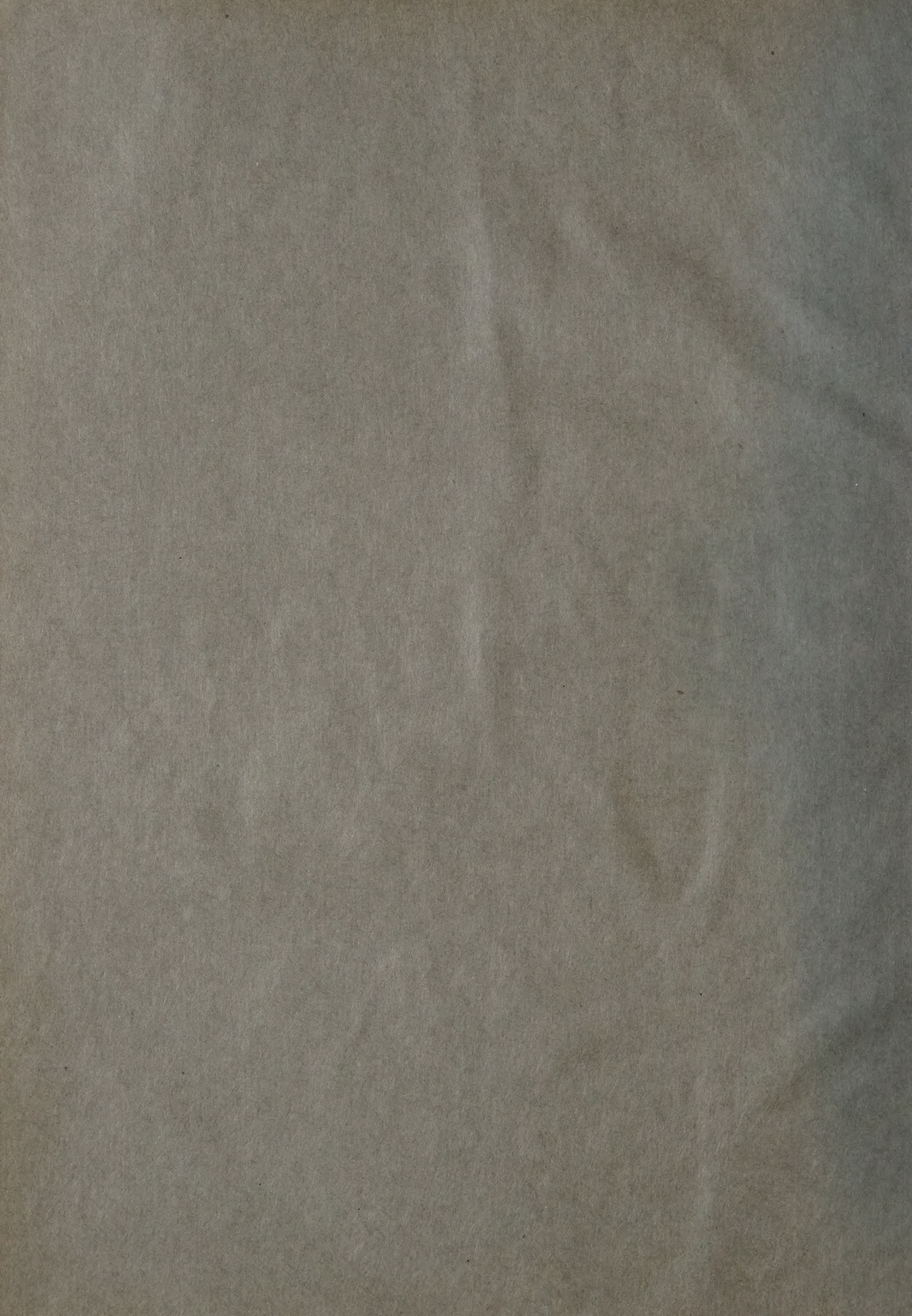
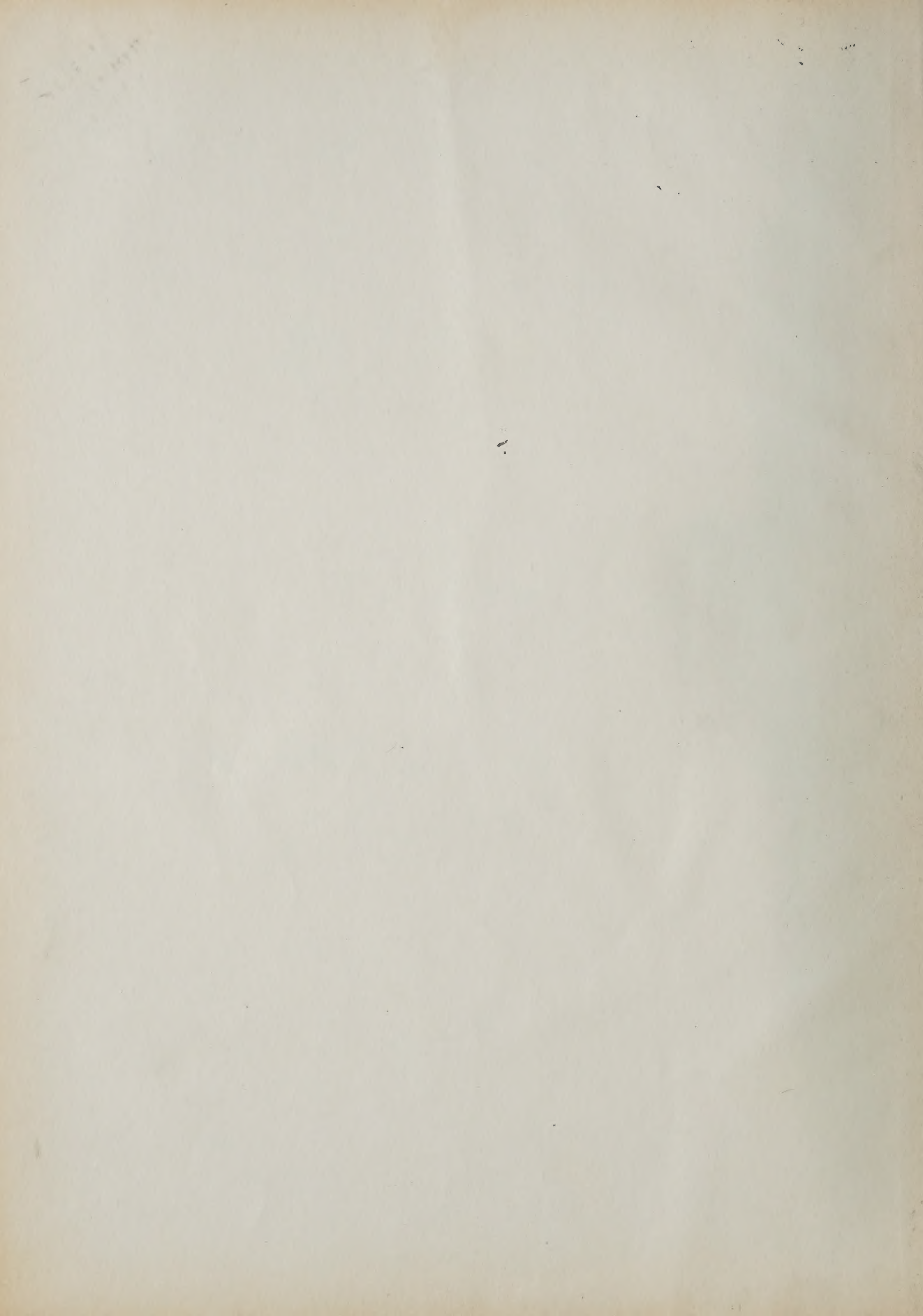








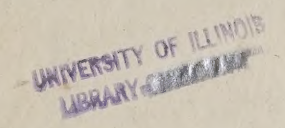
SEIFENSIEDER-ZEITUNG

und Rundschau über die Harz-, Fett- und Ölindustrie

mit den Beiblättern:

»Der Parfümeur« und »Der Chemisch-technische Fabrikant«

Unabhängiges Fachblatt



Mit Illustrationen

Redaktion: E. Marx, Dr. M. Bauer und W. Münder

55. Jahrgang



Verlag für Chemische Industrie H. Ziolkowsky G. m. b. H., Augsburg

1928

Namen-Verzeichnis.

Sachregister.

Seifensieder-Zeitung und Rundschau über die Harz-, Fett- und Ölindustrie.

Abbildungen.

Der Parfümeur.

Seite

Namen-Verzeichnis

Sachregister

Der Chemisch-technische Fabrikant.

Seite

Namen-Verzeichnis

Seite

Sachregister

Handelsblatt.

Handelskammer-Gutachten.

Gesetze und Verordnungen.

Ein- und Ausfuhr.

Rechtsprechung.

Rechtskunde.

Gewerbliches Rechtsschutzwesen.

Wirtschaftliches.

Organisation und Betrieb.

Sozialwirtschaftliches.

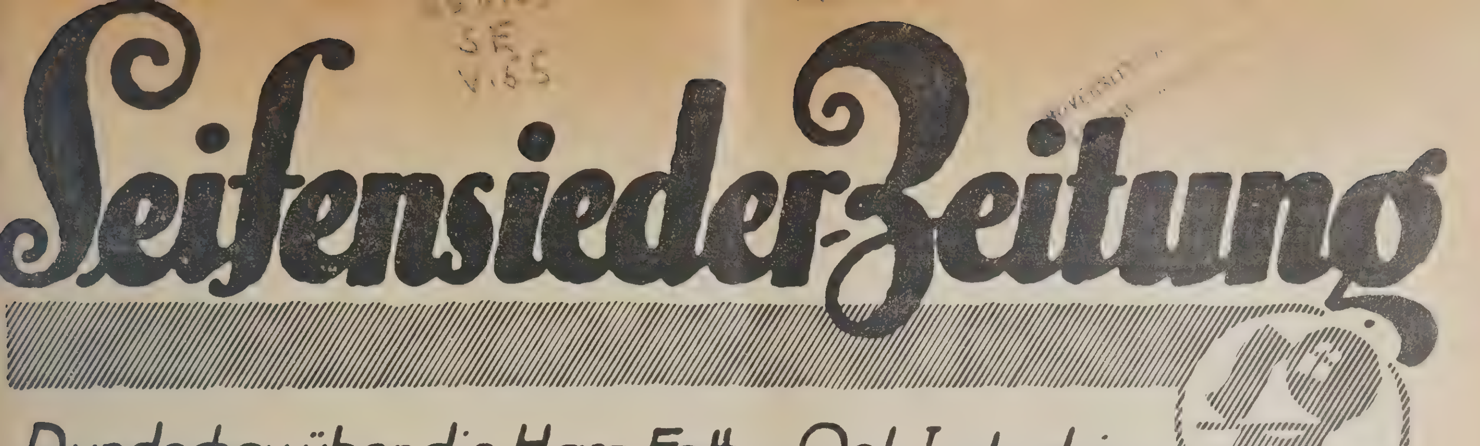
Literatur-Berichte.

Verschiedenes.

Submissionen

Deutsche Patentanmeldungen,

Druck von Hieronymus Mühlberger, Augsburg.



Unabhängiges Fachblatt

Publikationsorgan der Vereinigung der Seifensieder und Parfümeure, E. V., Sitz München.

Bezugspreis (nur Postbezug innerhalb des Reichsgebietes): Vierteljährlich **9.– R.-M.**; bei Bezug vom Verlag **10.– R.-M.**; für das Ausland **12.– R.-M.** Die Lieferung geht auf Gefahr des Empfängers vor sich. In Fällen von höherer Gewalt Streik, Aussperrung, Betriebsstörungen hat der Bezieher weder Anspruch auf Lieferung noch auf Rückvergütung des Bezugspreises. Einzelnummern das Stück 1.– R.-M. (Inland) bezw. 1.20 R.-M. (Ausland); Abgabe ausnahmslos nur gegen Voreinsendung der Kassa. (1 Reichsmark = 10/42 Dollar). – **Anzeigenpreis:** Die einspaltige Millimeter-Höhe 12 Pfg.; für Stellengesuche 8 Pfg. (1 Reichsmark = 10/42 Dollar) Berechnet wird der von Anzeige innerhalb der Abtrennungsstriche eingenommene Raum Bei Plazierungsvorschrift bis zu 50% Zuschlag Nachlässe 5–30% Der Nachlaß fällt fort bei Nichteinhaltung der Zahlungs- und Abnahmebedingungen, es tritt dann der Bruttopreis in Kraft. Stellenmarkt- und Gelegenheitsanzeigen jeder Art finden nur gegen vorherige Einsendung der Anzeigengebühr (bei Zeichen-Anzeigen unter Zuschlag von 80 Pfg.) Einschaltung. Ort der Zahlung und des Gerichtsstandes: Augsburg. Annahmeschluß für Anzeigen: Dienstag Vormittag.

Erscheint jeden Donnerstag. Herausgeber: Verlag für chemische Industrie H. Ziolkowsky G. m. b. H., Augsburg. **Geschäftsstelle:** Pfannenstiel 15.

Fernsprecher: Redaktion und Anzeigen-Annahmestelle 2685. **Redaktion:** E. Marx und Dr. M. Bauer. **Briefanschrift:** Seifensieder-Zeitung Augsburg VII Postfach. **Postscheck-Konten:** München 9804; Wien 59442; Zürich VIII 11927.

55. Jahrgang. **Augsburg, 5. Januar 1928.** **Nr. 1.**

Aktuelle Fragen der chemischen Technologie der Seife.

Von *H. Pomeranz*.

(Eing. 18. XI. 1927.)

Der Chemiker, der die Entwicklung der Seifenindustrie von der Seite beobachtet, erblickt eine gewisse Komik darin, daß erst am Ende des neunzehnten Jahrhunderts, nachdem bereits 2000 Jahre vorher *Plinius* die Seife als sapo gekannt und etwa 100 Jahre vorher *Chevreul* ihre chemische Natur aufgeklärt hat, ein berühmter deutscher Professor die Notwendigkeit erkannt hat, Forschungen über den Prozeß des Auflösens der Seife im Wasser zu unternehmen. Ein anderer Professor, der praktischer Seifensieder ist, steht schon 25 Jahre lang in Gedanken am Siedekessel, um den Prozeß des Zustandekommens der Seife aufzuklären, eine Frage, auf die jeder Studierende der Chemie im kurzen Lehrbuch von *Bernthsen* eine genaue Antwort findet. So ist es in der Wissenschaft, im Kleinen wie im Großen: Jahrtausende wurde die Erscheinung beobachtet, daß ein Apfel von einem Baume nach unten herunterfällt, bis *Newton* die Frage stellte, warum der Apfel gerade nach unten fällt.

Die Arbeiten *Friedrich Krafft's* haben nicht nur zur Aufklärung der Natur der Seife geführt, sondern sind auch grundlegend für die ganze Kolloid-Chemie geworden. *Joachim Leimdörfer* steht noch immer am Kessel und denkt, und nur von Zeit zu Zeit weiht er uns in seine Gedanken ein und vertraut uns seinen Zweifel an, ob seine Kräfte zur Lösung der vor ihm stehenden Aufgabe ausreichen — eine Qual, die jeder schöpferische Geist erduldet. . . .

Und alles dreht sich um eine Seife, die jede Hausfrau in ihrer Küche kochen kann und jede Waschfrau in ihrem Waschbottich in Wasser auflöst.

Die Seifensiederei hat nicht allein eine umfangreiche Standard-Literatur hervorgerufen, sondern beschäftigt auch eine umfangreiche periodische Fachpresse.

Mithin müßte eine Seife etwas mehr sein als das Alkalisalz der höheren Fettsäuren, erhalten durch Verseifen ihrer Glyzerinester durch kaustische oder kohlensaure Alkalien. In der Tat ist eine Seife ein fettsaures Salz nur dann, wenn ein Glyzerid mit Alkali in möglichst wasserfreier alkoholischer Lösung verseift wird. In wässeriger Lösung spielen sich dabei äußerst verwickelte physikalisch-chemische Vorgänge ab, die *Krafft* dazu führten, in seinen theoretischen Betrachtungen über den Bau dieser Lösungen die Seifenblase beinahe als einen lebendigen Organismus, als ein Protozoon zu betrachten. (Zur Theorie der kolloiden Lösungen. Ber. der deutsch. Chem. Ges. **29**. II, 1334.)

Die Seife bietet noch immer viel Rätselhaftes dar, und es darf durchaus nicht wundernehmen, wenn, wie der Verfasser dieser Zeilen einmal zu hören bekam, die italienischen Seifensieder die Olivenölseifen bei gewissem Wetter nicht sieden wollen . . . Also auch das Wetter hat hier ein Wort zu sagen.[1])

Die Kolloid-Chemie ist noch ganz jungen Datums, und es läßt sich jetzt noch gar nicht übersehen, welche Gesichtsfelder sie in der Zukunft in der Technik der Seifensiederei eröffnen wird.

Aber auch die klassische Chemie setzt ihre Arbeit sowohl über den Verseifungsprozeß der Fette, als auch über das Verhalten der Seife bei ihrer Verwendung fort, und es sind folgende Fragen auf die laufende Tagesordnung gesetzt, über deren Beantwortung jetzt eifrig gearbeitet wird, und zwar:

1. Die Frage des Unschädlichmachens der Härte des Wassers für den Waschprozeß (Kalkbeständigkeit).
2. Die Frage der Reinigung durch Seife ohne Zuhilfenahme der mechanischen Einwirkungen (selbsttätige Waschmittel).
3. Die Vereinfachung der Technik der Seifenherstellung.

Das sowohl in der Technik, wie im Haushalt gebräuchliche Wasser ist Grundwasser, welches geringe Mengen gewisser Salze gelöst enthält und zwar:

1. Kalk- und Magnesiasalze in Form saurer Karbonate und von Sulfaten.
2. Kochsalz,
3. geringe Mengen Eisen, Tonerde, Mangan usw. Auch Spuren von Kieselsäure sind häufig im Grundwasser enthalten.

Alle diese Körper zusammen bilden die Härte des Wassers, die in der Technik in zwei Fällen besonders nachteilig empfunden wird: Beim Verdampfen in den Dampfkesseln durch Hinterlassung des Kesselsteins, und in der Wäscherei mit Hilfe von Seife durch die Bildung der unlöslichen Kalkseifen.

Das Suchen nach Mitteln, um die genannten Ausscheidungen durch Überführung in den löslichen Zustand zu verhindern, ist heutzutage, soweit ich unterrichtet bin, ganz aufgegeben worden. Kein Chemiker glaubt mehr an die Möglichkeit eines „Kesselsteinauflösers" oder einer Seife, die lösliche Kalkseifen gibt. Dagegen wird eifrig darnach gesucht, den Kesselstein in einer Form entstehen zu lassen, die es erlaubt, ihn durch ein einfaches Ausblasen aus dem Kessel zu entfernen, bzw. die Kalkseife in einen Zustand zu bringen, in dem sie sich auf den Gespinstfasern nicht festsetzt und, soweit es geht, dem Wasch- und Reinigungsprozeß dienlich gemacht wird. Bekanntlich wurde als rationellstes Mittel zum Unschädlichmachen der Härte des Wassers die Entfernung der Kalk- und Magnesiasalze aus dem Wasser in einem besonderen Reinigungsprozeß gefunden.

Dort, wo eine Reinigung des Gebrauchswassers in einem besonderen Prozeß nicht durchgeführt werden kann, ist man auf verschiedene chemische Hilfsmittel angewiesen, die zur Bekämpfung der Härte des Wassers führen. In letzter Zeit ist

[1]) Einiges über dieses Thema fand ich einmal in der Kolloid-Zeitung, kann aber leider die Stelle nicht angeben.

man eifrig bestrebt, der Seife etwas hinzuzusetzen, um die unliebsame Ausscheidung der Kalkseife in möglichst unschädlicher Form zu bewirken.

Die Beschaffenheit der Kalkseifen hängt zweifellos viel mit der Natur der Fettsäuren und der Zusammensetzung der aus ihnen hergestellten Alkaliseife zusammen.

Das sogen. Thor-Waschverfahren, von dem jetzt viel die Rede ist, scheint ein einfacher Bluff zu sein, durch einen größeren Zusatz von kaustischem Alkali zur Waschflotte die Abscheidung der Kalkseife in günstiger Weise zu beeinflussen. Das Thor-Verfahren ist allerdings nur als Falschfeuer zu betrachten, da freies Alkali in keiner Weise als Waschmittel verwendet werden kann.

Dagegen sind Seifen aus sulfurierten Fettsäuren für sich allein oder, wo der Preis dieser es nicht erlaubt, als Zusätze zu gewöhnlichen Seifen zweifellos als effektives Wirkungsmittel gegen die Härte des Wassers zu betrachten. Die technische Verwertung der Reaktion zwischen konzentrierter Schwefelsäure und Fettsäuren wird immer mehr auf die sogen. Beständigkeiten der Sulfoleate gerichtet, und nicht in letzter Linie auf die sogen. Kalkbeständigkeit.

Die „Monopolseifen", d. h. Gemische von fett- und sulfofettsauren Alkalisalzen scheinen dazu berufen zu sein, die gewöhnlichen Seifen in der Wäscherei zu verdrängen, gleichwie die Türkischrotöle in der Färbereitechnik bereits durch die sauren Rizinusölseifen verdrängt worden sind.

Die Frage der selbsttätigen Waschmittel ist in der Seifensieder-Zeitung während des vergangenen Jahres vielfach erörtert worden, und es ist auch vom Verfasser dieser Zeilen in einem Artikel[2]) zu dieser Frage Stellung genommen worden. Meine Ansicht über die oxydierend wirkenden Waschmittel habe ich in der Weise gekennzeichnet, daß nicht allein Wissenschaft und Technik, sondern auch das praktische Leben über solche Fragen ein schwerwiegendes Wort mitzusprechen haben, d. h. daß neben Dr. *Thies*, Frl. *Noder* und Professor *Heermann* auch der Stimme der Hausfrau eine wichtige, um nicht zu sagen eine entscheidende Rolle zukommt, und während auf den Seiten der Zeitschrift der Kampf um die Schädlichkeit und Unschädlichkeit des Persils ausgefochten wird, konnte man in Berlin am Himmel das milchig-weiße Wort „Persil" lesen und auf allen Anschlagsäulen die typische Waschfrau lachend sehen, als wenn sie sagte: Könnt ihr „Professoren" auch einer dem andern den Kopf abdrehen — ich tue, was ich will, und wasche nur mit Persil.

Persil ist gar nicht so der Seife fremd: In seinen Adern fließt ein nicht unbeträchtliches Quantum Seife — es ist demnach, sagen wir, ein naher Verwandter der Seife. In der Himmelsschrift „Persil" waren die Worte: „In hoc vince" nicht zu sehen. Ob die persilähnlichen Waschmittel ihren Triumph auf den Trümmern der zu Boden geschlagenen Seife feiern werden, läßt sich naturgemäß nicht voraussagen. Sollte es geschehen sein, so wird auch dem Persil der Satz gelten: Sieger werden nicht vor Gericht gestellt. Es ist allerdings nicht ausgeschlossen, daß die alte, Jahrtausende hindurch bewährte Seife wie ein Phönix aus der Asche sich wieder aufrichten wird in erneuter, vervollständigter Form. Dann wird, um mit dem Propheten *Jesajas* zu sprechen, der Hochmut aller dieser neuen Waschmittel erniedrigt, und die Bergspitzen, auf denen sie nisten, werden geebnet werden, und nur die Seife wird ihre hohe Position behalten! Dieses nicht wünschen können nur die Fabrikanten der selbsttätigen Waschmittel!

Die Persile und die Thor-Seifen sind dazu berufen, den Seifensieder zu ermahnen, er möge seine Kunst vervollständigen und die Seifensiederei von den ihr anhaftenden Erbsünden erlösen.

Und eine solche Sünde ist die verhältnismäßige Umständlichkeit ihrer Bereitung. Der chemische Prozeß der Verseifung ist einer der einfachsten. Es dürfte vollständig ausreichen, Fett + Alkali + Wasser in den richtigen Mengenverhältnissen zusammenzubringen und — ein Riegel Seife ist fertig.

In der Wirklichkeit aber ist es bei weitem nicht so! Der Verfasser dieser Zeilen hat am Ende seiner Studienzeit Gelegenheit gehabt zu sehen, wie ein Student aus p-Nitranilin p-Phenylendiamin herstellte. Bei fleißigem Arbeiten benötigte die Reduktion mit Zinn und Salzsäure, das Auskristallisierenlassen des Zinndoppelsalzes, das Fällen des Zinns mit Schwefelwasserstoff und Abfiltrieren des Schwefelzinns, das Eindampfen der salzsauren Lösung des p-Phenylendiamin-Chlorhydrats unter dem Bunsenschen Ventil, das wie eine wahrhaft betäubende Sirene tobte, eine Zeit von etwa 2 Wochen. Nachträglich hat der Verfasser eine Methode zur Reduktion von Nitroverbindungen zu Amiden mittels Eisens und eines Überschusses von Salzsäure gefunden (D. R. P. 269542), die es gestattet, die ganze Operation des Reduzierens und Isolierens in vier Stunden auszuführen. Der Prozeß der Verseifung und Aussalzung, der so einfach vom Standpunkt der klassischen Chemie erscheint, ist vom Standpunkt der Kolloidchemie äußerst verwickelt, und es ist die Versuchung durchaus begreiflich, aus den 65% Fett, etwa 13% NaOH und 22% Wasser durch Zusammenbringen in passender Weise eine fertige Seife zu bekommen, sei es durch kalte, sei es durch halbwarme Verseifung, nur nicht durch Sieden und Aussalzen der fertigen Seife!

Als ein ernster Versuch in dieser Richtung sei das D. R. P. 433160[3]) verzeichnet. Das in dieser Patentschrift beschriebene Verfahren sucht durch weitgehende mechanische Verteilung des Fettstoffes in der wässerigen Lauge die Verseifung und Agglomerierung der gesamten Masse zu einem festen schnittfähigen Seifenprodukt das Sieden, Aussalzen und Trocknen zu umgehen. Namentlich das Trocknen der Seife ist eine mit Zeit und Wärmeverlust verbundene Operation, deren Unnötigmachung nur zu begrüßen wäre.

Mit der fortschreitenden Technik der Fettspaltung und der Bestrebung nach möglichst vollständiger und zweckmäßiger Gewinnung des Glyzerins wird die Seifensiederei immer mehr vor die Möglichkeit, mit freien Fettsäuren zu arbeiten, gestellt, bei denen sich die Verseifung zu einer Neutralisation der Säuren und Alkalien in der Kälte gestaltet.

Unter solchen Umständen kann die übliche Herstellung der Seifenleime in der Tat umgangen werden, und viele Rätsel, über die Herr Professor *Leimdörfer* sich den Kopf zerbricht, werden an Interesse verlieren, einfach deshalb, weil sie nicht zum Vorschein kommen werden.

[2]) Seifens.-Ztg. 1927, Nr. 45, S. 852.

[3]) Seifens.-Ztg. 1926, Nr. 37, S. 637.

Beitrag zur Analyse der Naphthensäuren und der naphthensäurenhaltigen Seifen.

Von *Rob. Jungkunz*, Basel.

(Eing. 27. IX. 1927.)

Wenn auch in der Seifenanalyse die Frage nach der Beschaffenheit des Fettansatzes nicht die Rolle spielt, wie z. B. die Bestimmung der Fettsäuren, des Wassers, des freien Alkalis etc., so dürfte es doch mitunter begrüßt werden, wenn neue Anhaltspunkte für den Nachweis oder die Bestimmung eines selteneren Rohmaterials vorliegen würden.

Ein derartiges Rohmaterial liefern die Naphthensäuren, von denen im Jahre 1922 *J. Budowski*[1]) noch schrieb: „Die hauptsächlichste Verwendung der Naphtensäuren findet zur Darstellung von Seifen statt", und diesbezüglich dann anführt, daß in der Vorkriegszeit die Naphthenseifen mit 30—40 österreichischen Kronen für 100 kg bewertet wurden, während im Kriege die Preise auf 80, später auf 150 Kronen für 100 kg Naphthenseifen stiegen. In seinem vor kurzer Zeit herausgegebenen Buche: „Chemie, Technologie und Analyse der Naphthensäuren" gibt *M. Naphtali*[2]) über die Verwendung der Naphthensäuren kurz folgendes an: „In den letzten 15 Jahren hat sich auch hier eine große Entwicklung vollzogen. Man hat sie zu allen möglichen technischen Zwecken mit Erfolg herangezogen. Als Schmiermittel, als Kautschuklösungsmittel, zu Regenerationszwecken, als Dichtungsmassen, als Ersatz oder Streckungsmittel für Ölkautschuk (Faktis), Linoleum, zur Erhöhung bezw. Stabilisierung der Viskosität der Schmieröle, in Form von Lithiumsalzen und anderen Verbindungen als Heilmittel — überall bieten sich neue Verwendungszwecke dar."

Aus diesen Ausführungen ist unzweifelhaft ersichtlich, daß die Verwendungsmöglichkeiten der Naphthensäuren eine sehr große geworden ist, und daß vom einfachen Alkalisalz — der Naphthenseife — bis zum modernen Heilmittel auf Basis der Naphthensäuren, auch eine Reihe wissenschaftlicher Probleme zu lösen waren, die nicht minder vielseitig und interessant sind.

Einen Einblick in all' dieses reiche Schaffen sowohl in rein wissenschaftlicher Hinsicht, als auch praktischer Arbeit, gewährt uns die Monographie *M. Naphtalis* (a. a. O.), und man erhält bei Durchsicht des Werkes den Eindruck, daß die wissenschaftliche Aufklärung über Entstehung und Konstitution der Naphthensäuren der praktischen Verwertung derselben eher etwas vorausgeeilt ist.

[1]) Dr. *J. Budowski:* Die Naphthensäuren, S. 92 u. S. 9[illegible] Verlag J. Springer. 1922.

[2]) Dr. *M. Naphtali:* Chemie, Technologie und Analyse der Naphthensäuren, S. 12. Wissenschaftliche Verlagsgesellschaft m. b. H. 1927.

Jedenfalls darf angenommen werden, daß die Naphthensäuren heute in der Seifenindustrie nicht mehr die Rolle spielen, wie sie es während des Krieges und in der Nachkriegszeit hatten; trotzdem dürften die nachstehenden Ausführungen speziell in analytischer Beziehung infolge der fast universellen Anwendungsmöglichkeit der Naphthensäuren manches Neue und Beachtenswerte bringen.

Der Freundlichkeit von Herrn Direktor *E. Marx*, Augsburg, sowie dem Entgegenkommen der *„Danubia“*, Regensburg, verdanke ich je eine Probe von Naphthensäuren, über deren Provenienz leider nichts Näheres mitgeteilt werden konnte; sie seien in der Folge mit Nr. 1 und Nr. 2 bezeichnet.

Vielfach kann bei Veröffentlichung von Analysen von Naphthensäuren die Beobachtung gemacht werden, daß Kennzahlen oder sonstige Bestimmungen ohne weiteres im betreffenden Material ausgeführt wurden, und daß auf die unverseifbaren Bestandteile oder sonstige Beimengungen und Verunreinigungen keine Rücksicht genommen wurde. Es ist ohne weiteres einzusehen, daß derartige Ergebnisse vom reinen Material ein völlig verzerrtes, wenn nicht gar falsches Bild vermitteln. Da technische Naphthensäuren, und solche liegen ja in den Handelsprodukten immer vor, Unverseifbares, Schwefel, Sulfate, Eisen etc. enthalten, müssen diese zur Bestimmung der chemischen und physikalischen Konstanten zuvor stets entfernt werden.

In diesem Sinne wurden die beiden Proben Naphthensäuren untersucht, doch seien nun nachstehend die Ergebnisse der erwähnten Proben zuerst so angegeben, wie sie in meine Hände gelangten:

Tabelle 1.

	Probe Nr. 1	Probe Nr. 2
Aussehen und Farbe:	klar, durchsichtig rötlichbraun	undurchsichtig dunkelbraun
Geruch:	unangenehm schwach nach Baldrian	unangenehm brenzlig
Unverseifbares:	1,90%	4,30%
Eisen (Fe_2O_3)	nicht vorhanden	0,60%
Sulfate (SO_3)	0,24%	Spuren
Naphthensäuren, rein	94,8%	91,4%

Von den angewandten Methoden möge nur diejenige zur Ermittelung des Gehaltes an reinen Naphthensäuren hier Erwähnung finden:

10 g technische Naphthensäuren wurden mit 20 cm³ alkoholischer Kalilauge (200 g KOH und 1 Liter Alkohol 70%) versetzt, umgeschüttelt und 3/4 Stunden sich selbst überlassen. Nach dieser Zeit ist die Seifenlösung mit 40 cm³ dest. Wasser verdünnt mit ca. 10 cm³ Wasser in einen Scheidetrichter übergespült und einmal leicht mit 100 cm³ und zweimal mit je 50 cm³ Äther ausgeschüttelt worden. Die vereinigten Ätherauszüge, welche nun das gesamte Unverseifbare enthielten, wurden 2—3 mal mit je ca. 10 cm³ dest. Wasser seifenfrei gewaschen, mit Chlorcalcium vorgetrocknet und nach Abdestillieren des Äthers kurze Zeit auf dem Wasserbade getrocknet. Darauf kann das Unverseifbare gewogen werden.

Nun kann es vorkommen, daß die ziemlich stark alkalische Seifenlösung nach Entfernen des Unverseifbaren Trübungen bis flockige Ausscheidungen aufweist. Dies ist oft der Fall, wenn die Naphthensäuren mit Metallen (meistens Eisen) verunreinigt waren. Die Seifenlösung wird dann durch Watte oder ein Asbestfilter in einen Scheidetrichter filtriert, mit dest. Wasser das Filter bis zur Seifenfreiheit nachgewaschen, und endlich werden mit Salzsäure die Naphthensäuren wieder in Freiheit gesetzt und mit Äther in gleicher Weise, wie vorstehend bei der Bestimmung des Unverseifbaren beschrieben, die reinen Naphthensäuren ermittelt.

Das aus den beiden Proben isolierte Unverseifbare zeigte nun bei der weiteren Prüfung folgende Resultate.

Tabelle 2.

Unverseifbares:	Probe Nr. 1	Probe Nr. 2
Aussehen:	hellgelbes, leichtflüssiges Öl	hellgelbes, leichtflüssiges Öl
Geruch:	an unraffiniertes Petroleum erinnernd	an unraffiniertes Petroleum erinnernd
Refraktionszahl bei 40° C:	71,3	101,0
Dispersion:	starke Dispersion ca. 4 Skalenteile des Butter-Refraktometers umfassend.	starke Dispersion ca. 7,5 Skalenteile des Butter-Refraktometers umfassend.

Nach diesem Befund muß auf Petrolkohlenwasserstoffe geschlossen werden, welche bei der Gewinnung der Naphthensäuren nicht restlos entfernt werden konnten.

Die reinen Naphthensäuren wiesen folgende Kennzahlen auf,

Tabelle 3.

reine Naphthensäuren	Probe Nr. 1	Probe Nr. 2
Refraktionszahl bei 40° C:	51,5	50,3
Dispersion:	sehr schwach	sehr schwach
Säurezahl:	280,0	294,0
Mittleres Molekulargewicht:	200,4	190,9

Nach den mittleren Molekulargewichten der beiden Proben zu schließen, würde es sich bei Nr. 1 hauptsächlich um Tridekanaphthensäure ($C_{12}H_{23} . CO_2H$; Mittl. Mol.-Gew. 212) und bei Nr. 2 um Undekanaphthensäure ($C_{10}H_{19} . CO_2H$; Mittl. Mol.-Gew. 184) handeln.

Da es bekannt ist, daß die Naphthensäuren in ihren Eigenschaften den Palmfettsäuren sehr nahe kommen*), zahlenmäßige Ausdrücke dafür im Schrifttum aber nicht vorhanden sind, benutzte ich die beiden reinen Naphthensäuren, um sie einerseits auf ihre Flüchtigkeit bei gewöhnlicher Trockenschranktemperatur (ca. 98° C) zu prüfen, und andererseits, um ihre Flüchtigkeit mit Wasserdampf festzustellen. (Forts. folgt.)

Allgemeine Prüfverfahren für Seifen und Seifenpulver.

Im Oktober v. J. sind zwischen den Verbänden der Hersteller, des Groß- und Einzelhandels und der Verbraucher „Allgemeine Prüfverfahren für Seifen und Seifenpulver“ vereinbart worden, an deren Zustandekommen auch die Behörden und öffentlichen Prüfanstalten mitgewirkt haben.

Der Zweck der vorliegenden Prüfverfahren ist, allgemein gültige einheitliche Methoden, die vor allem auch in Streitfällen maßgeblich sein sollen, für die Prüfung festzulegen; sie sollen brauchbare Vergleichswerte ergeben und Differenzen in den Ergebnissen, welche sonst durch Anwendung verschiedener Methoden möglich sind, ausschalten.

Die Prüfverfahren sind unter der Nr. 871 A beim Reichsausschuß für Lieferbedingungen eingetragen und durch den Beuth-Verlag, Berlin S. 14, zu beziehen.**)

Die „Allgemeinen Prüfverfahren für Seifen und Seifenpulver“ sind von folgenden Körperschaften angenommen worden:

Erzeuger:
Verband Deutscher Feinseifen- und Parfümerie-Fabrikanten,
Wirtschaftsbund der Seifenindustrie.

Großhandel:
Reichsverband des Deutschen Groß- und Überseehandels
mit den angeschlossenen Fachverbänden:
Reichsverband des Deutschen Drogen- und Chemikalien-Großhandels,
Verband Deutscher Parfümerie-Großhändler.

Einzelhandel:
Hauptgemeinschaft des Deutschen Einzelhandels
mit den angeschlossenen Fachverbänden:
Deutscher Drogistenverband,
Reichsverband des Deutschen Seifenhandels und verwandter Zweige,
Verband Deutscher Waren- und Kaufhäuser,
Reichsverband Deutscher Konsumvereine, Köln,
Schutzverband Deutscher Seifenhändler,
Zentralverband Deutscher Konsumvereine, Hamburg.

Verbraucher:
Deutsche Reichsbahn-Gesellschaft,
Deutscher Städtetag,
Gesamtverband der Deutschen Textilveredlungs-Industrie,
Konvention Sächsich-Thüringischer Färbereien,
Linoleum-Wirtschaftsstelle,
Reichsverband der Deutschen Färbereien und chemischen Waschanstalten,
Reichsverband Deutscher Hausfrauen-Vereine,
Reichsverband landwirtschaftlicher Hausfrauen-Vereine,
Reichswehrministerium, Heer,
Reichswehrministerium, Marine,
Teilgruppe Veredlungsindustrie der Fachgruppe Textilindustrie des Reichsverbandes der Deutschen Industrie,
Telegraphentechnisches Reichsamt,
Verband Deutscher Lackfabrikanten,
Verband Deutscher Leinen-Industrieller,
Verband Deutscher Türkischrotöl-Fabrikanten,
Verband Deutscher Wolldeckenfabriken,
Verein zur Wahrung der Interessen der chemischen Industrie Deutschlands,
Vereinigung von Wollwäschereien und Karbonisieranstalten,
Wollfilz-Konvention.

---

*) So schreibt z. B. *Grün* (Analyse der Fette und Wachse, I. Band, 1925. Verlag J. Springer, Berlin), Seite 307: „Die Naphthensäuren sind in Wasser ein wenig löslich und mit Wasserdämpfen zum größten Teile flüchtig“.

**) Einzelpreis RM 0,30, bei Mehrbezug Rabattsätze.

Ferner:

Handelskammer Dessau,
" Konstanz,
" Mannheim,
" Pforzheim,
" Plauen,
" Reutlingen,
" Zittau,
Industrie- und Handelskammer Altona,
" " " Barmen-Elberfeld,
" " " Berlin,
" " " Breslau,
" " " Elbing,
" " " Frankfurt a. O.,
" " " Halberstadt,
" " " Halle,
" " " Hildesheim,
" " " Hirschberg/Schl.
" " " Köln,
" " " Lüneburg,
" " " Mannheim,
" " " Mühlhausen i. Thür.
" " " München,
" " " Nürnberg,
" " " Osnabrück,
" " " Passau,
" " " Solingen,
" " " Stettin,
" " " Stolberg/Rhld.,
" " " Stralsund,
" " " Würzburg,
Bayerische Landesgewerbeanstalt,
Chemisch-Technische Reichsanstalt,
Deutsche Kommission zur Schaffung einheitlicher Untersuchungsmethoden für die Fettindustrie,
Deutsche Versuchsanstalt für Lederindustrie,
Preußisches Ministerium für Handel und Gewerbe,
Reichssparkommissar,
Staatliches Materialprüfungsamt, Berlin-Dahlem,
Wissenschaftliche Zentralstelle für Öl- und Fettforschung.

Der Zweck der vorliegenden Prüfverfahren ist, allgemein gültige, einheitliche Methoden für die Prüfung festzulegen, um brauchbare Vergleichswerte zu erhalten und — speziell bei Streitfällen — Differenzen in den Ergebnissen durch Anwendung verschiedener Methoden zu vermeiden.

Bereits im Jahre 1925 arbeitete Dr. *J. Davidsohn*, Berlin-Schöneberg, auf Veranlassung des Reichsausschusses für Lieferbedingungen den ersten Entwurf aus, der dann die Grundlage für die wissenschaftliche Durcharbeitung durch die „Deutsche Kommission zur Schaffung einheitlicher Untersuchungsmethoden für die Fettindustrie" bildete. Die Kommission bestand aus folgenden Mitgliedern:

Dir. H. Adam, Berlin; Prof. Dr. P. Askenasy, Karlsruhe; Dr. M. Auerbach, Hamburg; Professor Dr. K. H. Bauer, Leipzig; Dr. J. Davidsohn, Berlin-Schöneberg; Konsul M. L. Flemming, Hamburg; Prof. Dr. H. H. Franck, Berlin; Dr. F. Goldschmidt, Breslau; Dr. H. Greitemann, Kleve; Dr. A. Grün, Grenzach; Geh. Reg.-Rat Prof. Dr. D. Holde, Berlin; Dr. A. Pflücke, Potsdam; Dir. E. Possel, Hamburg; K. Rietz, Berlin; Prof. Dr. W. Schrauth, Berlin; Fabrikant E. Spielhagen, Berlin; Dr. A. Schroeder, Berlin; Dir. Dr. H. Stadlinger, Berlin; Dir. Dr. K. Weigelt, Berlin; Dr. A. Welter, Krefeld; Dr. H. Wolff, Berlin.

Vorsitzender bis Februar 1926 Geh. Reg.-Rat Prof. Dr. D. Holde, von da ab Prof. Dr. H. H. Franck, Sekretär K. Rietz.

Diese Arbeiten wurden noch im Oktober 1926 soweit abgeschlossen, daß sie durch den Reichsausschuß an sämtliche als Erzeuger, Händler und Verbraucher in Frage kommenden Wirtschaftsverbände, Behörden usw. zur Begutachtung gegeben werden konnten. Erst nachdem die zahlreich eingegangenen Gutachten genauestens geprüft und der Entwurf daraufhin nochmals überarbeitet war, wurde er allen genannten Kreisen zur Unterzeichnung vorgelegt.

Durch diese Unterschriften scheint eine genügend breite Basis gewonnen zu sein, um den Verfahren zukünftig eine allein maßgebliche Anwendung zu sichern.

Die Veröffentlichung erfolgt mit der Maßgabe, daß entsprechend dem Fortschreiten der Wissenschaft eine laufende Revision in bestimmten Zeitabschnitten vorgenommen wird[1]).

(Fortsetzung folgt.)

Literaturbericht

Über Exalton und andere Moschus-Riechstoffe. Herausgegeben von der Firma *M. Naef & Co., Aktiengesellschaft,* vormals *Chuit, Naef & Co.,* Genf (Schweiz). Mit 1 Abbildung und 36 Seiten.

Es ist wiederholt in dieser Zeitschrift über die Arbeiten von Prof. *Ruzicka* über das Exalton bezw. den Moschus selbst berichtet worden.

Die vorliegende kleine Schrift, die sich in der Hauptsache nach einem kurzen Überblick über den echten Moschus sowie die künstlichen Moschus-Riechstoffe besonders mit den riechenden Prinzipien des Moschus und des Zibets beschäftigt, gibt weiterhin auch einen Überblick über die Konstitution des Zibetons, die Synthese des Exaltons und anderer analoger moschus- und zibetähnlich riechender Körper wie auch über die Konstitution des Muscons.

Naturgemäß sind die Ausführungen auf den Forschungen Prof. *Ruzicka's* und Dr. *Chuit's* aufgebaut und durch eine schöne Abbildung des Moschustiers illustriert, was aber keineswegs verhindern darf, daß man z. T. aus anderen Arbeiten übernommene Sätze (vgl. Seite 9, von Zeile 10 von unten an) ohne Angabe der betr. Arbeit veröffentlicht.

Inhaltlich ist das Büchlein für den Parfümeur sehr wertvoll, zumal er sich hier mit einigen neuen Stoffen vertraut machen kann, wie auch die Ausstattung eine sehr gute ist; ich kann das Heft nur empfehlen. Dr. *Fritz Schulz.*

Chemische Mitteilungen

Wirkung fremder Ölsaaten auf Leinsaat und auf die Eigenschaften des daraus gepreßten Leinöls.

Von *H. Eastman* und *L. Taylor.*

Handelsleinöl wird zumeist aus Leinsaat hergestellt, die 3 bis 6 Prozent fremde Bestandteile (andere Samen, Verunreinigungen usw.) enthält, so daß fremde Öle im Endöl enthalten sind. In letzter Zeit hat man aber Vorrichtungen benutzt, die eine Abscheidung fremder Ölsaat aus Leinsaat ermöglichen, so daß die Gewinnung von Leinöl erfolgen kann, das frei von fremden Ölsorten ist.

Die Verfasser stellten Versuche an über die Eigenschaften von aus gereinigter und aus gewöhnlicher (unreiner) Handelsleinsaat gewonnenen Leinölen. 10 000 bushels nordamerikanische Leinsaat wurden in zwei Teile zu je 5000 bushels maschinell geschieden, der eine Teil mit etwa 6 Prozent Verunreinigungen (fremde Saat usw.) wurde ohne weitere Behandlung hydraulisch gepreßt, der andere Teil hingegen sorgfältig abgesiebt und maschinell gereinigt und daraus Leinöl hergestellt. Die Konstanten dieser beiden Rohöle waren:

	aus reiner Saat	aus Handelssaat
Jodzahl	189,5	185,6
Spezifisches Gewicht	0,9343	0,9341
Säurezahl	1,38	1,96
Verseifungszahl	189,4	188,6
Refraktion bei 25° C	1,4805	1,4803

Die größte Abweichung zeigen die Jodzahlen, was für die Prüfung von Leinöl wichtig ist.

Proben dieser beiden Leinölsorten wurden zu gekochtem Leinöl verarbeitet. Es ergab sich folgendes (je 2 Proben):

	aus reiner Saat	aus Handelssaat
Jodzahl	179,8 und 181,4	175,7 und 177,4
Spezifisches Gewicht	0,9416 und 0,9394	0,9430 und 0,9412
Säurezahl	4,12 und 3,60	4,95 und 4,37
Refraktion bei 25° C	1,4818 und 1,4814	1,4818 und 1,4815
Trockenzeit, Stunden	9 und 10	9,5 und 11

Hier ist besonders der Unterschied der Trockenzeit der beiden Ölsorten bemerkenswert, auch Jodzahl, spezifisches Gewicht und Säurezahl zeigen Verschiedenheiten.

Weitere Untersuchungen betrafen aus beiden Ölen hergestelltes geblasenes Öl, bei 300 bis 240° F (149 bis 116° C) gewonnen.

Ergebnisse:

Blastemperatur °F (°C)		Spez. Gew.	Refrakt.	Jodz.	S.-Z.	V.-Z.
300 (149)	reine Saat	0,9509	1,4833	169,4	2,37	195,9
	Handelssaat	0,9516	1,4829	167,2	2,75	193,8
280 (138)	reine Saat	0,9515	1,4829	169,1	2,73	194,9
	Handelssaat	0,9504	1,4827	168,3	2,89	193,2
260 (127)	reine Saat	0,9504	1,4826	170,7	2,70	195,7
	Handelssaat	0,9511	1,4826	168,1	3,32	195,3
240 (116)	reine Saat	0,9511	1,4826	170,4	2,65	195,4
	Handelssaat	0,9506	1,4827	169,3	3,12	195,3

Weitere Untersuchungen betrafen die Veränderungen der Werte der verblasenen beiden Rohleinöle, die 90 Minuten lang auf 560 bis 600° F (293 bis 316° C) im Ölbad unter gleichen Bedingungen erhitzt wurden:

Blastemperatur	aus reiner Saat Refraktion	Viskosität (Poises)	aus Handelssaat Refraktion	Viskosität (Poises)
300 (149)	1,4924	57	1,4921	52
280 (138)	1,4922	46	1,4911	28
260 (127)	1,4922	55	1,4908	20
240 (116)	1,4926	76	1,4915	31

[1]) Die Prüfverfahren bilden gleichzeitig einen Abschnitt des von der „Wizöff" bzw. der „Deutschen Fettanalysen-Kommission" herausgegebenen Buches „Einheitliche Untersuchungsmethoden für die Fettindustrie", Wissenschaftl. Verlagsges., Stuttgart 1927.

Proben beider Rohöle wurden zu Lacköl en verarbeitet, die völlig gebleichten, 12 Stunden in Eis gekühlten Ölproben zeigten keine Verdickung. Untersuchungsergebnisse:

	aus reiner Saat	aus Handelssaat
Gewöhnliches Lacköl:		
Jodzahl	189,8	185,6
Refraktion	1,4803	1,4802
Gebleichtes Lacköl:		
Jodzahl	189,7	185,7
Refraktion	1,4804	1,4803
Gekühltes Lacköl:		
Jodzahl	191,6	186,7
Refraktion	1,4805	1,4803

Ergebnisse mit 90 bzw. 150 Minuten auf 560 bis 600° F (293 bis 316° C) erhitzten Lackölproben aus beiden Leinölen:

		Refraktion aus reiner Saat	Refraktion aus Handelssaat
90 Min.	gewöhnliches Lacköl	1,4914	1,4910
	gebleichtes Lacköl	1,4912	1,4903
	gekühltes Lacköl	1,4907	1,4903
150 Min.	gewöhnliches Lacköl	1,4940	1,4935
	gebleichtes Lacköl	1,4938	1,4928
	gekühltes Lacköl	1,4929	1,4927

(Ind. and Eng. Chem. 1927, 896 d. Farben-Ztg.)

Kleine Zeitung

Verringerung der Autoxydation von Ölen und Fetten. (Engl. Pat. 254 303 v. 21. VI. 1926. *A. Rechberg G. m. b. H., G. Braun G. m. b. H.* und *H. Oestermann.*) Die Autoxydation von Ölen und Fetten, die zum Einfetten von Wolle dienen, wird durch Zugabe von Katalysatorgiften („Paralysatoren") wie Schwefel oder Schwefelarsen, verringert oder verhütet. (J. Soc. Chem. Ind.)

Sojabohnenschrot als Futtermittel. Die Sojabohne enthält außer den Kohlehydraten 33,7% Eiweiß und 19,1% Fett. Der Rückstand bei der Entölung durch Extraktion, das Sojabohnenschrot, ist ein ausgezeichnetes Futtermittel für Kühe usw., nur darf die Entölung des Rohstoffes nicht mit Trichloräthylen erfolgt sein, denn in diesem Falle ist das Schrot für die Tiere giftig. Die Rückstände von Sojabohnen, die mit Benzin, Benzol oder Alkohol entölt werden, sind ungiftig. Empfohlen wird, die Bohnen nicht völlig zu entölen, sondern etwa 2% Öl in den Rückständen zu belassen und im übrigen nur solche Lösungsmittel zu verwenden, bei denen eine längere starke Erhitzung nicht erforderlich ist. (Die Mühle.)

Frage- u. Antwortkasten

In einer Nummer wird von ein und demselben Fragesteller nur eine Frage aufgenommen. — Die Adressen der Fragesteller und Antwortgeber bekannt zu geben, sind wir in der Regel nicht ermächtigt, doch befördern wir Briefe an sie weiter, wenn für jede einzelne Sendung RM 1.— beigefügt ist. — „Antworten", die lediglich darin bestehen, daß der Einsender sich bereit erklärt, Rezepte oder Verfahren abzugeben, finden keine Aufnahme. — Die Aufnahme unverlangt eingehender Antworten bleibt dem Ermessen der Redaktion überlassen. — Anfragen anonymer Einsender werden nicht aufgenommen. — Anfragen nach Bezugsquellen werden gegen Rückporto direkt erledigt. — Für die in den Antworten erteilten Auskünfte übernimmt die Redaktion lediglich die preßgesetzliche Verantwortung. — Die Fragen sind möglichst kurz und präzis zu halten. Eine pünktliche Aufnahme umfangreicher Fragen (über 5 Druckzeilen) wird nicht garantiert.

Fragen.

1. Wir bitten um eine erprobte Vorschrift für Waschblautabletten und was für eine Einrichtung dazu erforderlich ist. Es kommt in Frage nur ein erstklassiges erprobtes Produkt. St. in K. (Litauen).

2. Wie kann man auf einfache Art ein gutes Wagen-, Leder-, Huf- und Konsistenzfett billig fabrizieren. J. in M. (Schweiz.)

3. Wie ist die Zusammensetzung des Fliederparfüms der violetten Seife von Mouson Nr. 6000 oder der weißen Seife 6004. F. G. in A.

4. Wir stellen eine dunkelgrüne Toilette-Seife her, doch klagen die Abnehmer, daß sie Waschwasser und Waschlappen grün färbt. Um diesem Übelstande abzuhelfen, erbitten wir um Anstellung von geeigneten Farben. A. in M. (Ausland.)

5. Wie wird künstlicher Schnee für Rodelbahnen hergestellt? B. K. in R.

6. Steht die Fabrikation von schwefelsaurer Tonerde und Kalialaun unter Patentschutz? C. K. in Sch.

7. Bei der Herstellung von weißer Kernseife verwenden wir neben Talg und Palmkernöl ein Drittel Erdnußöl, damit die Seife nicht spröde wird. Da das extrahelle Erdnußöl ziemlich teuer ist, interessiert es uns zu erfahren, ob statt Erdnußöl nicht ein anderes Fett wie Schweineschmalz etc., welches billiger ist und den gleichen Zweck erfüllt, verwendet werden kann. O. H. G.

8. Wie läßt sich eine gute Schuhcreme und Bohnermasse herstellen? Ich habe eine Probe gemacht, sie ist mir aber nicht gelungen, der Glanz war matt (blind). Die Probe habe ich folgendermaßen zusammengesetzt: 2 Pfund Ozokerit, 3,2 Pfund Paraffin, 12 Pfund franz. Terpentinöl, 2 Pfund Karnaubawachsrückstände, 1/2 Pfund Nigrosin. Kann man nicht etwas Talg zusetzen, damit sich der Glanz erhöht? O. S. in E.

9. Wie ist die Zusammensetzung des bekannten Kerzentrübungsmittels „Hertolan" der I.-G. Farbenindustrie? Wie ist der praktische Fabrikationsgang? Kennen Sie ebenfalls das Trübungsmittel „Lintrin" von Richard Kahn, Hamburg, und dessen Zusammensetzung? C. K. in K.

10. Wie hoch war der normale Tagespreis am 17. November 1927 für eine Unterlauge mit 13% Glyzeringehalt? Muß ich mich, wenn die Sendung auf Treu und Glauben (ohne Preisfestsetzung) abgesandt wurde, mit dem niederen bezahlten Preis zufrieden geben, obwohl mir eine andere Firma am 17. Dezember 1927 auf meine Anfrage 80% mehr bot? Im Laufe der Korrespondenz hat mir die Kaufsfirma am 10. Dezember mit geteilt, daß die Preise noch mehr gesunken seien, und doch konnte die Konkurrenz trotz niedrigerer Preise 80% mehr bieten. B. in K.

11. Wie werden hellgelbe Walzenfett-Briketts mit einem Tropfpunkt von 110—120° C durch Kalkverseifung hergestellt? A. S. E. in B. (Schweiz.)

12. Wie läßt sich Harz am besten mahlen oder pulverisieren und durch welchen Zusatz läßt sich gemahlenes Harz in Pulverform erhalten, ohne daß es sich wieder zu Klumpen ballt? S. & C. in M.

13. Ich möchte gern meine Glyzerin-Unterlauge rationell verwerten. Die Menge der Unterlauge und der derzeitig niedrige Preis des Rohglyzerins gestatten keine eigene Station zur Unterlaugen-Aufarbeitung. Ich würde gern meine Unterlauge konzentrieren, bevor ich sie an eine Glyzerin-Station abgebe. Welche Apparatur ist dazu notwendig, wer erzeugt diese Apparatur und welcher Arbeitsgang kommt in Betracht, um keinerlei Glyzerinverluste zu erleiden? F. A. in U. (C. S. R.)

14. Wie ist die Zusammensetzung der Haarentfernungspulver Cuweljo. A. in H.

15. Wir verwenden monatlich 1000 kg Ia Talgkernseife zum Schmieren in der Metallzieherei. Unser Wasser ist ziemlich hart. Wir hatten jedoch bisher keinerlei Kalkschwierigkeiten. In letzter Zeit waren wir genötigt, von einer anderen renommierten Fabrik zu beziehen, welche ihre Ware ebenfalls als erstklassige Talgkernseife bezeichnete. Trotzdem entsteht bei der Lösung ein Gerinnsel, welches die Leitungen der Schmierpumpen zu verstopfen droht. Außerdem müssen wir, um die gleiche Schmierwirkung zu erhalten, 300 g in 100 l Wasser lösen, während bisher nur 200 g nötig waren. Worauf ist dieses Verhalten zurückzuführen und wie könnte Abhilfe geschaffen werden? Verdünnung der Lösung oder kondensiertes Wasser kommt nicht in Frage, weil sonst die Schmierwirkung zu gering würde. R. W. S. in T.

16. Mit welcher Masse bemalt man am besten den Dotter eines Seifeneies? P. M. in G.

17. Wie erfolgt die Entlöhnung der selbständigen gelernten Seifensieder? Welcher Lohn pro Stunde oder welcher Gehalt pro Monat ist im allgemeinen üblich? Ist es vorteilhafter, einen Seifensieder im Taglohn oder gegen Monatsgehalt zu beschäftigen? O. H. G.

Antworten.

1014. Als Lecithin-Hautnahrung empfehlen wir Ihnen folgende erprobte, in der Praxis als „Ceranolin" bekannte Zusammensetzung: 50 Natrium-Glycerophosphat (50%), 15 essigsaure Tonerde (8%), 1350 Cereps pharm., 500 Wasser, 50 Vaselinöl. Als moderne Gesichtssalbe können nur schwach fettende Cremes gelten, die meist hergestellt werden durch halbe Verseifung von Stearinsäure, der die gleiche Menge „Fett" zugesetzt wird. Vorschriften dazu stellen wir Ihnen gern zur Verfügung. *„Cereps" Chemische Fabrik*, Berlin-Mahlsdorf.

— Moderne Hautcremes. Am einfachsten können Sie einen nichtfettenden und einen Cold-Cream auf Physiol-Basis herstellen, wenn Sie „Physiol B" für nichtfettende Creams und „Cold-Cream-Physiol" für fettende Creams nach der Parfümierungsvorschrift von Arno Müller (Genf), welche in der S.-Z. 1927, Nr. 46, Seite 879 publiziert wurde, parfümieren und in reine Zinntuben abfüllen. Die neuen Preise des fertigen Physiols B. und Cold-Cream-Physiols sind derart niedrig, daß Sie dieses Material auch im eigenen Betriebe nicht billiger herstellen könnten. Falls Ihnen Physiol B. zu konsistent erscheint, können Sie es noch mit ca. 10—30% Wasser verdünnen, indem Sie das Wasser in Physiol unter fortwährendem Rühren in der Reibschale einführen. Bei Physiol B. müssen Sie im Prospekt betonen, daß man es nicht auf kleinen Flächen wie die bisherigen Produkte einreibt, sondern mit der breiten Handfläche weit und leicht verstreicht. Ein Einreiben ist nicht notwendig. Physiol-Literatur wird Ihnen auf Verlangen die Herstellerfirma Polydyn-Werke G. m. b. H., Prag VIII., zusenden.

Wollen Sie eine eigene Fettkomposition als Weichmachungsmittel für Physiol verwenden (denn die Fette sind im Sinne

der neuen Kolloid-Kosmetik zu einfachen Weichmachungsmitteln wie Kampfer in Celluloid degradiert), so müssen Sie die Verwendung aller ungesättigten Fette, aller tierischen Fette (Lanolin, Lanolinextrakte, Spermaceti etc.) streng vermeiden. Auch die Verwendung von Bienenwachs ist nicht unbedingt notwendig. Ich empfehle Ihnen, eine weiche Fett-Cream-Grundlage aus Ozokerit und Vaselinöl herzustellen und diese Fettgrundlage mit Physiol A. beliebig zu kombinieren. Beim fertigen Physiol B. und Cold-Cream-Physiol haben Sie den Vorteil, daß sie bereits in zahlreichen Kliniken physiologisch und bakteriologisch geprüft wurden und als einwandfreie Produkte bezeichnet worden sind. Weitere Aufklärungen über Erfahrungen in der Kolloid-Kosmetik werden demnächst in dieser Zeitschrift publiziert. Wenn Sie ein tüchtiger Praktiker sind, so werden Sie das Philosophieren dem gottgesegneten Philosophchemiker überlassen und um des Erfolges willen mit den gegenwärtigen Aufklärungen vollkommen zufrieden sein.

Wenn Sie geschäftlich sehr vorsichtig sein und sich auf die Grundlage der früheren Reklamen von großen Weltfirmen stützen wollen, können Sie auch zu den bisher üblichen nichtfettenden Stearincreams ca. 4—6% Physiol A. oder Physiol B. geben. Allerdings bleibt ein solcher Cream vom modern medizinischen Standpunkte aus nach wie vor ein heute bereits überlebter, schlechter und unhygienischer Seifencream. Hier ist Physiol nur als technische Verbesserung zu werten.

Über die Lecithin-Nahrung für die Haut könnte ich nur meine Meinung als modern gebildeter Arzt sagen. Nur solche Stoffe kann man durch die Haut als Nährstoff einreiben, welche nicht mehr kolloid, sondern niedrigmolekular sind, denn die Haut läßt nur molekulare und ionisierte Stoffe durch. Auch wenn das Lecithin in den Drüsen zu molekularen und ionisierten Stoffen zersetzt würde, möchte diese Nahrung für die Haut soviel wie nichts bedeuten, denn die Haut kann nur vom Magen und Blut aus ernährt werden; alle anderen Reklamephrasen, alle anderen Erzählungen über Hautnahrung sind bloß unhaltbare, naive Märchen, an welche das arme Publikum glauben muß. Wenn die Lecithine trotzdem bei der Hautbehandlung sich bewährten, und solche Angaben werden von einigen ernst zu nehmenden Autoren gemacht, so beruht diese gute Wirkung wahrscheinlich auf ganz anderer Basis. Ich empfehle nicht, solche Physiol-Produkte mit Lecithin zu vermengen, welche lange Monate hindurch lagerbeständig bleiben sollen, denn ich habe die Erfahrung gemacht, daß auch Lanolin, Lanolinderivate und Vaselin, mit Lecithinderivaten versetzt, im wässerigen Medium des Physiols nicht kosmetisch haltbar sind. Dagegen können Sie Lecithin in Vaselinarten ohne Wasserzusatz benutzen, und die Erfahrung wird Ihnen zeigen, inwieweit sie sich als Hautnahrung bewähren. *Dr. Z.*

1016. Zur Herstellung von Feinziehfett kommt Tallöl nicht in Frage. Wie in Nr. 51 v. J. unter dem Zeichen M. R. auch schon ausgeführt wurde, werden Feinziehfette auf wesentlich anderer Basis hergestellt. Tallöl dürfte sich für einen Bezug durch Zwischenhand weniger eignen. Wenn es Sie interessiert, eine schwedische Exportfirma kennen zu lernen, bitte ich, sich mit mir in Verbindung zu setzen.

Neußer Ölraffinerie Jos. Alfons van Endert, Neuß/Rhein.

1046. Eine Zusammenstellung der neueren Buchliteratur über Leim findet sich auf S. 15 der „Leimfibel" von Dr. Stadlinger, zu beziehen durch den Verlag der „Seifensieder-Zeitung", Preis RM 3,60. Als Zeitschriften über Chemie und Technologie des Leimes sind neben vorgenannter Zeitschrift zu nennen: „Kunstdünger- und Leimindustrie" (Berlin NO 43, Neue Königstr. 5), ferner die „Farbenzeitung". *S.*

1051. Der Rüböl-Soapstock kann durch Aufkochen mit verdünnter Schwefelsäure auf Fettsäure verarbeitet werden. Er kann aber auch direkt in der Seifenfabrikation, wenn eine solche in der Nähe vorhanden ist, Verwertung finden. Es ist natürlich auch möglich, den Soapstock, was scheinbar der Anfragende im Sinne hat, durch Behandlung mit konzentrierter Schwefelsäure und nachträgliche Destillation in weiße Fettsäure zu verwandeln. Es besteht aber ein anderes Verfahren, welches die Herstellung von heller Fettsäure ermöglicht, das sich aber nur rentiert, wenn regelmäßig größere Mengen Fettsäure resp. Soapstock anfallen. Adresse zwecks näherer Auskunft gegen Einsendung von 1 RM durch die Redaktion. *P. P.*

— Rüböl-Soapstock als solcher wird von den Seifenfabriken nicht gern genommen. Es empfiehlt sich deshalb, ihn mit Schwefelsäure zu zersetzen. Die so gewonnene Rübölsäure wird auch in der Mineral- und Schmierölindustrie gern verwendet. Die Spaltung ist in hölzernen oder verbleiten eisernen Behältern vorzunehmen. Zu dem Zweck wird die Seife mit Wasser verdünnt und mit direktem Dampf aufgekocht. Dann erfolgt der Zusatz der Schwefelsäure. Diese beträgt theoretisch das 1,57-fache der bei der Entsäuerung verbrauchten Ätznatronmenge, umgerechnet auf Säure von 60° Bé. Praktisch braucht man etwas mehr. Wenn Sie Wert auf helle Fettsäuren legen, so wählen Sie die Säure nicht zu stark. Eine 20%ige Schwefelsäure genügt. *D.*

1055. Nach den Darlegungen des Fragestellers kann das Ranzigwerden der auf halbwarmem Wege hergestellten Rasierseife nach 6—7monatiger Lagerzeit weder aus dem verwendeten Fettmaterial, noch aus der Arbeitsweise erklärt werden, sofern die Prüfung auf vollkommene (?) Verseifung nicht bloß durch Lösen der Seife in Wasser vorgenommen und bei klarer Löslichkeit völlige Verseifung angenommen wurde. Solche Prüfung kann häufig täuschen; etliche Zehntelprozente unverseiftes Fett können durch die emulgierende Wirkung der Seife klar gelöst werden. Es sei aber angenommen, daß die Verseifung tatsächlich technisch vollkommen ist, so könnte der Fehler noch aus dem Parfüm erklärt werden, während eine katalytische Wirkung von Metallen sich wohl früher bemerkbar gemacht hätte. Beobachten Sie doch einmal parfümierte und unparfümierte Seifenstücke aus derselben Operation unter gleichen Lagerbedingungen; Sie werden dann, wenn auch erst nach längerer Zeit, feststellen können, ob das Parfüm die Ursache des Fehlers ist, sofern nur das parfümierte Seifenstück ranzig wird. *M. B.*

1056. Ein Textilpräparat „Hygrolit" ist keinem unserer Mitarbeiter oder Leser bekannt. *Red.*

1057. Als wasserbeständigen Lack für Drainagen etc. benutzen Sie einen aus Steinkohlenteerpech hergestellten Asphaltlack, den Sie z. B. aus 12 T. Steinkohlenteerpech, 2 T. Firnis und 6 T. Terpentinölersatz herstellen. *Fr.*

1058. Bewährte Vorschriften für dünnflüssig bleibenden Pflanzenleim finden Sie in Nr. 2—9 v. J. in dem Aufsatz „Stärke, ihre Klebe- und Appreturmittel". *Red.*

1059. Die Fichtennadelseife von Bad Reichenhall ist uns zwar nicht bekannt, sicherlich ist sie aber nichts anderes als eine pilierte oder auf kaltem Wege hergestellte Feinseife, bei der wohl das Fichtennadelparfüm daran das Charakteristische sein wird. Für erstere verwendet man auf 100 kg zur Pilierung gelangende Späne etwa 300 g Fichtennadelöl, 100 g Lavendelöl, 100 g Edeltannenöl, 50 g Wacholderöl, 30 g Thymianöl; gefärbt wird grün mit 10—20 g Laubgrün oder braun mit 30—40 g Brillantbraun. Kaltgerührte Seifen werden vor dem Formen parfümiert, und zwar gibt man auf 50 kg Fettansatz eine Komposition, bestehend aus 300 g Fichtennadelöl, 40 g Latschenkiefernöl, 20 g Eukalyptusöl und je 20 g Thymian- und Lavendelöl. *G. R.*

1060. Für Kaltpoliertinten sind die Ansätze für schwarze und farbige Produkte für gewöhnlich die gleichen, die Färbung erfolgt durch die entsprechenden fettlöslichen Anilinfarben. Ein bewährter Ansatz ist z. B. 1,4 T. Kernseife, 1,8 T. Karnaubawachs, fettgrau, 1,4 T. Harz, 8 T. Montanwachs, roh für schwarze, raffiniert für farbige Produkte, 2,3 T. Pottasche und 130 T. Wasser. Schuhmacherwachs stellen Sie her aus 30 T. rohem Montanwachs für schwarzes, raffiniertem für farbiges Wachs, 18 T. Ceresin, 12 T. Paraffin, 6 T. Harz. Gefärbt wird auch hier mit fettlöslichen Anilinfarben und zwar 2—3 T. auf 100 T. Wachs. *Mr.*

1061. Die als Wachskompositionskerzen im Handel befindlichen Produkte enthalten wohl zum geringsten Teil Wachs, d. h. Bienenwachs, manchmal vielleicht überhaupt keines. In diesem Falle bestehen sie aus Paraffin, Ceresin (aus Erdwachs-Ozokerit), evtl. etwas Stearin, und der Ausguß enthält meist noch einige Prozente Karnaubawachs, während gebleichtes (nicht gebeiztes) Montanwachs (aus Braunkohle, nicht aus Erdwachs) sich zu solchen Kerzen aus verschiedenen Gründen gar nicht bewährt hat. Ein Verstoß gegen das „Gesetz über den unlauteren Wettbewerb" liegt mit dieser Bezeichnung dann vor, wenn nachgewiesen wird, daß handelsüblich unter Wachskomposition tatsächlich eine Bienenwachsmischung zu verstehen ist. *Rg.*

1062. Die Schalen von Pfefferkörnern werden gewiß nicht mit Hilfe von Chemikalien entfernt, sondern dazu dienen ausschließlich Maschinen, wahrscheinlich Riffelwalzen mit anschließenden Sicht- oder Sortiersieben, um die Kerne von den Schalen zu trennen. Eine Spezialliteratur darüber gibt es nicht. Am besten gibt darüber eine Firma, die Schälmaschinen herstellt (Kaspar Universum-Schälmaschine, Offenbach a. M. 11) Aufschluß. *D. J.*

1063. Der Zusatz von Glaubersalz zur konzentrierten Sodalösung bei der Fabrikation von Kristallsoda hat nur den Zweck, die weichen Sodakristalle zu härten, die ohne den Glaubersalzzusatz zu mürbe und zerbrechlich sind. Die Zugabe erfolgt im Ausmaß von 2—3% kalzinierten Glaubersalzes, bezogen auf die Ammoniaksoda. Die Kristallsoda verwittert langsamer oder schneller je nach den Lagerverhältnissen. Sie wird umso rascher verwittern (Wasser an die Luft abgeben), je höher die Lagertemperatur und je trockener die Luft ist. Die Verwitterung geht zuerst an der Oberfläche unter Bildung eines weißen pulverigen Kristallmehles vor sich, das die darunter liegende Kristallsoda ($Na_2CO_3 . 10\,H_2O$) einigermaßen schützt. Die Verwitterung findet daher im Winter wie im Sommer statt, und es entsteht dabei unter Abgabe von $5\,H_2O$ das fünffach gewässerte Salz: $Na_2CO_3 . 5\,H_2O$. Wenn Kristallsoda völlig verwittern würde, wäre das ein Verlust von 31,5%; da aber bis zur Verwendung meist nicht alles verwittert, darf man nur mit einem Bruchteil des genannten Verlustes rechnen. Um wenig Verluste zu haben, soll in kühlen Räumen, die meist mit Feuchtigkeit gesättigt sind, gelagert werden. Unmittelbar nach der Herstellung besteht noch kein Verwitterungsverlust; in Säcken ist er

etwas kleiner in der gleichen Zeit. Die Säcke werden allmählich von der Soda angegriffen; eine mehrmonatige Lagerung kann schon sichtbare Spuren hinterlassen. *M. B.*

1064. Unter französischem Kaninchenleim (auch Hasenleim genannt) versteht man einen auch nach dem Trocknen eine gewisse Geschmeidigkeit behaltenden Hautleim, der anfangs ausschließlich aus enthaarten Hasen- und Kaninchenfellen hergestellt wurde. Jetzt wird wohl unter dem Namen meistens gewöhnlicher Hautleim gegeben. Als Lieferanten kommen die Leimfabriken in Frage. *W. M.*

1065. Türkisch-Rotöle werden in der chemisch-technischen Industrie zur Herstellung von Bohrölen und Bohrpasten verwendet. In der Seifenindustrie ist die Anwendung noch eine verschwindend kleine, doch sind schon wiederholt Anregungen gegeben worden, sie für flüssige Seifen, Rasierseifen und als Zusatz zu gewöhnlicher Waschseife zur Erhöhung des Netzvermögens und evtl. Undschädlichmachung gebildeter Kalkseifen zu gebrauchen. Den meisten Seifenfabriken sind jedoch diese sulfurierten Produkte noch unbekannte Größen. *D. J.*

1066. Der Ansatz der Ia gekörnten Schmierseife ist richtig. Die schnelle Bildung eines kleinen Korns kommt auf alle Fälle daher, daß die Grundseife zu weich ist, und zu weich kann sie sein, wenn sie zuviel Wasser oder zu reichlich kohlensaure Salze enthält. Sie müssen die Seife etwas kaustischer halten, so daß sie fester wird, und bei ca. 16° C kornen lassen, dann bekommen Sie auch ein größeres, aber langsamer kristallisierendes Korn. *Br.*

1067. Es gibt höchstwahrscheinlich nicht wenig kleinere Betriebe, die nur auf kaltem oder halbwarmem Wege fabrizieren, ein Beweis, daß sie lebensfähig sind. Die Rentabilität hängt nicht von der Größe der Produktion allein ab, denn sonst müßten alle Großbetriebe äußerst rentabel sein, während die Tatsachen beinahe das Umgekehrte lehren. *M. E.*

1068. Das Reinigungsmittel „Ilovit" für Bierleitungen ist nach früheren Untersuchungen lediglich kaustische Soda. *A. B.*

1069. Aus Rohvaselin und Neutralwollfett können Sie allerhand herstellen, aber beim besten Willen kein brauchbares Autogetriebefett. Gedulden Sie sich bis zum Erscheinen der nächsten Nr. 2 der S.-Z., dort werden Sie einen Aufsatz hierüber finden. *H. Kr.*

Sprechsaal

Diese Rubrik steht unseren Lesern unentgeltlich zur Verfügung, jedoch übernimmt die Redaktion für Form und Inhalt dieser Sprechsaal-Artikel dem Leserkreise gegenüber keine Verantwortung.
Polemischen Artikeln, die in unsachlicher Weise eine Herabsetzung des Gegners in der öffentlichen Meinung bezwecken, wird die Aufnahme versagt.

Das Waschverfahren „Thor."

Wir haben bis jetzt Abstand davon genommen, zu den verschiedenen in dieser Zeitschrift erschienenen Besprechungen über das Thor'sche Waschverfahren Stellung zu nehmen. Die letzte in Nr. 41 v. J. im Frage- und Antwortkasten unter Nr. 822 enthaltene Abhandlung, die erst jetzt zu unserer Kenntnis gekommen ist, überschreitet jedoch das Maß sachlicher Kritik in einer derartig ungehörigen Weise, daß wir uns genötigt sehen, Folgendes bekannt zu geben:

Das Waschverfahren hat seinen Namen von der im Jahre 1888 gegründeten Dampfwäscherei „Thor", der größten Wäscherei Kopenhagens, deren Betrieb fast ausschließlich auf Leihwäsche basiert. Herr *Sörensen*, der Besitzer dieser Wäscherei hatte begreiflicherweise bei dem hohen Wert seiner Wäschebestände das größte Interesse daran, Waschmittel anzuwenden, die ihm die weitgehendste Schonung der Wäsche gewährleisteten. So entstand im Laufe der Jahre aus der Praxis heraus das Thor'sche Waschverfahren, das lange Zeit ausschließlich in der eigenen Wäscherei, in der täglich ca. 50 000 Wäschestücke gewaschen werden, zur Anwendung kam. Im Jahre 1913 wurde das Verfahren im Bispebjerg-Hospital in Kopenhagen eingeführt. Auf Grund der Ergebnisse einer 2½jährigen Versuchszeit, in der gegen früher eine wesentliche Erhöhung der Lebensdauer der Wäsche und der Arbeitsleistung festgestellt wurde, entschloß sich die Stadt Kopenhagen, zur allgemeinen Einführung des Thor'schen Verfahrens und zur Gründung einer Zentral-Wäscherei beim Bispebjerg-Hospital für sämtliche kommunale Krankenanstalten, in der seit Jahren die denkbar günstigsten Resultate erzielt werden. In Schweden wurde das Verfahren zunächst bei sämtlichen Militär-Wäschereien und später bei dem größten Teile der Staats- und kommunalen Krankenhauswäschereien eingeführt; desgleichen in Norwegen nach eingehenden Versuchen beim Reichshospital in Oslo.

Im Jahre 1926 wurde uns die Herstellung der Waschmittel für Deutschland angeboten. Bei eingehender Besichtigung der Kopenhagener Betriebe, an der als unser Berater eine Autorität auf dem Gebiete der Seifenherstellung teilnahm, haben wir alle uns gemachten Angaben bestätigt gefunden und uns entschlossen, die Fabrikation aufzunehmen.

Am 11. August v. J. erschien in Nr. 32 dieser Zeitschrift der Aufsatz des Herrn Ing.-Chem. *Welwart*. Wir haben daraufhin diesem Herrn geschrieben, daß er nur ganz oberflächlich orientiert sein könne, haben ihm die wesentlichen Aufklärungen gegeben und uns bereit erklärt, ihm alle etwa noch gewünschten Angaben zu machen. Wir erhielten eine ziemlich nichtssagende Antwort, in der Herr *Welwart* die Verwendung von Natronlauge anerkennt und am Schluß schreibt:

„Ich habe bereits im Vorjahre das Waschverfahren unter Verwendung von mit Natronlauge enthärtetem Wasser weitgehend verbessert, so daß mein Verfahren gegenüber dem Thor-Waschverfahren ganz wesentliche Vorzüge aufweist. Dieses neue Waschverfahren werde ich auch in Deutschland zum Patent anmelden."

Dieser Schlußsatz hat uns genügt, um uns unser Urteil über den eigentlichen Zweck der Abhandlung bilden zu können. Daß es richtig war, hat uns die bekannte Veröffentlichung der Herren *R. Bernheim* und Dr. *Gustav Ullmann* über die Verurteilung des Herrn *Welwart* wegen unlauteren Wettbewerbs bestätigt.

In Nr. 37 v. J. erschien die Abhandlung des Herrn Dr. *Lauffs*. Wir sind davon überzeugt, daß er sich bemüht hat, die Zusammensetzung der Thorseife auf das gewissenhafteste zu ermitteln, müssen ihm aber bei dieser Gelegenheit mitteilen, daß seine Analyse unrichtig ist, und daß es ihm nicht gelungen ist, wesentliche Bestandteile festzustellen. Die von ihm erwähnte „geheimnisvolle Einführung" besteht lediglich darin, daß wir es ablehnen, die Waschmittel mit einer schriftlichen Anleitung abzugeben, sondern in jedem einzelnen Falle geschultes Personal entsenden, das die erforderlichen Anleitungen gibt und den Wäschereibetrieb so lange überwacht, bis die Gewähr besteht, daß das vorhandene Personal richtig arbeitet. Es wird wohl kaum ein vernünftiger Mensch glauben, daß wir derartige Kosten auf uns nehmen, um den Schleier eines Geheimnisses über das Waschverfahren zu breiten. Den Schlußabsatz hätte Herr Dr. *Lauffs* besser fortgelassen, da die Sachlichkeit seiner Abhandlung durch das auf Grund der ihm zur Verfügung stehenden lückenhaften Unterlagen abgegebene Werturteil in Frage gestellt wird.

Auf die Ausführungen des Herrn *B. E.* in Nr. 41 v. J. näher einzugehen, hieße dem Verfasser zuviel Ehre antun. Wenn jemand sich nicht scheut, die Behauptung aufzustellen, daß bei einem aus reinsten Rohstoffen hergestellten Produkt „Kadaverfett" angewandt wird, so kann sich jeder Leser sein eigenes Urteil über die Sachverständigkeit des Herrn *B. E.* bilden.

Es hat uns im übrigen gefreut, daß man dem Thor'schen Verfahren, für das bis jetzt von unserer Seite keinerlei Reklame gemacht worden ist, soviel Beachtung schenkt und daß man sich bemüht, es, ohne es zu kennen, von vornherein mit allen Mitteln zu bekämpfen. Dieses ist für uns ein Beweis, daß einzelne Konkurrenzfirmen, die bei den Verbrauchern mit Behauptungen über das Verfahren auftreten, denen gegenüber die hier erschienenen Abhandlungen die reinen Lobeshymnen sind, sich Sorge um den Absatz ihrer bis zu 85% aus Soda bestehenden Waschpulver machen, die, wie es sich bei einem kürzlich abgehaltenen Probewaschen gezeigt hat, nach 47 Mal die Wäsche restlos vernichteten, während unsere Probestücke nach 100maliger Wäsche vollständig einwandfrei waren.

Wir stehen auf dem Standpunkt, daß die in der Praxis erzielten Ergebnisse wertvoller sind als die Ansichten von Sachverständigen, die sich nicht einmal der Mühe unterzogen haben, sich mit der Materie eingehend zu befassen. Wir lehnen daher restlos vernichteten, während unsere Probestücke nach 100maliger Angelegenheit grundsätzlich ab.

Seelze bei Hannover, im Dezember 1927.

E. de Haën A.-G.

Kühlpressen-Betrieb.

Auf die Ausführungen des Herrn Einsenders dieses Artikels in Nr. 47, Jg. 1927 erlaube ich mir einige Beobachtungen über das Reißen von Kernseifen bekanntzugeben.

In dem von mir geleiteten Betrieb haben wir zwei Kühlpressen, die mit Druckluft und Unterfüllung arbeiten, und zwei Pressen, welche mit Oberfüllung und ohne Druckluft arbeiten. Es zeigte sich nun, daß dieselbe Seife in den Pressen mit Unterfüllung keinen einheitlichen Zusammenhalt hatte und immer in geschnittenem, wie in gepreßtem Zustand im Längsschnitt gleichmäßige Risse zeigte. Es nahmen die Beschwerden der Kundschaft über Bröckeln der Seife kein Ende, und der Schaden, den die Firma tragen mußte, war nicht gering. Wie ja auch der Herr Einsender anführt, suchte man den Fehler immer im Material der Seife, dieses war jedoch einwandfrei; denn dieselbe Seife, in den Pressen mit Oberfüllung gekühlt, zeigte diese Mißstände nicht. Dieses lag aber nicht an der falschen Behandlung der Kühlpressen, sondern es ist ein ganz natürlicher Vorgang bei Kühlpressen mit Unterfüllung und Druckluft. Beim Eintritt der Seife in die Kühlpresse hat man keinen Einfluß auf dieselbe in der Richtung, daß sie eine Zelle nach der an-

deren füllt, sondern jede Zelle läuft voll, wie sie will und wo am wenigsten Luftwiderstand geboten wird. Wie bekannt, bilden alle steifflüssigen Massen von unten geblasen einen Ballon. Genau so ist es mit der Seife in den Kühlzellen. Die erste Seife in den Zellen bildet eine geschlossene Blase in der Größe der Kühlzellen in einer Wandstärke von 5—12 mm, und diese erkaltet. Durch das Nachdrücken wird dieser Hohlraum ausgefüllt, aber diese Masse verbindet sich nicht mit der anderen Seife und läßt sich im geschnittenen Zustand jederzeit ohne Mühe herausholen. Man kann genau feststellen, wie oft die Seife in die Zelle gelaufen ist. Die so gekühlte Seife ist keine einheitliche Masse, hält selbst nach dem Pressen nicht zusammen, und die Seife ist bröcklig.

Diese meine Beobachtungen habe ich nun zwei Jahre gemacht und habe häufig genug den Beweis angetreten, wo der Fehler sitzt. Die beiden Pressen mit Unterfüllung sind nun zu Pressen mit Oberfüllung und Druckluft umgebaut, und die Seife ist nun einwandfrei.

Dem Herrn Einsender *F. R.* möchte ich nun noch erwidern, er möge, da er sich doch selbst überzeugt hat, wo der Fehler lag, die öffentliche Meinung nicht irre führen, wie durch seinen Artikel, damit wäre der deutschen Industrie nicht gedient. Der Wahrheit die Ehre und gemeinsam geholfen, daß die deutsche Industrie am Weltmarkt den alten Platz wieder bekommt, den sie früher inne hatte. *W. G.*

Das sogenannte Tetralin-Patent.

In der Veröffentlichung der Firma *J. Simon & Dürkheim* in Offenbach a. M. im Sprechsaal der Nr. 50 dieser Zeitschrift, Jg. 1927, ist auf das sogenannte „Riedel-Abkommen" vom Jahre 1924 Bezug genommen. Da zweifellos vielen Lesern der S.-Z. dieses Abkommen, welches die Verhältnisse zwischen dem Tetralin-Patent Nr. 312 465 und dem Hexalin-Patent Nr. 365 160 regelt, nicht mehr geläufig ist, während es andererseits angebracht erscheint, die Hersteller sogenannter Lösungsmittelseifen mit dem Inhalt desselben wiederholt bekannt zu machen, veröffentlichen wir hiermit in Kürze den Tatbestand:

Die Firma *J. Simon & Dürkheim* in Offenbach a. M. besitzt das aus dem Jahre 1916 stammende Patent Nr. 312 465, welches die Herstellung von Seifen unter Patentschutz stellt, die einen mehr oder weniger hohen Gehalt an hydrierten Naphtalinen (Tetralin und Dekalin) aufweisen. Herrn *Peter Friesenhahn* in Berlin-Grunewald wurde im Jahre 1922 das bereits aus dem Jahre 1919 stammende D. R. P. 365 160 erteilt, das sich mit der Herstellung von Seifen beschäftigt, die einen mehr oder weniger hohen Gehalt an hydrierten Phenolen (Hexalin und Methylhexalin) besitzen.

Die *J. D. Riedel Aktiengesellschaft* als derzeitige Besitzerin des Tetralinwerkes in Rodleben bei Roßlau in Anh. besaß an dem Patent des Herrn *P. Friesenhahn* ein Mitbenutzungsrecht. Sie vereinbarte mit der Firma *J. Simon & Dürkheim*, daß eine Kollision der beiden Patente dann nicht zu erblicken sei, wenn bei den Hexalin bezw. Methylhexalin enthaltenden Seifen, die gleichzeitig einen Zusatz von Tetralin oder Dekalin aufwiesen, der Hexalin- bezw. Methylhexalinzusatz so bemessen sei, daß er bei schnittfähigen Stück-, Riegel- oder Schmierseifen wenigstens 5%, in allen anderen Fällen wenigstens 7½% betrüge.

Diese auf freundschaftlicher Basis getroffene Vereinbarung wurde in der Nr. 13 des Jahrganges 1924 dieser Zeitschrift auf Seite 205 veröffentlicht. Das ist es, was in der Notiz als das „Riedel-Abkommen" bezeichnet wird.

Inzwischen ist das Tetralinwerk aus dem Besitz der *J. D. Riedel Aktiengesellschaft* in den Besitz der *Deutschen Hydrierwerke Aktiengesellschaft*, Berlin-Charlottenburg, übergegangen. Durch diese Veränderung in dem Besitzstande des Lieferwerkes ist aber an dem Abkommen selbst nichts geändert worden, dasselbe besteht nach wie vor zu recht, und wir bitten hiermit die Hersteller von Hexalinseifen, die gleichzeitig Tetralin bezw. Dekalin zu verwenden beabsichtigen, sich streng an diese Vereinbarung zu halten, wenn sie es vermeiden wollen, mit dem Patent 312 465 in Konflikt zu geraten.

Tetralin-Vertriebsgesellschaft m. b. H.,
Berlin-Grunewald.

Über gefüllte Seifen.

In meinem unter diesem Titel in Nr. 51 erschienenen Artikel muß es im zweiten Absatz, Zeile 11 anstatt:

„wenn wir also jenen konserva- höherwertigere gefüllte Seife
„unter einer anderen Bezeichnung Kernseife"

heißen:

„wenn wir also jenen konservativen Fabriken zustimmen wür-
„den, welche die Bezeichnung Kernseife nur unter der Bedin-
„gung zulassen wollen . . . ."

In Punkt 3. (Hochwertigere Füllmittel) sind in Zeile 7 nach dem Worte „Gummiharzlösungen" die Worte: „und Schleimkörper" hinzuzufügen. Carragheenmoos ist bekanntlich kein Gummiharz, und die Auslassung des Wortes „Schleimkörper" müßte zu ernsten Meinungsverschiedenheiten Anlaß geben.

Andere kleine Druckfehler wird man mir gewiß nicht übel nehmen; die Redaktion konnte meinen verspätet eingelangten korrigierten Bürstenabzug nicht mehr berücksichtigen.

Dr. *L. Zakarias.*

Kleinverkaufs-Verpackung für Schmierseife.

In diesem Artikel in Nr. 51 v. J., S. 964 muß es im 5. Absatz auf der rechten Spalte heißen: „Die Kiste muß genau zugeschnitten sein. Das Maß ist 18½ × 38 × 26 cm"; ferner muß im 9. Absatz derselben Spalte der zwischen Klammern stehende Satz lauten: „(hier tut er es gern)".

Bruno Uecker, Oslo.

*

So manche Berichtigung würde unnötig sein, wenn die Herren Verfasser ihre Manuskripte so leserlich schreiben würden, daß unrichtige Lesarten ausgeschlossen sind. *Red.*

Der Wert des Schuhputzmittels „Solitaire".

Die Firma *Furmoto & Solitaire G. m. b. H.*, Berlin, Grünstraße 5—6, bittet uns um Aufnahme folgender Berichtigung:

Ihre kürzlichen Ausführungen über Solitaire [1]) können nach unserem Dafürhalten — da sie vollkommen unsachgemäß gehalten sind — nur auf Anstoß uns übelgesinnter Konkurrenz entstanden sein. Es liegt nicht nur ein Gutachten des bekannten *M. E. Lamb* aus London vor, dem bekannten Analytiker und Berater der englischen Lederindustrie, Mitglied der Society of Public Analysts und Mitglied der Vereinigung der englischen Lederhändler, Chemiker in der Königlich Mikroskopischen Vereinigung, wonach Solitaire einen hohen Grad von Wasserundurchlässigkeit erzeugt und wonach Solitaire die Schuhoberfläche wunderbar poliert. In der Übersetzung dieses Gutachtens heißt es wörtlich, daß das Resultat bei der Anwendung von Solitaire eine attraktive Erscheinung bedingt, wobei keinerlei Neigung zu Streifenbildung besteht.

Solitaire sollte nach dem Gutachten vor allem in solchen Fällen gebraucht werden, in welchen man Wasserundurchlässigkeit verlangt.

Außer diesem von einem der bedeutendsten Fachleute Englands abgegebenen Urteil, liegt ein solches vom Staatlichen Materialprüfungsamt Berlin vor, und während ein vollkommen anonymer Chemiker in Ihrer Zeitschrift behauptet, daß Solitaire zur Entfernung von Flecken auf der Lederoberfläche ungeeignet wäre, stellt das staatliche Materialprüfungsamt fest, daß vom Leder Schmutzflecken vollständig entfernt werden könnten und daß an mit Öl und Teer befleckten Stellen nach der Reinigung mit Solitaire der Farbton lediglich etwas dunkler geworden wäre. Während die Notiz in Ihrer Zeitschrift feststellen will, daß Solitaire auch nicht als wasserdichtmachend bezeichnet werden kann, ergibt die Prüfung des staatlichen Material-Prüfungsamtes, daß beim unbehandelten Leder Wasser zum Teil eindringt, während bei mit Solitaire behandeltem Leder das Wasser bis auf wenige Tröpfchen glatt abfällt.

Einem Fachmann, der die Angelegenheit untersucht, sind Prüfungen von Fachleuten der Lederbranche und einem staatlichen Institut maßgebender wie die Begutachtung anonymer Herren.

Durch die vorstehende Erklärung ist die Hauptsache der beanstandeten Notiz in keiner Weise berührt worden. Danach ist Solitaire eine Mischcreme mit annähernd 50% Wasser, und die dafür gemachte übertriebene Reklame von der Zeitschrift „Veggi Ipar" mit Recht als unsachlich kritisiert worden. *Red.*

Vereinigung der Seifensieder und Parfümeure, E. V.

Ortsgruppe Bremen.

Unsere nächste Zusammenkunft findet am Sonnabend, den 14. Januar, abends 8 Uhr, in „Hertels Restaurant", Bremen, Hutfilterstraße, statt. Auch Nichtmitglieder, Freunde und Gönner sind herzlichst dazu eingeladen.

C. Lindstädt, Ortsgruppenvorsteher.

Ortsgruppe Dresden.

Unsere erste Zusammenkunft im neuen Jahre findet am 7. Januar im Vereinslokal „Bienenkorb", Schloßstraße, abends 7 Uhr statt. Ferner zur Mitteilung, daß wir am 21. Januar, abends 7 Uhr einen Unterhaltungsabend mit Damen im Vereinslokal veranstalten, wozu herzlichst einladet

Dresden-A., Feldherrenstr. 32.

Ortsgruppe Dresden.
Max Richter, Ortsgruppen-Vorsteher.

Ortsgruppe Frankfurt a. M.

Die nächste Monats-Versammlung findet Sonnabend, den 7. Januar, abends 8 Uhr im Bahnhof-Restaurant zu Offenbach a. M. statt. Um recht zahlreiches Erscheinen wird gebeten.

Franz Wolff sen.

[1]) S.-Z. 1927, Nr. 47, S. 901.

Seifensieder-Zeitung

Rundschau über die Harz-, Fett- u. Oel-Industrie

Unabhängiges Fachblatt

Publikationsorgan der Vereinigung der Seifensieder und Parfümeure, E. V., Sitz München.

Bezugspreis (nur Postbezug innerhalb des Reichsgebietes): Vierteljährlich **9.– R.-M.**; bei Bezug vom Verlag **10.– R.-M.**; für das Ausland **12.– R.-M.** Die Lieferung geht auf Gefahr des Empfängers vor sich. In Fällen von höherer Gewalt Streik, Aussperrung, Betriebsstörungen hat der Bezieher weder Anspruch auf Lieferung noch auf Rückvergütung des Bezugspreises. Einzelnummern das Stück 1.– R.-M. (Inland) bezw. 1.20 R.-M. (Ausland); Abgabe ausnahmslos nur gegen Voreinsendung der Kassa. (1 Reichsmark = 10/42 Dollar). – **Anzeigenpreis:** Die einspaltige Millimeter-Höhe 12 Pfg.; für Stellengesuche 8 Pfg. (1 Reichsmark = 10/42 Dollar). Berechnet wird der von Anzeige innerhalb der Abtrennungsstriche eingenommene Raum Bei Plazierungsvorschrift bis zu 50% Zuschlag. Nachlässe 5–30% Der Nachlaß fällt fort bei Nichteinhaltung der Zahlungs- und Abnahmebedingungen, es tritt dann der Bruttopreis in Kraft. Stellenmarkt- und Gelegenheitsanzeigen jeder Art finden nur gegen vorherige Einsendung der Anzeigengebühr (bei Zeichen-Anzeigen unter Zuschlag von 80 Pfg.) Einschaltung. Ort der Zahlung und des Gerichtsstandes: Augsburg. Annahmeschluß für Anzeigen: Dienstag Vormittag

Erscheint jeden Donnerstag. Herausgeber: Verlag für chemische Industrie H. Ziolkowsky G. m. b. H., Augsburg. **Geschäftsstelle:** Pfannenstiel 15.
Fernsprecher: Redaktion und Anzeigen-Annahmestelle 2685. **Redaktion:** E. Marx und Dr. M. Bauer. **Briefanschrift:** Seifensieder-Zeitung Augsburg VII Postfach. **Postscheck-Konten:** München 9804; Wien 59442; Zürich VIII 11927.

55. Jahrgang. Augsburg, 12. Januar 1928. Nr. 2.

Beitrag zur Analyse der Naphthensäuren und der naphthensäurenhaltigen Seifen.

Von *Rob. Jungkunz*, Basel.

(Fortsetzung.)

a) Flüchtigkeit bei 98° C im Vergleich zu Kokosfettsäuren.

Ca. 4 g Naphthensäuren wurden in weithalsigen Fettkölbchen abgewogen, und während 3 Stunden sind stündlich die Gewichtsverluste nach dem Aufenthalt im Wassertrockenschrank festgestellt worden; nach jeder Wägung sind dann noch die jeweilige Säurezahl und Refraktionszahl festgestellt worden. Über die erhaltenen Resultate orientiert Tabelle 4 in welcher zum Vergleich auch die Resultate von *Hefelmann* und *Steiner*[3]) angeführt sind, wie sie von diesen Verff. bei Kokosfettsäuren festgestellt wurden.

Tabelle 4.

Trockendauer	Kokosfettsäuren			Naphthensäuren					
	% Verlust	Refr.-Z. bei 40°	Säurezahl	% Verlust Nr. 1	% Verlust Nr. 2	Refr.-Z. b. 40° C. Nr. 1	Refr.-Z. b. 40° C. Nr. 2	Säurezahl Nr. 1	Säurezahl Nr. 2
nach 1 Stunde	5,3	21,8	257,2	3,6	4,1	52,8	51,2	276,6	292,9
„ 2 „	6,1	22,9	—	2,8	4,6	—	—	—	
„ 3 „	3,4	24,9	205,6	2,0	2,6	54,5	53,0	272,1	290,8
Gesamt-Verlust nach 3 Stunden	14,8%			8,4%	11,3%				

Wie die vorstehenden Resultate zeigen, besitzen Naphthensäuren ungefähr dieselbe Flüchtigkeit bei 98° C wie Kokosfettsäuren, und auch Refraktions-Zahlen und Säurezahlen weisen dieselben Eigentümlichkeiten auf, d. h. die Refraktions-Zahlen steigen bei längerer Trockendauer an, und die Säurezahlen nehmen unter denselben Verhältnissen ab. Es ist das ein Punkt, welcher bei Bestimmung von Naphthensäuren in Seifen oder sonstigen Produkten dieselben Vorsichtsmaßregeln erfordert wie bei kokosfetthaltigen Seifen.

In einer früheren Arbeit: „Methoden für die indirekte Bestimmung der Fettsäuren in Seifen"[4]) habe ich gezeigt, daß die indirekte Methode nach *Lunge* — Absättigen der Fettsäuren in alkohol. Lösung mit n/2 NaOH und nachheriges Trocknen der Seife während 4 Stunden — bei palmkernfetthaltigen Seifen einwandfreie Resultate ergibt. In derselben Arbeit wurde auch von Versuchen berichtet, die nach der Methode von *Hefelmann* und *Steiner* — Absättigen der Fettsäuren mit n/2 KOH — vorgenommen wurden und welche ergaben, daß bei diesen Trocknungsversuchen, ausgegangen von gleichen Fettsäuremengen, die Natronseifen ihre Feuchtigkeit in kürzerer Zeit abgaben als die entsprechenden Kaliseifen, und zwar beanspruchten die Natronseifen nur etwa die Hälfte der Trocknungsdauer der Kalkseifen.

Diese beiden Methoden habe ich nun auch versucht für die einwandfreie Bestimmung der Naphthensäuren in Seifen etc. heranzuziehen, und die Trockendauer wurde in beiden Fällen auf 4 Stunden ausgedehnt. Die Ergebnisse sind in Tabelle 5 niedergelegt.

Tabelle 5.

	Probe Nr.	Substanzmenge	Alkaliverbrauch	gewogene Seife	Abzug für Na—H resp. K—H	Naphthensäuren gefunden
mit n/2 NaOH titriert	1	0,4 g Naphthensäuren	4,0 cm³ n/2	0,4500 g	0,0440 g	0,4060 g
	2	„ „	4,2 „	0,4450 g	0,0462 g	0,3988 g
mit n/2 KOH titriert	1	„ „	4,0 „	0,4970 g	0,0760 g	0,4210 g
	2	„ „	4,3 „	0,5100 g	0,0817 g	0,4283 g

Es zeigt sich somit auch hier wieder, daß die Bestimmung von Naphthensäuren auf indirektem Wege und zwar zweckdienlich nach der Methode *Lunge* vollständig gelingt; bei Verwendung von Kalilauge ist eine längere Trocknungsdauer nötig, die wesentlich über 4—5 Stunden hinausgeht. Nachdem die Versuche über die Flüchtigkeit der Naphthensäuren bei Trockenschranktemperatur (vgl. Tabelle 4) ergeben haben, daß z. B. während einer Trockendauer von 3 Stunden Verluste von 8—11% zu verzeichnen sind, so ist ohne weiteres die Notwendigkeit einzusehen, diese Verluste bei Bestimmungen von Naphthensäuren in irgendwelchem Material durch vorherige Absättigung mit Natronlauge zu vermeiden. Im Folgenden sollen nun die Versuche über Flüchtigkeit der Naphthensäuren mit Wasserdampf besprochen werden.

b) Flüchtigkeit der Naphthensäuren mit Wasserdampf und Versuche zur Anwendung von Reichert-Meißl'scher und Polenske'scher Zahl auf Naphthensäuren.

Um auch in diesem Falle einen Vergleich mit Kokosfettsäuren zu besitzen, wurde die Flüchtigkeit mittels Wasserdampfes in der Versuchsanordnung von *Polenske* ermittelt, wie ich sie bereits früher schon in einer Arbeit „Die Bestimmung von Kokosfett in Seifen mittelst des Polenske'schen Verfahrens"[5]) in dieser Zeitschrift näher beschrieben habe. Zugleich gestattet diese Methode die flüchtigen wasserlöslichen und die flüchtigen wasserunlöslichen Säuren, welche gleichzeitig übergehen, zu er-

[3]) *Hefelmann* u. *Steiner*, zitiert nach *Benedikt-Ulzer*, Analyse der Fette und Wachsarten, 4. erweiterte Auflage 1903, S. 329.

[4]) Diese Zeitschrift 1924, Nr. 10—12.

[5]) Diese Zeitschrift 1920, Nr. 7 u. 8, sowie Nr. 43 u. 44.

mitteln. Zu diesem Zweck wurden die Destillate resp. Filtrate von der P. M. Z. und P. Z. genau neutralisiert, die Seifenlösungen bis zur Trockne eingedampft und die Säurenanteile auf indirektem Wege, wie vorstehend angedeutet, ermittelt. Die erhaltenen Werte sind in Tabelle 6 mit den unter gleichen Bedingungen bei Kokosfett erhaltenen niedergelegt. Dabei ist noch zu betonen, daß entsprechend *Polenske* bei Kokosfett 5 g Glyzerid oder 4,7 g Fettsäuren, bei den Naphthensäuren somit 4,7 g reine Naphthensäuren pro Bestimmung benutzt worden sind.

Tabelle 6.

	Naphthensäuren Nr. 1			Kokosfettsäuren		
	flüchtig %	deren S.-Zahlen	deren mittl. Mol.-Gew.	flüchtig %	deren S.-Zahlen	deren mittl. Mol.-Gew.
flüchtige wasserlösl. Säuren	3,3%	314,9	178,2	2 5%	411,1	136,2
„ wasserunlösl. „	10,1 „	319,9	175,4	5,6 „	331,8	168,8
Gesamtflüchtige Säuren	13,4%			8,1%		

Wenn auch durch die Versuchsanordnung nicht sämtliche flüchtigen Säuren bestimmt werden konnten, so bietet uns das Ergebnis doch einen relativen Vergleich mit den unter denselben Bedingungen ermittelten Werten für Kokosfettsäuren. Auch diese Versuchsreihe zeigt wieder die große Ähnlichkeit der Naphthensäuren mit den Kokosfettsäuren; während Kokosfett nach dem erwähnten Destillationsverfahren rund 8% gesamtflüchtige Fettsäuren aufweist, sind von den Naphthensäuren rund 13% flüchtig, und zwar überwiegen in beiden Fällen die wasserunlöslichen Säuren.

Da die in Tabelle 6 wiedergegebenen Resultate eine gewisse Bedeutung in Bezug auf die Bestimmung von Kokosfett in Seifen mittelst des *Polenske*'schen Verfahrens besitzen, versuchte ich die *Reichert-Meißl*'sche und die *Polenske*'sche Zahl der beiden reinen Naphthensäuren zahlenmäßig durchzuführen. Zur Einwage gelangten entsprechend der früher angedeuteten Überlegung 4,7 g. Von beiden Proben wurden die betreffenden Zahlen in dreifacher Ausführung bestimmt und in Tabelle 7 zusammengestellt .

Tabelle 7.

		Nr. 1	Nr. 2
R. M. Z.	a	9,02	9,40
	b	9,20	9,20
	c	8,80	9,60
Mittel		9,0	9,4
P. Z.	a	29,2	43,0
	b	28,5	42,5
	c	28,7	43,0
Mittel		28.8	42,7

Die Destillate beider Proben zeigten ungefähr das gleiche Aussehen, wie diejenigen von Kokosfettsäuren, und zwar waren sie schwach trübe mit an der Oberfläche schwimmenden „Fettaugen". Der Geruch der Destillate war unangenehm, deutlich auf Naphthensäuren hinweisend. Die erhaltenen Zahlen sind sehr bedeutend und bringen dadurch in die Anwendung der R. M. Z. und P. Z. für die Seifenanalyse gewisse Schwierigkeiten. Von allen Fetten, die seifensiederisch verwendet werden können, wiesen bisher nur die Palmfette und das Butterfett ähnlich hohe Zahlen auf. Das letztere scheidet jedoch wegen seiner nur gelegentlichen seltenen Anwendung aus. Wird nun schon das *Polenske*'sche Verfahren zur Untersuchung eines Fettansatzes zu Rate gezogen, so muß von nun an die etwaige Anwesenheit von Naphthensäuren ebenfalls berücksichtigt werden. Dieser Umstand gab darum auch Veranlassung, die Prüfung auf Naphthensäuren ebenfalls noch in den Rahmen dieser Untersuchung einzubeziehen; in einem weiteren Abschnitte wird hierüber noch berichtet werden.

Kehren wir wiederum zu den R. M. Z. und P. Z. der Naphthensäuren zurück und fragen wir uns, ob mit ihrer Hilfe ein quantitativer oder wenigstens qualitativer Nachweis derselben möglich ist. Sofern von dem Butterfett abgesehen wird, verbleiben nur noch die Palmfette und von diesen wieder als wichtigster Vertreter das Kokosfett, welches mit seiner R. M. Z. von ca. 8 und seiner P. Z. von ca. 17 besonders nahe an die entsprechenden Zahlen der Naphthensäuren herankommt. Die beiden von mir geprüften Naphthensäuren ergaben im Mittel R.M.-Zahlen von 9,0 resp. 9,4 und P.-Zahlen von 29 resp. 43. Da schon diese beiden Produkte derart weit auseinander liegende P.-Zahlen aufweisen, dürfte es bei der Verschiedenheit und Reichhaltigkeit der verschiedenen Provenienzen und Handelsprodukte nicht möglich sein, Durchschnitts- oder Grenzwerte für diese beiden Kennzahlen aufzustellen. Immerhin wurde doch der Fall geprüft, welche Zahlen erhalten würden, wenn z. B. eine Kokosseife 2% resp. 4% Naphthensäuren beigemischt enthielte. Zu diesem Versuche wurde Probe Nr. 2 gewählt, lediglich wegen ihrer höheren P.-Zahl. Die Resultate sind aus Tabelle 8 ersichtlich.

Tabelle 8.

	Reines Kokosfett	Kokosfett mit 2% Naphthensäuren	Kokosfett mit 4% Naphthensäuren
Reichert-Meißl'sche Zahl	8,0	8,8	8,6
Polenske'sche Zahl	16,9	17,5	18,3

Obschon die verwendeten Naphthensäuren eine P.-Zahl von rund 43 aufweisen, so kann selbst aus der bei Anwesenheit von 4% Naphthensäuren erhaltenen P.-Z. von 18,3 noch kein sicherer Schluß auf die Anwesenheit solcher gezogen werden.

Aus sämtlichen diesbezügl. Versuchen ergibt sich somit die Schlußfolgerung, daß eine quantitative Bestimmung der Naphthensäuren mit Hilfe der *Reichert-Meißl*'schen und *Polenske*schen Zahlen nicht möglich ist, immerhin dürfte jedoch mit Hilfe derselben bei Zusätzen von über 10% ein qualitativer Nachweis möglich sein. (Schluß folgt.)

Seifenpulver, wie es sein soll, mit besonderer Berücksichtigung der Sauerstoffseifenpulver.

(Eing. 16. XII. 1927.)

Wenn man heute allgemein von Seifenpulver spricht, so denkt der Fachmann und sicher auch der Laie in erster Linie an Persil. Dieses stellt den Typus aller, besonders aber der sog. automatischen, selbsttätigen Seifenpulver dar. Was sonst von Seifenpulversorten auf dem Markt ist — 100 sind eher zu wenig als zuviel — verschwindet fast gegen das in den Himmel erhobene Persil. Mit überzeugender und sachlicher Reklame wird jeder Hausfrau klar gemacht: „Du sollst beim Waschen nichts anderes kennen außer Persil. Du sollst keinen anderen Gott neben ihm haben." Und wenn es fortfährt, seinen Umsatz im Tempo der letzten Jahre zu steigern, so kann man sich unschwer den Zeitpunkt ausrechnen, wo es unumschränkter Herrscher auf dem Gebiet der Waschmittelindustrie geworden ist.

Welche geheimnisvollen Kräfte strafften nun dem Persil die Flügel zu seinem unvergleichlichen Hochflug?

Die Reklame, werden die meisten sagen. Ja, gewiß die Reklame. Aber nicht die Reklame schlechthin und um jeden Preis. Sondern die richtige Reklame, ausgewählte sachliche, aufklärende, packende und überzeugende, auf die Psyche der Verbrauchermassen zugeschnittene und vor allem eine Reklame, die wahr ist.*) Jedes Wort der Reklame und der Werbebroschüren wird im Verbrauch des Produktes praktisch bewiesen. Dadurch unterscheidet sie sich grundsätzlich von der sonst üblichen Reklame, die nur mit Schlagworten arbeitet und den Abnehmer zu betäuben und meist zu überwältigen sucht, so daß er unter dem Einfluß der Worte nicht nur kauft, sondern auch urteilt. Die Reklame hat sicherlich einen großen, wahrscheinlich den größten Anteil an dem Riesenumsatz des Persils. Aber sie nicht allein. Noch eines:

Zu einer Zeit, als kaum irgendein Seifenfabrikant nur daran dachte, dem Seifenpulver überhaupt und den selbsttätigen Seifenpulvern im besonderen, Aufmerksamkeit zu schenken, brachte die Firma *Henkel* das Persil heraus. Die Wahl des rechten Zeitpunktes, die Erkenntnis des Augenblicks, wo das Publikum

*) Als das Persil i. J. 1907 auftauchte, waren wir genötigt, die damals dafür gemachte Reklame als eine z. T. übertriebene zu bekämpfen. So schrieben wir u. a. in einem Artikel „Überwaschmittel" (S.-Z. 1907, Nr. 36, S. 859): „Einem Produkt „von der durch die Analyse gegebenen Zusammensetzung des „Persil" eine die Wäschefaser kräftigende Wirkung zuzu-„schreiben, geht über das Maß der erlaubten Reklame hinaus! „Wenn gegen derartige Auswüchse seitens unserer Interes-„senvertretungen nicht energisch mit allen gesetzlichen „Mitteln Front gemacht wird, so ist unsere ohnehin schwer „kämpfende Industrie nicht mehr lange in der Lage, ihre bis-„herige Produktion auch nur noch annähernd abzusetzen." Diesen und ähnlichen Warnungsrufen der Seifens.-Ztg. gegenüber verhielten sich die Seifenfabrikanten-Verbände gleichgültig, während die Seifens.-Ztg. wenigstens ihrerseits — im Gegensatz zum Organ des Verbandes der Seifenfabrikanten — es ablehnte, „durch Inserate den Absatz eines Produktes zu fördern, für das „eine Reklame gemacht wird, die einer ernsten Prüfung nicht „standhält." (Seifens.-Ztg. 1907, Nr. 44 im Briefkasten der Redaktion.) *Red.*

reif war für solche Produkte, und die fernere Erkenntnis, daß dem Seifenpulver eine Zukunft blühte, und der weitere Umstand, daß das Unternehmen von richtigen Leuten gesteuert wurde, haben dem Persil einen kaum mehr einzuholenden Vorsprung gebracht.

Und wie steht es nun mit der Qualität des Persils? Ist es wirklich allen anderen Produkten der gleichen Art so „himmelhoch" überlegen, daß man es als das alleinseligmachende Seifenpulver ansehen kann? Zweifellos ist Persil eine Qualitätsware, war es von jeher und ist heute erst recht ständig von gleich guter Beschaffenheit. In den letzten Jahren hat es einmal seine Zusammensetzung durch Erhöhung des Seifen- und Erniedrigung des Sodagehaltes geändert und damit den neuen Ansichten in der Wäschereitechnik Rechnung getragen. Seine Zusammensetzung ist mustergültig, die verwendeten Materialien von einwandfreier Beschaffenheit, und vor allem sind die Vorschriften für seine Verwendung dem Produkt angepaßt wie ein gutsitzender Maßanzug von einem erstklassigen Tailor auf einen sportlich durchgearbeiteten Körper. Sicher ist aber auch, daß es noch andere Seifenpulver gibt, die hinsichtlich Zusammensetzung, Wirkung usw. einen Vergleich mit dem Persil wohl aushalten, die aber trotzdem nicht zur Geltung kommen.

Drei Gründe sind es also besonders, die dem Persil einen Riesenumsatz brachten:

1. Richtig gewählte, sachliche und aufklärende Reklame,
2. Rechte Wahl des Zeitpunktes, um das Produkt im Handel einzuführen,
3. Hohe Qualität des Produktes, das die Versprechungen der Reklame voll einlöst.

Diesen drei Gründen, aktive, möchte ich sie nennen, steht ein vierter, passiver, gegenüber, der in der Gleichgültigkeit der Seifenfabrikanten zu suchen ist. Es wurde lange nichts getan, um der Hochflut des Persils einen Damm entgegenzusetzen, und als die Seifenindustrie endlich begann, selbst solche Produkte herzustellen, tat sie es mit unzulänglichen Mitteln und in einer Qualität, die nicht nur keine Konkurrenz für das Persil war, sondern ihm geradezu noch den Boden ebnete und den Aufstieg erleichterte.

Im Vordergrund des Interesses steht heute mehr denn je Seifenpulver. Gern möchte jeder Seifenfabrikant für sich ein zweites Persil erleben. Das hat aber nicht nur für den einzelnen, sondern auch für die Gesamtheit gute Wege. Die genannten Faktoren, welche Persil zu seinem gewaltigen Geschäft verhalfen, können von niemand in Anspruch genommen werden, da das gigantisch anmutende Kapital für eine solche Reklame nicht einmal von der gesamten Seifenindustrie, geschweige von einem einzelnen aufgebracht werden kann, und die Zeit, wo ein Seifenpulver „allein war auf weiter Flur", für immer vorbei ist. Der passive Grund, der früher dem Persil das Geschäft erleichterte, ist heute wohl ins Gegenteil verkehrt worden, denn viele bemühen sich ehrlich, in diesem Artikel Qualitätsware herzustellen, die neben dem Persil bestehen kann.

Welche Eigenschaften muß nun ein selbsttätiges Seifenpulver haben, um einigermaßen mit Persil und anderen Markenprodukten Schritt halten zu können? Ich will zu diesem Behufe irgendeinem bekannten bleichenden Seifenpulver den Puls fühlen und, von den äußeren zu den inneren Eigenschaften, die die äußeren bedingen, fortschreitend, den Schleier etwas lüften.

Wenn man ein Paket Seifenpulver öffnet, so sind verschiedene Eigenschaften mit den Sinnen wahrnehmbar und zwar mit dem Gesicht:

a. Die Farbe. Diese soll weiß bis gelblich sein.

b. Die Art der Mahlung. Das Pulver soll durchaus in gleichmäßiger Mahlung vorliegen, nicht zu fein, auch nicht zu grob.

Mit Hilfe des Geruchssinnes stellt man

c. den Geruch des Seifenpulvers fest. Ein angenehmer erfrischender Seifengeruch ruft beim Verbraucher ganz sicher einen guten Eindruck hervor.

Mit dem Gefühl prüft mehr der Sachverständige als der Laie

d. den Griff des Pulvers, indem er etwas zwischen den Fingern zerreibt und durch die Hand gleiten läßt. Weich und samtartig, nicht scharf und sandig soll sich gutes Seifenpulver anfühlen.

e. Die Trockenheit des Pulvers; es darf sich zwischen den Fingern nicht zusammenballen und soll selbst im Paket beim Öffnen keine festen Klümpchen wahrnehmen lassen. Diesen rein äußerlichen, durch die Sinne, das Gesicht, den Geruch und das Gefühl ohne weitere Prüfungsmittel wahrnehmbaren Eigenschaften zur Beurteilung des Seifenpulvers schließen sich einige andere an, die erst beim Verbrauch des Produktes in Erscheinung treten und kritisch gewertet werden können. Das ist vor allem

f. die Schaumbildung und die damit eng verbundene Waschwirkung. Die Ansprüche, die hinsichtlich dieser Eigenschaften an das Seifenpulver gestellt werden, gipfeln in der Forderung, daß es in kaltem Wasser rasch und reichlich und in heißem Wasser ebenso reichlich, anhaltenden Schaum erzeugt.

g. Die Neutralität des Seifenpulvers ist eine weitere nicht unwichtige Forderung.

h. Bei den Sauerstoff abgebenden, also bleichenden Seifenpulvern spielt die Bleichwirkung des Pulvers eine hervorragende Rolle. Sie wird gemessen durch den Prozentgehalt an aktivem Sauerstoff. Allgemein kann gesagt werden, daß auch eine stark beschmutzte Wäsche nach dem Waschen blütenweiß dem Beschauer entgegenleuchten soll.

Es kann wohl kein Zweifel bestehen, daß die vorgenannten gruppierten Eigenschaften des Seifenpulvers nicht nur mit der Zusammensetzung, sondern auch mit der Fabrikationsweise in engstem Zusammenhang stehen. Wie weit dies der Fall ist und wie sich mit Hilfe auch einfacher technischer Einrichtung diese Eigenschaften erreichen lassen, darüber soll in den nachfolgenden Zeilen Aufklärung zu geben versucht werden.

ad a) Wohl bei den meisten aller Seifenpulver ist an der Farbe kaum etwas zu bemängeln, denn eine etwa durch Verwendung dunkler minderwertiger Fette verursachte Mißfärbung wird durch die große Menge Wasser und Ammoniaksoda soweit übertönt, daß diese gar nicht oder nur unwesentlich zum Vorschein kommt. Das darf natürlich keine Veranlassung bieten, dunkle Fette, die oft auch in der Qualität schlecht sind, im Fettansatz zu verwenden; könnte man den Verbraucher damit auch in der Farbe täuschen, so würde doch durch andere Eigenschaften das Seifenpulver beeinflußt werden. Ungerochen bliebe die Verwendung solchen Fettmaterials sicher nicht; es muß deshalb hinsichtlich der Farbe die Forderung der Verwendung guten und hellfarbigen Fettmaterials erhoben werden, besonders dann, wenn es sich um hochwertige Seifenpulver handelt, und andere kommen als Grundlage für selbsttätige Seifenpulver gar nicht in Frage. Ein gelblicher Ton des Seifenpulvers schadet gar nichts, im Gegenteil kann ein gelber Farbton einen höheren Gehalt an Seife vortäuschen, während man umgekehrt schließen kann, daß, je weißer ein Seifenpulver ist, desto mehr kalzinierte Soda darin enthalten ist.

ad b) Seifenpulver soll nur in ganz gleichmäßiger Mahlung in den Handel kommen, nicht, wie man es häufig findet, daß man feinere und gröbere Teile Körner deutlich nebeneinander liegen sieht. Man braucht nur ein Paket Seifenpulver langsam auszuschütten, um bei ungleichmäßig gemahlener Ware wahrnehmen zu können, wie die schwereren Teile, also die größeren Körner, von dem zu einem kleinen Kegel geschütteten Pulver sich unten ansammeln. Da von der gleichmäßigen feinen Mahlung auch die Lösung des Pulvers im Waschwasser abhängt, ist eine solche immer anzustreben. Eine gleichmäßige feine Mahlung ist das Produkt eines mechanischen Vorganges auf der Mühle und kann leicht erreicht werden, wenn man es siebt, was gleichzeitig mit dem Mahlen verbunden werden kann. Auf dem Sieb zurückbleibende gröbere Bestandteile wandern wieder in die Mühle zurück.

In der Korngröße ungleichmäßige Pulver, die neben feinstem Pulver auch in großen Mengen 1—2 mm Durchmesser besitzende Körner enthalten, und solche findet man tatsächlich im Handel, sind unrationell, da sich nur die feinen Bestandteile leicht lösen, während die gröberen sich am Boden absetzen und lange ungelöst bleiben, unter Umständen überhaupt nicht ausgenutzt werden. Also auch die vielleicht manchem nebensächlich dünkende gleichmäßige Mahlung hat ihre wohl begründete Berechtigung.

(Fortsetzung folgt.)

Allgemeine Prüfverfahren für Seifen und Seifenpulver.

(Fortsetzung.)

Allgemeine Prüfverfahren für Seifen und Seifenpulver.

A. Allgemeine Methoden der Seifenuntersuchung.

1. Probenahme.

Erscheint ein Warenposten Seife, Seifenpulver u. dgl. äußerlich gleichartig, so genügt es im allgemeinen, drei Einzelstücke oder -packungen als Muster zu entnehmen; bei größeren Gebinden (Fässern, Säcken usw.) wird eine Probe von etwa 1 kg aus dem Innern des Gebindes gezogen. Die Einzel-

stücke werden entweder so, wie sie sind, in Stanniol, im Notfalle in Paraffinpapier gehüllt, oder es werden ebenso wie bei den Proben aus größeren Gebinden nach gründlichem Durchmischen der Gesamtmenge drei Einzelproben abgesondert und möglichst luftdicht in Schliff-Flaschen oder Steingefäßen verschlossen. In Papier gehüllte Stückenmuster werden zweckmäßig noch in Blechkasten gepackt und diese mit Isolierband o. dgl. gedichtet.

Jede Einzelprobe soll mindestens 200 g wiegen; sie ist mit beweiskräftigen Siegeln und durch Siegel gesicherten Bezeichnungen zu versehen. Eine Probe diente zur Analyse, die übrigen bleiben als Reserveproben mindestens 6 Wochen, vom Tage der Auftragserledigung an gerechnet, liegen.

Bei ungleichmäßigen Posten in Stückform, Paketen u. dgl. bis zu 3 Einheiten werden sämtliche Einheiten, bei mehr als 5 Einheiten mindestens jede 5. (nicht weniger als 3) als Muster gewählt. Bei größeren Gebinden wird dementsprechend jedes 5. (mindestens aber 3) bemustert. Die Einzelmuster werden durch gründliches Mischen, evtl. unter Zerkleinern, zu einem Mischmuster vereinigt, hieraus werden wie oben 3 Einzelproben von je 200 g bei kleineren Posten oder 400 bis 500 g bei mehr als 100 kg Ware abgesondert.

Schon äußerlich stark vom Durchschnitt abweichende Proben werden für sich verpackt und besonders gekennzeichnet.

Am besten werden die Dispositionen für die Probenahme einem erfahrenen Probenehmer überlassen oder durch Vertrag festgelegt.

Wird die Probenahme von einem sachverständigen Chemiker oder einem vereidigten Probenehmer ausgeführt, so ist er

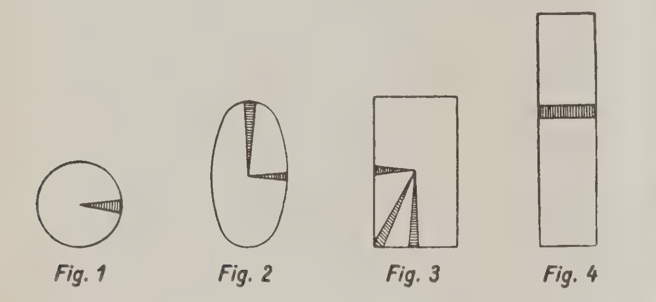


Fig. 1 Fig. 2 Fig. 3 Fig. 4

berechtigt, in besonderen Fällen, die zu begründen sind, anders als oben beschrieben zu verfahren.

Von den Mustern ist vor der Analyse das Nettogewicht festzustellen.

Für die Analyse von Stückenseife wird, falls nicht ein ganzes Stück zerkleinert und davon ein Mischmuster analysiert wird, die Einzelprobe in folgender Weise entnommen:

Zur Feststellung der durchschnittlichen Zusammensetzung des Musters im Analysenzeitpunkt sind aus Kugeln, Zylindern und ähnlichen Rotationskörpern schmale Sektorenkegel (Fig. 1), aus Riegeln, eiförmigen Stücken u. dgl. dünne Keile möglichst aus Stellen extremer Dimensionen herauszuschneiden (Fig. 2 und 3).

Bei Riegeln, die im Verhältnis zum Querschnitt sehr lang sind, gibt ein mit dem Korkbohrer (Durchmesser etwa 1 cm) senkrecht zur Längsachse herausgebohrtes Stück ein Durchschnittsmuster (Fig. 4).

Die annähernde Zusammensetzung der Stückenseife im Frischzustande geben wie oben gezogene Proben, von denen aber die trockeneren Teile der äußeren Hälfte der Seife entfernt sind.

Die Einzelproben werden rasch fein geschabt und sofort in Schliff-Flaschen oder Wägegläschen gefüllt; auch bei Wägungen sind sie möglichst wenig mit Luft in Berührung zu bringen.

2. Außere Beschaffenheit.

Konsistenz, Farbe (verschieden bei den zum oder vom Licht gewandten Seiten!), Geruch, Geschmack („Stich" an der Zunge bei zu scharf abgerichteter Seife), Glanz, „Beschlag", „Ausschwitzen", Klarheit oder Transparenz usw. sind zur Beurteilung heranzuziehen.

Bestimmung der Hauptbestandteile.

3. Gesamtfettsäuren.

a) Bestimmung der Gesamtfettsäuren. In den meisten Fällen können in die eigentlichen „Gesamtfettsäuren" (das sind Fett- und Harzsäuren, evtl. auch Naphthen-Carbonsäuren)[1] ohne wesentlichen Fehler die mitbestimmten geringen Mengen des unverseiften Fettes und des fettähnlichen natürlichen Unverseifbaren eingerechnet bleiben.

Nur wenn besondere Veranlassung besteht, z. B. bei Seifen mit hohem Gehalt an Unverseifbarem (namentlich Mineralöl u. dgl.), Neutralfett und neutralfettähnlichen „Überfettungsmitteln", ist es oft geboten, diese Bestandteile besonders zu bestimmen (s. unten) und von der Menge der Gesamtfettsäuren abzuziehen.

[1]) In Hydratform; die veraltete Angabe in Anhydridform ist unzulässig.

3—5 g Seife werden in heißem Wasser gelöst und allmählich so lange mit verdünnter Mineralsäure versetzt[2]), bis Methylorange rot gefärbt wird. Man gibt dann noch 5—10 cm³ Säure hinzu und erwärmt, bis die Fettsäuren klar oben schwimmen. Das Gemisch wird nach dem Abkühlen in einen Scheidetrichter übergeführt[3]), mit Äthyläther (spez. Gewicht 0,720) nachgespült und mit etwa 75 cm³ Äther ausgeschüttelt.

Wenn die Analyse über Nacht stehen bleiben konnte, ist das Säurewasser gewöhnlich völlig klar und eine zweite Ausätherung nicht erforderlich. Bei kürzerer Absetzzeit jedoch wird das Säurewasser ein zweites Mal mit etwa 25 cm³ Äther ausgeschüttelt. Die vereinigten Ätherauszüge sind nach dem klaren Absetzen der Schichten meistens praktisch mineralsäurefrei, sodaß sich ein Nachwaschen mit (wenig) 10proz. Kochsalzlösung erübrigt.

Die ätherische Gesamtfettsäurenlösung wird mit entwässertem Natriumsulfat getrocknet und nach einiger Zeit filtriert. Das Natriumsulfat wird durch mehrmaliges Ausschütteln mit ebenfalls über entwässertem Natriumsulfat getrocknetem Äther und Dekantieren fettfrei gewaschen. Man treibt die Hauptmenge Äther ab, bläst einige Male, am besten mit einem Handgebläse, auf den Rückstand, wodurch sich der Rest des Lösungsmittels in kurzer Zeit verflüchtigt, und erzielt durch kurze Trocknung Gewichtskonstanz, d. i. maximal 0,1% Gewichtsänderung in je ¼stündiger Trockendauer. Bei Anwesenheit flüchtiger Fettsäuren (Palmkern- und Kokosfett) trocknet man bei einer 60° nicht übersteigenden Temperatur. Leicht oxydierbare Fette werden im Stickstoff- oder Kohlensäurestrom getrocknet.

Die stark abgekürzte Trocknungsdauer bei dem obigen Verfahren erübrigt jedoch meist ohne Beeinträchtigung der Genauigkeit die Benutzung des inerten Gasstromes oder von Vakuum-Trockenvorrichtungen.

Anmerkung. Stark mit wasserunlöslichen Füllstoffen beschwerte Seifen sind zunächst mit Alkohol zu extrahieren (vgl. Abschnitt 6 „Alkoholunlösliche Nebenbestandteile"). Aus dem getrockneten Alkoholextrakt werden dann die Gesamtfettsäuren abgeschieden.

b) Untersuchung der Gesamtfettsäuren zur Erkennung des Fettansatzes der Seife.

Kern- und Leimfett.[4])

Aus der Verseifungszahl der Gesamtfettsäuren läßt sich, falls diese nicht erhebliche Mengen unverseifbarer Stoffe, Harze u. dgl. enthalten, annähernd das Mischungsverhältnis der Kern- und Leimfette im Ansatz errechnen. Größere Mengen Harz und Unverseifbares müssen vorher entfernt werden.

Die Fettsäuren der Kernfette haben mittlere V.-Z. 200, die Fettsäuren der Leimfette 250.

Beispiel:

Gegeben:
V.-Z.-Gs. = 210

Berechnet:

$$\frac{(250-210) \cdot 100}{250-200} = 80\% \text{ Fettsäuren der Kernfette}$$

$$\frac{(210-200) \cdot 100}{250-200} = 20\% \text{ Fettsäuren der Leimfette}$$

Die festgestellten Prozentmengen können bei Kernfetten mit dem Faktor 1,046, bei Leimfetten mit dem Faktor 1,058 auf Neutralfett umgerechnet werden. Genauer ist der Gehalt an Leimfett durch A- und B-Zahl-Bestimmung zu ermitteln.[5])

Bestimmung der Harzsäuren.

Qualitativer Nachweis. Eine Probe Gesamtfettsäuren wird unter schwachem Erwärmen mit 1 cm³ Essigsäureanhydrid geschüttelt und nach dem Abkühlen mit 1 Tropfen Schwefelsäure (spez. Gewicht 1,53) versetzt. Bei Gegenwart von Harzsäuren färbt sich das Gemisch vorübergehend rotviolett und wird dann braungelb bis grünlich fluoreszierend.

Die Reaktion ist nicht eindeutig, da sie durch Harzöle, gewisse Sterine, Fettsäuren aus grünen Sulfurölen u. a. ebenfalls verursacht werden kann.

Erhöhung des spezifischen Gewichtes und der optischen Aktivität der Gesamtfettsäuren sind daher für die Anwesenheit von

[2]) Falls die Bestimmung des Gesamtalkalis angeschlossen werden soll, wird n/2 Mineralsäure aus der Bürette abgelassen und die Menge abgelesen; bei späterer Benutzung des Sauerwassers zur Glyzerinbestimmung ist mit Schwefelsäure zu zersetzen.

[3]) Wenn feste Fettsäuren vorhanden sind, vermeidet man durch Umschwenken beim Abkühlen die Bildung eines zusammenhängenden Kuchens oder zusammenhängender Krusten.

[4]) Unter „Leimfetten" werden Kokos-, Palmkern-, Babassufett u. dgl. verstanden; sie sind wohlgemerkt von Leimsiederfetten zu unterscheiden.

[5]) Die Vorschrift zur A- und B-Zahl-Bestimmung wird im später erscheinenden zweiten Teil der „Einheitlichen Untersuchungsmethoden für die Fettindustrie", Kap. „Speisefettuntersuchung" wiedergegeben werden; bis dahin gilt der Text in Grün, Methoden S. 171 ff. (1925).

Harzsäuren mitbestimmend. Auch der Geruch kann schon Harzsäuren verraten.

Quantitative Bestimmung.

Anmerkung. Bis zu den Formeln gravimetrische, dahinter titrimetrische Methode.

2—5 g Gesamtfettsäuren werden in 10—20 cm³ Methanol gelöst und mit 5—10 cm³ Mischung aus 1 Vol. konz. Schwefelsäure und 4 Vol. Methanol 2 min am Rückflußkühler gekocht. Nach Zusatz der 5—10fachen Menge 10proz. Kochsalzlösung wird ausgeäthert, die wäßrige Schicht abgezogen und 2—3mal ausgeäthert. Die ätherischen Lösungen werden mit 10proz. Kochsalzlösung mineralsäurefrei gewaschen (Methylorange) und nach Zusatz von etwas Alkohol mit $n/_2$ alkoholischer Kalilauge neutralisiert (Phenolphthalein). Dann gibt man noch 1—2 cm³ alkoholischer Lauge hinzu, wäscht die ätherische Lösung mehrmals mit Wasser nach und engt Seifenlösung und Waschwasser zusammen auf ein kleines Volumen ein. Durch Ansäuern mit verdünnter Mineralsäure scheidet man unter Zusatz des gleichen Volumens konzentrierter Kochsalzlösung die Harzsäuren einschließlich der unveresterten Fettsäuren ab und äthert sie wie oben aus.

Von der mit entwässertem Natriumsulfat getrockneten, filtrierten ätherischen Lösung wird der Äther abgetrieben, der erkaltete Rückstand in 10 cm³ Methanol gelöst und mit 5 cm³ Mischung aus 1 Vol. konzentrierter Schwefelsäure und 4 Vol. Methanol wie oben verestert.

Das Gemisch versetzt man mit der 7—10fachen Menge 10proz. Kochsalzlösung und äthert 2—3mal aus, neutralisiert die Ätherauszüge mit alkoholischer Kalilauge und zieht sie mehrmals mit schwach alkalischem Wasser aus. Aus den vereinigten wäßrig-alkoholischen Extrakten werden wie vorher (vgl. 3a) die Harzsäuren ausgeäthert und als Rückstand der ätherischen Lösung bis zur Gewichtskonstanz getrocknet.

Gegeben:
e = Einwage
a = Harzsäuremenge

Berechnet:

$$\text{Harzsäurengehalt} = \frac{100 \cdot a}{e} \%$$

$$\text{Harzgehalt (Kolophonium)} = \frac{107 \cdot a}{e} \%$$

Die vorstehende gravimetrische Bestimmungsweise der Harzsäuren liefert in allen Fällen das genaueste Resultat; für manche industrielle Anforderungen genügt jedoch im allgemeinen folgende titrimetrische Methode mit einmaliger Veresterung:

Wie vorher werden 2—5 g Gesamtfettsäuren nur einmal verestert und ausgeäthert. Die neutral gewaschenen ätherischen Lösungen werden nach Zusatz von Alkohol mit $n/_2$ alkoholischer Kalilauge titriert.

Gegeben:
e = Einwage
a = verbr. $n/_2$ Lauge

Berechnet:

$$\text{Harzsäurengehalt} = \left\{ \left(17{,}76 \cdot \frac{a}{e}\right) - 1{,}5 \right\} \%$$

Für die Formel ist 160 als mittlere Säurezahl der Harzsäuren angenommen, ferner 1,5 als Korrektur für unveresterte Fettsäuren.

Umrechnung auf Kolophonium wieder durch Multiplikation mit 1,07.

Anmerkung. Zur weiteren Identifizierung der Gesamtfettsäuren können noch die Methoden der Kapitel II—IV der „Einheitlichen Untersuchungsmethoden für die Fettindustrie" herangezogen werden.

c) Unverseiftes Neutralfett und Unverseifbares.

Wird eine Sonderbestimmung des Unverseifbaren und Neutralfettes nötig, so sind 10—15 g Seife in 60proz. Alkohol zu lösen und nach Spitz-Hönig wie folgt zu behandeln:

Die Seifenlösung wird mit etwa 50proz. Alkohol in einen Scheidetrichter gespült und mindestens zweimal mit je 50 cm³ Petroläther (Siedepunkt 30—50°, frei von ungesättigten und aromatischen Kohlenwasserstoffen) ausgeschüttelt. Etwaige Emulsionen werden durch Zusatz kleiner Mengen Alkohol oder konzentrierter Kalilauge beseitigt.

Die vereinigten Petrolätherauszüge sind zunächst mit 50proz. Alkohol, dem etwas Alkali zugesetzt ist, und dann zur Entfernung mitgerissener Seifenreste wiederholt mit je 25 cm³ 50proz. Alkohol zu waschen, bis diesem zugesetztes Phenolphthalein nicht mehr gerötet wird.

Die petrolätherische Lösung wird mit entwässertem Natriumsulfat getrocknet und filtriert. Nach dem Verjagen des Petroläthers trocknet man den verbleibenden Rückstand nur solange bei 100°, bis der Petroläthergeruch verschwunden ist, und wägt nach kurzem Erkalten.

Der erhaltene Petrolätherextrakt wird mit überschüssiger alkoholischer Kalilauge verseift und abermals nach Spitz-Hönig behandelt.

Die Differenz zwischen dem ersten Petrolätherextrakt (Unverseifbares + Neutralfett) und dem zweiten Extrakt (Unverseifbares) ergibt den Gehalt an unverseiftem Neutralfett.

Mitunter, namentlich bei gefüllten Seifen, empfiehlt es sich, die Seife mit gereinigtem Quarzsand zu vermischen, mit Alkohol zu extrahieren und den Alkoholextrakt wie oben zu behandeln.

d) Freie Fettsäuren[6]).

Bei negativem Ausfall der Alkalitätsprobe (s. 4c) wird auf freie Fettsäuren geprüft.

10 g Seife werden in 60proz. Alkohol gelöst und mit alkohol. $n/_{10}$ Kalilauge titriert (Phenolphthalein).

Gegeben:
e = Einwage
a = verbr. $n/_{10}$ Lauge

Berechnet:

$$\text{Freie Fettsäuren} = \frac{2{,}82 \cdot a}{e} \%, \text{ ber. als Ölsäure.}$$

(Fortsetzung folgt.)

Literaturbericht

Lehrbuch der chemisch-technischen Wirtschaftslehre. Von Dr.-Ing. *Albert Sulfrian.* 283 Seiten mit 63 Abbildungen. Preis geh. RM 16,50, gebdn. RM 18,30. Stuttgart 1927. Verlag von Ferdinand Enke.

Der in einer Fachzeitschrift für eine Besprechung zur Verfügung stehende Raum ermöglicht es nicht, dieses Buch genügend und gerecht zu würdigen. Man müßte jedem Abschnitt, jedem Absatz, fast jedem Satz seine Zustimmung und Anerkennung aussprechen.

Der Verfasser gliedert sein Buch in vier Teile: Die analytische Laboratoriumsarbeit, die synthetische Laboratoriumsarbeit, die fabrikationstechnische Laboratoriumsarbeit, die Arbeit im Betriebe. Auf den ersten Blick könnte es scheinen, als ob der technische Teil, der Fabrikbetrieb, im Vergleich zur Laboratoriumsarbeit vernachlässigt werde, und daß es sich nur um ein Buch für den Laboratoriumschemiker handelt. Aber schon ein Durchblättern des Buches lehrt, wieviel und wie wertvolles in den den verschiedenen Laboratoriumsarbeiten bestimmten Teilen dem im Betrieb stehenden Chemiker oder auch dem Unternehmer, der sich für die Praxis seines Betriebes interessiert, geboten wird. Von der Probenahme des Rohmaterials bis zu den kompliziertesten automatischen Kontrollapparaten für den Betrieb ist kein Betriebsvorgang unberücksichtigt gelassen, es ist auch nirgends Zweckloses, nur Zeilen Füllendes gesagt. Wie der Titel des Buches besagt, ist natürlich auch nichts Wirtschaftliches vernachlässigt: Wirtschaftliches im weitesten Sinne. Von der rationellsten Analysenarbeit bis zum Patentrecht und zu den Frachtverhältnissen. Es sind unendliches Wissen, reichste Erfahrung und unermüdlicher Fleiß in dem Buch vereinigt, für dessen Veröffentlichung dem Verfasser der Dank eines jeden in der Praxis stehenden Chemikers gebührt. Es hieße nörgeln, wenn man nach Stellen suchen wollte, die ungenau oder irrig sind. Sollten solche Stellen vorhanden sein — ich habe nicht danach gesucht — so verschwinden sie im übrigen Teil des Buches.

Ein Vorschlag, den man dem Verfasser machen könnte, wäre der, in der hoffentlich recht bald erforderlichen zweiten Auflage Abschnitte aus dem „Laboratoriumsteil" in den „Betriebsteil" zu nehmen, z. B. den über Energiequellen und auch die Beschreibung von Fabrikationsapparaturen. Wünschenswert wären auch etwas umfangreichere Ausführungen über Feuerungsanlagen und was damit zusammenhängt. Dr. *Egon Böhm.*

Deutscher Färber-Kalender für das Jahr 1928. Herausgegeben von der Redaktion der Deutschen Färber-Zeitung. A. Ziemsen Verlag, Wittenberg (Bez. Halle). Preis in Ganzleinen RM 5, in Ganzleder RM 8.

Pünktlich zum Jahresbeginn präsentiert sich heuer der allen Fachleuten bestens bekannte Kalender im Silbergewande des 25-jährigen Jubilars. Wie immer, so bringt er auch diesmal eine Reihe hochinteressanter Aufsätze, die nicht nur für den Färbereitechniker von Wert sind, sondern auch dem chemisch-technischen Fabrikanten angelegentlich empfohlen werden können. Aus dem Inhalt heben wir besonders die folgenden Aufsätze hervor: Textilchemische Probleme, Stand der Kunstseidenfärberei, Indanthrenfarbstoffe, Färben von Stroh und Holzbast, Tabellen zum Nachweis von Farbstoffen und Alphabetisches Verzeichnis neuer Farbstoffe und Erzeugnisse.

Hoffen wir, daß der Kalender auch im Goldgewand des 50jährigen Jubilars mit gleichem Interesse erwartet wird, wie in allen den bisherigen Jahren. *W. Münder.*

[6]) Vgl. IV, 2 (Säurezahl) der „Einheitlichen Untersuchungsmethoden für die Fettindustrie".

Kleine Zeitung

Die Veränderlichkeit des Thiosulfat-Titers. Nach *C. Mayr* sind autotrope Bakterien, die sog. Thiobakterien, welche im Luftstaub vorkommen und unter Kohlensäure-Assimilation eine Umwandlung von Thiosulfat in Sulfit bewirken, das sich dann zu Sulfat oxydiert, die Ursache der Veränderlichkeit des Thiosulfattiters. Dies erklärt die Rolle der Kohlensäure und des Sauerstoffs bei der beobachteten Titeränderung.

(Z. anal. Chem. **68**, 274—283 d. Collegium.)

*

Beständigmachen der zum Reinigen und Entfetten dienenden Chlorkohlenwasserstoffe. (Franz. Pat. 615800 v. 8. V. 1926. *J. M. G. de Schakken*, Frankreich.) Um die Zersetzung der Chlorkohlenwasserstoffe durch das Licht zu verhindern, vermischt man sie mit 10—20% Methylenbenzolen, Hydrierungsprodukten der Kohlenwasserstoffe, Hydrierungsprodukten von Terpenen oder Chlorderivaten des Glyzerins. Man vermischt z. B. Tetrachloräthan, Trichloräthylen usw. mit Toluol, Xylol, Tetrahydronaphthalin, Hydroterpin, -Dichlorhydrin. Die Mischungen sind nicht entflammbar, die Lösefähigkeit ist erhöht.

(Allgem. Öl- u. Fett-Ztg.)

*

Wiedergewinnung flüchtiger Lösungsmittel. (D. R. P. 451905 v. 9. III. 1926. *Hermann Bollmann* in Hamburg.) Es ist bekannt, mit Luft flüchtige Lösungsmittel, wie z. B. Benzol, Benzin, Äther, Alkohol usw., dadurch wiederzugewinnen, daß man das aus Luft und Lösungsmitteldampf bestehende Gemisch durch ein fettes Öl oder Fettsäure leitet und hierauf das absorbierte Lösungsmittel abdestilliert. Insbesondere ist auch vorgeschlagen worden, hierbei für eine innige Berührung des Gas-Dampf-Gemisches mit dem Fett Sorge zu tragen.

Gegenstand der Erfindung ist ein Verfahren, mit welchem diese Wiedergewinnung in sehr vollkommener Weise und unter Anwendung einer möglichst geringen Menge Öl gelingt.

Zu diesem Zwecke bedient man sich eines beispielsweise zylindrischen Behälters, an welchem ein Zerstäuber tangential angeordnet ist. Durch diesen Zerstäuber wird ein fettes Öl mit dem von dem Lösungsmitteldampf zu befreienden Luft-Dampf-Gemisch unter starkem Druck in den Behälter eingeführt und innerhalb desselben in kreisförmige Umdrehung versetzt. Auf diese Weise findet eine innige Mischung und Absorption aller absorptionsfähigen Bestandteile in dem Öl augenblicklich statt. Die von dem Lösungsmitteldampf befreite Luft trennt sich in dem Behälter wieder von dem Öl und tritt durch ein durch seine Achse geführtes Rohr aus. Um mitgerissene Öltröpfchen zurückzuhalten, ist die Eintrittsöffnung in das Rohr mit einem feinmaschigen Drahtsieb verschlossen, während in seinem Innern z. B. ein schneckenförmiger Widerstand angeordnet ist.

Zur Erhöhung der Wirkung kann man eine Anzahl derartiger zylindrischer Behälter, die liegend oder stehend angeordnet werden können, hintereinanderschalten, so daß das die erste Abteilung verlassende Öl mit absorbiertem Lösungsmittel jeweils durch einen weiteren Zerstäuber und frischem Luft-Dampf-Gemisch in die nächste, gleichgebaute Abteilung gedrückt wird, wobei aber die durch die Achse der Abteilungen geführten Rohre für den Austritt der Luft untereinander in Verbindung stehen.

Patentanspruch: Verfahren zur Wiedergewinnung flüchtiger Lösungsmittel durch innige Berührung des Luft-Dampf-Gemisches mit fettem Öl oder Fettsäure, dadurch gekennzeichnet, daß das unter Druck stehende Luft-Dampf-Gemisch Öl mittels eines tangential angeordneten Zerstäubers in einem Behälter zerstäubt und in diesem in kreisförmige Umdrehung versetzt, worauf die Luft aus dem Behälter wieder austritt und von mitgerissenen Öltröpfchen durch Widerstände befreit wird. (Abbildung bei der Patentschrift.)

Frage- u. Antwortkasten

In einer Nummer wird von ein und demselben Fragesteller nur eine Frage aufgenommen. — Die Adressen der Fragesteller und Antwortgeber bekannt zu geben, sind wir in der Regel nicht ermächtigt, doch befördern wir Briefe an sie weiter, wenn für jede einzelne Sendung RM 1.— beigefügt ist. — „Antworten“, die lediglich darin bestehen, daß der Einsender sich bereit erklärt, Rezepte oder Verfahren abzugeben, finden keine Aufnahme. — Die Aufnahme unverlangt eingehender Antworten bleibt dem Ermessen der Redaktion überlassen. — Anfragen anonymer Einsender werden nicht aufgenommen. — Anfragen nach Bezugsquellen werden gegen Rückporto direkt erledigt. — Für die in den Antworten erteilten Auskünfte übernimmt die Redaktion lediglich die preßgesetzliche Verantwortung. — Die Fragen sind möglichst kurz und präzis zu halten. Eine pünktliche Aufnahme umfangreicher Fragen (über 5 Druckzeilen) wird nicht garantiert.

Fragen.

18. Ich möchte auf halbwarmem Wege Silberschmierseife herstellen, Sommer- und Winterware. Mir steht Talg, Erdnußölfettsäure und Kokosöl zur Verfügung. Ferner bitte ich um eine Bezugsquelle für starkes Pergamentpapier zum Verpacken von Schmierseife oder anderes Papier, das sich zum Verpacken von Schmierseife eignet. G. K. in H.

19. Die Frage 996 bezieht sich auf Kernseife aus $^2/_3$ heller Kokosöl- bzw. Kernöl-Fettsäure, $^1/_3$ Talg und 12—15% Harz. Der Talg wird zu Kern vorgesotten, die Abfälle des Vorsudes — Leimkern etc. — werden auf 28grädiger Ätznatronlauge geschmolzen, die Fettsäuren und das Harz gut verseift und die Seife mit Salzwasser ausgeschliffen. Die Seife steht 50—60 Stunden im Kessel und wird in eisernen Formen von 20—30 Ztr. aufgestellt. Die Seife zeigt in der kälteren Jahreszeit hellere Stellen und erscheint bunt. E. K. in W.

20. Welches sind die leistungsfähigsten Fabriken auf dem deutschen Markt für Maschinenöl, Staufferfette und Treibriemensalben? C. K. in W.

21. Unsere Eisengallus-Tinte setzt an den Federn etwas ab. Durch welchen Zusatz kann diesem Übelstand abgeholfen werden? Esco in M.

22. Welche Kompressoren oder Luftgebläse eignen sich am besten zum Einblasen von Luft in die Seifenpulvermasse zwecks Erlangung eines hochvoluminösen Pulvers? T. K. in B.

23. Wie stellt man eine Theater-Schminke her, ähnlich dem Rouge de Théâtre von Leichner in Berlin?

A. R. in J. (Rumänien).

24. Ich bitte um ein Verfahren für eine gute und klare flüssige Toiletteseife, welche frei von Schärfe sein muß.

P. R. in T.

25. Haben die Piliermaschinen mit wassergekühlten Stahlwalzen sich im Betrieb bewährt, und welche Vorteile bieten sie gegenüber den Piliermaschinen mit Granitwalzen?

E. H. in N.

26. Kann mir einer der Herren Kollegen sagen, welche Zündholzfabriken nicht dem Konzern angeschlossen sind?

J. W. in St.

27. Wie stelle ich ohne Apparate eine gut schäumende Schwimmseife her und welches Parfüm ist dazu am vorteilhaftesten? K. in N.

28. Bei einem Versuch, einen Probesud Alabaster-Schmierseife herzustellen, d. h. eine besonders hellgrundige gekornte Schmierseife, kornte die Schmierseife verhältnismäßig schnell aus, bildete dabei aber ein fedriges Korn, so daß die ganze Schmierseife von der Kornbildung wie überwuchert erschien, d. h. schließlich als Ergebnis eine sogenannte ausgewachsene gekornte Schmierseife vorlag. Ansatz und Arbeitsgang war wie folgt: Hell gebleichtes Leinöl 172 kg, Hammeltalg 80 kg, Kalilauge 50° Bé 105 kg, Pottasche 18 kg. Die beiden letzteren Produkte wurden mit Wasser auf 30° Bé gestellt. Es wurde mit Dampf gesotten, zum Verleimen noch 40 kg Wasser genommen, ausgeschliffen mit 25 kg Pottaschelösung 12° Bé, als Bleichmittel Palidol. Worauf kann das Auswachsen der Schmierseife zurückgeführt werden? M. M. in B.

29. Wie ist es erklärlich, daß bei der Herstellung von Harzestern aus verschiedenen Kolophoniumsorten mit Glyzerin die entstehenden Produkte manchmal stark kristallisierende Eigenschaften besitzen, während das meistens nicht der Fall ist? Liegt das an der Güte und Menge des Glyzerins, oder auf welche anderen Umstände ist es zurückzuführen? D. A. in A.

30. Wie fabriziere ich eine flüssige Kamillen- oder Teerseife, daß sie bei Kälte nicht trübe wird? S. W. in B.

31. Wie wird Benzit-Seife hergestellt und was sind ihre Bestandteile? Ist in dieser Zeitschrift schon ausführlich über Benzitseife berichtet worden, in welcher Nummer?

L. B. in R. (Rumänien).

32. Ich verschließe Eau de Cologne-Miniatur-Flaschen mit besten Korken und Capsulin, rot. Es ergeben sich aber zwei Nachteile: 1. Verdunstet der Inhalt beim Lagern etwas und 2. färbt das Capsulin, das vom Käufer meist nicht restlos entfernt wird, die Taschentücher rot. Brolon-Kapseln und andere Verschlüsse ähnlicher Art kommen des Kostenpunktes wegen nicht in Frage, der Artikel ist klein im Preise. Welchen billigen Verschluß kann ich in diesem Fall wählen? B. S. in M.

Antworten.

1. Zur Herstellung von Waschblautabletten bereitet man sich aus Ultramarinblau und einer 5%igen Dextrinlösung auf einer Mischmaschine einen steifen Teig, der auf einer Tablettenpresse in Tabletten von der gewünschten Form und Größe gepreßt wird. Diese werden dann bei 40—50° C getrocknet.

M.

2. Wenn Sie sich eingehend über die Herstellung der verschiedenen Fette unterrichten wollen, so empfehlen wir Ihnen das im Verlag der S.-Z. erschienene Buch: „Chemisch-technische Vorschriften“ zum Preis von RM 7,50. So kann man Ihnen nur kurze Anleitungen geben, denn der Raum im Fragekasten ist beschränkt, und andere Leute sind auch noch da. Wagenfette erhalten Sie durch Verseifung von 25 T. Harzstocköl, 65 T. Blauöl und 8 T. Kalkhydrat auf kaltem Wege. Lederfett stellt man her durch Zusammenschmelzen von 15 T. Ceresin 58/60° und 85 T. Spindelölraffinat. Huffett wird erhalten durch Schmelzen von 5 T. Ceresin, 25 T. Talg, 30 T. neutralem Wollfett, 9 T. Knochenöl, 1 T. rekt. Bernsteinöl. Konsistentes

Fett wird durch Verseifen auf warmem Wege dargestellt aus 16 T. Rüböl, 4 T. Olein, 3 T. Kalkhydrat und 77 T. Spindelöl. *H. Kr.*

3. Die Zusammensetzung des Parfüms der violetten und weißen Fliederseife Nr. 6000 und 6004 von Mouson ist natürlich nur Eingeweihten bekannt. Man kann höchstens einen ähnlichen Geruch kombinieren. Einen vollen naturgetreuen Duft erhalten Sie für violetten Flieder aus 20 T. Terpineol, 20 T. Bergamottöl, je 8 T. Ylang-Ylang- und Geraniumöl, 1 T. Bittermandelöl künstlich, je 0,5 T. Aubépine und Moschus künstlich; für weißen Flieder können Sie wählen: 40 T. Terpineol, 20 T. Geraniumöl, je 10 T. Heiko-Flieder und Benzoetinktur, je 5 T. Benzylacetat und Ylang-Ylang, künstlich, je 3 T. Moschuslösung und Zibettinktur. *N. A. G.*

4. Zum Grünfärben von Seifen kommt als einziger einheitlicher Farbstoff das Echtlichtgrün oder lichtechte Seifengrün in Betracht. Man löst in 1 l Wasser 40 g dieses Farbstoffes und 10 g Fluorescein, filtriert und nimmt 100 g des Filtrates auf 100 kg Seife, bei satten Farben entsprechend mehr. Zu berücksichtigen ist die Alkaliempfindlichkeit des Farbstoffes. Alkalische Seifen soll man daher nicht damit färben. *Br.*

5. Künstlicher Schnee für Rodel- und Skibahnen besteht m. W. aus einem Gemenge von Ammoniaksoda und Natriumchlorid; das Mischungsverhältnis ist mir aber nicht bekannt. Von Interesse ist vielleicht, daß gegenwärtig in Wien die Riesenhalle des aufgelassenen Nordwestbahnhofes mit künstlichem Schnee in ein Skigelände umgewandelt wird. *M. B.*

6. Die allgemein übliche Herstellung von schwefelsaurer Tonerde und Kalialaun aus Bauxit oder geglühtem Kaolin, Kryolith durch Aufschließen der gemahlenen Materialien mit 50^{0}iger Schwefelsäure und Kristallisation der erhaltenen Lösungen steht nicht unter Patentschutz und kann überall und von jedermann ausgeführt werden. Es gibt aber natürlich auch patentierte Verfahren, die eine besondere Phase oder anderes Ausgangsmaterial (z. B. Aluminiummetall-Abfälle etc.) schützen. *M. B.*

7. Sie können selbstverständlich, um die weiße Kernseife geschmeidig zu erhalten, das Erdnußöl durch ein anderes Öl oder Weichfett ersetzen. Das Erdnußöl macht die Seife gar nicht so sehr geschmeidig, denn die Natronseife daraus ist ziemlich fest und hart (Gehalt an Arachinsäure etc.) Man kann statt Erdnußöl Sesam- oder Sonnenblumenöl, aber auch Schweineschmalz oder ein weiches Kammfett verwenden, wobei der Zusatz auch mit weniger als 33% die Sprödigkeit der Seife stark mildert. *D. J.*

8. Die Zusammensetzung Ihrer Schuhcreme ist richtig und an dem matten Glanz nicht schuld. Jedenfalls haben Sie zu heiß ausgegossen oder die Wachse überhitzt und dadurch zersetzt. Möglicherweise haben Sie gar nicht mit dem Rohmaterial gearbeitet, welches Sie angeben, bezw. untersucht, ob dieses entspricht usw. Sie sehen also, daß man aus Ihren dürftigen Angaben nichts erraten kann. Wenn Sie der Schuhcreme mit Talg zu Leibe wollen, so braucht Ihre Konkurrenz die Creme nicht zu fürchten. Da Sie über Ihre Bohnermasse überhaupt nichts sagen, kann man Ihnen auch nicht helfen. *Mr.*

9. Die Kerzentrübungsmittel „Hertolan" der I.-G. Farbenindustrie und „Lintrin" von Richard Kahn in Hamburg sind sehr wahrscheinlich identische Produkte, die nur unter verschiedenen Namen in den Handel kommen. Es handelt sich dabei um Abkömmlinge des auch als Kerzentrübungsmittel gebrauchten β-Naphtols und zwar um das Benzoyl-β-Naphtol oder Benzonaphtol. Die Fabrikation dieses Produktes, die vom Naphtalin ausgeht, durch Sulfurierung und Schmelzen mit Ätznatron bei 300^{0} C, folgende Zersetzung mit Salzsäure und weitere Reinigung durch Destillation im Vakuum zum β-Naphtol führt, das durch weitere Umsetzungen in Benzonaphtol übergeführt werden muß, kann nur in großen organischen Betrieben unter Leitung von Chemikern durchgeführt werden. Natürlich kann man auch vom β-Naphtol, das in der Teerfarbenindustrie in großen Mengen für Azofarbstoffe gebraucht und daher gehandelt wird, ausgehen, wodurch sich die Herstellung auf eine Umsetzung mit Benzoylchlorid und Umkristallisation vereinfacht. *M. B.*

10. Für Unterlaugen werden schon seit ca. 2 Jahren keine Richtpreise mehr herausgegeben, und es läßt sich allein schon aus diesem Grunde kein auch nur annähernd richtiger normaler Tagespreis für irgendeinen Zeitpunkt festsetzen. Die Preisfestsetzung liegt vollkommen in Händen der Käufer, welche je nach Qualität der Ware, der Höhe des Quantums und der Fracht mehr oder weniger hohe Preise bieten, so daß diese an ein und demselben Tage wesentlich variieren können, besonders, wenn sich zwei oder gar drei Käufer die Partie strittig machen und sich gegenseitig überbieten. Sie haben die Partie anscheinend an eine Firma verkauft, welche bisher ständig Ihren Anfall aufkaufte und über deren Preise Sie bis jetzt nicht zu klagen hatten. Geliefert haben Sie diese Partie am 17. November, also zu einem Zeitpunkt, wo der Glyzerinmarkt unter dem Druck einer steten Baisse und äußerst flauen Stimmung lag, so daß Ihre Käufer wohl auch diese Marktlage und die Voraussicht noch weiter zurückgehender Preise in Berechnung gezogen und Ihnen einen dementsprechenden Preis gemacht haben werden. Wenn Ihnen Ihr Käufer unter dem 10. Dezember mitteilte, daß die Preise noch mehr gesunken seien, so hatte er recht, denn, wie Sie aus den Glyzerin-Marktberichten ersehen können, war Unterlaugen-Rohglyzerin 80% in der Zeit vom 17. November bis zum 10. Dezember von £ 40 auf £ 35 herabgegangen, also um genau 12½% gefallen. Gegen Ende der Woche vom 11. bis 17. Dezember war jedoch ein ganz plötzlicher Umschwung in der Marktlage eingetreten, und es machte sich im allgemeinen eine wesentlich festere Stimmung geltend, so daß es nicht verwunderlich wäre, wenn Ihnen eine andere Firma, welche vielleicht gerade dringend Ware benötigte, einen höheren Preis bot, und dieser Preis dürfte wohl auch besonders hoch ausgefallen sein, wenn betreffendem Käufer außerordentlich viel daran lag, sich nicht nur die Partie zu sichern, sondern hauptsächlich, mit Ihnen überhaupt ins Geschäft zu kommen. Jedenfalls dürfte auch diese Firma Ihnen zum gleichen Zeitpunkt, also am 17. November kaum 80%, sondern höchstens nur eine Kleinigkeit mehr geboten haben. *H. G.*

11. Hellgelbe Walzenfett-Briketts erhalten Sie durch Verseifung auf warmem Wege von 14 T. Wollfettstearin, 8 T. Kolophonium, 3 T. Kalkhydrat und 75 T. Spindelöl-Raffinat. Der Schmelzpunkt der so hergestellten Briketts liegt bei ca. 120^{0} C. *W. M.*

12. Harz ist bekanntlich bei gewöhnlicher Temperatur ein spröder Körper; nur bei erhöhter Temperatur kommt die Eigenschaft des Klebens mehr und mehr zur Geltung. Um es zu mahlen muß also der spröde Zustand, demnach möglichst tiefe Temperatur angestrebt werden. Bei möglichst kühler Temperatur gelagert, wird es auch im gepulverten Zustand kaum stark zusammenbacken. Wenn diese Bedingung nicht eingehalten wird, nützt auch kein Zusatz etwas. *Br.*

13. Die Vorkonzentration von Unterlauge ohne vorherige Reinigung kann bei den heutigen Glyzerinbaisse-Preisen nur in Erwägung gezogen werden, wenn ausnützbare Abwärme in irgendeiner Form kostenlos zur Verfügung steht. Die dazu notwendige Apparatur kann einfachster, aber auch technisch hochstehender Art sein. Im ersteren Falle, der ja für Sie nur in Betracht kommt, brauchen Sie eine flache Eisenpfanne, die entweder mit einer reichlich dimensionierten, indirekten Kupferdampfschlange ausgerüstet ist oder in abziehende Feuergase eingebaut wird. Ein Deckel aus Holz mit Dunstschlauch vervollständigt die Ausrüstung der Eindampfpfanne. Die Unterlauge wird durch ein feines Sieb oder Tuch in die Pfanne filtriert. Das Eindampfen darf nicht soweit geführt werden, daß Salzkrusten sich auszuscheiden beginnen, da die Entfernung dieser festsitzenden Krusten heute soviel Kosten verursacht, daß sie die Mehrpreise für höhere Konzentration mehr als verschlingen. *M. B*

14. Vom Haarentfernungspulver Cuweljo ist uns weder Nam' noch Art bekannt. Jedenfalls ist es aber nichts anderes als eine Mischung von Erdalkalisulfiden mit irgendanderen neutralen Körpern, wie Stärke, Talkum, Kreide etc. Eine Analyse würde Aufschluß über die Zusammensetzung geben. *D. J.*

15. Das verschiedene Verhalten der beiden Talgkernseifenlösungen beim Schmieren in der Metallzieherei kann im verschiedenen Fettansatz der Seifen begründet sein. Beide dürften wohl kaum aus reinem Talg hergestellt worden sein. Das Auftreten von Gerinnsel in der Lösung der neuen Seife muß als eine Ausscheidung von Kalk- bezw. Magnesiaseife angesehen werden. Diese sind zwar an sich in Wasser fast unlöslich, aber es besteht doch ein Unterschied, insofern als sie teilweise in Emulsion gehalten werden können. Letzteres ist leichter möglich bei Seifen, die nicht nur aus sehr harten stearinreichen Fetten, wofür Talg oder auch gehärtete Fette typische Vertreter sind, bestehen. In diesem Sinne könnte die neue Seife eher eine reine Talgkernseife sein als die früher benützte Seife. Auch der Unterschied in der Schmierwirkung ließe sich aus denselben Gründen erklären. Mit apodiktischer Sicherheit braucht diese Erklärung aber nicht hingenommen zu werden; ein Vergleich der beiden Seifen hinsichtlich Fettsäuregehaltes und Fettansatzes würde aber Gewißheit geben. Eine Verwendung von kondensiertem Wasser wird entgegen Ihrer Meinung nicht nur das Gerinnsel wahrscheinlich vermeiden, sondern auch die Schmierwirkung, die durch Kalkseifenbildung ungünstig beeinflußt wird, erhöhen. *M. B.*

16. Ist der Dotter des Seifeneies ein Teil für sich oder bildet er mit der einen Hälfte des Eies einen Teil, immer ist es am einfachsten, Sie pinseln ihn mit einem eigelben Farbstoff an. Dazu können sowohl sprit- wie wasserlösliche Anilinfarbstoffe verwendet werden. Am leichtesten dürfte der Farbton durch Vermischung zweier Farben, etwa Rhodamin und Fluorescein, getroffen werden. *Br.*

17. Die Entlohnung der Seifensieder ist mangels eines allgemein gültigen Lohntarifes keine einheitliche. Man findet Entlohnungen nach Stunden, Wochen und Monaten. Auch die Höhe der Entlohnung ist verschieden, wohl meist zu niedrig, niemals zu hoch. Ich halte die Entlohnung im Monatsgehalt nicht nur im Interesse des Arbeitgebers, sondern auch in dem des Arbeitnehmers im vorliegenden Fall für vorteilhafter. Sie soll für junge Seifensieder in kleinen Betrieben nicht unter 200 RM betragen. *Gg.*

• Sprechsaal •

Diese Rubrik steht unseren Lesern unentgeltlich zur Verfügung, jedoch übernimmt die Redaktion für Form und Inhalt dieser Sprechsaal-Artikel dem Leserkreise gegenüber keine Verantwortung.
Polemischen Artikeln, die in unsachlicher Weise eine Herabsetzung des Gegners in der öffentlichen Meinung bezwecken wird die Aufnahme versagt.

Das Waschverfahren „Thor."

Die Ausführungen der Firma *de Haën A.-G.* im Sprechsaal der Nr. 1 d. J. sind nicht geeignet, meine Schlußfolgerungen aus der Untersuchung von „Natoral" und „Thorseife" in irgendeiner Weise zu erschüttern.

Tatsache bleibt der hohe Wassergehalt der Thorseife (63%) und deren niedriger Fettsäuregehalt (25%). Bei einem frischen Muster wurden von anderer Seite sogar nur 21% Fettgehalt festgestellt. Das Produkt ist durch meine in Nr. 37, 1927 veröffentlichte Analyse eindeutig charakterisiert. Welches sollen denn sonst die noch „wesentlichen" Bestandteile der Thorseife sein? Etwa die nach anderer Angabe gefundenen 0,74% Glyzerin? Sollte nicht gerade dieser Prozentsatz dafür sprechen, daß eine nicht sachgemäß auf Unterlauge gesottene Seife vorliegt? Im übrigen ist dieser geringe Glyzeringehalt ebenso bedeutungslos wie sonstige in solchen geringen Mengen in der Thorseife etwa noch vorhandene „wesentliche" Bestandteile und hat auf den Waschprozeß keinerlei Einfluß.

Daß die Benützung von vorher enthärtetem Wasser — besser noch Regenwasser — für Wäschereizwecke keine „Erfindung" ist und auch in Deutschland in weitem Umfange ausgeübt wird, möchte ich nochmals betonen. Nebenbei bemerkt dürfte gerade in den letzten Jahren keine Nummer der einschlägigen Wäschereizeitungen erschienen sein, in der nicht auf das Fundamentale der Wasserenthärtung hingewiesen worden wäre.

Nach wie vor scheint das Geheimnisvolle im „Wesentlichen" zu liegen und das „Wesentliche" im Geheimnisvollen.

Dr. *A. Lauffs.*

Äthyläther oder Trichloräthylen.

Zu den Ausführungen von Herrn Dr. *Stern* in Nr. 51 v. J. S. 965 habe ich nur kurz folgendes zu bemerken.

1. Betreffs meines Standpunkts Neuerungen gegenüber habe ich deutlich genug geschrieben, daß mir jede Neuerung, die besser ist als das Alte, Hergebrachte, sehr willkommen ist, und daß ich mich nur gegen das Neue, nur um eben 'mal etwas Neues, Anderes zu bringen, gewendet habe.
2. Die bedauerlichen Laboratoriumsunfälle beim Arbeiten mit feuergefährlichen Stoffen, die fast stets auf Unvorsichtigkeit oder Nachlässigkeit beruhen, lassen sich so gut wie ausschließen, wenn man mit Dampf geheizte Wasserbäder anstelle elektrischer Heizplatten nimmt.
3. Ich habe immer wieder feststellen können, daß der Tri-Extrakt 5—10% höher liegt als der Äther-Extrakt. (In Prozenten der Ätherextrakte ausgedrückt.)
4. Ebensowenig kann ich die Angaben über das leichte Sieden und Entfernen des Tri bestätigen, sondern ich wiederhole meine gegenteilige Ansicht.
5. Die Analysenmethode der Chemischen Fabrik Schlutup mag eine brauchbare Betriebskontrolle sein, kann aber in keiner Weise als exakte Bestimmung angesprochen werden.

Es ist mir nicht recht begreiflich, daß solche Unterschiede in der einfachen Beurteilung eines Lösungsmittel vorhanden sein können, und wohl nur dadurch zu erklären, daß sich Tri für das in Schlutup zur Verarbeitung kommende Material brauchbar erwies, wobei es sich wahrscheinlich um Fische handelt, auf welchen Umstand ich übrigens auch schon in meiner Veröffentlichung aufmerksam machte.

Die Ausführungen von Herrn Dr. *Stern* haben mich nicht im geringsten überzeugen können, daß auch nur ein einziger zwingender Grund vorläge, die international anerkannte Extraktion mit Äthyläther zugunsten der mit Tri aufzugeben.

Max Junker.

Kalkbeständigkeit der Seifen.

Auf meine Ausführungen „Kalkbeständigkeit von Seifen, spez. von Methylhexalin- und Türkischrotölseifen" in Nr. 41 v. J. erschien im Sprechsaal der Nr. 49 v. J. eine diesbezügliche Erwiderung von Herrn Ing.-Chemiker *Welwart.* Darauf erwidere ich, daß bei meinen vergleichenden Versuchen zwischen methylhexalinhaltigen und gewöhnlichen Seifen stets die gleichen Bedingungen eingehalten wurden. Es wurden verwendet gleiche Mengen gleicher Seife in derselben Menge Wasser von gleicher Härte, jedoch ohne Kochen bei gewöhnlicher Temperatur. Ich habe übrigens gar kein persönliches Interesse, mich für die umstrittene Kalkbeständigkeit der Methylhexalinseifen energisch ins Zeug zu legen, das sei in Zukunft Sache der *Deutschen Hydrierwerke A.-G.*

Unter handelsüblichen Türkischrotölen verstehe ich nicht die primitiv hergestellten, vorsintflutlichen Produkte der Anfangszeit, sondern die heute am meisten anzutreffenden Türkischrotöle. Diese haben bei weitem noch nicht die absolute Kalkbeständigkeit, sondern nur eine gewisse relative Kalkbeständigkeit. Wenn eine Seife oder ein Präparat in gewissem stöchiometrischen Verhältnis gegen kleinere oder größere Wasserhärten nicht ganz kalkbeständig ist, sondern nur teilweise, so darf man dieser Seife doch nicht j e d e Kalkbeständigkeit absprechen, wie es Herr *Welwart* tut.

Von den durch Herrn *Welwart* angeführten türkischrotölartigen Produkten, die eine gute Kalkbeständigkeit aufweisen, kenne ich ganz besonders das Avirol KM extra. Die hohe Kalkbeständigkeit dieser Avirolmarke kann ich bestätigen, doch habe ich hierfür noch weitere Anwendungsgebiete herausgefunden. Als Verbindungsglied zwischen Seife und Fettlöser wirkt es schon in weit geringerer Menge als gewöhnliches Türkischrotöl, wodurch dann ein wasserunlöslicher Fettlöser (z. B. Benzin) der Abspülung mit Wasser zugängig wird. Kosmetisch wirkt das speziell hiefür präparierte Avirol sehr günstig in Rasierseifen und sogar Kokosseifen. Nur bei flüssiger Haarseife hat mich Avirol gegen Erwarten enttäuscht, was vielleicht auf eine nicht ganz zweckmäßige Seife zurückzuführen ist.

Die von Herrn *Welwart* angeführten zwei Beispiele, in denen die Abhängigkeit der Kalkseifenbildung von den jeweiligen stöchiometrischen Verhältnissen zwischen Seife und Härtebildner gezeigt wird, kann ich als lehrreich und aufklärend bezeichnen. *Josef Augustin,* Fürstenfeldbruck.

Vereinigung der Seifensieder und Parfümeure, E. V.

Ortsgruppe Dresden.

Umständehalber muß unser geselliger Abend auf Sonnabend, den 28. Januar, verschoben werden. Unsere Monatszusammenkunft findet wie immer am ersten Sonnabend des Februar statt.

Max Richter.

Ortsgruppe Hamburg-Altona.

Am 19. November v. J. folgte unsere Ortsgruppe einer Einladung der *Vanillin-Fabrik G. m. b. H.* zur B e s i c h t i g u n g von deren Fabrikationsanlagen. Dazu hatten sich 31 Damen und Herren eingefunden, welche die Gelegenheit gern begrüßten, eine nach den modernsten Errungenschaften auf dem Gebiet der Wissenschaft und Technik eingerichtete Fabrik anzusehen.

Dieser Besuch war auch gleichzeitig ein Beweis für den engen Zusammenhang zwischen der Seifen- und Parfümerieindustrie einerseits und der Riechstoff-Industrie andererseits, die wie kaum andere Industriezweige aufeinander angewiesen sind.

Nach Begrüßung der Teilnehmer durch die Fabriksleitung begab man sich zunächst zur Besichtigung der Vakuumdestillations-Anlagen mit ihren großen Vakuumpumpen. Die außerordentliche Wichtigkeit einer sachgemäß ausgeführten Destillation für den Geruch der Seifenparfümierungsmittel wurde dabei den Teilnehmern deutlich vor Augen geführt. Daran schloß sich die Besichtigung der Vanillin-Kristallisation. Das größte Interesse fand bei den Teilnehmern die eigentliche Vanillin-Fabrikationsanlage, von welcher die Ozonanlage — eine der größten, die überhaupt existieren — besonderes Interesse erregte.

Man besichtigte dann die ausgedehnten Anlagen zur Destillation von Nelken, bezw. anderen Gewürzen, welche mit Wasserdampf destilliert werden, und wandte sich dann zur eigentlichen Vanillin- und Heliotropin-Fabrikation. Die großen Ozonisierungs-, Zerlegungs- und Raffinationsapparate wurden den Teilnehmern vorgeführt und die Kristallisation des Heliotropins gezeigt. Nach Besichtigung der Eismaschinen-Anlage, der Autoklaven-Einrichtungen, des Ester-, Zimtaldehyd- und Borneolbetriebes begab man sich zum Haupt-Destillationsgebäude. Hier werden die ätherischen Öle und Riechstoffe im wesentlichen durch eine kombinierte Vakuum-Wasserdampf-Destillation gereinigt, eine Methode, die es gestattet, Stoffe, wie Terpineol u. dgl. in höchster Geruchsreinheit zu gewinnen.

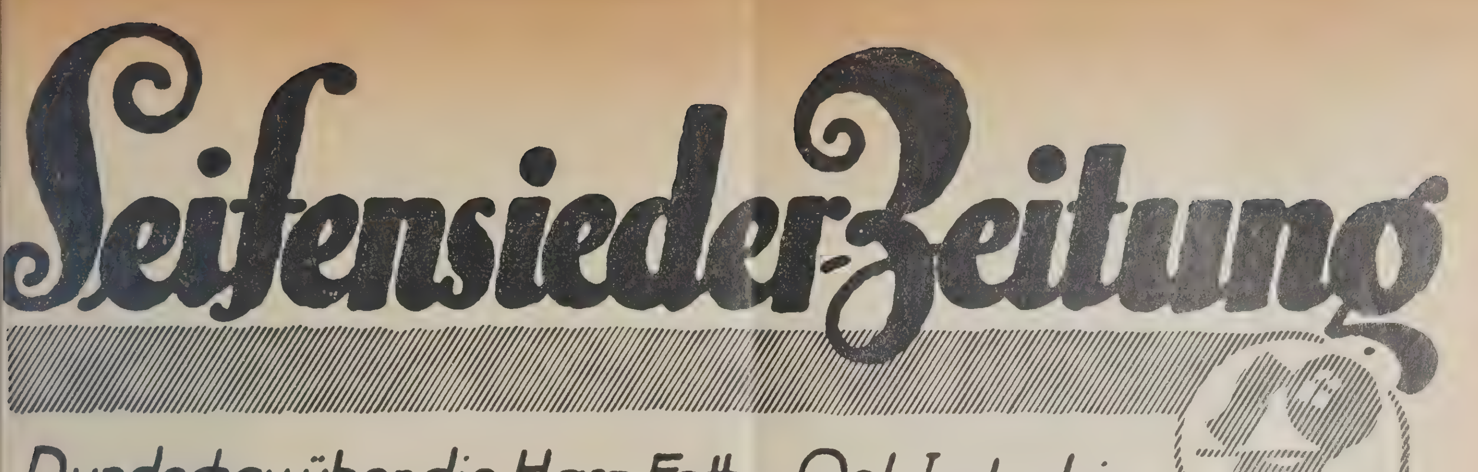
Nach Besichtigung der Turbinenanlage, Kesselhäuser, Expedition und der Lagerräume fand man sich noch zu einer gemütlichen Kaffeetafel zusammen, wo den Teilnehmern zur Überraschung noch ein Fläschchen „Eau de Cologne" und ein Gläschen „Vanillin-Zucker" kredenzt wurde.

Herr Kollege *Jul. Schaal,* durch dessen freundliche Vermittlung die Besichtigung stattfand, sprach im Namen der Hamburg-Altonaer Ortsgruppe der Firma für das weitgehende Entgegenkommen den herzlichsten Dank aus.

Für die interessante Besichtigung und belehrende Erläuterungen sowie liebenswürdige Aufnahme drängt es uns auch an dieser Stelle der Firma *„Vanillin-Fabrik"* nochmals den wärmsten Dank auszusprechen. I. A.: *O. Kesel,* Ortsgruppen-Vorsteher.

Ortsgruppe Leipzig.

Unsere nächste Monatsversammlung findet am Sonnabend, den 21. Januar 1928, 20 Uhr im Thüringer Hof, Burgstraße 19—23, statt. *Heinz Nichterlein,* Ortsgruppenvorsteher.



Unabhängiges Fachblatt

Publikationsorgan der Vereinigung der Seifensieder und Parfümeure, E. V., Sitz München.

Bezugspreis (nur Postbezug innerhalb des Reichsgebietes): Vierteljährlich **9.– R.-M.;** bei Bezug vom Verlag **10.– R.-M.;** für das Ausland **12.– R.-M.** Die Lieferung geht auf Gefahr des Empfängers vor sich. In Fällen von höherer Gewalt Streik, Aussperrung, Betriebsstörungen hat der Bezieher weder Anspruch auf Lieferung noch auf Rückvergütung des Bezugspreises. Einzelnummern das Stück 1.– R.-M. (Inland) bezw. 1.20 R.-M. (Ausland); Abgabe ausnahmslos nur gegen Voreinsendung der Kasse. (1 Reichsmark = 10/42 Dollar). – **Anzeigenpreis:** Die einspaltige Millimeter-Höhe 12 Pfg.; für Stellengesuche 9 Pfg. (1 Reichsmark = 10/42 Dollar). Berechnet wird der von Anzeige innerhalb der Abtrennungsstriche eingenommene Raum. Bei Plazierungsvorschrift bis zu 50% Zuschlag. Nachlässe 5–30%. Der Nachlaß fällt fort bei Nichteinhaltung der Zahlungs- und Abnahmebedingungen, es tritt dann der Bruttopreis in Kraft. Stellenmarkt- und Gelegenheitsanzeigen jeder Art finden nur gegen vorherige Einsendung der Anzeigengebühr (bei Zeichen-Anzeigen unter Zuschlag von 80 Pfg.) Einschaltung. Ort der Zahlung und des Gerichtsstandes: Augsburg. Annahmeschluß für Anzeigen: Dienstag Vormittag.

Erscheint jeden Donnerstag. **Herausgeber:** Verlag für chemische Industrie H. Ziolkowsky G. m. b. H., Augsburg. **Geschäftsstelle:** Pfannenstiel 15.
Fernsprecher: Redaktion und Anzeigen-Annahmestelle 2685. **Redaktion:** E. Marx und Dr. M. Bauer. **Briefanschrift:** Seifensieder-Zeitung Augsburg VII Postfach. **Postscheck-Konten:** München 9804; Wien 59442; Zürich VIII 11927.

55. Jahrgang. **Augsburg, 19. Januar 1928.** **Nr. 3.**

Wissenschaftliche Zentralstelle für Oel- und Fettforschung, E. V., (Wizöff) und Deutsche Kommission zur Schaffung einheitlicher Untersuchungsmethoden für die Fettindustrie (Fettanalysen-Kommission).

Protokoll

der Generalversammlung vom 12. 12. 1927, 17 Uhr im Cedernsaal der Deutschen Bank, Berlin W 8, Mauerstr. 39.

Tagesordnung.

1. Geschäftsbericht. Prof. Dr. *Franck*.
2. Organisationsfragen. Ders.
3. Bericht über die wissenschaftliche Tätigkeit der Wizöff und die Herausgabe des Buches „Einheitliche Untersuchungsmethoden für die Fettindustrie, 1. Teil“[1]). Ders.
4. „Die Anwendung der rhodanometrischen Jodzahlbestimmung im Betriebslaboratorium“. Dr. *Stadlinger*.
5. Bericht über die neuen Entwürfe der Fettanalysen-Kommission. Prof. Dr. *Franck*.

Anwesend die Herren: Dr. *Auerbach*, Hamburg; Prof. Dr. *Bauer*, Leipzig; Prof. Dr. *Croner*, Berlin; Dr. *Davidsohn*, Berlin-Schöneberg; Prof. Dr. *Franck*, Berlin, als 1. Vorsitzender der Wizöff und Fettanalysen-Kommission; Prof. Dr. *Großmann*, Berlin; Dr. *Jablonski*, Berlin; Prof. Dr. *Kindscher*, Berlin; Verlagsdirektor *Knorre*, Berlin, Verleger der Allgemeinen Öl- und Fettzeitung; Dr. h. c. *Lembke*, Malchow auf Poel; Prof. Dr. *Marcusson*, Berlin; Dr. *Naphtali*, Berlin; Dr. *Pflücke*, Potsdam-Wildpark; Dr. *Prager*, Berlin; *K. Rietz*, Berlin, Sekretär der Fettanalysen-Kommission; Dr. *Schroeder*, Berlin; Dr. *Stadlinger*, Berlin; Dr. *Stiepel*, Berlin; Dr. *Verhein*, Harburg; Dr. *Wilborn*, Berlin; Dr. *Wolff*, Berlin.

Herr *Franck* begrüßt die Anwesenden und entschuldigt den 2. Vorsitzenden der Wizöff, Herrn Direktor Dr. *Weigelt*, der durch eine Direktionssitzung verhindert ist; ferner haben leider auch zahlreiche andere Herren absagen müssen. Den späten Termin der Generalversammlung begründet Herr *Franck* mit der taktischen Maßnahme, daß die Versammlung erst nach dem Erscheinen des Methodenbuches einberufen werden sollte. Die Satzungen seien insofern erfüllt, als jährlich wenigstens eine Mitgliederversammlung stattzufinden hat.

Punkt 1 der Tagesordnung.

In seinem Geschäftsbericht legt der Vorsitzende folgende Bilanz für die Zeit vom 1. 4. 1926 bis zum 31. 3. 1927 vor:

Ausgaben:	RM	Bestand und Einnahmen: RM
Geschäftsstelle	676,40	11 694,70
A.-K.[2])	3910,30	
	4586,70	
	7108,—	
	11694,70	

Vermögensbestand am 31. 3. 1927: 7 108,— RM.

Während im Berichtsjahre die Ausgaben noch im deutlichen Mißverhältnis zu den Einnahmen stehen — das waren im wesentlichen die Beitragszahlungen — stellt sich durch starke Einschränkung der Büroausgaben allmählich ein Gleichgewichtszustand ein, den Herr *Franck* mit Hilfe der Einnahmen durch die Buchherausgabe im laufenden Geschäftsjahre zu erhalten hofft.

Nach dem Erscheinen des Buches ist von Herrn *Franck* eine Propagandatätigkeit bei der interessierten Industrie eingeleitet worden, um diese durch den Hinweis auf die geleistete Arbeit im Dienste der Fettwirtschaft erneut zur Unterstützung der Wizöffarbeiten zu bewegen.

Punkt 2 und 3 der Tagesordnung schließt der Vorsitzende sogleich in seine Ausführungen zum Punkt 1 ein, indem er ein kurzes Bild der Kommissionstätigkeit entwirft und die hiermit zusammenhängende Frage der Verwendung der Wizöffmittel berührt.

Die wissenschaftliche Tätigkeit der Wizöff hat sich im wesentlichen auf die Vorbereitungen zur Drucklegung der „Einheitlichen Untersuchungsmethoden“ beschränken müssen, da diese Arbeiten noch kurz vor dem Abschluß durch eine gemeinsame Aktion mit dem RAL[3]) (bezgl. Prüfverfahren für Seifen) stark ausgedehnt wurden. Die näheren Umstände sowie auch die prinzipiellen Grundlagen der Methoden sind in der ausführlichen Einleitung des Referenten zum Buche auseinandergesetzt worden. Herr *Franck* beschränkt sich daher auf einen Hinweis und versucht nur, die Kommissionsarbeit hinsichtlich ihrer allgemeinen Bedeutung zu würdigen. Er stellt drei Entwicklungsstufen der Chemie fest:

1. Das analytische Stadium, vornehmlich beschäftigt mit der qualitativen und quantitativen Untersuchung der Stoffe.

2. Das synthetische Stadium, das auf der Basis der analytischen Erkenntnis weiterarbeitet.

3. Vorherrschen der physikalisch-chemischen Arbeitsmethoden. Verschiebung der rein analytischen und synthetischen Arbeiten zur handwerklichen Manipulation.

Legt man diese Betrachtung zugrunde, so ließe sich der von der Fettanalysen-Kommission geleisteten Arbeit leicht ein niederer Grad anhängen. Da jedoch die Festsetzung von analytischen Einheitsmethoden bei ihren großen wirtschaftlichen Auswirkungen einen höheren chemischen Standpunkt und die Be-

[1]) Stuttgart 1927 (Wissenschaftliche Verlagsgesellschaft).

[2]) Im wesentlichen Sekretariatsunkosten; die Mitglieder der A.-K. sind ehrenamtlich tätig.

[3]) Reichsausschuß für Lieferbedingungen.

herrschung aller möglichen Fragestellungen voraussetzt, wird die vorliegende Arbeit an sich schon auf ein höheres Niveau gehoben. Die zuverlässige analytische Kontrolle der Rohstoffe und Produkte fördert auch die rationelle Betriebsführung, und so dürfen die „Einheitsmethoden" zugleich als wichtige Etappe in der Rationalisierungsbewegung gewertet werden.

Beim Rückblick auf den ersten Abschnitt der Kommissionsarbeit gedenkt Herr *Franck* des verstorbenen Dr. *Goldschmidt*, dessen besonders wertvolle Mitarbeit ein so wundervolles persönliches Gepräge trug, daß es bis jetzt noch nicht gelungen ist, sie ebenbürtig zu ersetzen. Zu Ehren des Verstorbenen erheben sich die Anwesenden.

Der Vorsitzende sieht sich berechtigt, den an der Schaffung des 1. Teiles der Einheitsmethoden beteiligten Wissenschaftlern und Industrievertretern für ihre opferfreudige, ehrenamtliche Tätigkeit nicht nur den Dank der Wizöff, sondern auch der beteiligten Industrie aussprechen zu dürfen. Dem Sekretär der Kommission, Herrn *Rietz*, dankt er für die Vorbereitung der Entwürfe und ihm sowie Herrn *Pfluecke* und dem Verleger Herrn Dr. *Schmiedel* für die Bemühung um den Druck und die Ausstattung des schmucken Buches.

Die Kritik bittet der Vorsitzende, die ernste Arbeit an dem Zustandekommen des Buches anzuerkennen und Fehler und Schwächen auf dem Wege wohlwollender Anregungen ausmerzen zu helfen.

Unter „Organisationsfragen" betont Herr *Franck* seine unbedingte sparsame Einstellung in der Verwendung der vorhandenen Wizöffmittel. Von dem Recht, das die letzte Generalversammlung der Stipendienkommission verlieh, analytische Einzelarbeiten zu unterstützen, ist im letzten Jahre kein Gebrauch gemacht worden. Die Mittel zusammenzuhalten, sei dringend erforderlich, da noch die Bearbeitung der Untersuchungsmethoden für Speisefette, gehärtete Fette, Wachse u. a. schwebe.

Ein von Herrn *Askenasy* in letzter Stunde eingereichter und befürworteter Stipendienantrag des Herrn Dr. *Tausz*, Karlsruhe, leitet eine lebhafte Debatte über prinzipielle Fragen der Stipendienverleihung ein, an der sich vornehmlich die Herren *Auerbach, Bauer, Franck, Jablonski, Kindscher, Stadlinger, Verhein* und *Wolff* beteiligen. Es tauchen verschiedene Ideen auf, in welcher Weise die Wizöff im Rahmen ihrer finanziellen Kräfte die etwas im argen liegende wissenschaftliche Tätigkeit auf fettchemischem Gebiete fördern und beleben könnte. Diplome, Medaillen, Prämiierung hochwertiger Arbeiten, Preisausschreiben u. dgl. werden erwogen, doch findet sich — schon mit Rücksicht auf die Mittel der Wizöff und die Unterstützung durch die Industrie — für keinen der Vorschläge einhellige Sympathie.

Herr *Stadlinger* bringt einen Antrag ein, die rhodanometrischen Arbeiten des Herrn Prof. *Kaufmann* in Jena mit einer Wizöffauszeichnung oder einem einmaligen Stipendium zu bedenken, da sie anerkanntermaßen eine der bedeutendsten Erscheinungen der letzten Jahre auf dem Fettgebiete seien.

Um einer Ermüdung durch eine längere Geschäftsdebatte vorzubeugen, wird beschlossen, den Vortrag Herrn *Stadlinger's* zunächst zu hören und dann die eingeleitete Besprechung fortzusetzen.

Punkt 4 der Tagesordnung: Der Vortrag des Herrn Dr. *Stadlinger* „Die Anwendung der rhodanometrischen Jodzahlbestimmung im Betriebslaboratorium" (vergl. das Autoreferat*) hinter diesem Protokoll) wird mit reichem Beifall aufgenommen und vertieft — gemeinsam mit dem vorjährigen, an gleicher Stelle gehaltenen Vortrag des Herrn Prof. *Kaufmann* selbst — den Eindruck einer hervorragenden, in ihren Auswirkungen längst nicht erschöpften wissenschaftlichen Leistung.

Herr *Franck* dankt dem Vortragenden für seine außerordentlich interessanten, klaren Ausführungen und eröffnet die Diskussion.

Herr *Stiepel* wirft die Frage auf, ob die Unterscheidung von natürlich und auf indirektem Wege gewonnenen Oleinen mit der rhodanometrischen Methode möglich sei; er ist der Ansicht, daß chemisch behandelte (einfach oder mehrfach polymerisierte) Öle der Anwendung und Auswertung der Methode Schwierigkeiten bereiten werden.

Herr *Davidsohn* erinnert an die publizierten Beobachtungen Herrn *Stiepels*, nach denen polymerisierte Trane durch Behandeln mit Bleicherde depolymerisiert werden und wieder die normalen Tran-Reaktionen geben. Demnach müßte man annehmen, daß für die Bestimmung der rhodanometrischen Jodzahl analoge Bedingungen gelten. Dieser Vermutung stimmt Herr *Stiepel* in bezug auf einfach polymerisierte Öle zu; weitergehend polymerisierte Öle seien dagegen nicht depolymerisierbar.

Herr *Kindscher* weist auf eine Komplikation hin, die kürzlich in einer Arbeit im Journ. Am. Chem. Soc. behandelt worden ist. Gewisse Mischungsverhältnisse von Cis- und Transfettsäuren können nämlich dem Analytiker z. B. einen Gehalt von Linolen- und Linolsäure vortäuschen, wobei auch das neue Verfahren nicht vor Fehlschlüssen schützen dürfte.

*) Wir behalten uns vor, dieses Autoreferat später zu bringen und verweisen einstweilen auf die in Nr. 44 und 45 v. J. über das gleiche Thema veröffentlichte Arbeit des Herrn Dr. *Stadlinger*. *Red.*

Herr *Wolff* mahnt zur Vorsicht bei rhodanometrischen Untersuchungen der Holzöle. Es sei richtig, daß sich auf diesem Wege der Prozentgehalt an β-Elaeostearinsäure zahlenmäßig erfassen lasse, indessen sei der prozentuale Gehalt dieses Hauptbestandteiles noch kein ausreichendes Kriterium für die technische Hochwertigkeit des Holzöles.

Herr *Stadlinger* glaubt aber, daß bei den natürlichen, chemisch unbehandelten Fetten und Fettsäuren, um deren Untersuchung es sich in erster Linie handelt, die Fälle einfacher liegen und der Wert des modifizierten *Kaufmann*'schen Verfahrens durch die Einwände nicht gemindert wird.

An der Aussprache beteiligen sich noch die Herren *Bauer, Davidsohn, Auerbach, Franck, Verhein*, und man kommt zu dem Ergebnis, dem rhonanometrischen Jodzahlverfahren auch bei der Weiterbearbeitung des Methodenbuches ernstlich Beachtung zu schenken.

Wie beschlossen, wird nach dem Abschluß der Diskussion zum Vortrag die Debatte über die Stipendienanträge fortgesetzt. Der *Stadlinger*'sche Antrag, die *Kaufmann*'schen Arbeiten durch einen „Wizöffpreis für die Förderung der Fettchemie" auszuzeichnen und zu unterstützen, wird einstimmig angenommen. Die Wizöff wird Herrn *Kaufmann* ihre Freude zum Ausdruck bringen, eine so bedeutsame Arbeit auf ihrem Gebiete fördern und erstmalig den „Wizöff-Preis" vergeben zu können.

Der finanziell bedeutend weitergehende Antrag *Tausz* ruft verschiedene Bedenken hervor, da einmal das Arbeitsgebiet des Herrn Dr. *Tausz* mehr nach der mineralöl-chemischen Seite liegt und vor allen Dingen die Wizöff nicht einen derart hohen Betrag auswerfen kann, ohne die Garantie zu besitzen, daß sie von der Industrie einen entsprechenden Ausgleich der Mittel erwarten darf.

Folgender Antrag des Vorsitzenden wird angenommen: „Auf Grund des erschienenen Buches „Einheitliche Untersuchungsmethoden für die Fettindustrie" wird die Wizöff an die Industrie herantreten und neue Mittel für die Fortsetzung ihrer Arbeiten erbitten. Nach Ablauf eines Vierteljahres wird die Stipendienkommission zusammentreten und über die Verteilung der eingegangenen Beträge verhandeln. Bei dieser Gelegenheit soll auch den vorgelegten Anträgen nochmals nähergetreten werden."

Punkt 5 der Tagesordnung: Herr *Franck* ergänzt seine vorhergehenden Ausführungen über die Tätigkeit der Analysenkommission noch dahin, daß zurzeit an den Kapiteln „Speisefette" und „Wachse" gearbeitet wird und daß voraussichtlich auch die Untersuchung der gehärteten Fette und Türkischrotöle in das Programm einbezogen und im 2. Teil des Methodenbuches mitveröffentlicht wird.

Eine von Herrn Dr. *Stern*, Lübeck, vom Verband Deutscher Fischmehlfabrikanten eingegangene Beschwerde über die Festsetzung der *Fahrion*'schen Methode zur Bestimmung des Unverseifbaren in Tranen wird von der Versammlung im Prinzip nicht anerkannt und soll im einzelnen in der nächsten Sitzung der Analysenkommission diskutiert werden.

Gegen 8 Uhr schließt Herr *Franck* die Sitzung und dankt nochmals den erschienenen Herren für das erwiesene Interesse.

Berlin, 15. 12. 1927.

Franck. *K. Rietz.*

Beitrag zur Analyse der Naphthensäuren und der naphthensäurenhaltigen Seifen.

Von *Rob. Jungkunz*, Basel.

(Schluß.)

c) Die Charitschkow'sche Reaktion auf Naphthensäuren.

Im vorhergehenden Abschnitt wurde gezeigt, daß Naphthensäuren, sofern sie noch geruchlos wären (was heute bestimmt möglich ist) infolge ihrer in verschiedenen Fällen sehr nahekommenden Ahnlichkeit mit Kokosfettsäuren, mit diesen in der analytischen Praxis event. verwechselt werden könnten. Der bekannteste Nachweis der Naphthensäuren ist wohl die Reaktion von *Charitschkow*[6]), welche darin besteht, daß eine Naphthenseifenlösung mit Kupfersulfat gefällt und das naphthensaure Kupfer mit Benzin geschüttelt wird, wobei, wie ursprünglich *Charitschkow* annahm, nur Kupfernaphthenat mit grüner Farbe gelöst werden soll. Durch spätere Untersuchungen wurde von *Marcusson*[7]) dann festgestellt, daß nicht nur die Kupfersalze der Ölsäure, sondern auch diejenigen der Linol- und Linolensäure diese Reaktion geben, also allgemein die Kupfersalze der ungesättigten Fettsäuren die *Charitschkow*'sche Reaktion

[6]) *Charitschkow*, Chem.-Ztg. 1910 [**34**], S. 479.
[7]) *Marcusson*, Zeitschrift angew. Chemie 1917 [**30**], S. 288

ebenfalls verursachen. *Tütünnikow*[8]) schlug daher einen neuen Weg ein, um in Fettgemischen Naphthensäuren nachzuweisen, ohne daß ungesättigte Säuren stören können, indem er die Wirkung letzterer durch Oxydation mit Kaliumpermanganatlösung aufhob; dabei entstehen Oxysäuren und gesättigte Fettsäuren von niedrigem Molekulargewicht, deren Kupfersalze nun nicht mehr benzinlöslich sind. Diese Modifikation wurde nun von verschiedenen Seiten nachgeprüft, wobei von zwei Seiten die Reaktion bestätigt, von einer anderen Seite hingegen nicht bestätigt wurde. *Tütünnikow*[9]) versuchte nun, durch eine Hypothese (konstitutionelle Eigenschaften gewisser Naphthensäuren) die Möglichkeit eines Versagens der Reaktion zu erklären, was jedoch von *Naphtali*[10]) als zu weitgehend und experimentell nicht begründet, bezeichnet wird. Es darf somit angenommen werden, daß das Versagen der *Charitschkow*'schen Reaktion zur Seltenheit gehört und, sofern ungesättigte Fettsäuren zugegen sind, die durch *Tütünnikow* modifizierte *Charitschkow*'sche Reaktion als alleiniger analytischer Beweis für die Anwesenheit von Naphthensäuren gelten kann. Über die Empfindlichkeit dieser Reaktion soll später noch gesprochen werden.

Die Anwendung der R. M. Z. und P. Z. bei der Analyse der Naphthensäuren brachte mich auf den Gedanken, die flüchtigen Anteile der Naphthensäuren zur *Charitschkow*'schen Reaktion zu verwenden. Auf diese Weise wird erstens eine Oxydation der ungesättigten Fettsäuren überflüssig, und zweitens gewinnt die Bestimmung der R. M. Z. und P. Z. noch ein weiteres qualitatives Interesse.

Außer Butter und Palmfetten geben andere in der Seifenindustrie gebräuchlichen Fettarten, wie bereits früher betont, weder R. M. Z. noch P. Z. Es war somit nötig, nur diese beiden Fette auf ihr Verhalten gegenüber dem *Charitschkow*'schen Reagens zu prüfen.

Eine Butter und ein Kokosfett wurden nach *Polenske* destilliert und dabei erhalten:

	Butter	Kokosfett
R. M. Z.	28,4	8,0
P. Z.	3,0	16,9

Da bei Kokosfett und Naphthensäuren die flüchtigen wasserunlöslichen Säuren die wasserlöslichen überwiegen, wurden für die Prüfung nach *Charitschkow* nur die wasserunlöslichen, kurz P.-Säuren genannt, benützt. Die Ausführung gestaltete sich folgendermaßen:

Nachdem die Säuren abdestilliert, von den R. M.-Säuren abfiltriert, gewaschen, in Alkohol gelöst und mit wässeriger $n/_{10}$-Natronlauge titriert worden sind, werden 10 cm³ dieser neutralen Seifen-Lösung mit 2 cm³ Fehling'scher Kupfersulfat-Lösung (ca. 7%) gefällt und das Ganze sofort auf ein glattes Rundfilter von ca. 9 cm Durchmesser aufgegossen. Nach dem Ablaufen der Flüssigkeit wird noch zweimal mit destilliertem Wasser nachgewaschen und Filter samt Inhalt im Trockenschrank getrocknet. Nach dem Trocknen wird nun das Filter mit dem anhaftenden Niederschlag in schmale kurze Streifen geschnitten, diese in ein Reagenzglas gefüllt, mit 5 cm³ Petroläther (60° Siedepunkt) übergossen und tüchtig geschüttelt.

Auf diese Weise geprüft, ergaben weder die P.-Säuren der Butter, noch diejenigen des Kokosfettes eine Grünfärbung des Petroläthers.

Die beiden Naphthensäuren wurden zunächst direkt und zwar sowohl aus Na-Seife, als auch K-Seife gefällt und nach *Charitschkow* geprüft, beide Male mit positivem Ergebnis. Der Destillation nach *Polenske* unterzogen, ergaben auch die P.-Säuren prächtige intensiv smaragdgrüne Petrolätherlösungen; interesseshalber wurden auch die R.M.Z.-Säuren, also die wasserlöslichen flüchtigen Anteile der Naphthensäuren auf diese Weise geprüft, mit demselben positiven Erfolg.

Durch diese neue Ausführung der *Charitschkow*'schen Reaktion kann in Seifen, unbeschadet der Anwesenheit ungesättigter Fettsäuren, die Anwesenheit von Naphthensäuren erkannt werden, wobei zugleich, sobald größere Erfahrungen über die R. M. Z. und P. Z. der verschiedenen Naphthensäuren vorliegen werden, eventl. auch noch weitere Schlüsse gezogen werden können.

Es war nun noch die Frage zu prüfen, bis zu welchem Prozentsatz Naphthensäuren auf die vorherbeschriebene Art und Weise noch nachgewiesen werden können. *Naphtali*[11]) gibt als äußerste Grenze 10% an, wobei aber noch eine spezielle Vorschrift zu berücksichtigen ist.

Mit den Naphthensäuren Nr. 2 wurden 2 Mischungen mit Kokosfett hergestellt, in denen 2% resp. 4% Naphthensäuren vorhanden waren. Die Zahlen der Destillation nach *Polenske* sind schon in einem früheren Abschnitt besprochen worden. Nun wurden die P.-Säuren nach ihrer Neutralisation in der vorstehend angegebenen Weise geprüft, wobei bei der 2%igen Mischung keine Färbung mehr, bei der 4%igen dagegen eine sehr deutliche Grünfärbung erhalten werden konnte. Es dürften somit durch diese neue Modifikation noch sehr gut 4—5% Naphthensäuren in den Fettsäuregemischen erkannt werden. Diese Feststellung würde keinesfalls mit den Angaben *Naphtali's* in Widerspruch stehen, da er selbst festgestellt hat, daß die Intensität der Färbung n a c h der Oxydation nach *Tütünnikow* merklich geringer ist als vorher. Es wäre somit durch die angegebene Umgehung der Oxydation auch noch ein schärferer Ausfall der *Charitschkow*'schen Reaktion zu erzielen.

Harzsäuren, welche ebenfalls benzinlösliche Kupfersalze ergeben, und in Seifen häufig anzutreffen sind, werden durch die neue Modifikation der *Charitschkow*'schen Reaktion gleichfalls ausgeschaltet.

[8]) Diese Zeitschrift 1923, S. 591 und S. 603.
[9]) Diese Zeitschrift 1924, S. 4.
[10]) *M. Naphtali*, Chemische Umschau 1926, Heft 1, S. 3.
[11]) *M. Naphtali*, Chemie, Technologie und Analyse der Naphthensäuren, S. 103.

Seifenpulver, wie es sein soll, mit besonderer Berücksichtigung der Sauerstoffseifenpulver.

(Fortsetzung.)

ad c) Wenn die Wäscherin das erste Mal ein neues Seifenpulver verwendet, wird sie es, wie es in jeder menschlichen Natur liegt, unwillkürlich kritisch unter die Nase halten, um aus dem G e r u c h ihre Schlüsse zu ziehen. Ein erfrischender angenehmer Seifengeruch, der duftend dem Pulver entströmt und wohlig ihre Nase umschmeichelt, wird die Hüterin der Wäsche gnädig stimmen. Und das ist sehr wichtig. Ein dumpfer moderiger oder gar ranziger Geruch, der immer widerwärtig wirkt, hält vom Wiederkauf eines solchen Produktes ab.

Der Geruch der Seifenpulver wird vor allem bedingt durch die darin enthaltenen Seifen bezw. durch die Qualität der verwendeten Fette. Frisches gutes Fettmaterial wird sich auch im Seifenpulvergeruch auswirken. Die Verwendung von etwas Palmöl, am besten rohem, das dem Seifenpulver auch einen gelberen Ton erteilt, gibt mit seinem angenehmen, veilchenartig duftenden Geruch auch dem Seifenpulver eine sehr angenehm auf die Nase wirkende Duftgrundlage. Alles, was dem Seifenpulver geruchlich schaden kann, ist streng auszuschalten, das sind:

1. Schlechte, ranzige Fette,
2. Die Verwendung trocknender oder halbtrocknender Öle, wie Leinöl, Hanföl, Maisöl, Sojabohnenöl etc., die durch ihre leichte Oxydierbarkeit, besonders bei Gegenwart oxydierender Körper wie Natriumperborat, nicht nur Anlaß zur schnellen Zersetzung und Ranzidität geben, sondern auch in anderer Hinsicht, worauf ich noch zu sprechen kommen werde, schädlich auf die Qualität des Seifenpulvers wirken.
3. Die geruchliche Schädigung braucht aber nicht allein im Material zu liegen, sie kann auch ihre Ursache in der Arbeitsweise bei der Herstellung des Seifenpulvers haben.

Ein großer Teil der Seifenpulver wird heute noch recht häufig aus von Neutralfett oder Fettsäuren hergestelltem Seifenleim durch Einarbeiten entsprechender Mengen Soda erzeugt. Ist nun die Verseifung dieser Fette eine unvollkommene, so wird das unverseift gebliebene Fett die Ursache schnellen Ranzigwerdens des Seifenpulvers auf dem Lager. Es ist daher bei dieser Art der Herstellung vor allem nicht zu versäumen, den Seifenleim auf völlige Verseifung zu prüfen, bevor man die Soda einzuverleiben beginnt. Die vollkommene Verseifung auf kaltem oder halbwarmem Wege bietet heute nach den selbstlosen Veröffentlichungen Herrn Dr. *Davidsohn's* keine Schwierigkeit, und es sei daher auf diese verwiesen.

ad d) Der weiche zarte G r i f f ist durch die Feinheit der Mahlung und den Seifengehalt, wohl auch durch den verwendeten Fettansatz bedingt. Der letztere wird aber nicht durch den Griff, vielmehr durch andere wichtigere Eigenschaften des Seifenpulvers bestimmt, weshalb man nicht dem Griff zuliebe etwa viel Öl in den Ansatz nimmt. Eine Mitverwendung von etwas Kalilauge bei der Verseifung würde zwar die Seife weichund samtgriffiger machen, doch verzichtet man lieber darauf, weil betriebstechnisch dadurch die Mahlfähigkeit des Pulvers geringer wird. Sich sandig anfühlendes Seifenpulver enthält wenig Fettsäuren und ist evtl. schlecht gemahlen. Schmierig sich anfühlendes Seifenpulver, wie ich es auch schon in Händen gehabt habe, hat seine Ursache in der Verwendung von zuviel

Öl im Fettansatz, in größeren Mengen unverseiften Fettes oder merkbaren Mengen unverseifbarer Bestandteile der verwendeten Fette und Öle. Klebrige Seifenpulver, die zwar immer seltener werden, enthalten zuviel Harz; solche Seifenpulver verstopfen die Mühle und geben so Anlaß zu recht unliebsamen und gefürchteten Betriebsstörungen. Also genügend Seife, vollkommene Verseifung, gleichmäßige feine Mahlung sind die positiven, Ausschließung von Harz sowie viel Unverseifbares enthaltender Fette und eines zu hohen Prozentsatzes Öl die negativen Faktoren, um ein im Griff entsprechendes Seifenpulver zu erhalten.

In der Fabrikation soll das am Boden ausgebreitete Seifenpulver während des Erkaltens öfter umgeschaufelt werden, wodurch es in kleine Brocken zerfällt. Es kühlt dadurch rascher ab, die Kristallisation bezw. Bindung des Wassers durch die Soda geht daher rascher und vollkommener vor sich. Die Arbeit lohnt sich durch die leichtere Mahlbarkeit und die Erzielung eines leichteren, voluminöseren Pulvers.

ad e) Die Trockenheit des Pulvers ist schon durch das Auge feststellbar, indem es sich wirklich als Pulver und nicht als ein Gemisch von solchem und mehr oder weniger groß zusammengeballten Klümpchen darstellt. Diese letzteren sind, wenn sie beim bloßen Rütteln des Pulvers zerfallen, belanglos, weil sie dann oft in der in dem feinen Pulver auftretenden Haftwirkung ihre Erklärung finden, während feste Zusammenballung auf vorwiegende Feuchtigkeit neben anderen Ursachen schließen läßt. Ballt man richtig trockenes Seifenpulver in der Hand zusammen, so darf die gebildete Form nicht fest zusammenhalten, sondern muß sich leicht wieder in Pulver zerteilen lassen.

Die Trockenheit des Seifenpulvers ist vor allem der Ausdruck des richtigen Mengenverhältnisses zwischen Ammoniaksoda und Wasser, d. h. es muß soviel kalz. Soda im Pulver vorhanden sein, daß sie nicht nur alles darin vorhandene Wasser zu Kristallsoda binden kann, sondern daß auch noch ein kleiner Teil, etwa ein 10%iger Überschuß kalzinierte Soda darin vorhanden ist, um etwa bei feuchter Lagerung noch Feuchtigkeit aufnehmen zu können, ohne daß diese sofort merkbar in Erscheinung tritt.

Wie weit das Wasser und das in Form wässeriger Lösung zugegebene Wasser von Soda zur Bildung von Kristallsoda verwendet wird und wieviel von der Seife gebunden wird, ist noch nicht klar. Jedenfalls sind darüber noch keine Arbeiten veröffentlicht worden, weshalb ich mir dieses Gebiet gern vorbehalten möchte.

Feuchtes Seifenpulver kann auch noch durch die hygroskopische Wirkung von darin vorhandenen größeren Mengen fremder Salze, besonders Kochsalz, und von Glyzerin hervorgerufen werden. Während die ersteren heute wohl nur noch selten vorkommen, kann das Glyzerin eine regelmäßige Ursache der feuchten Beschaffenheit jener Seifenpulver bilden, bei denen auf kaltem oder halbwarmem Wege aus Neutralfett zuerst ein Seifenleim hergestellt wird, der als solcher, ohne ausgesalzen zu werden, direkt auf Seifenpulver verarbeitet wird.

Damit ist auch schon der Weg angedeutet, den man einzuschlagen hat, um zu einem trockenen, lagerbeständigen Seifenpulver zu gelangen, und zwar:

1. Genügend kalzinierte Soda, um das Wasser zu binden, so daß noch ein Überschuß an Ammoniaksoda verbleibt.
2. Vermeidung schädlicher Mengen fremder Salze.
3. Möglichst restlose Entfernung des bei der Verseifung aus dem Fett gebildeten Glyzerins.

ad f) Schaumbildung, Waschwirkung durch Adsorption und leichte Wasserlöslichkeit des Seifenpulvers bilden eine Dreieinigkeit und sind eins, denn die eine Eigenschaft hängt von den anderen ab. Seifenpulver ist im Laufe seiner Existenz ein Allwaschmittel geworden und wird zum Waschen von stärker und weniger beschmutzter Wäsche und Kleidungsstücken aus Baumwolle, Leinen, Kunstseide, Wolle und echter Seide empfohlen. Die einen sollen kalt, die anderen können heiß gewaschen werden, die einen vertragen alkalische Flüssigkeit, die anderen überhaupt nicht oder nur bis zu einem gewissen Grad. Genau genommen müßten so vielen Anforderungen auch so viele, diesen angepaßte Seifenpulver erzeugt werden. Diese Zersplitterung der Herstellung, die technisch komplizierter und teurer geworden wäre, hat man glücklicherweise durch Herstellung einer Seifenpulversorte zu umgehen gewußt, die allen Anforderungen gerecht wird, denn die Seifenpulver unterscheiden sich, wenn man von dem verschiedenen Fettansatz absieht, in der qualitativen Zusammensetzung kaum voneinander. Nur die Prozentsätze der Bestandteile sind verschieden. Ohne Hinterlassung eines Rückstandes soll sich das Seifenpulver verhältnismäßig leicht in Wasser lösen und soll sowohl in kaltem, wie in heißem Wasser rasch und reichlich Schaum geben. Das läßt sich auch leicht erreichen, nur ist die Beschaffenheit des Schaumes in kaltem Wasser verschieden von derjenigen in heißem Wasser. Leicht entstehend, großblasig und rasch wieder vergehend ist der in kaltem Wasser gebildete Schaum, dagegen feinblasig, dicht und schmiegsam sowie von großer Dauerhaftigkeit der in heißem Wasser erzeugte Schaum.

Die verschiedene Beschaffenheit des Schaumes (Beständigkeit, Emulgiervermögen) ist sicherlich von Einfluß auf die Waschwirkung. Der in der Kälte gebildete großblasige Schaum, der zwischen den Fasern des Waschgutes plötzlich entsteht, wirkt wie ein Mauerbrecher auf die festhaftenden und mit der Faser verkitteten und verbundenen organischen und anorganischen Schmutzteilchen. Förmlich lossprengend dient er zu ihrer Lockerung, während in der nachfolgenden Wäsche der schmiegsame, alles umhüllende, emulgierende Schaum ein ideales Vehikel zum Abtransport der Schmutzteilchen ist. Der bei beginnender Wärme entwickelte Sauerstoff aus den Bleichmitteln hat neben der bleichenden und desinfizierenden sicherlich auch noch eine mechanisch waschende Wirkung (selbsttätige Waschwirkung), da der aus einer Flut von Millionen feinster Glasbläschen bestehende Sauerstoff noch zerteilend und emulsionsbildend auf die Schaumbläschen wirkt und als Wasserluftballon den Abtransport des Schmutzes von der Faser zur Wasseroberfläche besorgt. Der Mohr hat dann seine Schuldigkeit getan, er kann gehen. Die Schaum- und Gasbläschen zerplatzen, entweichen in die Luft, und auf der Oberfläche bleibt eine feine Schlamm- und Schmutzdecke. „Der Schmutz ist zum Teufel, das Phlegma ist geblieben."

Maßgebend für die genannten Eigenschaften ist ebenso wie die Menge der im Seifenpulver vorhandenen Seife die Seife selbst bezw. der ihr zugrunde liegende Fettansatz. Schnellen und reichlich großblasigen Schaum geben die Seifen der Leimfette, also die des Kokos- und Palmkernöls. Dagegen sind die aus den festen Kernfetten erzeugten Seifen schwer in kaltem, dagegen leicht in heißem Wasser löslich und bilden damit den dichten feinblasigen Schaum, der sich durch große Dauerhaftigkeit auszeichnet. Dementsprechend muß der Fettansatz der für das Seifenpulver bestimmten Seife aus einem größeren Teil Kokos- oder Palmkernöl und stearinreichen Kernfetten, wie Talg, Knochenfett, Palmöl etc., bestehen. Die Mitverarbeitung einer kleineren Menge Öl, wie Erdnußöl, Sesamöl, anstelle von harten Kernfetten — trocknende und halbtrocknende Öle sind aus den schon dargelegten Gründen abzulehnen — erhöht die Weichheit des Griffes und die Löslichkeit.

ad g) Nicht nur mit Rücksicht auf die Hände der Wäscherin und die Erhaltung des Fasergutes, sondern auch, um unangenehmen Erscheinungen beim Lagern des Seifenpulvers aus dem Wege zu gehen, muß der Neutralität des Pulvers ein besonderes Augenmerk zugewendet werden. Dabei bleibt außer Betrachtung die durch die Gegenwart von Soda hervorgerufene alkalische Wirkung. Es ist darunter die in Verbraucherkreisen häufig gehörte Klage, daß das Seifenpulver zu scharf sei, zu verstehen. Ein neutrales Seifenpulver ist demnach ein solches, das praktisch kein freies Ätzalkali enthält. Manchmal wird sogar von Fachleuten ein kleiner Überschuß freien Ätznatrons nicht nur gut geheißen, sondern sogar empfohlen, mit der Begründung, daß ein kleiner Überschuß an Ätzalkali enthärtend und erweichend auf das Waschwasser wirke. Wenn schon vom Standpunkt der Wäscheschädigung gegen eine geringe Menge freien Ätzalkalis kaum etwas einzuwenden wäre, da die große Verdünnung in der Waschflotte eine Faserschädigung aus diesem Faktor kaum zuläßt, so bewirkt er nicht selten eine Klumpenbildung (siehe Punkt d), ja ein Zusammenballen des Pulvers, eine Volumvergrößerung, Zerstörung des Druckes und eine Zermürbung der Umhüllung, die dann nicht selten zu einem Zerreißen und Aufplatzen derselben führt; auch die Annahme einer Enthärtungswirkung des freien Ätzalkalis ist unter den gegebenen Verhältnissen eine irrige. Eine solche tritt in Gegenwart von Seife, die im Seifenpulver immer gleichzeitig vorhanden ist, überhaupt nicht ein, da die Reaktionsgeschwindigkeit der Umsetzung der Härtebildner des Wassers mit der Seife eine größere ist als diejenige mit freiem Alkali oder gar mit Soda. Auch die leichtere Löslichkeit des Alkalis kann dabei nicht als Gegenbeweis ausgespielt werden, weil die zwischen dem Alkali und den Kalk- und Magnesiasalzen verlaufende Reaktion in der immer vorliegenden sehr großen Verdünnung eine relativ langsame ist, so daß sich in der Zwischenzeit genügend Seife gelöst hat, um sofort in Reaktion zu treten und damit, weil

immer ein Überschuß von Seife gegen die Härtebildner vorhanden ist, die Wirkung des Alkalis auf die letzteren auszuschalten.

Aus diesen Gründen muß ein möglichst ätzalkaliarmes Produkt angestrebt werden, und darum ist der Seifenleim, sei er aus Neutralfett oder aus Fettsäuren hergestellt, vor der Einarbeitung der kalzinierten Soda abzurichten wie eine gute Kernseife. (Fortsetzung folgt.)

Fortschritte in der Erforschung des Oleins.[1])

Von Dr. *J. Davidsohn*, Berlin-Schöneberg.

(Eing. 9. XII. 1927.)

Mit der Frage: „Was ist Olein?" befassen sich seit einigen Jahren die verschiedensten Interessentenkreise, vor allem die Textilindustrie.

Stadlinger widmet dem „Olein" eine interessante und beachtenswerte Abhandlung[2]). Er geht u. a. auf die Ansprüche ein, die die Textilindustrie an Olein stellt, und bemängelt vor allem jene Oleine, die nicht aus üblichen Rohmaterialien, wie Talg, Knochenfett u. dgl., hergestellt sind (diese nennt man Kerzenoleine), sondern aus Tran, Kottonöl, Leinöl, Rüböl und anderen Pflanzenölen, unbekannten Abfallfetten, Walkfett, Wollfett u. dgl. Er fordert für die Textiloleine festumgrenzte Normen, außerdem den Schutz des Wortes „Olein"; alle Ersatzprodukte sollen eine ihrer Herkunft entsprechende Bezeichnung tragen. *Stiepel*[3]) tritt der Ansicht *Stadlinger's* entgegen, daß die Textilindustrie nur Kerzenoleine gebrauchen könne. Nach besonderem Verfahren lassen sich sowohl aus Tran, wie aus Pflanzenölen Oleine herstellen, die nach *Stiepel* für die Textilindustrie nicht nur ebenso brauchbar wären, wie das Olein der Stearinfabrikation, sondern wegen ihres billigeren Preises dem Kerzenolein sogar vorzuziehen seien.

Naphtali[4]) wirft nun die Frage auf, ob man berechtigt ist, die aus Tranen o. dgl. hergestellten Fettsäuren unter dem Namen „Olein" schlechthin zu verkaufen, selbst in der Voraussetzung, daß die nach den neueren Verfahren erzeugten Oleine analytisch, praktisch und wirtschaftlich den historischen Kerzenoleinen gleichkommen. Ein Kerzenolein, das auf die übliche Weise aus Talg, Knochenfett usw. nach dem Gang der Stearinfabrikation erzeugt wird, ist seines Erachtens etwas anderes als ein aus Tran nach komplizierten Desodorisierungs- und Polymerisationsverfahren hergestelltes Produkt. *Naphtali* schlägt vor, als Olein zu bezeichnen: Alle flüssigen Fettsäuren aus Landtierfetten und festen Pflanzenfetten und Gemische von solchen, die eine Verseifungszahl zwischen 190 und 205, eine Jodzahl bis 90, Schmelzpunkt bis 26° C und spez. Gew. nicht unter 0,920 bei 15° C aufweisen. Daß Fettsäuren, die diesen Anforderungen nicht entsprechen, trotzdem mit Erfolg in der Textilindustrie verwandt werden können, will *Naphtali* nicht bestreiten, aber sie müssen dann als „Persapol-Oleine" o. dgl. gekennzeichnet sein. Sein Standpunkt nähert sich somit demjenigen von *Stadlinger*. *Keutgen*[5]) schließt sich der Ansicht *Stadlinger's* und *Naphtalis* an, daß Produkte, die nicht der Stearinfabrikation entstammen, mögen sie nun aus desodorisierten oder destillierten Tranen bezw. Fettsäuren, Pflanzenölen usw. auf irgendeine oder andere Weise hergestellt sein, keine „Oleine" sind. Daß solche Produkte mitunter in der Textilindustrie und für manche andere Zwecke das eigentliche Olein ersetzen können, hebt nicht die Notwendigkeit auf, sie besonders zu deklarieren.

Dittmer[6]) dagegen ist der Ansicht, daß der Wert eines Oleins in erster Linie nicht durch das Ausgangsmaterial, sondern durch die Art der Fabrikation bedingt ist. Er schlägt eine neue Methode zur Beurteilung des Oleins, die „Verharzungsprobe" vor.

Die „Verharzungsprobe" beruht nun auf der Sauerstoffaufnahme der stärker ungesättigten Fettsäuren. Es zeigt sich nämlich, daß verschiedene Qualitäten von Oleinen auch verschiedene Mengen von Oxydationsprodukten lieferten, wenn man sie unter gleichen Bedingungen mit Luft behandelte. Die Verharzungsprobe läßt daher einen sicheren Schluß auf das Verhalten eines Oleins bei der Verarbeitung zu.

Auf die Ausführung der Verharzungsprobe soll hier nicht näher eingegangen werden, da sie bereits früher in dieser Zeitschrift (1927, S. 319) bekannt gegeben wurde.

Da von Olein vor allem verlangt wird, daß es die Prüfung im *Mackey*-Apparat auf Feuergefährlichkeit aushält, hat man versucht, solche Oleine, die in feuergefährlicher Hinsicht nicht einwandfrei sind, durch geeignete Zusätze von Reagenzien in normale Oleine überzuführen.

Von besonderem Interesse sind die nach dieser Richtung von *A. Bag* und *W. Nowikow* angestellten Versuche[7]). Beide haben im β-Naphtol einen Körper gefunden, der die Autoxydation und die mit dieser eng verbundene Feuergefährlichkeit der Oleine herabzudrücken, ja sogar unter Umständen gänzlich aufzuheben vermag.

Bag hat experimentell ermittelt, daß man durch Zusatz von 1% β-Naphtol zu einem feuergefährlichen Olein und zu Kottonöl feuerungefährliche Produkte erhält.

Während die mit dem feuergefährlichen Olein (Jodzahl 110) getränkte Watte im *Mackey*-Apparat in etwa 55 Min. eine Temperatur von 140° C erreichte, blieb die Temperatur bei demselben, aber mit 1% β-Naphtol versetzten Olein nach 4 Stunden unter 100° C. Dasselbe gilt für das Kottonöl, mit und ohne 1% β-Naphtol-Zusatz. Ein mit 1% β-Naphtol versetztes Olein neigt trotz seiner hohen Jodzahl weder zur Firnisbildung, noch zur Oxydation.

Bag gelangt zu der Schlußfolgerung, daß für die Beurteilung eines Oleins nicht so sehr die Jodzahl maßgebend ist, sondern die Prüfung im *Mackey*-Apparat, eine Ansicht, die auch von anderen Oleinforschern, wie *Kehren* vom Textilforschungsinstitut M.-Gladbach, ausgesprochen wurde.

W. Nowikow bestätigt die Ergebnisse von *Bag* und berichtet über die von ihm nach dieser Richtung hin ausgeführten Versuche. Er hat als Zusätze verwendet: Amine, Aldehyde, organische Säuren, Phenole, Alkohole und andere. Als Fettsäure wurde von ihm zunächst die reine Linolsäure benutzt, die aus Mohnöl hergestellt worden war. Die Linolsäure neigt natürlich in hohem Maße zur Aufnahme von Sauerstoff und zur Selbsterhitzung. Diese Oxydation wird nach seinen Beobachtungen durch keinen Stoff so hintangehalten, wie durch β-Naphtol. Zusätze von 1% β-Naphtol zur Linolsäure verhindern sogar in einer Sauerstoffatmosphäre bei einer Temperatur von 60° C die Oxydation.

Die technischen Versuche bei 60° C, angestellt in geschlossener Kammer an großen Wollmengen, die mit den verschiedensten Sorten Olein getränkt waren, zeigten deutlich, daß solche Wolle sich weder erhitzt, noch selbst entzündet, wenn das angewandte Olein 1% β-Naphtol enthalten hat. Weitere sehr zahlreiche Versuche in Tuchfabriken lieferten den Beweis, daß sich Olein aus pflanzlichen Ölen mit einem Zusatz von 1% β-Naphtol genau so günstig verhält wie das Kerzenolein (Olein aus Talg, Knochenfett und anderen tierischen Fetten). Ein Zusatz von 1% β-Naphtol zu Leinöl schützte es innerhalb 2 Jahre vor Polymerisation und Oxydation. Die Viskosität und die Jodzahl verändern sich nicht.

In Anbetracht der erheblichen Bedeutung, die den Ermittelungen von *Bag* und von *Nowikow* zukommt, interessierte es mich, durch eigens angestellte Versuche festzustellen, in welchem Maße dem β-Naphtol die Eigenschaft zukommt, die Feuergefährlichkeit des Oleins und anderer Fettsäuren herabzudrücken bezw. gänzlich aufzuheben.

Alle meine Versuche haben die Angaben von *Bag* und *Nowikow* in jeder Hinsicht bestätigt: Man hat im β-Naphtol ein Mittel, die Feuergefährlichkeit eines Oleins oder einer anderen Fettsäure aufzuheben. Wenn meine Versuche sich außer auf Olein nur auf Leinölfettsäure erstreckten, so muß doch angenommen werden, daß das β-Naphtol bei den anderen Pflanzenölfettsäuren, die alle weniger feuergefährlich als Leinölfettsäure sind, mindestens ebenso gute Dienste leisten wird.

Da die Ansicht vertreten wird, ein Mineralölgehalt drücke die Feuergefährlichkeit einer Fettsäure herab, habe ich zu Leinölfettsäure Mineralöl zugesetzt, und zwar so lange, bis das Gemisch die Probe im *Mackey*-Apparat aushielt. Erst ein Gemisch von 75 Teilen Mineralöl und 25 Teilen Leinölfettsäure hielt die Probe im *Mackey*-Apparat sehr gut; selbst nach 2 Stunden und 45 Minuten zeigte das Thermometer nur 95° an.

Da es vorkommt, daß Oleine, die an sich normale Zusammensetzung haben, die Prüfung im *Mackey*-Apparat trotzdem nicht aushalten, war zu untersuchen, ob diese Erscheinung auf Verun-

---

[1]) Autoreferat einer unter dieser Überschrift in der Chemiker-Zeitung 1927, Nr. 95, S. 921 erschienenen Arbeit.

[2]) Ztschr. D. Öl- und Fettind. 1923, S. 129 ff.

[3]) Seifens.-Ztg. 1923, S. 228.

[4]) „Was ist Olein?", Zeitschr. D. Öl- und Fettind. 1924, S. 619.

[5]) Ztschr. D. Öl- und Fettind. 1924, S. 647.

[6]) „Zur Beurteilung von Oleinen". Der Textichemiker und Colorist 1927, S. 21 und Seifens.-Ztg. 1927, S. 319.

[7]) Masloboino-Schirowoje Delo 1926, Heft 12, S. 13 und 1927, Heft 2, S. 17; durch Chem. Umschau 1927, S. 175; Seifens.-Ztg. 1927, Nr. 17, S. 321 u. Nr. 34, S. 647.

reinigung irgendwelcher Art zurückzuführen sei. Es war besonders darauf zu prüfen, ob und in welchem Maße Metallseifen das Verhalten des Oleins im *Mackey*-Apparat beeinflussen. Die Versuche wurden auf Eisenseifen, Nickelseifen, Kupferseifen. Bleiseifen und Aluminiumseifen ausgedehnt. Die Versuche haben gezeigt, daß den Eisen- und Nickelseifen die Eigenschaft zukommt, ein an sich einwandfreies Olein feuergefährlich zu machen; Kupfer-, Blei- und Aluminiumseifen zeigen diese Eigenschaft nicht.

Allgemeine Prüfverfahren für Seifen und Seifenpulver.

(Fortsetzung.)

4. Basenbestandteile.

a) Gesamtalkali. Das Gesamtalkali, d. i. die Summe des an Fett- und Harzsäuren, Naphthen-Carbonsäuren, evtl. auch an Kohlen-, Kiesel- und Borsäure gebundenen sowie des freien Alkalis, wird im Anschluß an die Gesamtfettsäurenbestimmung ermittelt.

Das nach Vorschrift 3a erhaltene Sauerwasser wird nach dem Verjagen des Äthers mit $n/_2$ Alkalilauge zurücktitriert (Methylorange).

Gegeben:
e = Einwage an Seife
a = $n/_2$ Säure, vorgelegt
b = $n/_2$ Säure, zurücktitriert

Berechnet:

$$\text{Gesamtalkali bei Natronseifen} = \frac{1{,}55 \cdot (a-b)}{e}\ \%, \text{ ber. als } Na_2O.$$

$$\text{Gesamtalkali bei Kaliseifen} = \frac{2{,}35 \cdot (a-b)}{e}\ \%, \text{ ber. als } K_2O.$$

b) Gebundenes Alkali. Als gebundenes Alkali wird das an die Gesamtfettsäuren der Seife gebundene Alkali bezeichnet. Man berechnet es aus der Verseifungszahl der Gesamtfettsäuren[7]).

Gegeben:
e = Einwage
a = $n/_2$ KOH, zur Verseifung der Gesamtfettsäuren verbr.

Berechnet:

$$\text{Gebundenes Alkali} = \frac{1{,}1 \cdot a}{e}\ \%, \text{ ber. als (Na—1)}$$

$$\text{entspr. } \frac{1{,}55 \cdot a}{e}\ \%, \text{ ber. als } Na_2O$$

bzw.

$$\text{Gebundenes Alkali} = \frac{1{,}905 \cdot a}{e}\ \%, \text{ ber. als (K—1)}$$

$$\text{entspr. } \frac{2{,}35 \cdot a}{e}\ \%, \text{ ber. als } K_2O.$$

Aus den Mengen des als Alkalimetallrest (Na—1) = (Na—H) bzw. (K—1) = (K—H) berechneten gebundenen Alkalis und der Gesamtfettsäuren ergibt sich als Summe der Gehalt an Reinseife[8]).

Aus der Verseifungszahl der Gesamtfettsäuren läßt sich auf deren Art schließen (vgl. 3 b).

c) Freies Alkali.

Als freies Alkali gelten Kalium- und Natriumhydroxyd.

Qualitative Erkennung. Eine erbsengroße Probe Seife wird in der 10—15fachen Menge neutralen absoluten Alkohols[9]) gelöst; nach dem Erkalten zeigt Rotfärbung durch Phenolphthalein freies Alkali, Farblosigkeit dagegen Neutralität oder einen Säuregehalt der Seife an.

Der Nachweis der Alkalität durch Betupfen einer Schnittfläche der Seife mit Phenolphthaleinlösung ist nur für den negativen Ausfall der Probe zuverlässig.

Quantitative Bestimmung. Bei harten Seifen werden 5—10 g Seife in genügender Menge (50—150 cm³) neutralen, absoluten Alkohols gelöst und nach Erkalten und Zusatz von 3—4 Tropfen Phenolphthaleinlösung mit $n/_{10}$ Salzsäure titriert.

Stark wasserhaltige Seifen werden wie Schmierseife (s. u.) behandelt.

Gegeben:
e = Einwage
a = Verbrauch an $n/_{10}$ Säure

Berechnet:

$$\text{Freies Alkali bei Natronseifen} = \frac{0{,}4 \cdot a}{e}\ \%, \text{ ber. als NaOH}$$

$$\text{Freies Alkali bei Kaliseifen} = \frac{0{,}56 \cdot a}{e}\ \%, \text{ ber. als KOH}$$

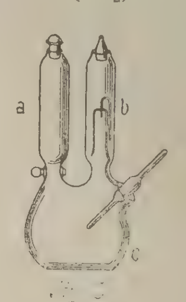
Bei weichen Seifen (Seifenpasten, Schmierseifen u. dgl.) werden 3—5 g Seife durch Kochen am Rückflußkühler mit 50—70 cm³ neutralisiertem Alkohol gelöst. In die erkaltete Lösung werden unter Umschwenken 4—6 g entwässertes, feingepulvertes Natriumsulfat in kleinen Portionen geschüttet. Zur Titration dient $n/_{10}$ alkoholische Salzsäure[10]).

d) Kohlensaures Alkali.

Man bestimmt die Kohlensäure direkt im *Geißler*'schen Apparat (s. Fig. 5) und rechnet den gefundenen Wert auf Kalium- oder Natriumkarbonat um.

3—5 g Seife (harte Seife geraspelt) werden in den großen Behälter des Apparates eingewogen. Aus dem mit dem Hahn versehenen Turm läßt man Salzsäure (spez. Gewicht 1,142) auf die Seife fließen; man schließt sofort den Hahn. Die Kohlensäure entweicht durch den zweiten Turm, in dem sich konzentrierte Schwefelsäure befindet. Wenn die Kohlensäureentwicklung nachläßt, stellt man den Apparat etwa ½ h in ein Wasserbad (50 bis 60°), läßt erkalten und wägt.

Gegeben:
e = Einwage an Seife
a = Gewichtsabnahme (CO_2)



Berechnet:

$$\text{Karbonatgehalt} = \frac{2{,}41 \cdot a}{e}, \text{ ber. als } Na_2CO_3$$

$$\text{bzw.} = \frac{3{,}14 \cdot a}{e}, \text{ ber. als } K_2CO_3$$

e) Kalium- und Natriumgehalt im Gesamtalkali.

Aus 5 g Seife wird das Gesamtfett wie üblich mit verdünnter Salzsäure abgeschieden, das Sauerwasser in eine möglichst dunkelblau glasierte Porzellanschale filtriert und siedend heiß mit 2 cm³ salzsaurer Bariumchloridlösung (10 g $BaCl_2$, 5 cm³ konz. HCl, 100 cm³ H_2O) versetzt. Falls eine Trübung entsteht, muß nochmals filtriert werden. Das Filtrat wird mit 25 cm³ Perchlorsäure[11]) gefällt, auf dem Wasserbade bis zum Verschwinden des Salzsäuregeruches und Auftreten von Überchlorsäuredämpfen eingedampft und der Rückstand nach dem Erkalten mit etwa 20 cm³ Alkohol verrieben. Die über dem Kaliumperchlorat stehende Flüssigkeit wird nach kurzem Absitzenlassen durch ein bei 105° getrocknetes, gewogenes Filter (Filtertiegel o. dgl.) filtriert, der Rückstand zweimal mit Alkohol, der 0,1—0,2% Perchlorsäure enthält, verrieben, nochmals filtriert und mit möglichst wenig Alkohol gewaschen. Filter und Niederschlag sind dann bei 70—80° zu trocknen und erkaltet zu wägen.

---

[7]) In diesem besonderen Falle genügt es meist, nur die Titrationsdaten für die Verseifungszahl zu bestimmen und daraus direkt die Werte für das gebundene Alkali zu berechnen. Nur zur weiteren Charakterisierung der Gesamtfettsäuren wird auch die Verseifungszahl selbst berechnet.

[8]) Enthält die Seife erhebliche Mengen unverseiftes Neutralfett und freie Fettsäuren, die beide in die Gesamtfettsäurenmenge übergehen, so müssen sie quantitativ bestimmt (siehe c und d) und bei der Berechnung des gebundenen Alkalis berücksichtigt werden.

a % freie Fettsäuren (ber. als Ölsäure) in e g Seife haben das Titrationsäquivalent:

0,0709 a . e cm³ $n/_2$ Lauge.

Dieses Äquivalent muß natürlich auf die Einwage an Gesamtfettsäuren umgerechnet werden.

b % unverseiftes Neutralfett in e g Seife haben das Titrationsäquivalent:

0,0679 b . e cm³ $n/_2$ Lauge

(ebenfalls auf Einwage an Gesamtfettsäuren umzurechnen).

Die berechneten Titrationsäquivalente werden von der Laugenmenge b abgezogen, die zur Verseifung der Gesamtfettsäuren nötig war, und dann wird aus der Differenz das gebundene Alkali berechnet.

[9]) Der Alkohol muß über Kalium- oder Natriumhydroxyd destilliert und kurz vor dem Gebrauch mit $n/_{10}$ alkohol. Lauge neutralisiert werden.

[10]) 10 g Salzsäure (spezif. Gewicht 1,19) werden mit 1000 cm³ Alkohol gemischt und mit $n/_{10}$ Lauge eingestellt. Der Titer der alkoholischen Salzsäure ist jeweils zu kontrollieren. Bei manchen Schmierseifen kommt es vor, daß trotz des Glaubersalzzusatzes nach der Titration wieder eine Rötung eintritt. Es empfiehlt sich dann, die alkoholische Lösung von dem Glaubersalz zu dekantieren, dieses mit neutralisiertem Alkohol nachzuwaschen und die vereinigten alkoholischen Lösungen zu titrieren.

[11]) Spezif. Gewicht 1,125 (entspr. etwa 20% $HClO_4$); die Perchlorsäure darf weder durch Bariumchloridlösung, noch durch Alkohol getrübt werden.

Der Niederschlag kann auch mit heißem Wasser aus dem Filter gewaschen und in einer Porzellanschale eingedampft und gewogen werden.

Gegeben:
e = Einwage
a = Kaliumperchlorat

Berechnet:

$$\text{Kaliumgehalt} = \frac{34\,a}{e}\ \%, \text{ ber. als } K_2O$$

$$\text{oder} = \frac{40{,}5\,a}{e}\ \%, \text{ ber. als } KOH.$$

Der Natriumgehalt wird folgendermaßen ermittelt:

Gegeben:
Kaliumgehalt = K_1 %, ber. als K_2O, bzw. K_2 %, ber. als KOH[12])
Gesamtalkaligehalt = Na_1 %, ber. als Na_2O, bzw. Na_2 %, ber. als NaOH[13])

Berechnet:
Natriumgehalt = $Na_1 - 0{,}658\ K_1$ %, ber. als Na_2O,
bzw. = $Na_2 - 0{,}713\ K_2$ %, ber. als NaOH.

Zur Angabe des Gesamtkalium- und Natriumgehaltes der Seife muß der oben gefundene Gehalt um die Kalium- und Natriumwerte der in der Seife enthaltenen Salze wie Kochsalz, Glaubersalz u. dgl. vermehrt werden.

f) Ammoniak (Ammoniumsalze).

10 g Substanz werden im 200-cm^3-Meßkolben in Wasser gelöst, durch 10proz. Schwefelsäure zersetzt und mit 1 g geglühter Kieselgur gut durchgeschüttelt. Nach dem Auffüllen der wäßrigen Schicht bis zur Marke wird der Kolbeninhalt in einen größeren Kolben übergeführt, nochmals durchgeschüttelt und filtriert. Aus 100 g Filtrat wird das Ammoniak durch 20 cm^3 40proz. Natronlauge in eine Vorlage mit überschüssiger $n/_{10}$ Schwefelsäure überdestilliert. Wenn das Ammoniak völlig übergetrieben ist, wird die Schwefelsäure zurücktitriert (Methylorange).

1 cm^3 $n/_{10}$ Säure entspricht 0,0017 g NH_3.

Die Ammoniakmenge ist auf Prozent umzurechnen.

g) Calciumgehalt.

Der Calciumgehalt wird in der mit Salzsäure gelösten Asche der Seife auf übliche Weise bestimmt und als „% CaO" angegeben.

5. Wassergehalt[14]).

10—20 g Seife (möglichst so, daß 3—5 cm^3 Wasser erhalten werden) erhitzt man im Rundkolben mit 50 bis 80 cm^3 Benzol[15]). Die Benzolwasserdämpfe gehen in einen graduierten, sorgfältig mit Bichromat-Schwefelsäure gereinigten Destillieraufsatz über (s. Fig. 6), wobei sich das Wasser absetzt und das Benzol kontinuierlich destilliert.

Nach klarer Schichtentrennung kann man die Wassermenge ablesen und auf Prozent umrechnen.

Ein Alkoholgehalt der Seife macht die Bestimmung ungenau.

Bestimmung der Nebenbestandteile.

6. Alkoholunlösliche (anorganische und nicht flüchtige organische) Nebenbestandteile.

Qualitativer Nachweis. Eine Probe Seife wird mit etwa 50 cm^3 absolutem Alkohol unter Rückfluß und wiederholtem Schütteln gekocht.

Nach völliger Auflösung der Seife bleiben Kochsalz, Karbonate, Glaubersalz, Wasserglas, Sand, Talkum, Stärke, Dextrin, Eiweißkörper u. dgl. als Rückstand; geringe Mengen eines solchen Rückstandes brauchen kein Beweis für Füllstoffe zu sein, sondern können normalerweise durch die Verarbeitung bedingt sein (Kochsalz bei Kernseifen, Pottasche bei Schmierseifen u. a.)

Fig. 6

Quantitative Bestimmung. 5 g Seife werden allmählich auf 105° erwärmt, getrocknet und dann heiß mit absolutem Alkohol digeriert. Evtl. wird die Seife einige Stunden im Extraktionsapparat (am besten nach *Besson)* mit Alkohol extrahiert; hierbei empfiehlt es sich, die Seife in ein bei 105° getrocknetes, gewogenes Filter einzuwickeln oder einen Filtertiegel, ein *Spaeth*'sches Schiffchen o. dgl. zu benutzen. Filterhülsen sind für diesen Zweck ungeeignet.

Das mit dem Rückstand bei 105° getrocknete Filter ergibt nach Abzug seiner Tara die Menge des alkoholunlöslichen Gesamtrückstandes (anorganische und nicht flüchtige organische, alkoholunlösliche Nebenbestandteile). Durch Veraschen erhält man dann die Menge der anorganischen Nebenbestandteile. Die Differenz beider Werte gibt die Menge der organischen nicht flüchtigen Nebenbestandteile an.

Sollen die anorganischen Nebenbestandteile direkt in der Seife bestimmt werden, so verfährt man nach Abschnitt (7).

7. Anorganische Nebenbestandteile.

Die anorganischen Nebenbestandteile können außer nach der Vorschrift des Abschnittes (6) auch folgendermaßen bestimmt werden:

Etwa 5 g Seife werden wie folgt vorsichtig verascht:

3—5 g Seife werden im Platin-, Nickel- oder Porzellantiegel allmählich abgeschwelt, bis ein kohliger Rückstand bleibt; dieser wird völlig verascht und gewogen. Schwer verbrennliche Kohle verascht sich leicht nach Befeuchten mit Wasserstoffsuperoxyd oder durch kurzes Glühen in schwach sauerstoffhaltiger Luft, die durch einen *Rose*-Tiegeldeckel in den Tiegel geleitet wird.

Sintern der Asche zeigt die Gegenwart flüchtiger Alkalisalze an; in diesem Falle zieht man den kohligen Rückstand zunächst mehrmals mit heißem Wasser aus und verascht Kohle und Filter für sich. Darauf gibt man den wäßrigen Auszug hinzu, dampft auf dem Wasserbade ein und verascht den Rückstand bei mäßiger Rotglut.

Die Aschenmenge wird um die auf Karbonat umgerechnete Menge des gebundenen Alkalis vermindert und stellt annähernd die Gesamtmenge der anorganischen Nebenbestandteile (Füllstoffe) dar.

Es ist zu berücksichtigen, daß kristallwasserhaltige anorganische Salze (Glaubersalz, auch Wasserglas u. dgl.) in der Asche völlig wasserfrei erscheinen, bei der Wasserbestimmung aber unter Umständen nicht ihr ganzes Wasser abgeben. Die experimentell ermittelten Prozentgehalte Reinseife, Asche (evtl. auch organische Füllmittel) sowie Wassergehalt können sich daher bei Anwesenheit von Wasserglas u. dgl. nicht unbedingt zu 100 ergänzen, wie häufig angegeben wird.

8. Trennung der wasserunlöslichen und wasserlöslichen anorganischen Nebenbestandteile.

Die nach (7) erhaltene Asche wird mit heißem Wasser ausgezogen. Der unlösliche Teil enthält die wasserunlöslichen anorganischen Füllmittel wie Talkum, Kaolin, Kieselgur, Bimsstein, Asbest, Kreide, Erdfarben, Sand u. a., deren Identifizierung nach dem Vorgang der anorganischen Analyse meistens nicht schwierig ist, da die Stoffe selten zu mehreren nebeneinander vorkommen.

Die wasserlöslichen anorganischen Bestandteile (Kochsalz, Glaubersalz usw.) sind im oben erhaltenen wäßrigen Auszug durch Eindampfen und Trocknen bis zur Gewichtskonstanz zu bestimmen.

Bei Anwesenheit von Wasserglas empfiehlt es sich, den alkoholunlöslichen Rückstand (s. 6) mit Wasser zu digerieren und den wasserunlöslichen sowie den wasserlöslichen Anteil getrennt zur Entfernung der organischen Substanz zu veraschen.

Evtl. können aliquote Teile des wäßrigen Auszuges sowohl zur Bestimmung der Gesamtmenge wasserlöslicher anorganischer Stoffe sowie zur Prüfung auf Einzelbestandteile (Chloride, Karbonate, Sulfate, Silikate, Borax, Natriumphosphat, Sauerstoffmittel u. a.) benutzt werden; gewöhnlich wird die Bestimmung der folgenden Stoffe (s. 9—12) jedoch an besonderen Einwagen der Seife selbst vorgenommen.

Bestimmung der Karbonate s. 4 d; Sauerstoffmittel s. B, 1.

9. Chloride.

(Vornehmlich Natrium- und Kaliumchlorid.)

Das salpetersaure Sauerwasser[16]) oder die in Salpetersäure gelöste Asche[17]) wird nach einer der bekannten anorganischen Bestimmungsmethoden des Chlors behandelt (z. B. Titration mit Silbernitratlösung und Kaliumchromatlösung als Indikator, oder Fällung mit Silbernitratlösung und Titration mit Kaliumrhodanidlösung und Eisen-(3)-Ammoniumsulfat als Indikator, oder nach der *Benett*'schen Schnellmethode).

Gegeben:
e = Einwage
a = verbr. $n/_{10}$ Silbernitratlösung

Berechnet:

$$\text{Chloridgehalt} = \frac{0{,}585\ a}{e}\ \%, \text{ ber. als NaCl}$$

$$\text{bzw.} = \frac{0{,}745\ a}{e}\ \%, \text{ ber. als KCl.}$$

(Fortsetzung folgt.)

---

12) Auf Grund der vorstehenden Bestimmung.

13) Auf Grund der Bestimmung des Gesamtalkalis (s. 4a).

14) Vergl. a. II, 6, e der „Einheitlichen Untersuchungsmethoden für die Fettindustrie".

15) Das Benzol ist vorher mit Natrium oder wenigstens entwässertem Natriumsulfat zu trocknen.

Statt Benzol kann auch Xylol, bei dem jedoch ohne besseren Effekt bei höherer Temperatur gearbeitet werden muß, benutzt werden. Auch die ursprüngliche Versuchsanordnung nach *Marcusson* und andere, z. T. allerdings stark verteuerte Apparaturen, liefern brauchbare Resultate.

16) Die Seife wird wie bei der Abscheidung der Gesamtfettsäuren zersetzt, nur mit verdünnter Salpetersäure.

17) Vergl. 7 „Anorganische Nebenbestandteile".

Frage- u. Antwortkasten

In einer Nummer wird von ein und demselben Fragesteller nur eine Frage aufgenommen. — Die Adressen der Fragesteller und Antwortgeber bekannt zu geben, sind wir in der Regel nicht ermächtigt, doch befördern wir Briefe an sie weiter, wenn für jede einzelne Sendung RM 1.— beigefügt ist. — „Antworten", die lediglich darin bestehen, daß der Einsender sich bereit erklärt. Rezepte oder Verfahren abzugeben, finden keine Aufnahme. — Die Aufnahme unverlangt eingehender Antworten bleibt dem Ermessen der Redaktion überlassen. — Anfragen anonymer Einsender werden nicht aufgenommen. — Anfragen nach Bezugsquellen werden gegen Rückporto direkt erledigt. — Für die in den Antworten erteilten Auskünfte übernimmt die Redaktion lediglich die preßgesetzliche Verantwortung. — Die Fragen sind möglichst kurz und präzis zu halten. Eine pünktliche Aufnahme umfangreicher Fragen (über 5 Druckzeilen) wird nicht garantiert.

Fragen.

33. Welche Export-Artikel in der kosmetischen Branche kommen für Kleinasien (Persien, Türkei, Agypten, Indien) in Frage? B. A. G. in W.

34. Wie kann man Schwarzblechdosen innen so präparieren, daß weiße Bohnermasse an den Wandungen die rostrote Färbung, die tief eindringt, nicht annimmt? M. & S. in G.

35. Wie kommt es, daß Grundseife unter Mitverwendung von 30 Prozent Palmöl nach dem Pilieren Schuppen bildet? Es wurden 30 Prozent Talg durch Palmöl ersetzt; sonst war der Ansatz geblieben. G. in I.

36. Welche Zusammensetzung hat das Waschmittel „Radion", und wie hoch sind die Kosten seiner Herstellung? L. in A. (S. H. S.).

37. Kann extrahierte Bleicherde noch benutzt werden, wenn ja, wofür, und welchen Wert hat sie? S. T. in G. (Holland).

38. Wie wird der Trübungspunkt bei grüner Marseillerseife einwandfrei festgestellt? Gibt es hierzu besondere Apparate oder Einrichtungen? M. in W.

39. Wir bitten um Angabe eines guten Verfahrens zur Herstellung von prima Harzleim für die Papierfabrikation. V. S. in W.

40. Wie parfümiert man Vaselin einheitlich; muß das ätherische Öl zum geschmolzenen oder kalten Vaselin hinzugerührt werden? R. H. in V. (S. H. S.).

41. Wie drückt man eine Grundschmierseife, aus Sojaölfettsäure hergestellt, auf 30% Fettsäuregehalt herunter? Was für Füllmittel kommen in Betracht außer Kartoffelmehl? Wie ist der Arbeitsvorgang zum Füllen? Die fertig gefüllte Seife ergab stets reichlich viel Schaum. Wie ist diese Schaumbildung zu vermeiden? S. in E.

42. Ich löse Chlormagnesium, das ich in geschmolzenem Zustande beziehe, mittels Wasser, und damit die Lösung schneller vorwärts geht, lasse ich Kesseldampf in das Schmelzwasser. Dieser Kesseldampf, der durch einen Wasserreiniger geht, der mit Ätznatron und kalzinierter Soda gespeist ist, enthält in seiner Beschaffenheit Atome der Sodalösung. Kann dieser Dampf nachteilig auf die Lösung wirken insofern, daß dadurch bei Verwendung des erzeugten Fertigfabrikates Rostbildungen entstehen können? Z. in D.

43. Wir beabsichtigen, die Fabrikation von Isolierband (für elektr. Leitungen) mit aufzunehmen, und bitten um Aufklärung, wie die Herstellung ist, was evtl. für maschinelle Einrichtungen dazu benötigt werden, woraus das Präparat besteht, mit welchem das Isolierband getränkt oder imprägniert ist. G. W. (Ausland).

44. Auf welche Art läßt sich aus Gummiarabikum, Tragant etc. eine amorphe, elastische, fadenziehende Masse herstellen, welche in Wasser löslich ist? Gibt es hierüber irgendein Fachbuch? Gute Rezepte werde ich gern honorieren. A. G. in H.

45. Auf Seite 949 in Nr. 50 v. J. wird erwähnt, daß Wollwachs und Wollfettpech vielfach Verwendung zur Herstellung von Heißwalzenbriketts finden. Ich habe indes die Erfahrung gemacht, daß die Anwendung für den vorgenannten Zweck äußerst schwierig ist, da Wollwachs beim Zusammenschmelzen mit anderen Produkten, besonders aber beim Verseifungsprozeß, ganz außerordentlich schäumt und aus diesem Grunde recht wenig geeignet ist. Es wäre mir sehr interessant, hierüber die Ansicht eines Fachkollegen zu hören. G. S. in Z.

Antworten.

1056. Das Textilpräparat „Hygrolit" wird als Garnbefeuchtungsmittel in Verbindung mit besonders patentierten Apparaten verwendet. Hergestellt wird es von der Maschinen- und Apparatebauanstalt G. m. b. H., Rheydt (Rhld.). *Red.*

18. Um aus Erdnußölfettsäure, Talg und Kokosöl eine Silberschmierseife auf halbwarmem Wege zu fabrizieren schmilzt man den Fettansatz, erwärmt auf ca. 80° C und gibt die Siedelauge, ein Gemisch aus Kali- und Natronlauge zu. Da Fettsäuren vorhanden sind, läßt man rasch Pottaschelösung folgen, um Klumpenbildung hintanzuhalten. Die Masse wird unter Rühren allmählich transparent, worauf man Glasproben nimmt, die in bekannter Weise beurteilt werden. Im Winter soll oder darf die Abrichtung kräftiger als im Sommer sein. Die Seife schleift man schließlich mit 12°iger Kaliumchloridlösung auf ca. 245—250% Ausbeute aus. Als Ansatz auf Grund der vorhandenen Fette können Sie nehmen: 80% Erdnußölfettsäure, 15% Talg, 5% Kokosöl. Zur Verseifung braucht man auf 100 kg Fettansatz: 30 kg Kalilauge 50° Bé, ca. 13 kg Natronlauge 38° Bé, 40—42 kg Pottaschelösung 30° Bé, ca. 50 kg Wasser. *L. M.*

19. Die Seife hat zu wenig Wasser. Wenn Sie den Talg zu Kern versieden und die Fettsäure mit dem Harz mit 28grädiger Lauge verseifen, dann hat die Seife nicht genug Beweglichkeit. Wenn die Seife dann so dünn werden soll, wie nötig ist, um eine schöne glatte Seife zu bekommen, müßten Sie sehr viel ganz schwaches 3—5grädiges Salzwasser zugeben, und da sind Sie wohl nicht weit genug gegangen, um nicht zuviel Leimniederschlag zu bekommen. Die fertige Seife soll nur leichten Stich zeigen und, mit dem Spatel geworfen, genügend Blasen bilden, welche beim Werfen über der Seife platzen und als weiße Flocken zurückfallen. Bei der Druckprobe darf die Seife nur wenig nässen. *Bergo.*

20. Um die leistungsfähigsten deutschen Fabriken für Maschinenöl, Staufferfette und Treibriemensalben aufzuzählen, müßten wir ein Heft von dem Gesamtumfang der S.-Z. haben. Selbst wenn wir dies hätten, würden wir uns die Sache noch sehr überlegen, denn möglicherweise würden wir einen guten Kunden dabei vergessen, der uns dann kurz und bündig die Freundschaft kündigen würde. Wenden Sie sich an die einschlägigen Firmen im Handelsteil und im Inseratenteil der S.-Z. *Mr.*

21. Krustenbildung an Stahlfedern bei der Verwendung von Eisengallustinte ist ein Übelstand, der sich bis heute noch nicht vermeiden läßt und stärker auftritt, wenn die Tinte mit Schwefelsäure statt mit Salzsäure hergestellt wird. Die Chlorverbindungen des Eisens sind leichter wasserlöslich und daher weniger krustenbildend als das Eisensulfat bezw. Eisenoxydsulfat. Am besten läßt sich der Übelstand noch vermeiden, wenn man den Säurezusatz gerade so bemißt, daß er eben zur Lösung der in Wasser unlöslichen Eisen-Gerbstoff-Gallussäureverbindung ausreicht. *E. W.*

22. Als Kompressoren zum Einblasen von Luft in die Seifenpulvermasse zur Erzeugung eines hochvoluminösen Pulvers eignen sich ziemlich alle Luftpumpen, wenn sie einen Preßdruck von 2—3 Atm. erreichen. Man kann direkt rotierende Kompressoren verwenden, die einen ständigen Druckluftstrom erzeugen, während bei Kolbenluftpumpen, die stoßweise arbeiten, die Zwischenschaltung eines Luftakkumulators sich empfiehlt. Die Größe hängt von der Chargengröße der Seifenpulvermasse ab. *M. B.*

23. So allgemein bekannt der Name Leichner ist, so wenig bekannt ist die Herstellungsart und genaue Zusammensetzung seiner Produkte. Nach dem bekannten Winter'schen Handbuch stellt man eine Theaterschminke her, indem man zuerst einen Grundkörper und aus diesem die Weißbasis herstellt. Ersterer hat folgende Zusammensetzung: Gelbes Vaselinöl, fein, 110 g, weißes Ceresin 60 g, weißes Wachs 15 g, Benzoetalg 235 g, Cumarin 1 g. Eine Mischung von 420 g dieses Grundkörpers mit 580 g Zinkweiß (blaustichig) gibt die weiße Fettschminke, aus der durch Vermischen mit entsprechenden fettunlöslichen (bleifreien) Farben durch wiederholtes Zusammenreiben und Sieben der gewünschte Farbton erhalten wird. So gibt einen rötlich violetten Ton: 150 g Weißbasis, 1,6 g Ultramarin, 5 g Geraniumrot B, 4 g Cadmiumgelb Nr. 14 869; oder ein Carminrot: 150 g Fettkörper, 75 g Geraniumrot B, 4 g Cadmiumgelb, 1 g Ultramarin. *Br.*

24. Eine gute flüssige Toiletteseife, die völlig frei von Schärfe ist, also weder freies, noch viel kohlensaures Alkali enthalten soll, muß mit Glyzerin und Alkohol gelöst werden. Den Seifenleim stellt man sich in bekannter Weise auf halbwarmem Wege her und prüft vor der Lösung mit Phenolphthalein auf vollkommene Verseifung und Alkalität. Z. B. verseift man 20 kg Erdnußöl, 12 kg Kokosöl, 10 kg Talg mit 18 kg Kalilauge 50° Bé, die mit 10 kg Wasser verdünnt ist, setzt 10 kg 20°ige Pottaschelösung nach völliger Verseifung zu und weiterhin je nach dem Preise Glyzerin und Alkohol, evtl. noch mit Wasser gemischt. Allgemeine Angaben über flüssige Seifen finden Sie auch in Nr. 50 v. J. im gleichnamigen Artikel. *D. J.*

25. Die Walzwerke oder Piliermaschinen mit wassergekühlten hochglanzpolierten Stahlwalzen haben mehr und mehr ihren Einzug in die Seifenindustrie gehalten, seit die Fabrikation der Seifenflocken an Umfang gewonnen hat. Durch ihre feinere Einstellung, die Möglichkeit, durch Erwärmen oder Kühlen die Seifenbänder im Trocknungsgrad mehr oder weniger zu regeln, durch höheren Preßdruck Glanzwirkungen zu erzeugen, intensivere Mischung zwischen Seife und Farb- oder Parfümzusätzen zu ermöglichen und dadurch den Arbeitsprozeß etwas abzukürzen, und besonders durch die höhere mechanische Widerstandsfähigkeit und dadurch längere Lebensdauer sind sie den Piliermaschinen mit Steinwalzen weit überlegen. *Br.*

26. Zündholz- und Fettindustrie haben kaum eine Berührung miteinander; wir können Ihnen daher auch die dem Zündholzkonzern noch nicht angeschlossenen Zündholzfabriken nicht namhaft machen; doch handelt es sich nur mehr um einige wenige kleinere Fabriken, da der Konzern

weit über 80% der Produktion umfaßt. Alles andere ist aufgekauft und größtenteils stillgelegt worden. Für die Fabriken ist die Rationalisierung durchgeführt, für den Konsum besteht sie darin, daß er höhere Preise bezahlen muß. *R.*

27. Schwimmseife, erstarrten feinblasigen Seifenschaum, stellt man ohne Spezialeinrichtung aus Kern- und Kokosseifenabfällen her, indem man sie unter Zusatz von Salzpottasche-Zuckerlösung zu einem spinnenden Leim aufschmilzt, den man mit Hilfe von Schaumschlägern (elastische, spiral-kegelförmige Drahtinstrumente) zu Schaum schlägt, bis dieser so dick ist, daß er nicht mehr zusammenfällt, worauf er in kleine Formen zum Erstarren gebracht wird. Die Blöcke und weiter die geschnittenen Platten und Stücke dürfen nur an der Luft getrocknet werden. *D. J.*

28. Ohne Kenntnis des Ansatzes der Alabasterschmierseife würde man aus dem Fehler zu schnell und zu reichlich gebildetes federiges Korn auf eine zu kohlensaure Seife und die Verwendung sodahaltiger Lauge oder Pottasche schließen können. Dagegen ist der Fettansatz richtig, für Winterverhältnisse eher zu wenig als zu viel Pottasche für die Reduktion verwendet worden und die Ausbeute so niedrig (ca. 232%), daß auch das Feuchtigkeitsverhältnis nicht für die Fehler verantwortlich gemacht werden kann. Wahrscheinlich ist daher die Seife zu schwach abgerichtet, wodurch sie weich wird und daher die Grundlage für eine schnelle Kornbildung, besonders wenn vielleicht noch niedrige Kornungstemperatur dazukommt, schafft. *Sa.*

30. Flüssige Kamillen- und Teerseife dienen als Haar- oder Kopfwaschseife. Für die Herstellung hat man weiten Spielraum; man kann sie aus Kokosöl, Talg, Rizinusöl, Olein herstellen oder von ungefüllter weißer Schmierseife ausgehen. Voraussetzung ist nur, daß die verwendete Seife frei von unverseiftem Fett und überschüssigem Alkali ist. (Siehe Antwort 24.) Die heiße Seifenmasse löst man dann in einem Gemisch von Glyzerin und Alkohol, evtl. je nach dem Preis unter Zusatz von mehr oder weniger Wasser. Der Lösung fügt man höchstens 5% Anthrasol, in der doppelten Menge Alkohol gelöst, hinzu und erhält auf diese Weise die Teerseife. Eine bei Zusatz des Anthrasols eintretende Trübung verschwindet bei mehrtägigem Stehen wieder. Setzt man 1% in Alkohol gelöstes Kamillenöl oder nach H. Schwarz Kamillencitratöl, das besser bleichend wirkt, hinzu, so erhält man die gewünschte Kamillenseife. *G. D.*

31. Benzitseife ist eine mit Hilfe von Lösungsvermittlern hergestellte benzinhaltige Kernseife. Name und Herstellung sind durch Warenzeichen und mehrere Patente geschützt. Wenn man sie auch auf Grund einer Untersuchung herstellen könnte, würde man doch gegen die D. R. P. verstoßen. Lizenzen, nur mehr für das Ausland, vergeben die Erfinder Herr Prof. Schrauth und Herr P. Friesenhahn, Berlin. Ausführlich ist weder in dieser, noch in einer anderen Zeitschrift über Benzitseife geschrieben worden. *M. B.*

32. Ich rate Ihnen, die Eau de Cologne-Miniaturflaschen mit einem billigen Flaschenkapsellack zu verschließen. Dieser entspricht Ihren Anforderungen, ist nicht teuer, und wird durch Lösen von 50 T. Kolophonium WW in 60 T. Äther hergestellt, worauf der Lösung 90 T. Kollodium zugemischt werden. Der Lack kann als solcher transparent verwendet werden, oder man färbt ihn beliebig mit Anilinfarbe. Man taucht die Flaschenhälse in den Lack, der in ca. 1 Minute getrocknet ist. Wenn die Korken jedoch nicht ganz hermetisch schließen, löst sich dieser Lack etwas in dem Alkohol der Eau de Cologne. In dem Fall verwenden Sie am besten in Wasser gequollene und auf dem Wasserbad verflüssigte Gelatinelösung, die aber stets warm zur Anwendung kommen muß und ebenfalls mit Teerfarbstoffen beliebig gefärbt werden kann. *W. M.*

Sprechsaal

Diese Rubrik steht unseren Lesern unentgeltlich zur Verfügung, jedoch übernimmt die Redaktion für Form und Inhalt dieser Sprechsaal-Artikel dem Leserkreise gegenüber keine Verantwortung.
Polemischen Artikeln, die in unsachlicher Weise eine Herabsetzung des Gegners in der öffentlichen Meinung bezwecken, wird die Aufnahme versagt.

Betriebsjahr 1927.

Bevor ich die Frage beantworte, wie das Betriebsjahr 1927 verlaufen, soll ein kurzer Rückblick auf 1926 geworfen werden.

Die letzten Geschäftsabschlüsse der Aktien-Gesellschaften in der Seifenindustrie für 1926 sind im Laufe des Dezember erschienen und haben das Gesamtbild nicht mehr verändert. Das Resultat dieses Jahres ist kein erfreuliches, auch nicht bei Privatbetrieben, die Hoffnung auf eine vernünftige Preisgestaltung der Fabrikate, die in einem Artikel dieses Blattes Anfang Februar zum Ausdruck kam, hat sich nicht erfüllt. Im Gegenteil.

Übergehend zum Jahr 1927 sehen wir ein nochmaliges Zurückgehen der Preise für die Seifen, obwohl die Rohstoffe gleichgeblieben, der Preis für Glyzerin bedeutend zurückgegangen, die Spesen, Steuern und sonstigen Unkosten gewiß nicht niedriger geworden, und, was das schwerwiegendste ist, der Seifenverbrauch geht von Jahr zu Jahr zurück. Die Ursachen hiefür sind verschiedenerlei.

Der größte Konkurrent der Hausseife auf dem Gebiete des Verbrauches sind die sauerstoffhaltigen Waschmittel. In der Großstadt, wo die Wäsche jahraus, jahrein nur im Speicher getrocknet wird, sind bleichende Waschmittel, wenn sie hin und wieder verwendet werden, erklärlich. Heute will aber auch die Bauersfrau modern sein, und man muß nur staunen, welche Mengen dieser Bleichmittel auf dem Lande in der Waschküche verwendet werden, obwohl stets Gelegenheit ist, hernach die Wäsche auf dem Rasen oder an der Leine bei frischem Wind und hellem Sonnenschein zu bleichen und zu trocknen.

Ein großer Teil unserer Haushaltungen gibt heute seine Wäsche in die Dampfwaschanstalten, in denen die Waschmittel besser ausgenutzt werden als im Privatbetrieb. In allen größeren Städten sehen wir die Dampfwäschereibetriebe im raschen Wachsen begriffen, und in vielen Tages- und illustrierten Zeitungen setzt eine recht kräftige und geschickte Propaganda hiefür ein. Ferner ist noch zu erwähnen, daß bei einem großen Teil der Bevölkerung infolge schlechter Verdienst- und Vermögensverhältnisse mit der Seife viel sparsamer als vor dem Kriege umgegangen wird.

Ganz auffallend ist auch die geringe Nachfrage nach Spezialseifen, die früher guten Absatz fanden, direkt erstaunlich die Gleichgültigkeit des Publikums gegenüber Neueinführungen von Fabrikaten trotz guter und geschickter Propaganda. Angesichts dieser Vorgänge wird der Fabrikant, der für die Entwicklung des Kommenden ein Verständnis hat, nicht ohne Sorge in die Zukunft blicken.

Die gegründeten Interessenverbände haben leider bis jetzt noch nicht genügende Unterstützung gefunden. Ein großer Teil der Fabrikanten findet es für zweckmäßiger, seine eigenen Wege zu gehen? Ob es zu ihrem Wohl sein wird? Qui vivra verra. *J. L.*

Das Waschverfahren „Thor."

Die Firma *E. de Haën* tut mir trotz ihrer absprechenden Äußerung die „Ehre" an und beschäftigt sich im Sprechsaal der Nr. 1 d. J. mit meiner Antwort in Nr. 41 v. J. Darin hat ihr nicht gefallen, daß ich die zur Herstellung der Thorseife verwendeten Fette als Kadaverfett bezeichnet habe, was übrigens nicht genau stimmt, denn ich habe die Wahl gelassen zwischen schlechtem Talg und Abfallknochenfett. Wenn die Firma sachverständig auf dem Fett- und Ölgebiet wäre, so hätte sie von einer Antwort abgesehen, denn dann hätte sie wissen müssen, daß Abfallfette, Abdeckereifette — und Kadaverfett ist ein solches — unter Umständen ein oft und gern gebrauchtes Material für Kernseifen sind, weil es durchaus nicht immer ein schlechtes Material ist.

Mit ihrem Appell an die Leser, sich über meine Sachverständigkeit wegen meiner Behauptung der Verwendung von Abfallfett ein Urteil zu bilden, hat sie ihre eigene Sachverständigkeit glänzend bewiesen. Diese Behauptung wäre dann am Platz gewesen, wenn die Verwendung solcher Fette für gewöhnliche Waschseifen überhaupt ein stupender Unsinn wäre.

Trotz meiner Unsachverständigkeit muß ich der Firma *E. de Haën* noch sagen, daß aus Seifen und besonders Kernseifen abgeschiedene Fettsäuren in Farbe und Geruch besser sind als die Ursprungsfette und daß daher der Schluß, wenn solche Fettsäuren bräunliche Farbe haben und nicht wie Nektar und Ambrosia riechen, völlig logisch ist, daß das zur Verseifung gelangte Fett in den Bereich gehört, wohin ich es gewiesen.

Auf die übrigen Ausführungen, die mich nicht treffen, Reklame usw. will ich nicht eingehen, man kann sie ruhig der gesunden Beurteilung der Leser dieser Zeitschrift überlassen.

Womit ich die „Ehre" habe mich zu empfehlen. *B. E.*

Kühlpressen-Betrieb.

I.

Auf die Ausführungen des Herrn *W. G.* in Nr. 1 über Reißen und Bröckeln von in Kühlpressen mit Druck-Unterfüllung gekühlten Seifen möchte ich auch als langjähriger Fachmann mein gut Teil beitragen, diese Kalamität klären zu helfen. Als ehemaliger langjähriger Assistent und Siedemeister des Erfinders der *Jacobi*'schen Kühlpresse glaube ich auch berufen zu sein, ein fachmännisches Urteil mit einlegen zu dürfen.

Bei allen Kühlpressenseifen mit Druckunterfüllung muß der Ansatz zur Seife an Weichfetten, noch besser flüssigen Ölen den höchstzulässigen Prozentsatz aufweisen. Ferner soll die Seife möglichst bei höchster Temperatur zur Füllung gelangen. Auch darf der Druck bei der Füllung der Presse keinen größeren Schwankungen unterworfen sein. Ganz besonders achte man auf saubere Lauf- und Entlüftungskanäle. In den meisten Fällen wird hierbei durch Sparen an Arbeitspersonal gesündigt. Das Wasser darf erst geöffnet werden, wenn die Presse vollständig gefüllt ist. Dies erkennt man ganz deutlich, wenn aus den Entlüftungskanälen ein Luftbrausen nicht mehr wahrnehmbar ist. Der Druck beim Füllen soll nicht unter ½ Atm. sinken, damit

ein Aussetzen in der Bewegung der flüssigen, einlaufenden Seifenmasse nicht stattfinden kann. Ein nicht zu langsam ansteigender Druck beim Füllen der Zellen, nebst sauberer Entlüftung, gibt immer glatte, gebundene Seifenplatten. Gewiß kann der Fehler auch in der Zusammensetzung des Ansatzes mit begründet sein, was aber weniger häufig ist und in diesem Falle ohne Zweifel zu Gunsten der Oberfüllung spricht. Besonders bei Riegelpressungen tritt die schlechte Kühlpressen-Bedienung in erhöhter Weise zur genannten Kalamität hinzu. Werden die Seifen dann noch gleich nach dem Ausschlagen geschnitten und gepreßt, so tritt der Bröcklungsprozeß durch stärkeres nachträgliches Eintrocknen bereits auf Lager, meistens jedoch erst bei der Kundschaft ein. Die Folgen solcher Arbeitsmethoden büßt in den meisten Fällen der arme Siedemeister. *Maus.*

II.

Die Ausführungen von *W. G.* im Sprechsaal der Nr. 1 zu meinem Artikel in Nr. 47 v. J. veranlassen mich zu einer kurzen Entgegnung.

Die Ansicht, daß alle Kühlpressensysteme, die mit Unterfüllung und Druckluft arbeiten, unbrauchbar sind, halte ich für verfehlt. Ein Rissigwerden von Kernseifen tritt nur dann auf, wenn während der Kühldauer der Druck abgestellt und später wieder angestellt wird. Dagegen ergibt ein vorschriftsmäßiges Arbeiten, wenn die flüssige Seife längere Zeit in der Kühlpresse unter Druck bleibt, stets ganz fehlerfreie Seifenplatten ohne jede Rißbildung. Bei dem von mir in Nr. 47 v. J. geschilderten Fall war nicht die ungeeignete Konstruktion, sondern die infolge schlechten Materials verursachte Undichtheit der Kühlpresse an dem Rissigwerden der Kernseifen schuld, denn nur die Undichtheit der Presse veranlaßte den Arbeiter, den Druck nach der Füllung abzustellen und erst nach einer Pause wieder anzustellen, also gegen die Vorschrift, welche eben bei allen Systemen, die mit Unterfüllung und Druckluft arbeiten, eingehalten werden muß, zu verfahren.

Was die Schädigung der deutschen Maschinenindustrie anbelangt, so halte ich die Attacke von *W. G.* gegen das System aller Kühlpressen mit Unterfüllung und Druckluft — und die besteingeführtesten Konstruktionen beruhen auf diesem System, dessen Vorteile nicht zu leugnen sind — für schwerwiegender als meine berechtigte Kritik einiger mangelhafter Konstruktionen aus der Nachkriegs- und Inflationszeit. *F. R.*

Gehilfenprüfung.

Auf meinen Sprechsaal-Artikel in Nr. 48 v. J. antworteten in Nr. 51 die Kollegen *Bürkle* und *Liebe*. Durch Stellungswechsel am 1. Juni sind leider die Nummern 22 bis 25 der S.-Z. nicht in meine Hände gelangt, und ich hatte deshalb keine Kenntnis von dem Aufsatz *Liebe's*.

Gewiß ist es anerkennenswert, daß die Berliner Kollegen aus sich heraus eine Prüfungskommission gebildet haben. Die Frage ist nur, ob dem Prüfling gesetzlich der Meister- oder Gehilfen-Titel zusteht. Ein Zwang zur Prüfung kann für Lehrlinge jedenfalls nicht entstehen für eine private Vereinigung.

Jeder Handwerker, Beamte, Studierender usw. hat seine behördliche Prüfung abzulegen, um den ihm gebührenden Titel führen zu dürfen. Aus dem Seifensieder wissen die Behörden aber nichts zu machen. Dies geht klar sogar aus den Zeilen *Liebe's* hervor mit seinem Hinweis auf die Hilflosigkeit der Stadt Berlin, ferner aus verschiedenen anderen Auskünften, die man von Gewerbekammern erhält und besonders aus einem Schreiben der Dresdner Gewerbekammer an einen Fabrikanten, das ich mit dessen Erlaubnis anführe:

„Gewerbekammer Dresden. Dr., am 2. Dezbr. 1927

Herrn . . . .

Dresden.

Von der Kammer ist bisher die Seifensiederei, wenigstens soweit es sich um die zu ihr gehörigen Mittel- und Kleinbetriebe handelte, als Handwerk angesehen worden. Nunmehr wird die Frage aufgeworfen, ob die Handwerks-Anerkennung in der heutigen Zeit des technischen Fortschritts noch ihre Berechtigung habe. Dabei wird darauf hingewiesen, daß die Seifensiederei jetzt auch in Betrieben, die an und für sich die Merkmale eines Fabrikbetriebes nicht tragen, durch Maschinen in so einfacher Weise vorgenommen werde, daß von der Notwendigkeit besonderer Erlernung und infolgedessen auch von einer ordnungsmäßigen Lehrlingsausbildung nicht mehr gesprochen werden könne.

Wir bitten Sie um baldmöglichste Außerung, ob die Ausübung der Seifensiederei noch jetzt ein gewisses Maß von Handgriffen und Fertigkeiten und auch Kenntnisse erfordert, dergestalt, daß ihre Erlernung wie im Handwerk eine mindestens 3jährige Lehrzeit beansprucht, oder ob selbst in den Mittel- und Kleinbetrieben die technische Entwicklung soweit fortgeschritten ist, daß die Voraussetzungen für die Handwerkszugehörigkeit der Seifensiederei nicht mehr gegeben sind. Die Gewerbekammer."

Ich habe im Jahre 1897 gelernt und keinerlei Prüfung aus Unkenntnis der Behörde gemacht. Das gleiche gilt wohl von den meisten älteren Kollegen. In den letzten Jahren wird die Frage nach Meister- und Gehilfenprüfung lauter. Deshalb ist es eine Notwendigkeit, daß sich auch für unseren Beruf in den Orten, wo Lehrlinge ausgebildet werden, Prüfungskommissionen befinden, denn gerade durch die Anwendung der verschiedenen Maschinen, Fettspaltung und die Vielseitigkeit der Seifenfabrikation werden große Ansprüche an den Fachmann gestellt.

Es liegt im Interesse der Fabrikanten und der angestellten Fachleute, daß eine einheitliche Regelung der Frage schnellstens durchgeführt wird. Die verschiedenen Verbände der Fabrikanten, des Wirtschaftsbundes der Seifenindustrie, aber auch die Vereinigung der Seifensieder und Parfümeure sollten sich zur Lösung dieser Frage geschlossen an die zuständigen Stellen wenden.

Es ist die Auffassung sehr vieler Seifenfabrikanten, wie ich aus persönlicher Aussprache weiß, daß wir einen tüchtigen und erfahrenen Nachwuchs brauchen, dem jeder Fabrikant sein volles Vertrauen entgegenbringen kann. Liegt doch das Wohl und Gedeihen mancher Fabrik oft nur in der Hand des leitenden Fachmannes, der für die Güte der Fabrikate, genügende Ausbeuten und rationelles Arbeiten verantwortlich ist, besonders wenn der Fabrikant nur kaufmännisch gebildet ist.

Ich will durchaus meinen Berliner Kollegen und meinem hochverehrten Lehrer Herrn Dr. *Braun* nicht in die Quere kommen, sondern erkenne die Bemühungen um das gleiche Ziel gerne an. Auch ich will durch behördliche Macht unseren Beruf in dem ihm gebührenden Stand sehen!

Liebe fürchtet große Schwierigkeiten bei der Herstellung eines Sudes in einer fremden Fabrik. Der Sud kann ebenso gut in der Lehrfabrik im Beisein der Prüfungskommission stattfinden. Sollte ein Fabrikant aus Geheimgründen die Erlaubnis nicht geben, so ist die Gefahr der Meisterprüfung, die *Liebe* am Kessel verlangt, bestimmt größer. Es wird unter Fabrikanten und Seifensiedern immer einige geben, die ängstlich alle Türen verschließen, um sogenannte Geheimnisse nicht preiszugeben. Von der Mehrzahl kann man es aber heute nicht mehr annehmen, wenigstens in Dresden nicht.

Eine Stellungnahme aus den Fabrikantenkreisen vermisse ich bis heute, hoffe aber doch noch, daß sie sich auch der Sache annehmen, wenn auch sonst die Einigkeit in anderen Fragen des Berufes sehr zu wünschen übrig läßt. *Lorgus.*

Janus-Gesicht.

Unter dieser Überschrift bringt Herr Dr. *L. B.* in Nr. 52 v. J. eine Kritik der Arbeiten des letzten Jahres und beschließt seinen Aufsatz mit den Worten:

„Nur die Dummheit war das Leben
Erkenntnis und Wissen war nur der Weg zum Tod."

Ist dies die Lebensweisheit des Herrn Verfassers obigen Artikels oder unterstellt er diese den Herren Fabrikanten und Siedemeistern, weil sie noch in offenen Kesseln sieden? Will dieser Herr, der seinen vollen Namen verschweigt und von eigenen Arbeiten nicht zu berichten weiß, hiermit seine Berufskollegen treffen? Herr Dr. *L. B.*, dies war nicht das Richtige.

Was nun die Ausführungen über mein Verfahren anbetrifft, so entsprechen sie nicht den Tatsachen, sind von keinerlei Sachkenntnis getrübt und können es auch nicht sein, denn aus Zeitungspolemiken kann man Verfahren nicht kennen lernen.

Dies nur zur Richtigstellung, denn für weitere Diskussionen bin ich nicht zu haben, einmal weil die Redaktion die diesbezügliche Diskussion geschlossen hat und ich dem Beispiel anderer, den wissenschaftlichen Teil dieses Blattes als Sprechsaal zu benutzen, nicht folgen will, und zweitens weil mich meine Arbeiten weit mehr interessieren als Kritiken dieser Qualität.

Arbeit und Anerkennungsschreiben häufen sich, daher kann ich mich getrost damit begnügen, alle Neider auszulachen.

Dr. *Bergell.*

Vereinigung der Seifensieder und Parfümeure, E. V.

Ortsgruppe Berlin.

Vorsitzender *Krah* eröffnete die Versammlung mit herzlichstem Glückwunsch zum stattgehabten Jahreswechsel, gab einen kurzen Rückblick und wünschte allen Kollegen zum bevorstehenden Jahre alles Gute, gesundheitlich und pekuniär, in dieser schweren Zeit. Nach dem Verlesen eingegangener Briefe und Vakanzen brachte das Projekt einer zukünftigen hiesigen Fachschule eine längere Aussprache. Wie man aus dem Schreiben des Herrn Dr. *Braun* ersah, soll sie der hiesigen Webschule angegliedert werden, und es bedarf einiger Zuschüsse aus unserer Industrie. In der Versammlung war man sich einig, den auf die Kollegen fallenden Betrag irgendwie aufzubringen, und hoffte, daß die weiter daran beteiligten Kreise, denen an einem fachtechnisch durchgebildeten Nachwuchs liegen müßte, es sich nicht nehmen lassen werden, ebenfalls ihr Scherflein zuzugeben, um eine solche Sache zu unterstützen. Nachdem vom Unterzeichneten noch Näheres über das am 14. stattfindende Eisbeinessen mit Tanz berichtet war, wurde die Sitzung geschlossen. *A. Kauffmann.*

Seifensieder-Zeitung

Rundschau über die Harz-, Fett- u. Oel-Industrie

Unabhängiges Fachblatt

Publikationsorgan der Vereinigung der Seifensieder und Parfümeure, E. V., Sitz München.

Bezugspreis (nur Postbezug innerhalb des Reichsgebietes): Vierteljährlich **9.– R.-M.**; bei Bezug vom Verlag **10.– R.-M.**; für das Ausland **12.– R.-M.** Die Lieferung geht auf Gefahr des Empfängers vor sich. In Fällen von höherer Gewalt Streik, Aussperrung, Betriebsstörungen hat der Bezieher weder Anspruch auf Lieferung noch auf Rückvergütung des Bezugspreises. Einzelnummern das Stück 1.– R.-M. (Inland) bezw. 1.20 R.-M. (Ausland); Abgabe ausnahmslos nur gegen Voreinsendung der Kasse. (1 Reichsmark = 10/42 Dollar). – **Anzeigenpreis:** Die einspaltige Millimeter-Höhe 12 Pfg.; für Stellengesuche 9 Pfg. (1 Reichsmark = 10/42 Dollar). Berechnet wird der von Anzeige innerhalb der Abtrennungsstriche eingenommene Raum. Bei Plazierungsvorschrift bis zu 50% Zuschlag Nachlässe 5–30% Der Nachlaß fällt fort bei Nichteinhaltung der Zahlungs- und Abnahmebedingungen, es tritt dann der Bruttopreis in Kraft. Stellenmarkt- und Gelegenheitsanzeigen jeder Art finden nur gegen vorherige Einsendung der Anzeigengebühr (bei Zeichen-Anzeigen unter Zuschlag von 80 Pfg.) Einschaltung. Ort der Zahlung und des Gerichtsstandes: Augsburg. Annahmeschluß für Anzeigen: Dienstag Vormittag.

Erscheint jeden Donnerstag. Herausgeber: Verlag für chemische Industrie H. Ziolkowsky G. m. b. H., Augsburg. **Geschäftsstelle:** Pfannenstiel 15.

Fernsprecher: Redaktion und Anzeigen-Annahmestelle 2685. **Redaktion:** E. Marx und Dr. M. Bauer. **Briefanschrift:** Seifensieder-Zeitung Augsburg VII Postfach. **Postscheck-Konten:** München 9804; Wien 59442; Zürich VIII 11927.

55. Jahrgang. Augsburg, 26. Januar 1928. Nr. 4.

Fortschritte in der Herstellung der sogen. technischen Rhodanlösung zur Bestimmung der rhodanometrischen Jodzahl der Fette.

Von Dr. *A. Gerber*, Benrath a. Rh.

Mitteilung aus dem Laboratorium der Firma Henkel & Cie., Düsseldorf.

(Eing. 27. XII. 1927.)

Angeregt durch die hochinteressanten Mitteilungen von Dr. H. *Stadlinger*[1]) über die Herstellung einer technischen Rhodanlösung wurde die Herstellung dieser Lösung unter Verwendung der im hiesigen Laboratorium vorhandenen Chemikalien versucht. Es lag ein Eisessig der Firma *Kahlbaum* vor, während Bleirhodanid, Tetrachlorkohlenstoff und Brom von *de Haën* die von Dr. *Stadlinger* verwendeten Qualitäten darstellten. Das Bleirhodanid wurde vor der Verwendung fein gepulvert und 2 Tage im Exsiccator über Chlorcalcium getrocknet. Im übrigen wurde die technische Rhodanlösung genau nach Dr. *Stadlinger's* Angaben hergestellt. Die Lösung wurde vor Licht geschützt aufbewahrt. Der Wirkungswert der klarfiltrierten, gelblichen Lösung war folgender:

		Titerabnahme
1. Tag:	25 cm³ Lösung entsprachen 17,1 cm³ n/10 Thiosulfat in %:	—
2. Tag:	25 cm³ Lösung entsprachen 15,35 cm³ n/10 Thiosulfat in %:	10,2
3. Tag:	Lösung stark getrübt durch reichlichen gelben Niederschlag; Lösung unbrauchbar geworden.	

Der Eisessig Kahlbaum war demnach, so wie er vorlag, zur Herstellung der Rhodanlösung ungeeignet.

Ich versuchte daher, eine brauchbare technische Rhodanlösung nach einem anderen, einfachen Verfahren herzustellen unter Umgehung des mühseligen Entwässerungsverfahrens des Eisessigs durch Destillation über Phosphorpentoxyd nach Professor *Kaufmann*.

Es wurde gefunden, daß der vorliegende Eisessig Kahlbaum sich mühelos entwässern bezw. in brauchbare Form überführen läßt, wenn man ihn im Kolben mit Schliffkühler kurze Zeit (ca. 1 Stunde) mit der erforderlichen Menge Essigsäureanhydrid gelinde zum Sieden erhitzt. Es wurde angenommen, daß der Eisessig Kahlbaum 2% Wasser enthält, welche Wassermenge theoretisch einem Zusatz von 11,3% Essigsäureanhydrid zur Wasserbindung entspricht; bei der Herstellung der Lösung gelangte ein Zuschlag von 50% zur Anwendung. Es wurden daher 17% Essigsäureanhydrid verwendet. Durch das Essigsäureanhydrid wird das Wasser des Eisessigs unter Bildung von Eisessig 100% chemisch gebunden. Es stellte sich heraus, daß sich das erhaltene Entwässerungsgemisch direkt, ohne vorherige Destillation und unbeschadet des kleinen Überschusses an Essigsäureanhydrid zur Herstellung einer befriedigend haltbaren technischen Rhodanlösung verwenden läßt. Die im übrigen unter Einhaltung der Dr. *Stadlinger*'schen Vorschrift erhaltenen technischen Rhodanlösungen waren sämtlich farblos und wasserklar, auch nach 14tägigem Stehen im Dunkeln; deren Titerabnahme ist in folgender Tabelle zusammengestellt:

Tabelle über die Titerabnahme techn. Rhodanlösungen.

Herstellungs-Nr. der Lösung	Lieferant des Eisessigs	Zeit in Tagen	25 cm³ techn. Rh.-L. entsprachen cm³ n/10 Th.	Titerabnahme in %
1	Kahlbaum	0	23,7	—
	„	3	22,9	3,3
	„	10	22,9	—
2	„	0	23,65	—
	„	4	23,45	0,8
	„	8	23 10	1,9
3	„	0	23,4	—
	„	5	22,9	2,1
4	Riedel	0	23,7	—
	„	4	23,5	0,8
	„	7	23,2	2,1
	„	14	22,25	6,1

Aus obiger Tabelle ergibt sich, daß der Eisessig Kahlbaum, der, direkt zur Lösungsbereitung verwendet, eine rasch zersetzliche Rhodanlösung ergab, nach der geschilderten Entwässerung mit Essigsäureanhydrid eine solche von recht befriedigender Haltbarkeit entstehen läßt, wodurch der Effekt des verwendeten Essigsäureanhydrids nachgewiesen ist.

Im ferneren sind die Haltbarkeitszahlen der Rhodanlösung aus Eisessig Riedel nicht besser oder schlechter als diejenigen der Rhodanlösung aus Eisessig Kahlbaum, so daß beide Eisessigqualitäten gleich gut zur Herstellung der technischen Rhodanlösung verwendbar sind, sofern sie nur mit Essigsäureanhydrid entwässert werden. Bemerkt sei noch, daß Lösung Nr. 4 nach ihrer Herstellung in einer automatischen Bürette aus braunem Glas aufbewahrt wurde, welche natürlich durch vorgelegte Chlorcalciumrohre vor Feuchtigkeit geschützt war; die Bürette stand auf dem Arbeitstisch ohne weiteren Schutz vor Licht.

Mit Hilfe der hergestellten technischen Rhodanlösungen wurden die rhodanometrischen Jodzahlen einer Anzahl Fette

[1]) Seifensieder-Zeitung 1927, Nr. 44, Seite 831; Nr. 45, Seite 853.

und Fettsäuren bestimmt und recht gut übereinstimmende Zahlen erhalten; die Analysen wurden mit den verschiedenen Lösungen auch von verschiedenem Alter wiederholt und eine recht gute Übereinstimmung beobachtet. Selbst die Lösung Nr. 4 gab nach 14 Tagen bei der Kontrolle eine rhodanometrische Jodzahl von Erdnußöl, die nur eine Einheit höher war als die mit frisch bereiteter Lösung beobachtete, eine Differenz demnach, die bei technischer Analyse nicht in Betracht kommt.

Mit Hilfe des oben beschriebenen einfachen Entwässerungsverfahrens für Eisessig gelingt es, mühelos eine verhältnismäßig recht beständige technische Rhodanlösung herzustellen, und es scheint nach den bisherigen Erfahrungen, daß die Herkunft des Eisessigs nicht von ausschlaggebender Bedeutung für die Haltbarkeit derselben ist. Die Versuche werden zurzeit mit anderen Eisessigsorten des Handels fortgesetzt.

Zweck dieser Mitteilung ist, einen Beitrag zur allgemeinen Einführung der für die Kenntnis der Öle und Fette so überaus wichtigen rhodanometrischen Jodzahl nach Prof. Dr. *Kaufmann* zu leisten.

Die Kennzahlen der Oleine.

Von Dr. Ing. *Ernst Schlenker*, Berlin.

(Eing. 13. XII. 1927.)

Im folgenden soll es sich darum handeln, diejenigen Kennzahlen hervorzuheben, aus welchen sich die Eignung eines Oleins für bestimmte Verwendungszwecke ergibt und, unter Berücksichtigung der ausführlichen jüngsten Meinungsäußerungen verschiedener Fachgenossen, den Begriff Olein möglichst eindeutig zu formulieren.

Was die Kennzahlen angeht, ist in letzter Zeit insbesondere der Mackey-Test Gegenstand eingehender Untersuchungen gewesen [1]) und die Forderung aufgestellt worden, Oleine, die für die Textilindustrie bestimmt sind, nur dann als brauchbar zu betrachten, wenn sie ein einwandfreies Verhalten im Mackey-Apparat zeigen. Diese Forderung stützt sich vor allem auf die Befürchtung, daß anders sich verhaltende Oleine Anlaß zur Selbsterhitzung der mit ihnen geschmälzten Gewebe geben könnten, und zwar soll die Gefahr umso größer sein, in je kürzerer Zeit unter den von *Mackey* vorgeschriebenen Bedingungen die Temperatur von 100° überschritten wird. Als einwandfrei soll, bei gleichzeitiger Erfüllung einer Reihe weiterer Voraussetzungen, ein Schmälzöl dann gelten, wenn es mindestens 1½ Stunden lang die Probe ausgehalten hat.

Gegen diese Auffassung sind eine Reihe schwerwiegender Einwände zu erheben. Auf die wichtigsten hat *Herbig* [2]) bereits aufmerksam gemacht. Er stützt sich dabei zunächst auf die Tatsache, daß im Mackey-Apparat künstlich Verhältnisse herbeigeführt werden, die in der Praxis niemals vorkommen. Die Vorschrift lautet bekanntlich dahin, daß 7 g Watte mit 14 g des zu untersuchenden Öls zu tränken sind, während praktisch auch nicht im entferntesten derartige Prozentsätze in Frage kommen. Er bemängelt ferner die viel zu hohe Versuchstemperatur und macht endlich darauf aufmerksam, daß das die Watte aufnehmende Drahtnetz Anlaß zu Metallseifenbildung und damit zu katalytisch hervorgerufener Selbsterhitzung geben könne. Letzterem Argument wird umsomehr Beachtung geschenkt werden müssen, als *Kehren* [3]) selbst festgestellt hat, daß auch nur spurenweise Anwesenheit von Eisenseife den Mackey-Test sehr ungünstig beeinflußt. Er hat in Aussicht gestellt, seine diesbezüglichen Versuche auch auf andere Metalle auszudehnen, deren Ergebnisse mit Interesse erwartet werden dürfen.

Herbig's Argumenten möchte ich noch eine Reihe weiterer anfügen, die gleichfalls zu dem Schlusse führen, daß der M. T. allein keine Berechtigung geben kann, ein Olein als brauchbar oder unbrauchbar für die Textilindustrie zu erklären. Zunächst fehlt der schlüssige Beweis, daß der M. T. in der heute gebräuchlichen Auswertung ein Maß für die Feuergefährlichkeit überhaupt darstellt. Dazu müßte zunächst doch nachgewiesen sein, daß ein aus den von *Mackey* als normal bezeichneten Werten herausfallendes Olein auch tatsächlich bei der praktischen Anwendung Selbsterhitzung oder gar Brände hervorrufen kann. Erfahrungen aus der Praxis, die auf einwandfreien, mit wissenschaftlichem Rüstzeug arbeitenden Beobachtungen beruhen, liegen darüber aber nicht vor. Mir ist aus der einschlägigen Literatur nur eine einzige Veröffentlichung bekannt, die dem Olein die Schuld an dem Ausbruch eines Schiffsbrandes beimißt, und selbst diese erscheint recht wenig überzeugend. Daß den Leitern der einschlägigen Untersuchungsämter häufig Mitteilungen von Schadensfällen gemacht werden, für die das Schmälzmittel verantwortlich gemacht wird, soll nicht geleugnet werden, ebensowenig, daß eine Untersuchung des in den beschädigten Stücken enthaltenen Oleins nicht selten schlechte Mackey-Zahlen ergibt. Aber abgesehen von den ganz krassen Fällen, wo etwa Leinölfettsäure o. dgl. als Bestandteil der Schmälze auftritt, darf doch ein zwingender Beweis in dem oben erwähnten Sinne auch dann nicht als erbracht gelten. Jedem Fachmann ist bekannt, ein welch' subtiles, von den mannigfaltigsten Begleitumständen (Feuchtigkeit!) abhängiges Problem die Selbsterhitzung der Textilfaser darstellt, und wie oft gerade die unschuldigsten Faktoren als Sündenbock für unsachgemäße Arbeit herhalten müssen. Abgesehen davon müßte schon die von *Kehren* selbst nachgewiesene Beeinflußbarkeit des M. T. durch Eisenseifen nachdenklich stimmen, denn Gelegenheit zur Verunreinigung mit Eisen ist im Betriebe nur zu oft gegeben, und damit kann unter Umständen auch ein von Haus aus ganz harmloses Produkt zum Unheilstifter werden.

Zum Widerspruch muß auch der Umstand herausfordern, daß eine große Zahl von Textilbetrieben (in der Tschechoslowakei vielleicht sogar die Mehrzahl) seit jeher ohne Schaden Produkte verwendet, die den M. T. nicht aushalten. Gegen diese unbestreitbare Tatsache kommen auch nicht die gewiß nicht seltenen Fälle auf, in denen Untersuchungslaboratorien angeblich oder wirklich durch schlechtes Olein verbrannte Textilien zur Begutachtung eingesandt bekommen. Keineswegs soll bestritten werden, daß eine gewisse Wahrscheinlichkeit für die Annahme spricht, daß zwischen M. T. und Feuergefährlichkeit eine Beziehung besteht, der Grad dieser Beziehung und damit ein abschließendes Urteil bedürfen noch einer weiteren, auf praktischen Versuchen beruhenden Basis und damit besserer Begründung, als sie die bisherigen Laboratoriumsversuche zu geben imstande sind. Insbesondere wird die Frage zu klären sein, bei welchen Mackey-Zahlen die Feuergefährlichkeit eines Oleins eigentlich beginnt. Schlankweg jedes die 100° nach einer Stunde überschreitende Öl zu verwerfen, erscheint doch als zu willkürlich und kann nicht gebilligt werden [4]).

Ist also aus den geschilderten Gründen dem M. T. keine zwingende Beweiskraft für die Qualität eines Oleins beizumessen, so möchte ich die Aufmerksamkeit auf eine andere Konstante lenken, deren Erwähnung ich in allen auf die Definition des Begriffes Olein sich beziehenden Veröffentlichungen vermisse, nämlich die Viskosität. Es scheint, als ob in dieser Richtung bisher keine Untersuchungen angestellt worden sind, und doch liegt meines Erachtens hier der Kernpunkt des Problems, warum viele deutsche Wollfabriken ausländischen Fabrikaten den Vorzug geben.

Beim Verspinnen scheint ein Olein umso besser brauchbar zu sein, je dünnflüssiger es ist und je geringer seine Viskosität ist. Die oft gehörten Klagen über Verschmieren der Kratzen der Spinnmaschinen dürften auf zu große Zähigkeit der verwendeten Oleine zurükzuführen sein. Eine planmäßige Untersuchung der verschiedensten im Handel befindlichen Fabrikate ist von berufener Seite in Angriff genommen und wird in absehbarer Zeit zur Veröffentlichung gelangen. Sie wird vielleicht einen wertvollen Beitrag liefern zur Klärung der Frage, ob die hie und da noch bestehende Vorliebe für ausländische Ware eine gewisse Berechtigung hat, und den inländischen Fabriken Fingerzeige geben, auf welche Weise man der fremden Konkurrenz am besten entgegentreten kann.

Das Analysenattest wird praktischen Bedürfnissen besser als bisher entsprechen, wenn es häufiger der Art des Geruches kurze Erwähnung täte. Es ist nicht zu verkennen, daß mit einer solchen Forderung einer gewissen, von individuellen Empfindungen abhängigen Unsicherheit das Wort gesprochen wird; andererseits darf doch darauf hingewiesen werden, daß schon ganz einfache, von jedem geübten Analytiker fast zweifelsfrei zu fällende Entscheidungen genügende Aufschlüsse geben und die Auswertung einer Analyse erheblich erleichtern können. So dürften etwa Bemerkungen wie „typischer Oleingeruch" oder „scharfe

---

[1]) *Kehren* in Melliand's Textilberichten 1926.
[2]) Z. D. Öl- und Fett-Ind. 1926, 705.
[3]) Melliand's Textilberichte 1927.

[4]) Bei dieser Gelegenheit mag eine irrtümliche Auffassung sowohl *Kehren's* als auch mancher anderer Kollegen berichtigt werden, die ein Olein als dem M.T. entsprechend bezeichnen, wenn es im Mackey-Apparat nach einer Stunde 100° nicht überschritten hat. Die dem Originalapparat beigegebene Broschüre, die wohl die Meinung des Erfinders am richtigsten wiedergibt, ist bedeutend anspruchsvoller. Nach ihr beginnt die eigentliche Prüfung nach einstündigem Erhitzen, und als dem M. T. entsprechend dürfte ein Olein nur dann bezeichnet werden, wenn es nach Verlauf einer weiteren halben Stunde kein erhebliches Ansteigen der Temperatur über 100° verursacht.

Destillat-(Acrolein-)geruch" etc. unter Fachleuten kaum zu Meinungsverschiedenheiten Anlaß geben. So gering auch anscheinend der positive Wert solcher Bemerkungen zu veranschlagen ist, so kann durch sie doch ein bedeutender erzieherischer Einfluß auf den Verbraucher erzielt werden. Ist es doch Tatsache, daß viele Textilfabrikanten ein in jeder Beziehung einwandfreies Olein häufig nur deshalb verwerfen, weil es (obwohl beispielsweise typischen Oleingeruch besitzend) im Geruch von der bisher bezogenen ausländischen Ware abweicht. Freilich muß zugegeben werden, daß sie dabei nicht immer freie Herren ihrer Entschließungen sind, denn sie haben manchmal mit Abnehmern zu rechnen, die die Qualität der Wolle nach dem ihr durch das Olein verliehenen Geruch beurteilen. Gerade deshalb dürften aber Hinweise der vorgeschlagenen Art geeignet sein, aufklärend zu wirken und unberechtigte Vorurteile zu bekämpfen.

Erwähnung verdient auch die kürzlich von *Dittmer*[5]) vorgeschlagene Verharzungsprobe. Für die Beurteilung eines Oleins scheint sie mir immerhin nicht besonders bedeutungsvoll zu sein, da die durch sie gewonnenen Werte mit den durch den Mackey-Test ausgedrückten parallel gehen. In der durch den Wegfall des Mackey-Apparates erzielbaren Ersparnis mag ein gewisser Vorteil zu erblicken sein, vorläufig erscheint aber auch die Genauigkeit der nach dieser Methode erreichbaren Zahlen zu sehr von äußeren Umständen abhängig. Größere Genauigkeit und vor allem leichtere Handhabung dieser Methode ist zu erwarten, wenn es den Erfindern gelingt, durch geeignete Versuchsanordnung eine Messung des durchgeleiteten Luftquantums vorzunehmen. (Schluß folgt.)

[5]) Diese Zeitschrift 1927, 319 (Referat).

Seifenpulver, wie es sein soll, mit besonderer Berücksichtigung der Sauerstoffseifenpulver.

(Fortsetzung.)

ad h) Daß ein im Seifenpulver enthaltener Sauerstoffträger, als welcher fast ausnahmslos Natriumperborat in Frage kommt (es gibt auch, soviel ich weiß, Seifenpulver, bei welchen die Bleichwirkung durch Aktivin hervorgebracht wird) auch wirklich bleicht, muß als selbstverständlich gelten. Unmittelbar nach der Herstellung tun dieses auch alle Oxydationsseifenpulver, aber nach einiger Lagerung ist bei den meisten die Oxydationswirkung zum Teil oder ganz verloren gegangen, weil aus diesen oder jenen Gründen das Natriumperborat sich zersetzt hat. Diese und jene Gründe sind dann vorhanden, wenn das Seifenpulver ohne Berücksichtigung der im Vorstehenden gegebenen Leitlinien fabriziert wird.

Die vollkommene Bleichwirkung des Natriumperborates, wie es dem Seifenpulver zugesetzt wird, nach einer längeren Lagerung von Monaten und noch länger weisen nur ganz wenig prominente Seifenpulvermarken auf, weil eben entweder Verstöße in der Zusammensetzung oder auch in der Arbeitsweise gemacht wurden. Um die ersteren auszumerzen, braucht man sich nur an die vorstehenden Ausführungen zu halten.

Bekanntlich muß das Natriumperborat durch besondere Zusätze zum Seifenpulver stabilisiert werden, wenn nicht die Zersetzung sehr rasch eintreten soll. Als Stabilisator dient allgemein das mit Unrecht viel verrufene Wasserglas. Die höchste Wirkung der Stabilisierung wird aber nicht durch den Wasserglaszusatz als solchen erreicht, sondern ausschlaggebend ist dafür die Art und Weise, wie die Vermischung des Wasserglases mit dem Seifenpulver bezw. dem Natriumperborat vor sich geht. Die übliche Arbeitsweise der Zugabe des Wasserglases zum Seifenleim kann nicht genügen, um die Bleichkraft lange zu erhalten, wie es viele Produkte leider beweisen.

Die Stabilität des Natriumperborats ist am meisten gewährleistet, wenn es nicht in direkte Berührung mit oxydabler organischer Substanz — als solche kommt im Seifenpulver nur die Seife in Frage — geraten kann. Wie kann man aber das vermeiden? Am besten dadurch, daß man entweder das Perborat oder die Seife mit einem eine dichte Schutzschicht bildenden Körper — Wasserglas — umhüllt. Soviel mir bekannt ist, gab es oder gibt es noch stabilisiertes Natriumperborat, das seinen Zweck aber kaum erfüllt haben wird, sonst müßte es schon mehr haltbare lagerfähige selbsttätige Seifenpulver geben. Also wird es wohl die Seife sein, die durch eine Wasserglasumhüllung geschützt wird. Darüber existiert ein D. R. P. 415 124, dessen Inhaberin die Firma *Henkel & Co.* in Düsseldorf ist. Darin wird die Haltbarmachung des Sauerstoffs durch Aufsprühen der Stabilisierungskörper auf die Seife erreicht.

Die genaue Ausführungsform ist damit durchaus nicht angegeben und bleibt nach wie vor in Dunkel gehüllt. Nur Vermutungen können darüber angestellt werden[1]). Mag nun das Persil wirklich nach diesem D. R. P. oder einem anderen nicht bekannten Verfahren haltbar gemacht werden, sicher ist, daß es *Henkel* gelungen ist, in der Haltbarkeit seines Produktes den Vogel abzuschießen, und ebenso sicher ist, daß die Ausführung, wie sie das Patent vorschreibt, selbstverständlich verboten ist. Da aber Persil in seiner Bleichwirkung das haltbarste Produkt ist, müssen alle anderen Arbeitsweisen der Wasserglaszugabe zu einer nicht so lagerbeständigen Ware führen. Durch das oben genannte D. R. P. ist es daher heute überhaupt unmöglich gemacht, dem Persil in der Haltbarkeit des Bleicheffektes Konkurrenz zu machen. Der Wasserglaszusatz macht aber nicht nur je nach der Art des Zusatzes mehr oder weniger das Perborat beständig, er bewirkt auch eine bessere Durchtrocknung des Pulvers, damit nicht nur die Stabilisationswirkung abermals erhöhend, sondern auch, ebenfalls eine Wirkung des trockeneren Pulvers, eine leichtere Mahlbarkeit und bei der Verwendung, soweit die enthärtende Wirkung neben Seife überhaupt in Frage kommt, eine raschere und tiefere Enthärtung des Wassers und die Abscheidung etwaiger vorhandener gelöster Eisensalze in einer unschädlichen Form herbeiführend[2]).

Arbeitsweisen.

Zum Schluß möchte ich noch die üblichen Herstellungsverfahren unter die Lupe nehmen und feststellen, welches für den kleineren und mittleren Betrieb ein Produkt ergibt, das den angeführten Forderungen am meisten entspricht. Die ausgeübten Arbeitsweisen unterscheiden sich zwar nicht wesentlich voneinander, geben aber doch qualitativ verschieden zu wertende Produkte. Man stellt auch heute das Seifenpulver nach verschiedenen Methoden her und zwar:

1. Aus Neutralfett } auf kaltem oder halbwarmem Wege durch
2. Aus Fettsäuren } Bildung eines Seifenleimes, in den man die Soda einarbeitet.
3. Aus abgesetzter Kernseife durch Herstellung eines Seifenleimes auf Sodalösung und Einarbeitung kalz. Soda.
4. Nach dem Sprühverfahren z. B. von *Krause*, Dr. *Löffl* oder Dr. *Stiepel*.

ad 1) Die Herstellung des Seifenpulvers aus Neutralfett ist die älteste Methode und steht auch heute noch sehr häufig, aber nur ausschließlich bei kleinen und mittleren Betrieben in Verwendung. Nehmen wir an, das dazu verwendete Material sei einwandfrei in Farbe sowie Geruch und der Fettansatz richtig verteilt zwischen Leim- und Kernfett, die Verarbeitung sei eine durchaus sachgemäße hinsichtlich Verseifung, Abrichtung, Soda-Wasserverhältnis, auch die Mahlung sei gleichmäßig durchgeführt, so muß ein Produkt resultieren, das den Ansprüchen, wie sie in vorstehenden Punkten unter a, b, c, f und g aufgestellt sind, entsprechen wird. Dagegen wird der Punkt d nicht ganz, vor allem aber werden die in Punkt gestellten Forderungen nicht befriedigt. Mit e hängt aber innig zusammen die im Punkt h geforderte Dauer der Bleichwirkung. Die Ursache dieser Fehler ist das Glyzerin, das bei einem 30%igen normalen Sauerstoffseifenpulver in einem Ausmaß von etwa 3% vorhanden ist, und dieser Gehalt an Glyzerin ist hinreichend, bei einigermaßen ungünstiger Lagerung, mit welcher fast immer zu rechnen ist, das Seifenpulver feuchter zu machen, als ihm zuträglich ist. Der Griff und die Trockenheit leiden darunter, es kann zu Zusammenballungen kommen, und vor allem wird durch die Feuchtigkeit der Anstoß zu einer Zersetzung des vorhandenen Natriumperborates gegeben, was gleichbedeutend mit einer Verminderung des Sauerstoffgehaltes und damit der Bleichwirkung ist.

Bei der Herstellung nach dieser Arbeitsweise ist ein Idealfall vorausgesetzt, nämlich der, daß das Seifenpulver nur den Fehler hat, der sich bei seiner Herstellung überhaupt nicht ändern läßt. In Wirklichkeit wird dieser günstige Fall nur relativ selten eintreten. Da die Verseifung dabei auf kaltem oder halbwarmem Wege ausgeführt wird, wird sicherlich noch oft genug nach der ererbten Faustformel, zur Verseifung des Fettes die Hälfte an 38°iger Natronlauge zu verwenden, verfahren worden sein. Ich bin übrigens der Überzeugung, daß das auch jetzt noch geschieht, denn theoretische Erkenntnisse brauchen meist sehr lange, bis sie von der Praxis aufgenommen werden, wo sie übrigens z. T. auch völlig fruchtlos versickern. Aus dieser Arbeitsweise ergeben sich natürlich wieder Fehler, und auch die

[1]) *Fr. Ortner*, „Selbsttätige Waschmittel und Herstellung haltbarer Seifenpulver mit sauerstoffentwickelnden Zusätzen". S.-Z. 1925, Nr. 31.

[2]) Dr. *W. Kind*, „Waschmittel mit Wasserglas". S.-Z. 1926, Nr. 35, 36 und 37.

übrigen Phasen der Verarbeitung bieten Spitzen genug, um da oder dort hängen zu bleiben; schon aus dem Grund, weil das Seifenpulver in manchen Seifenfabriken noch immer als ein notwendiges Übel angesehen wird, dem man bei seiner Herstellung nicht dieselbe Aufmerksamkeit zuteil werden läßt wie einer Seife. Von dem Gesichtspunkt des strengen Kritikers aus muß gesagt werden, daß Seifenpulver, aus Neutralfett durch Verseifung auf kaltem oder halbwarmem Wege hergestellt, nicht voll befriedigen können, selbst wenn die Fabrikation einwandfrei durchgeführt wird.

ad 2) Die Herstellung von Seifenpulver über Fettsäuren auf halbwarmem Wege, den Idealfall vorausgesetzt, daß während der Herstellung keinerlei Fehler unterlaufen, muß schon ein besseres Produkt geben, denn die in ad 1) erwähnte Hauptfehlerquelle die Gegenwart von Glyzerin in einer Menge, die den Keim zu späteren Lagerkrankheiten des Seifenpulvers in sich birgt, ist bis auf einen fast belanglosen Rest ausgeschaltet. Doch kann der strenge Kritiker immer noch einen Einwand erheben:

Die meisten Fette, die technischen Zwecken dienen, besitzen, selbst wenn sie hinsichtlich Verseifbarkeit und Farbe einwandfrei sind, einen eigenen Geruch, der nicht immer als paradiesisch empfunden wird. Dasselbe ist von den Fettsäuren zu sagen. Sogar destillierte Fettsäuren haben meist den strengen scharfen Destillationsgeruch. Diese Fette werden nun ohne weitere Vorbehandlung auf kaltem oder halbwarmem Wege nach den beiden vorgenannten Arbeitsweisen auf Seifenleim verarbeitet. Der ursprüngliche Geruch haftet fast immer noch den Seifen an, denn es liegt in der Natur der Verarbeitung, daß er, soweit nicht durch die Verseifung selbst oder durch Einwirkung von Lauge auf die Geruchsstoffe eine Änderung zum Bessern eintritt, erhalten bleibt. Damit geht er aber auch in das Seifenpulver über, denn durch die Einarbeitung der an sich geruchlosen Körper, wie Wasser, Soda, Wasserglas und Natriumperborat, kann sich nur eine Verdünnung und Abschwächung des Geruches bemerkbar machen, diese bedeuten demnach nur eine graduelle Verschiedenheit vom Fett- bezw. Seifengeruch. Damit wäre eine Sünde gegen den Punkt c der Qualitätsforderung begangen.

Durch Auswahl bester Fettqualitäten kann man die Forderung nach angenehmem Geruch wohl erfüllen, doch verbietet sehr oft die Kalkulation die Verwendung solcher Fettansätze, denn das Seifenpulver ist ein Produkt, bei dem, wie bei der Seife, der Massenabsatz den Verdienst bringen muß.

Die Herstellung nach den Arbeitsmethoden 1 und 2 setzt also die Verwendung besonders guter Fettqualitäten voraus, soweit es die Kalkulation zuläßt. Unter sonst gleichen Verhältnissen ist Seifenpulver aus Fettsäuren besser als solches aus Neutralfett.

ad 3) Der Fabrikationsweg über abgesetzte Kernseifen führt zu einem Seifenpulver, das, soweit es die Wahl des Materials betrifft, alle Forderungen, wie sie sich aus den Eigenschaften der Bestandteile ergeben, erfüllt. Ist dabei die Herstellung der Seife eine sachgemäße, und das ist sie fast immer, da eine solche Seife in 99 von 100 Fällen von gelernten Siedern erzeugt wird, so werden auch Fehler, die sich aus der Fabrikation ergeben, vermieden, und man gelangt zu einem Produkt, das bis auf den Punkt h gleichwertig mit den besten Seifenpulvermarken ist.

Der Siedeprozeß der Seife ist nicht nur eine Salzbildung, er ist gleichzeitig ein Reinigungsprozeß, denn das Sieden im 1- und 2-Phasen-System entwickelt im Inneren durch die ganze Masse hindurch Dampf, die Dampfblasen müssen sich durch die Seife hindurcharbeiten und nehmen alles, was mit Wasserdampf flüchtig ist, mit hinweg. Das Sieden ist also gleichzusetzen einem Durchblasen mit Dampf, eine Arbeit, die häufig zur Desodorisierung vieler anderen Stoffe Verwendung findet. Aus diesem Grunde ist auch eine auf dem Siedewege hergestellte Kernseife einer Kernseife überlegen, die auf kaltem oder halbwarmem Wege vollkommen verseift und dann abgesalzen wurde. Was von den Geruchsstoffen nicht flüchtig ist, wird, soweit es die Arbeit überhaupt zuläßt, durch das Aussalzen entfernt, das gleichzeitig auch eine Aufhellung der Farbe bringt. Was also für die Seifen gilt, daß für auf kaltem oder halbwarmem Wege hergestellte Seife helleres und besseres Material verwendet werden muß als für auf dem Siedeweg erzeugte, gilt sinngemäß auch für das Seifenpulver, da dessen Basis ja die Seife ist. Es ist ganz klar, daß bei hochwertigem Seifenpulver die Qualität mit derjenigen der als Grundlage dienenden Seife steht und fällt. Damit ist Farbe und Geruch unter Dach. Da in einer auf Leimniederschlag erzeugten Seife das Glyzerin weitgehend bis zur Unschädlichkeit entfernt ist, die Seife meist nur einige Hundertstel bis 0,1% freies Alkali besitzt, auch der Salzgehalt selten viel mehr als 0,5—0,6% beträgt, so ist den Anforderungen, die sich aus diesen Eigenschaften ergeben könnten, nämlich Trockenheit und Neutralität Genüge geleistet. Die Art der Mahlung und zum Teil der Griff sind ohne weiteres in der gewünschten Richtung beeinflußbar, so daß nur mehr Punkt f Schaumfähigkeit und h Dauerbleichwirkung zu erledigen bleiben. (Fortsetzung folgt.)

Allgemeine Prüfverfahren für Seifen und Seifenpulver.

(Fortsetzung.)

10. Wasserglas.

Qualitativer Nachweis. Eine Probe Seife wird in Wasser gelöst und evtl. heiß filtriert. Das Filtrat wird mit Salzsäure zersetzt und ausgeäthert. Bei Anwesenheit von Wasserglas scheiden sich charakteristische Flocken frisch gefällter Kieselsäure im Sauerwasser ab. Treten keine Ausflockungen auf, so wird das abgezogene Sauerwasser zur Trockne verdampft und mit heißem Wasser aufgenommen. Ein unlöslicher Rückstand, der auch bei nochmaliger Behandlung mit rauchender Salzsäure nicht verschwindet und beim Zerreiben sandig knirscht, deutet auf die Anwesenheit von Wasserglas.

Quantitative Bestimmung. 5 g Seife werden in Wasser gelöst und heiß filtriert; das wäßrige Filtrat (einschließlich Waschwasser) wird mit Salzsäure zersetzt und ausgeäthert. Das abgezogene Sauerwasser wird eingedampft, der Rückstand wiederholt mit Salzsäure aufgenommen und wieder eingedampft, darauf mit heißem Wasser aufgenommen und durch ein aschefreies Filter filtriert. Die Asche stellt die abgeschiedene Kieselsäure (als SiO_2) dar.

Gefunden:
e = Einwage
a = Aschenmenge (SiO_2)

Berechnet:

$$\text{Trocknes Wasserglas } (Na_2Si_4O_9) = \frac{125{,}7 \cdot a}{e}\ \%$$

$$\text{Trocknes Wasserglas } (K_2Si_4O_9) = \frac{139\,a}{e}\ \%$$

$$\text{Normalwasserglas}^{18)} = \frac{392{,}1\ a}{e}\ \%$$

11. Borate.

Qualitativer Nachweis. Die Asche von etwa 5 g Seife wird in verdünnter Salzsäure gelöst; mit der Salzsäurelösung wird ein Streifen Curcuminpapier befeuchtet und bei 60 bis 70° getrocknet. Waren Borate zugegen, so färbt sich das gelbe Papier rötlich oder orangerot und beim Betupfen mit 0,2proz. Natriumkarbonatlösung blau. Rotbraune, rotviolette bis blauviolette Färbungen nach dem Betupfen lassen Zweifel zu; dann ist die folgende Flammenprobe ausschlaggebend.

Freie oder aus ihren Salzen mit einem Tropfen konzentrierter Schwefelsäure freigemachte Borsäure färbt eine Flamme grün.

Quantitative Bestimmung. Etwa 10 g Seife werden in der gerade genügenden Menge Wasser gelöst und mit 1—2 g kalz. Soda gründlich durchgerührt. Die Lösung wird zur Trockne verdampft und bei mäßiger Rotglut verascht. Die in Wasser gelöste Asche muß zum Verjagen der Kohlensäure kurze Zeit mit verdünnter Salzsäure am Rückflußkühler gekocht werden.

Nach dem Neutralisieren mit $n/_2$ Kali- oder Natronlauge (Methylorange!) und Zusatz von 20 cm^3 neutralisiertem Glyzerin[19]) wird die Lösung mit $n/_{10}$ Natronlauge bis zur Rotfärbung titriert (Phenolphthalein!). Entfärbt sich die Lösung auf Zusatz weiterer 10 cm^3 Glyzerin, so wird sie nochmals mit der Lauge titriert und so fort, bis ein scharfer Umschlag in rot und nach Glyzerinzusatz keine Entfärbung mehr eintritt.

In gleicher Weise ist ein Blindversuch auszuführen:

Gegeben:
e = Einwage Seife
a = Verbrauch an $n/_{10}$ Lauge

Berechnet:

$$\text{Borsäure-Gehalt} = \frac{0{,}35 \cdot a}{e}\ \%, \text{ ber. als } B_2O_3$$

12. Sulfate.

Diese werden im salz- oder salpetersauren Sauerwasser der Seife oder in einem Teil des Auszuges der wasserlöslichen anorganischen Bestandteile in üblicher Weise bestimmt.

---

[18]) Flüssiges Wasserglas vom spez. Gew. 1,346 („38° Bé“) mit 7,7% Na_2O und 25,5% SiO_2.

[19]) Statt dessen kann die Borsäure auch mit etwa 5 g Mannit aktiviert werden.

3. Schwer- und nichtflüchtige organische Nebenbestandteile.

(Außer dem schwerflüchtigen Glyzerin sind diese Stoffe im llgemeinen alkoholunlöslich.)

a) Glyzerin.

Etwa 20 g Seife werden in Wasser gelöst und mit geringem berschuß Eisessig zersetzt. Das quantitativ von den Fettsäuren bgetrennte Sauerwasser einschließlich Waschwasser wird im 50-cm³-Meßkolben schwach alkalisch gemacht und mit 10proz. as. Bleiacetatlösung[20]) versetzt, bis nichts mehr ausfällt. Zu er aufgefüllten Lösung werden für je 10 cm³ verwendete Bleiösung 0,15 cm³ Wasser über die Marke hinaus zugesetzt.

Von der gut durchgeschüttelten Mischung wird ein Teil bfiltriert; davon sind zwei Proben von je 25 cm³ zu pipettieren nd nach der Bichromatmethode zu untersuchen (s. Kap. Glyerinuntersuchung der „Einheitlichen Untersuchungsmethoden für ie Fettindustrie").

Bei Gegenwart von Rohrzucker wird dessen nach 13 d estimmte Menge in folgender Weise berücksichtigt:

0,01084 g Rohrzucker (d. i. 0,01142 g Invertzucker) entsprenen 1 cm³ Hehner'scher Bichromatlösung. Die errechnete, auf xydation des Rohrzuckers entfallende Bichromatmenge wird von em Gesamtverbrauch an Bichromatlösung abgezogen. Der Rest ntspricht dem Glyzeringehalt der Seife.

) Alkoholunlösliche organische Nebenbestandteile.

Die Gesamtmenge dieser Stoffe (Stärke, Kartoffelmehl, Dexrin, Zucker, Gelatine, Kasein usw.) ergibt sich annähernd als ifferenz des alkoholunlöslichen Rückstandes der Seife (s. 6) und er nach (7) erhaltenen Asche dieses Rückstandes.

Von den organischen Nebenbestandteilen sollen hier nur ie wichtigsten mit ihren Bestimmungsmethoden angeführt weren; im übrigen muß auf die Spezialliteratur verwiesen werden.

c) Stärke (Kartoffelmehl).

Qualitativer Nachweis. Stärke verrät sich durch laufärbung beim Betupfen des alkoholunlöslichen Rückstandes er Seife mit Jodlösung.

Quantitative Bestimmung. 5—10 g Seife werden it 60—80 cm³ alkohol. $n/_2$ Kalilauge unter Rückfluß gekocht. ie Lösung wird heiß filtriert und der Rückstand so oft mit lkohol gekocht und gewaschen, bis das Lösungsmittel nicht mehr lkalisch reagiert. Das Filter mit Inhalt wird in den Kolben zuückgebracht, mit 60 cm³ 6proz. Kalilauge auf dem kochenden Vasserbade erhitzt und öfters umgeschüttelt, nach dem Erkalten it Essigsäure schwach angesäuert und bei 15° im 100-cm³-Meßkolben bis zur Marke aufgefüllt. Die umgeschüttelte Flüssigeit wird mehrmals durch Watte filtriert, bis ein schwach paleszierendes Filtrat entsteht. Je nach dem Stärkegehalt werden avon 25 oder 50 cm³ mit 2—3 Tropfen Essigsäure und 30 bzw. 0 cm³ Alkohol unter Umrühren versetzt. Die abgesetzte Stärke vird durch ein getrocknetes, tariertes Filter filtriert und mit 50-roz. Alkohol so lange gewaschen, bis das Filtrat keinen Rückstand mehr hinterläßt. Das mit absolutem Alkohol und zuletzt mit ther gewaschene Filter samt Rückstand wird bei 100—105° is zur Gewichtskonstanz getrocknet.

Evtl. (z. B. bei Wasserglasfüllung) ist die gefundene Stärkeenge zu veraschen und um den Aschegehalt zu vermindern.

Der ermittelte Stärkegehalt wird durch Multiplikation mit ,25 auf Kartoffelmehl umgerechnet.

d) Zucker.

5—10 g Seife werden mit Salzsäure zersetzt; das abgetrennte auerwasser einschl. Waschwasser wird 15 Minuten gekocht und ach dem Abkühlen neutralisiert.

Der gebildete Invertzucker wird nach den bekannten Mehoden der Fachliteratur durch Reduktion von Kupferlösung betimmt und mit dem Faktor 0,95 auf Saccharose (Rohrzucker) mgerechnet.

e) Lanolin (auch Eucerin) wird im Unverseifbaren urch die Wollfettreaktion nachgewiesen.

(Schluß folgt.)

Literaturbericht

Die Leimfibel. Ein Ratgeber in Frage und Antwort für Herteller, Händler und Verbraucher von Leim und ähnlichen Klebtoffen. Von Dr. *Hermann Stadlinger.* Allgemeiner Industrie-Verlag G. m. b. H., Berlin NO 43. Preis kart. RM 3,60 bei Vorbestellung und Vorausbezahlung, zuzügl. Porto und Verackung Inland RM 0,40, Ausland RM 0,80.

Der Verfasser, ehemaliges Direktionsmitglied der Scheidehandel A.-G. und bekannter Leimfachmann, will uns in dem orliegenden Buch nicht etwa mit der Herstellung des Leims, ler Gelatine etc. bekannt machen, sondern er will den Verraucher im Frage- und Antwortspiel kurz und treffend unterichten, wie er seinen Leim gebrauchsfertig herstellen und behandeln muß, wenn er rationell damit arbeiten will. Das ist ihm voll und ganz gelungen, und bei der Lektüre des Buches sieht man erst, wieviel Leim in Betrieben unnötig vertan wird und verloren geht, ohne daß man weiter darauf achtet.

Weiter werden einfache Prüfungsverfahren angegeben, die auch dem Laien die Nachprüfung möglich machen, ob er auch wirklich die Ware erhalten hat, die er bestellt und bezahlt hat.

Den Schluß macht ein Anhang, der besonders dem chemisch-technischen Fabrikanten von großem Interesse sein dürfte, in welchem der Verfasser uns schlagwortartig mit den bekanntesten Handelsmarken nicht nur der Leime, sondern der Klebstoffe überhaupt bekannt macht.

Das vom Verlag gut ausgestattete Buch sollte bei keinem Leimverbraucher und -Fabrikanten fehlen. *W. Münder.*

Vakuum-Eindick- und Verdampf-Apparate für die chemische und verwandte Industrie. Von *Emil Schächterle.* 88 Seiten mit 85 Abbildungen. Preis RM 2,50. Berlin 1926. Verlag Carl Pataky, W 35, Lützowstr. 2.

Die Vakuumverdampfer gehören in der chemischen Industrie zu den wichtigsten Apparaten. Ohne sie wäre mancher Zweig der chemischen Industrie im Handwerksmäßigen stecken geblieben und hätte nicht die großindustrielle Entwicklung genommen, wie wir sie z. B. in der Zucker- und Gärungsindustrie kennen. Eine zusammenfassende Literatur über diese wichtige Einrichtung ist nur sehr spärlich vorhanden. Dem Verfasser ist daher zu danken, daß er es unternommen hat, die wichtigsten Typen, ihr Wesen und ihre Anwendung, wenn auch kurz zusammenfassend zu behandeln. Es ist erfreulich, daß neben den üblichen photographischen äußeren Abbildungen der Apparate auch Schnittzeichnungen reiche Anwendung finden. Die ersteren sagen dem Fachmann nicht viel, sie sind ein Hilfsmittel für Laien. Der Fachmann will die Wirkungsweise und das Besondere der Apparate kennen lernen und das kann er nur aus Schnittzeichnungen. Sehr begrüßenswert ist das Kapitel über die Berechnung der Apparate und ihrer Teile sowie der zur Erzeugung des Vakuums nötigen Luftpumpen. Dasselbe gilt von den einzelnen der Praxis entnommenen durchgerechneten Beispielen und den graphischen Darstellungen über Verdampfung.

So bietet das kleine Buch jedem mit solchen Apparaten Arbeitenden wirklich wertvolle Fingerzeige, so daß die Anschaffung mit bestem Gewissen empfohlen werden kann.

Dr.-Ing. *M. Bauer.*

Kleine Zeitung

Formbeständige Schmierseifen. (Franz. Pat. 621 042 vom 2. IX. 1926. *Naamlooze Vennootschap Internationale Zeep Company,* Holland.) Fette oder Öle werden unter Zusatz von etwa 2% Grenzkohlenwasserstoffen o. dgl. mit der berechneten Menge Kalilauge unter einem Druck von z. B. 3 at verseift. Die Erzeugnisse lassen sich zu Stücken formen, die auch bei der Sommerhitze und feuchtem Wetter nicht zerfließen.

(Chem.-Ztg.)

Frage- u. Antwortkasten

In einer Nummer wird von ein und demselben Fragesteller nur eine Frage aufgenommen. — Die Adressen der Fragesteller und Antwortgeber bekannt zu geben, sind wir in der Regel nicht ermächtigt, doch befördern wir Briefe an sie weiter, wenn für jede einzelne Sendung RM 1.— beigefügt ist. — „Antworten", die lediglich darin bestehen, daß der Einsender sich bereit erklärt. Rezepte oder Verfahren abzugeben, finden keine Aufnahme. — Die Aufnahme unverlangt eingehender Antworten bleibt dem Ermessen der Redaktion überlassen. — Anfragen anonymer Einsender werden nicht aufgenommen. — Anfragen nach Bezugsquellen werden gegen Rückporto direkt erledigt. — Für die in den Antworten erteilten Auskünfte übernimmt die Redaktion lediglich die preßgesetzliche Verantwortung. — Die Fragen sind möglichst kurz und präzis zu halten. Eine pünktliche Aufnahme umfangreicher Fragen (über 5 Druckzeilen) wird nicht garantiert.

Fragen.

46. Ich ersuche um Beschreibung der Herstellung von 100%igem Seifenmehl. Ich habe bereits mehrfach Versuche unternommen, Grundseife, welche vorher getrocknet wurde, mit einer gewöhnlichen Seifenpulvermühle zu mahlen, was jedoch mißlang, weil sich die Seife zum Großteil zwischen den Walzen blätterte. Wer liefert hiefür eine geeignete Maschine?

W. in I. (Österreich).

47. Wie ist die Seife zusammengesetzt, welche von der Metallindustrie für Ziehzwecke verwendet werden kann? B. in N.

48. Wie ist die Zusammensetzung des amerikanischen Autoreinigungsmittels „Wondermist"? Wie ist seine Herstellung und welche anderen chem.-techn. Spezialitäten für das Auto eignen sich für kleine Fabrikation? H. & C. in B.

49. Ich bitte um Angabe von in der Praxis gut bewährten Rezepten von erstklassiger flüssiger Bohnermasse, sowie fester und flüssiger Schuhcreme (Ölware).

R. S. in M. (Ägypten).

50. Wie stellt man Kernöl (Formenöl) für Gießereien her?

V. S. in W.

[20]) 10%ige Bleiacetatlösung wird in 1 h mit überschüssiger Bleiglätte gekocht und heiß filtriert.

51. Ist Ihnen das Mutitverfahren bekannt? Wenn ja, bitte ich um Mitteilung über die Höhe der Unkosten, die auf 100 kg Tran gerechnet werden. H. F. in W.

52. Ich möchte gern von einem weißen Vaselinöl ein lösliches Öl herstellen, welches sich in Wasser weiß emulgiert, frei von flüchtigen Bestandteilen ist, ferner keine freie Fettsäure aufweist, welche bei Kupfer und Messing Grünspan bilden würde. Das fertige Weißöl, das sich weiß emulgieren soll, darf in einer Schale auf der Oberfläche keine Häutchen oder Schuppen bilden. Das Öl soll zum Schmieren feiner Textilmaschinen verwendet werden. A. W. in L.

53. Aus Triest offeriert man uns Wasserglas deutscher Produktion 38—40° Bé und 58—60° Bé. Wir bitten, uns zu erklären: Verwendung des letzteren bei Füllung und seine Vorteile, Resultatsunterschied zwischen beiden und überhaupt die beste Methode bei Füllung der Kernseifen mit Wasserglas. Zugleich bitten wir, das beste Buch über Praxis der Seifenerzeugung uns zu nennen. B. I. in S. (S. H. S.).

54. In Nr. 52 v. J. wird durch Antwort 1053 ein Ansatz zu grüner Olivenölseife bekannt gegeben. Mit dieser kurz und allgemein gehaltenen Antwort dürfte diese Angelegenheit nicht völlig geklärt sein, und ich bitte um eine weitere Beschreibung unter folgenden Gesichtspunkten: Grünes italienisches oder spanisches Sulfuröl kostet heute nahezu das Doppelte, was Fettsäuren, aus der Raffination gewonnen, kosten, und die bei der Fabrikation der grünen Marseillerseife hauptsächlich Verwendung finden. Zu grünen Marseillerseifen werden daher heute von den meisten Fabriken 10 bis 20% Sulfuröl und zum Teil noch weniger verwendet. Die Seidenfärbereien verlangen in der Hauptsache eine Seife, die einen Fettsäuregehalt von 62—64% hat und bei welcher der Trübungspunkt absolut nicht über 30° C stehen darf. Der Beantworter der Frage in Nr. 52 schreibt nun, daß, wo ein niederer Trübungspunkt verlangt wird, Sulfuröl und 20 bis 30% abfallendes Kokosöl oder Palmkernöl verwendet werden sollen. Ich habe die Erfahrung gemacht, daß auch bei Verwendung von Sulfurölen, die oft über 10% Oxyfettsäuren haben, auch bei wiederholtem Auswaschen der Seife der Trübungspunkt über 30° C liegt. Ich bitte um Angabe eines genauen Verfahrens und bin bereit, durch Vermittlung der Redaktion ein gutes sicheres Verfahren, das obigen Gesichtspunkten Rechnung trägt, entsprechend zu honorieren. M. in W.

55. Wir haben in unserer Glyzerinanlage mit einer angeführten Unterlauge zu rechnen, deren Alkalität bisweilen 2—2½% erreicht. Die zur Neutralisation nötige Menge der Salzsäure ist somit enorm groß und macht sich bei der heutigen Baisse auf dem Glyzerinmarkt besonders fühlbar. Die Anwendung von Fettsäuren zur Ausstechung ist nicht erwünscht, da wir einerseits keine Seife sieden, und andererseits die durch das Ausstechen gewonnene Seife ihrer Güte nach nicht konkurrenzfähig ist. Die Anwendung von Schwefelsäure führt zu Inkrustationen im Vakuumapparat ($Na_2SO_4 + NaCl$!). Was dürfte sich in solch einem Falle empfehlen? A. in R. (Ausland).

56. Wie kann man Transparent-Plakate, welche man auf Fenster klebt, wieder leicht entfernen?
R. S. in S. (Österreich).

57. Ich stelle Skiwachs her und habe versucht, es durch Firnis weich und geschmeidig zu machen. Da dieses sich jedoch mit dem Schnee verbindet und pappt, kann nur ein kleines Quantum beigemengt werden, ohne jedoch das Wachs weich zu machen. Was kommt hiefür nun in Frage? H. B. in O.

58. Wie stellt man ein gutes Schwabbelwachs her?
C. F. S. in S.

59. Ich bitte um ein Rezept für tropenfeste Stangenbrillantine. C. H. in D.

60. Wir bitten um ein wirklich brauchbares Verfahren zur Herstellung eines guten Futterkalkes mit Angabe der in Frage kommenden Kalk- und Gewürzlieferanten? L. in S.

61. Wir möchten schwedisches, dänisches und deutsches raffiniertes Knochenfett auf 97—98% Fettsäure spalten mittels Autoklaven 300 cm hoch, Durchmesser 100, und 260 cm hoch, Durchmesser 85, Druck bis 10 Atm. und eine helle Ware erzielen. Wir bitten daher um Angabe des neuesten Verfahrens.
Z. C. K. in W. (Polen).

Antworten.

14. Bekannt ist nur ein Haarentfettungspulver Curelljo. Derartige Pulver bestehen aus den verschiedensten Stoffen (Borax, Talkum, Borsäure, Stärkemehlen, Bariumsulfat etc.) in wechselnden Mengen. Vorschrift nach *Lux:* 300 g Borsäurepulver, 250 g Weizenstärkepulver, 200 g präzip. Bariumsulfat, 150 g Veilchenwurzelpulver und je 50 g Magnesiumkarbonat und präzip. Calciumkarbonat. Parfüm nach Belieben. *Lux.*

29. Um die Frage eingehender beantworten zu können, müßte die Herstellungsweise des Esters bekannt sein. Vielfach wird ja noch immer Harzester mit völlig unzulänglicher Apparatur, z. B. in offenen Kesseln ohne Rückflußrohr hergestellt, wobei aber nur ein kleiner Teil des Harzes verestert wird. Solche Produkte zeigen dann infolge ihres hohen Gehaltes an freier Harzsäure oft eine starke Kristallisationstendenz. Die Art des Glyzerins kann nur insofern einen Einfluß haben, als etwa ein wasserhaltiges Glyzerin verwendet wird, wodurch die Veresterung ebenfalls, auch bei besseren Apparaturen beeinträchtigt wird. Schließlich wäre es auch möglich, daß gewisse Harzsorten Ester ergeben, die eine besonders große Neigung zum Kristallisieren haben. Es ist bekannt, daß gelegentlich Harzsendungen vorkommen, die eine überaus große Neigung zur Kristallisation zeigen, die selbst den sonst meistens helfenden Mitteln, z. B. mehrfaches Schmelzen oder Zusatz geringer Mengen sehr gut lösender Substanzen, widerstehen und immer wieder nach einiger Zeit auskristallisieren. Es ist nicht bekannt, aber auch nicht von vornherein auszuschließen, daß solche Harze auch Ester von besonderer Kristallisationsneigung ergeben. *W.*

33. Die Aussichten für einen Absatz kosmetischer Artikel im Orient, Kleinasien (Türkei, Persien, Agypten) müssen als recht mäßige bezeichnet werden. Das ist auch nicht weiter verwunderlich, wenn man an das tiefe Kulturniveau denkt, in dem die eingeborene Bevölkerung lebt, die weder Bedarf, noch Geld für die „Blüten der Kultur" hat. Und der Bedarf der kleinen Oberschicht und der paar Tausend Ausländer, die dort leben, kann ebenfalls keinen nennenswerten Konsum hervorrufen. Dazu kommt, daß man in der Türkei allen nicht lebensnotwendigen Auslandswaren die Einfuhr möglichst erschwert. Es gibt zwar in Konstantinopel genug kosmetische Produkte, hauptsächlich französischer Provenienz. Auf legalem Wege sind sie aber nicht dorthin gelangt. Was doch importiert wird, ist minderwertigste Ware, die zu Preisen abgesetzt werden muß, daß die aufgewendete Arbeit ihren Lohn sicher nicht findet. *M. B.*

34. Um das Eindringen von Rostfärbung in die weiße Bohnermasse zu verhüten, überziehen Sie die Schwarzblechdosen im Innern am besten mit einem farblosen Zaponlack, oder richtiger noch kaufen Sie derart hergerichtete Dosen direkt von Ihrem Lieferanten. *Mr.*

35. Auf Leimniederschlag gesottene Palmölseifen sind wohl fest, aber doch immerhin so geschmeidig, daß die Verwendung von 30% Palmöl im Fettansatz der Grundseife nicht unmittelbar der Grund für die Schuppenbildung der daraus pilierten Seife sein kann. Dagegen verlangt eine Palmölseife, und 30% im Ansatz machen sich in dieser Richtung schon bemerkbar, viel Wasser. Es ist daher wohl möglich, daß eine zu wasserarme Seife ausgesalzen wurde, sodaß im Kern mehr als normalerweise Salz zurückgehalten wurde, was sich dann bei der Pilierung als Schuppenbildung äußerte. Möglich ist es natürlich auch, daß bei der Pilierung Fehler (zu feucht oder zu trocken) gemacht wurden, die das Übel hervorriefen. *Br.*

36. Das Waschmittel „Radion" ist in Deutschland nicht bekannt; es ist m. W. ein österreichisches Produkt und zwar ein selbsttätiges (bleichendes) Seifenpulver. Es ist uns weder die Zusammensetzung bekannt, noch können wir über die Fabrikationskosten, die die Kenntnis der Zusammensetzung voraussetzen, Aufschluß geben. *Red.*

37. Gebrauchte extrahierte Bleicherde ist in der Mehrzahl der Fälle wohl wertlos, denn eine besondere Verwendung besteht dafür nicht. In manchen Fällen aber lassen sich Bleicherden durch Glühen in besonders konstruierten Öfen regenerieren; sie erreichten aber niemals wieder die ursprüngliche Bleichkraft. Wir haben beispielsweise viele Jahre in dieser Weise mit Floridin gearbeitet. Ob das auch für alle deutschen Erden zutrifft, ist mir nicht bekannt. *D. J.*

38. Der Trübungspunkt von Seifenlösungen überhaupt, also auch von grüner Marseillerseife, ist die Temperatur, bei welcher infolge Abkühlung die heiße klare Seifenlösung anfängt sich zu trüben. Zur Ausführung bedient man sich eines kleinen Apparates nach Prof. Herbig oder Dr. Braun. Weniger der Apparat als die Konzentration der Seifenlösung ist aber das Entscheidende bei der Bestimmung des Trübungspunktes. Darüber herrscht noch keine Einigkeit. Aber selbst wenn man zwei verschiedene Seifen in gleichprozentiger Lösung im Trübungspunkt vergleicht, so wird das Resultat falsch sein, weil doch immer die Fettsäuregehalte verschieden sind. Da aber der Trübungspunkt eine Funktion der Fettsäureart ist, so können vergleichbare Werte nur dann erhalten werden, wenn die gleichen Mengen Fettsäure als Seife gelöst werden. Herr Dr. Braun hat ja bereits Vorschläge gemacht (S.-Z. 1926, Nr. 2), die aber scheinbar wieder lautlos verhallt sind. Doch kann ich mich mit dem Vorschlage einer 3% Fettsäure enthaltenden Seifenlösung nicht recht befreunden; ich halte ihn für zu hoch. Entweder eine 1%ige oder noch besser eine den Verhältnissen der Praxis angemessene Konzentration, so daß man direkt ein Bild von der tatsächlichen Wirkung bekommt. *M. B.*

— Vgl. den in nächster Nummer erscheinenden Schluß der „Allgemeinen Prüfverfahren für Seifen". *Red.*

39. Ein Ia Harzleim für die Papierfabrikation enthält im Durchschnitt 35—40% freies Harz und wird je nach dem gewünschten Gehalt an freiem Harz hergestellt, indem man 3,5—4 kg Ätznatron in 30—35 kg Wasser löst. Die Lösung bringt man zum Sieden und trägt nach und nach 55 bis 60 kg zerkleinertes Kolophonium ein. Wenn alles Harz ein-

getragen ist, überzeugt man sich von der restlosen Emulgierung des Harzes durch Verdünnen einer Probe mit heißem Wasser, wobei keine Harzausscheidung eintreten darf. Die Konsistenz des fertigen Leimes wird durch weiteres Eindampfen oder durch Verdünnen mit heißem Wasser eingestellt. *F. W.*

40. Die Parfümierung von Vaselin erfolgt im noch flüssigen Zustand, unmittelbar bevor man es in Gläser oder Tiegel ausgießt. *Br.*

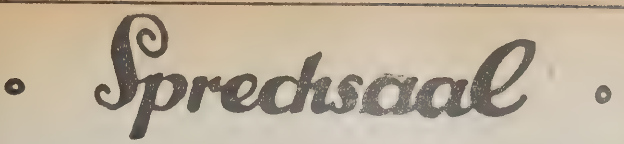
41. Als Füllmittel für Schmierseife aus Sojaölfettsäure, die bis auf 30% Fettsäure heruntergedrückt werden soll, kommt doch nur Kartoffelmehl in Frage. Mit einer Wasserglasfüllung dürfte man kaum auf eine 333%ige Ausbeute kommen. Zur Füllung verteilt man 1 T. Kartoffelmehl klumpenfrei in 2—3 T. einer 12⁰igen Pottasche- oder Chlorkaliumlösung, vereinigt diese Mischung mit einem Teil der Schmierseife und krückt das so erhaltene Gemisch der Seife im Kessel zu. Man hat dann nochmals abzurichten. Die Schaumbildung der Seife kann von zu hohem Wassergehalt oder zu viel Kürzungssalzen herrühren. Im übrigen dürfte die Herstellung solcher gefüllten Schmierseife kaum den erhofften klingenden Erfolg bringen, da Aussehen und Qualität unter der Füllung stark leiden. *Sp.*

42. Von vornherein sei gleich betont, daß eine Rostbildung durch den zum Lösen verwendeten Kesseldampf, der durch einen mit Ätznatron und kalzinierter Soda gespeisten Wasserreiniger geht, nicht zu befürchten ist. Der Kesseldampf wird zwar durch die Berührung mit Ätznatron und Soda, besonders dann, wenn es sich um Sattdampf handelt, durch mitgerissene Alkaliteilchen alkalisch sein (nicht Atome der Sodalösung enthalten, Atome gibt es nur bei Elementen, bei chemischen Verbindungen nur Moleküle), doch stört das keinesfalls, da er ja in eine Mischung von Chlormagnesium und Wasser geleitet wird, wo sowohl die Alkaliwie die Sodalösung weißes Magnesiumhydroxyd bezw. weißes basisches Magnesiumkarbonat ($5\,MgCl_2 + 5\,Na_2CO_3 + H_2O \rightarrow 4\,MgCO_3 \cdot Mg(OH)_2 + 10\,NaCl + CO_2$) ausfällen und sich dabei selbst unschädlich machen. Wenn auch der Kesseldampf somit an der Rostbildung unschuldig sein wird, so ist das Fertigprodukt, sofern es Chlormagnesium enthält, je nach seiner Verwendungsart, sehr verdächtig, denn Chloride befördern die Rostbildung außerordentlich. *M. B.*

43. Die Herstellung von weißen oder schwarzen Isolierbändern für elektrische Leitungen läßt sich in kurzen Worten wie folgt beschreiben. Als Unterlage dient meistens Nesselleinen. Als Imprägniermasse dient eine Harz-Ölschmelze mit einem Zusatz von Kautschuklösung und Füllmasse, die in der Hauptsache aus der weißen bezw. schwarzen Farbe besteht. Das Auftragen der Masse auf das 1 m breite, 30—40 m lange Nesselstück erfolgt mit Verstreichmaschinen in 4 Schichten, wovon der erste Anstrich der dünnflüssigste, der letzte der viskoseste ist. Dann wird das imprägnierte Band auf Papierhülsen mittels Spulmaschinen aufgerollt, auf einer Zerteilungsmaschine in die gewünschte Breite geschnitten, in Pergamentpapier eingeschlagen und in Blechbüchsen verpackt. Näheres finden Sie in der S.-Z. 1922, Nr. 5 im Beiblatt. *W. M.*

44. Um Ihnen eine richtige Antwort zur Herstellung einer amorphen, elastischen, fadenziehenden, wasserlöslichen Masse aus Gummi arabicum, Tragant etc. geben zu können, hätten Sie den Verwendungszweck angeben sollen, so kann man nur etwas raten. Da die Masse wasserlöslich sein soll, so kommt m. E. nur ein Einweichen in Wasser und zwar wohl am besten in dest. Wasser in Frage. Bei Gummi arabicum wird das Verhältnis etwa 3 T. Gummi: 1 T. Wasser sein, doch wird diese Quellung nicht fadenziehend, sondern tropfenbildend sein. Fadenziehend werden Aufquellungen von 15—20% Tragant, Agar-Agar, Hausenblase, evtl. auch Gelatine in 85—80% Wasser sein. Derartige Aufquellungen müssen durch einen geringen Zusatz von Kampfer, Terpentinöl, Nipagin o. dgl. gegen Schimmelbildung und Zersetzung geschützt werden. *H. Kr.*

45. Es ist richtig, daß Wollwachs, Wollfettpech, Stearinpech u. dgl. bei der Herstellung von Heißwalzenbriketts beim Verseifungsprozeß stark schäumen, mehr als z. B. Rohmontanwachs. Da aber der Preis der Heißwalzenbriketts nur die Verwendung von Abfallprodukten gestattet, so muß man eben sehen, wie man das Schäumen nach Möglichkeit einschränken kann. Das geschieht so, daß man Wollfettpech etc. zuerst schmilzt, die Schmelze in dem zur Verwendung kommenden Mineralöl löst und diese Lösung bis auf 90—95⁰ C abkühlen läßt, bevor man mit der Zugabe der Lauge beginnt. Diese wird dann unter Rühren langsam und vorsichtig zugegeben und jetzt wird unter Rühren weiter verseift, wobei man die Temperatur nicht über 100⁰ C steigen läßt, bis die Verseifung beendet ist. Der Prozeß erfordert auf diese Weise allerdings erheblich mehr Zeit als ein schnelles Verseifen kleinerer Mengen in entsprechenden Kesseln mit genügender Steighöhe, doch hat man den großen Vorteil, daß Kessel und Fußboden nicht durch Überlaufen beschmutzt werden. Noch besser und fast ohne Schäumen gelangt man ans Ziel, wenn man bei geeignetem Ansatz mit Kalkhydrat ohne Wasserzusatz verseift. *W. M.*



Diese Rubrik steht unseren Lesern unentgeltlich zur Verfügung, jedoch übernimmt die Redaktion für Form und Inhalt dieser Sprechsaal-Artikel dem Leserkreise gegenüber keine Verantwortung.

Polemischen Artikeln, die in unsachlicher Weise eine Herabsetzung des Gegners in der öffentlichen Meinung bezwecken, wird die Aufnahme versagt.

Einheitsgewichte.

In Nr. 44 v. J. wird ein Antwortschreiben einer mittleren Seifenfabrik wiedergegeben, welches diese auf die Umfrage der zuständigen Industrie- und Handelskammer sandte. Die Darlegungen sind in allen Punkten derartig falsch, daß ich es mir nicht versagen möchte, hierzu kurz Stellung zu nehmen. Der Herr Einsender ist Gegner der Verordnung, weil seines Erachtens die bisherige Bestimmung hinlänglich genügt, wonach Kernseife mindestens 60% Fettsäuregehalt aufweisen muß. Es ist m. E. dieses kein Grund, um die Verordnung, die 63% Fettsäuregehalt vorsieht, abzulehnen, denn eine Kernseife mit 63% Fettsäuregehalt trocknet nicht soviel aus wie die 60%ige, und somit entstehen Differenzen mit dem Händler einerseits und der Hausfrau andererseits wegen Untergewichte der Stücke nicht so leicht.

Durch die überaus große Anzahl Stücke mit einem Schnittgewicht, welches vielfach nur 10 g, oft sogar nur 5 g unterschiedlich ist, wird die Hausfrau irregeführt; wer nicht einseitige Interessen verfolgt, muß und wird dieses einsehen. Wenn der Herr Einsender Unzuträglichkeiten in dieser Hinsicht nicht hat feststellen können, so ist hiermit nicht der Beweis fürs Gegenteil erbracht. Er meint auch, daß durch die verschiedensten Gewichtsgrößen infolge der schwankenden Rohproduktenpreise oft Stücke mit einem abgerundeten Verkaufspreis geschaffen würden; so z. B. 15 oder 20 Pfg. Verkauf, während sonst die Stücke vielleicht 17 oder 22 Pfg. kosten müßten. Auch das ist nicht richtig. Nehmen wir an, die von ihm gedachten Stücke sollen einen Verkaufspreis von 15 oder 20 Pfg. haben und die Rohmaterialien werden billiger, dann würde bei der gleichen Kalkulation der Verkaufspreis seiner Stücke nicht mehr 15 bezw. 20 Pfg., sondern vielleicht 13 oder 17 Pfg. betragen. Bei einer Abrundung des Verkaufspreises, der gewiß in diesem Falle nicht nach unten erfolgen würde, bezahlt die Hausfrau dann zuviel. Überdies möchte ich dem Herrn Einsender empfehlen, sich einmal die Ladenfenster gründlich anzusehen; er wird dann entgegen seiner Meinung finden, daß allenthalben Stücke Kernseife zu sehr ungleichen und nicht abgerundeten Preisen verkauft werden. Unverständlich ist mir, wie in dem Artikel behauptet werden kann, ein nicht abgerundeter Preis sei für Verkäufer und Käufer unbequem. Ich bin der Meinung, daß gerade mit diesem Modus einmal gründlich aufgeräumt werden muß, denn wir befinden uns nicht mehr in der Inflation, wo es nicht auf einen Tausend-Mark-Schein ankam. Bezüglich der Behauptung, der Händler verkaufe für gewöhnlich die Stücke Kernseife nicht nach Gewicht, wovon er sich wiederholt habe überzeugen können, sondern er frage die Hausfrau meistens, ob es ein Stück zu 15, 20 oder 25 Pfg. sein solle, sei bemerkt, daß darin ja gerade des Übels Wurzel liegt. Hier wird die Hausfrau am meisten übervorteilt, denn sie ist nicht in der Lage, unter den vielen, vielen Stücken richtig zu wählen. Es liegt in der Natur der Sache, daß sie z. B. ein 20-Pfg.-Stück wählt, welches ihr am größten erscheint.

Ein ganz frisches Stück zu 160 g, welches in geschickter Weise „groß" gepreßt wurde, ist hierbei fälschlicherweise im Vorteil gegenüber dem reell gepreßten 200-g-Stück, welches womöglich kurze Zeit austrocknete. Sind Einheitsgewichte vorgeschrieben, so werden im Laden Stücke entweder zu 250 g oder zu 200 g usw. mit entsprechenden Verkaufspreisen verabfolgt, und dann ist jegliche Irreführung des kaufenden Publikums wirklich ausgeschlossen.

Die Behauptung, daß die neuen Bestrebungen in erster Linie von den Konzernen und Großbetrieben ausgehen, die mit Margarinefabriken in Verbindung stehen, entbehrt ebenfalls jeder sachlichen Grundlage. Die in den Margarinefabriken abfallenden Öle und Fette sind im Handel für jedermann käuflich. Daß der Verfasser des Artikels bezüglich der Margarinefabriken von abfallenden minderwertigen Fetten spricht, beweist, daß er sich grundsätzlich über die Tatsache hinwegsetzt, daß diese Fette bei weitem nicht das minderwertigste Rohmaterial für Seifen darstellen. Dem Herrn Einsender ist, wie er schreibt, bekannt, daß die Verbände der Großhändler, der Hausfrauen-Vereine und der Wirtschaftsbund der Seifenindustrie für unbedingte Zustimmung zu der Verordnung sind. Bei den Großhändlern hält er dieses für selbstverständlich, weil diese nur einige Sorten führen wollen. Wollen wir denn nicht endlich den alten Zopf fallen lassen und dafür sorgen, daß der Handel mit Seifen gesundere Formen bekommt? Wollen wir nicht auch der ärmeren Kundschaft billige Seife verschaffen? Ich möchte dem Herrn Einsender die Frage vorlegen, ob nicht alle Fabriken leistungsfähiger werden und ob sich nicht der Kernseifenpreis verbilligt, wenn endlich das viele Ein- und Ausbauen von Stanzen mit

allem, was drum- und dranhängt, aufhört. Die Hauptsache aber ist und bleibt, daß ein gesunder Wettbewerb Platz greifen kann, der es verhindert, daß sich benachbarte Konkurrenten einander mit 5—10 g Unterschiedgewicht bekämpfen, wobei die Hausfrau die Übervorteilte ist. *H. Meuthen.*

Flüssige Seifen.

In Nr. 50 v. J. erschien unter obigem Kennwort ein Artikel, unterzeichnet „R. B., Hannover" über die lukrative Fabrikation von flüssiger Seife, den wir nicht ohne Widerspruch lassen möchten.

Wir sind Großfabrikanten in diesem Artikel und befassen uns seit nunmehr fast 12 Jahren mit der Herstellung und dem Vertrieb flüssiger Seifen für Haarwäsche, Bad und Toilettetisch. Die von dem Herrn Einsender erwähnten großen Gewinne sind aber ausgeblieben. Nicht die Fabrikation der flüssigen Seife ist der springende Punkt, sondern der Vertrieb solcher Produkte. Der Konsum darin ist viel zu gering, um eine Verkaufsorganisation oder Reklame im großen Stil aufzuziehen, wie es bei festen Toiletteseifen (Markenartikeln) möglich ist.

Bei den flüssigen Toiletteseifen, die durch Seifenspender entnommen werden, kommt hinzu, daß der Spender als „notwendiges Übel" die Anschaffung der flüssigen Seife sehr verteuert. Niemand will Extra-Ausgaben für solche Apparate haben und wenn der Fabrikant oder Händler sein Produkt verkaufen will, so muß er schon den Spender ohne Berechnung dabei geben. Hierdurch muß aber entweder der Seifenpreis sehr hoch kalkuliert werden, oder aber der Verkäufer verdient so gut wie gar nichts. Nach unseren Erfahrungen kann es vorläufig als ausgeschlossen gelten, daß flüssige Seife ein Artikel des täglichen Bedarfes wird. Der Konsument steht der Verwendung flüssiger Seifen für die Körperpflege jetzt noch verständnislos gegenüber. Die Anwendung ist ihm zu umständlich. Im großen und ganzen kann man sagen, daß nur die öffentlichen Wascheinrichtungen, die immer wieder von anderen Personen benutzt werden, dafür in Frage kommen. Es hat sich aber leider herausgestellt, daß auch mit dieser Seifenart und namentlich mit dem Spender viel Mißbrauch getrieben wird, und die ökonomische Seite der Einrichtung wird hierdurch vielfach hinfällig. Wenn es gelingt, einen Spender zu erfinden, den jedermann für ganz wenig Geld erstehen und den man ohne fremde Hilfe überall leicht anbringen kann, so dürfte die flüssige Toiletteseife für die Zukunft doch noch ein regulärer Konsumartikel werden.

Was die fabrikmäßige Herstellung dieses Spezial-Artikels betrifft, so möchten wir dazu ausführen, daß das Sieden oder die Fabrikations-Methode ganz verschiedener Art sein kann. Die Hauptsache ist dabei das feststehende Rezept und die fachwissenschaftliche Beobachtung der Fette, des Wassers, der Lauge und vor allen Dingen der fertigen Grundseife. Es ist sozusagen mehr ein Artikel für den Chemiker als für den Seifensieder.

Wird genau nach Rezept gearbeitet und werden die bestimmten, für solche Seifen geeigneten Fette immer in gleicher Qualität verwandt, so kann jeder einigermaßen vorgebildete Seifensieder solche Seifen einwandfrei herstellen. Wir haben in den vielen Jahren unserer Praxis die Beobachtung gemacht, daß nur durch wirkliche Großfabrikation in Kesseln von 10 000 bis 20 000 kg ein gleichmäßiges Produkt mit Sicherheit herzustellen ist. Wer nicht die Absicht hat, eine solche große Anlage mit Klärbassins und Filterpressen anzuschaffen, der tut gut wenn er sich die flüssigen Seifen als sogenannte Grundseifen oder Halbfabrikate kauft und dann lediglich die Parfümierung sowie auch das Abfüllen vornimmt. Bei der Parfümierung spielt natürlich der Geschmack der Verbraucher eine große Rolle. und jeder Klein-Fabrikant oder Großhändler kann nach dieser Richtung hin seiner Kundschaft etwas Besonderes bieten. Die Parfümierung fertiger Grundseife ist nicht schwierig, es gehört hierzu nur eine kleine Apparatur. *H. & Co.*, Hannover.

Farbbohnermasse.

In dieser Vorschrift im „Chem.-Techn. Fabrikant" Nr. 2 d. J., S. 5, linke Spalte müssen die Zeilen 7—10 wie folgt lauten:

Verdunstetes Wasser ist durch heißes Wasser zu ersetzen. Weiter rührt man in die warme Mischung
200 „ Terpentinöl oder Terpentinöl-Ersatz ein. *Red.*

Vereinigung der Seifensieder und Parfümeure, E. V.

Ortsgruppe Berlin.

Sonnabend, den 4. Februar, abends 8 Uhr Monatsversammlung in Haverlands Festsälen, Rochstr. Unter anderem wird Herr Dr. *L. Zakarias* (Prag) einen Vortrag über Verwendung von Physiol bei der Herstellung von Feinseifen, Hautcremes, Kern- und Schmierseifen halten. Interessenten dieser Sache, Freunde und Gönner sind ergebenst eingeladen. Ebenso ersuche ich um pünktliches Erscheinen aller Mitglieder. Besondere Einladungen ergehen nicht.
A. Kauffmann.

Bezirksgruppe Mannheim für Baden und die Pfalz.

Am 7. Januar fand im Hotel Braun in Mannheim unsere erste diesjährige Monatsversammlung statt, zu der 11 Kollegen erschienen waren. Kurz nach 20 Uhr eröffnete der Vorsitzende durch Worte der Begrüßung und mit den besten Wünschen für das Jahr 1928 die Versammlung. Anläßlich der von der Sunlicht-Ges. A.-G., Mannheim, am 23. Dezember v. J. abgehaltenen Weihnachtsfeier wurde bekanntgegeben, daß Kollege *Ernst Pfaff*, Siedemeister, auf eine 25jährige Tätigkeit in der Sunlicht A.-G. zurückblicken kann, und es wurden ihm vom Vorsitzenden im Namen der Bezirksgruppe auch für das Fest der silbernen Hochzeit und die Vollendung des 1. Halbjahrhunderts die herzlichsten Glückwünsche ausgesprochen, die durch einen kräftigen Schluck „Fürstenberg-Bier" noch bekräftigt wurden. Ebenfalls ein halbes Jahrhundert hat Kollege *Walter Gerwitz* hinter sich, und es wurden auch ihm Glückwünsche zum zweiten Halbhundert und ein kräftiger Schluck zuteil.

Als erster Punkt der Tagesordnung stand die Lokalfrage offen. Durch erfreulichen weiteren Zugang von auswärtigen Kollegen ist die Zahl der Mitglieder auf 13 gestiegen. Ein Kollege meldete aber am Versammlungstage seinen Austritt an und zwar Kollege *Koltermann*, dessen Wunsch nun in Erfüllung gegangen ist, im Auslande Stellung zu erhalten. Nach Südamerika begleiten ihn unsere besten Wünsche. Somit ist das Dutzend noch voll geblieben. Um nun den auswärtigen Kollegen unnötiges Suchen in Mannheim zu ersparen, hatten sich die Mannheimer Kollegen geeinigt, das dem Bahnhof am nächsten gelegene Hotel Braun als Treffpunkt zu wählen. Es wurde beschlossen, als offizielles Versammlungslokal unser bisheriges „Knodel Rheinauhafen" beizubehalten.

Punkt 2. Versammlungstag: Da es nicht allen Kollegen möglich ist, am 1. Samstag jeden Monats zu erscheinen, wurde für die Zukunft der 2. Samstag im Monat gewählt. Unsere nächste Monatsversammlung findet somit am Samstag, den 11. Februar im Hotel Braun in Mannheim statt. Im März findet die Monatsversammlung in Weinheim statt.

Punkt 3. Bezirksgruppenbeitrag. Der Bezirksgruppenbeitrag wurde einstimmig auf 30 Rpf. pro Monat festgesetzt.

Punkt 4. Vorstandswahl: Der bisherige Vorsitzende bat, von einer Wiederwahl seiner Person Abstand zu nehmen, da nun neue Kräfte vorhanden seien, er konnte jedoch damit keinen Anklang finden. Seine Wiederwahl erfolgte einstimmig, und es wurde ihm zur Unterstützung Kollege *Fickeisen* als Schriftführer und Kassier beigewählt. Von beiden wurde das Amt angenommen.

Punkt 5. Verschiedenes: Herr Ing.-Chem. *Keit* machte als Sterbekassenverwalter die erfreuliche Mitteilung, daß die meisten Kollegen pünktlich im Einschicken des Beitrages sind und unsere Kasse sehr viel Anklang findet.

Ferner wurde dem Sekretär der Vereinigung für seine aufopfernde und erfolgreiche Arbeit der Dank aller ausgesprochen, mit dem Wunsch, auch im neuen Jahre möge unsere Vereinigung wachsen durch den unermüdlichen Eifer unseres lieben Kollegen *Achleitner*. Vielleicht wird es ihm gelingen, alle Kollegen „unter einen Hut" zu bringen, unsere Mithilfe ist ihm sicher!

Dem Senior unserer Bezirksgruppe, Herrn Kollegen *Eus. Kohler* in Frankenthal soll durch Antrag beim Hauptvorstand wenn möglich eine Unterstützung zugedacht werden. Derselbe ist 78 Jahre alt, mit seiner einzigen, ca. 50 Jahre alten Tochter allein und bezieht nur eine spärliche Rente. Der Antrag ist bereits an den Hauptvorstand abgegangen, da wirkliche Notlage vorhanden ist. Von den Mannheimer Kollegen wurde vor Weihnachten ein Paket an den lieben Kollegen abgesandt, der vor 3 und 4 Jahren noch trotz der Verkehrsschwierigkeiten durch die Besatzung regelmäßig zur Monatsversammlung kam.

Da kein weiterer Stoff zur Tagesordnung vorlag, schloß der Vorsitzende mit Worten des Dankes für die rege Anteilnahme den offiziellen Teil der Versammlung.

Schriftführer *W. Fickeisen.* Bezirksgruppenvorsteher *Carl Kammerer.*

Ortsgruppe Rheinland und Westfalen, Düsseldorf.

Am Samstag, den 7. Januar, abends 8 Uhr hielten wir an Stelle unserer monatlichen Versammlung ein kleines Familienfest ab. Der Verlauf desselben war so gemütlich, daß man erst früh morgens an den Aufbruch dachte. Für gutes Essen, Musik und humoristische Einlagen war bestens Sorge getragen. Allen Mitwirkenden, den edlen Spendern, die unser Fest finanziell unterstützten, sowie der Firma *Heine & Co., A.-G.*, Leipzig, für die übermittelten Parfüm-Flakons, sagen wir hierdurch nochmals unseren besten Dank.

Unsere nächste Versammlung findet am Sonntag, den 5. Februar, nachm. 3 Uhr, im Hotel-Restaurant Industrie statt. Der wichtigen Tagesordnung wegen bitten wir um vollzähliges Erscheinen der Kollegen.

Ortsgruppe Rhld. u. Westf. Düsseldorf.
I. A.: *Widder.*



Unabhängiges Fachblatt

Publikationsorgan der Vereinigung der Seifensieder und Parfümeure, E. V., Sitz München.

Bezugspreis (nur Postbezug innerhalb des Reichsgebietes): Vierteljährlich **9.– R.-M.**; bei Bezug vom Verlag **10.– R.-M.**; für das Ausland **12.– R.-M.** Die Lieferung geht auf Gefahr des Empfängers vor sich. In Fällen von höherer Gewalt Streik, Aussperrung, Betriebsstörungen hat der Bezieher weder Anspruch auf Lieferung noch auf Rückvergütung des Bezugspreises. Einzelnummern das Stück 1.– R.-M. (Inland) bezw. 1.20 R.-M. (Ausland); Abgabe ausnahmslos nur gegen Voreinsendung der Kassa. (1 Reichsmark = 10/42 Dollar). – **Anzeigenpreis:** Die einspaltige Millimeter-Höhe 12 Pfg.; für Stellengesuche 9 Pfg. (1 Reichsmark = 10/42 Dollar). Berechnet wird der von Anzeige innerhalb der Abtrennungsstriche eingenommene Raum. Bei Plazierungsvorschrift bis zu 50% Zuschlag Nachlässe 5–30%. Der Nachlaß fällt fort bei Nichteinhaltung der Zahlungs- und Abnahmebedingungen, es tritt dann der Bruttopreis in Kraft. Stellenmarkt- und Gelegenheitsanzeigen jeder Art finden nur gegen vorherige Einsendung der Anzeigengebühr (bei Zeichen-Anzeigen unter Zuschlag von 80 Pfg.) Einschaltung. Ort der Zahlung und des Gerichtsstandes: Augsburg. Annahmeschluß für Anzeigen: Dienstag Vormittag.

Erscheint jeden Donnerstag. **Herausgeber:** Verlag für chemische Industrie H. Ziolkowsky G. m. b. H., Augsburg. **Geschäftsstelle:** Pfannenstiel 15.

Fernsprecher: Redaktion und Anzeigen-Annahmestelle 2685. **Redaktion:** E. Marx und Dr. M. Bauer. **Briefanschrift:** Seifensieder-Zeitung Augsburg VII Postfach. **Postscheck-Konten:** München 9804; Wien 59442; Zürich VIII 11927.

55. Jahrgang. Augsburg, 2. Februar 1928. Nr. 5.

Vereinfachung des Rohstoff-Einkaufes für Mittel- und Kleinbetriebe der Seifenindustrie.

Von Siedemeister *R. Krings.*

(Eing. 7. I. 1928.)

Für die verschiedenen Seifenarten, besonders zur Herstellung der meist verbrauchten Seifen, der hellgelben Kernseifen, muß der Seifenfabrikant, um konkurrenzfähig und billig genug liefern zu können, die verschiedensten Rohstoffe einkaufen. Oft genug besteht eine hellgelbe Ölseife aus 4—5 und mitunter noch mehr verschiedenen Fett- und Ölarten und auch noch zum Teil aus Harz. Es gibt hellgelbe Kernseife, zu deren Herstellung z. B. Mischölfettsäuren und Erdnußölfettsäuren (Abfallprodukte aus der Margarine- und Speiseölindustrie) und Palmkernöl oder dessen Fettsäuren und dann weiter noch tierische Abfallfette, wie z. B. Knochenfette oder gute Qualitäten von Abdeckereifetten, und dazu auch noch Hartfette (Hydrierungsprodukte) sowie Harz und oft noch eine kleine Menge von rohem Palmöl verwendet worden sind. Mitunter ist sogar auch noch guter Rindertalg mit zur Herstellung verwendet worden. Durch diese vielen Arten von Rohstoffen ist nun der Seifenfabrikant gezwungen, ein recht vielseitiges und reichhaltiges Rohstofflager dauernd zu unterhalten, worin natürlich ein bedeutendes Kapital oft wochenlang und zinsverlustbringend festliegt. Um preisgünstig einkaufen zu können, ist der Mittel- und Kleinhersteller gezwungen, immer von jeder Art dieser vielen Rohstoffe größere Posten einzukaufen, also Posten, die meist wochenlang vorhalten. Die Kapitalien, die in diesem dauernd notwendigen, größeren Rohstofflager festliegen, fehlen aber oft oder sogar meist dem Seifenfabrikanten sehr und würden auch als größeres freies Betriebskapital volkswirtschaftlich bedeutend nutzbringender wirken.

Außer diesem finanziellen Übelstand ist aber noch ein wichtigerer Umstand in Betracht zu ziehen, nämlich der, daß fast jede Kernseife eine andere Rohstoffzusammensetzung hat und also jedesmal in ihrer Qualität (Wasch- und Reinigungswirkung, Löslichkeit, Farbe, Härte und auch etwas in ihrem Fettsäuregehalt, schwankend zwischen 61 und 64%, je nach der Verseifungszahl des Gesamtfettansatzes) verschieden ausfällt, also so kein gleichmäßiges Standardprodukt (kein Markenartikel) erreichbar ist. Dieses wäre wohl zu erreichen, wenn tatsächlich die abfallenden Qualitäten des Fettansatzes gleichmäßig ausfielen oder auch die Farbe und Qualität der gekauften Harzpartien gleichmäßig wären und nun auch bei jedem Ansatz auch immer gleich viel von jeder Rohstoffart verwendet würde. Das läßt sich aber selten durchführen, da der Sieder zu größeren Abweichungen je nach dem Einkaufspreis und dem derzeitigen Börsenpreis gezwungen ist und dazu auch nach dem gerade vorhandenen Rohstofflager die Zusammensetzung des Seifenansatzes wählen muß. Es ist aber natürlich, daß hierbei recht viele und oft (seifentechnisch) große Fehler vorkommen, denn nicht jeder Sieder ist auch ein moderner Fettchemiker, und dieses nutzt schließlich ja auch nichts, wenn die augenblicklichen Betriebsverhältnisse zu einem bestimmten, wenn auch falschen Ansatz zwingen.

Zu alledem kommt dann noch der Umstand, daß an sich gut aussehende und einwandfreie Rohstoffe (besonders abfallende) sich oft schlecht verseifen lassen und besonders auch in der Farbe der erhaltenen Seifen mitunter stark enttäuschen. Das Umgekehrte tritt auch oft ein, sodaß der Mittel- und Kleinverbraucher auch in dieser Beziehung schlechter gestellt ist als der Großindustrielle, dem ein gut ausgerüstetes Laboratorium mit Spezialchemikern und oft auch noch eine Versuchssiederei zur Verfügung stehen.

Auch haben gerade die neuesten Forschungen gezeigt, daß der Seifensieder in vielem umlernen muß. Zur modern geleiteten Fabrik, auch bei Mittel- und Kleinbetrieben, gehört eine sogenannte „Fettküche". Eine solche haben jetzt schon die meisten Großbetriebe. Unter einer Fettküche versteht man einen großen, meist ausgebleiten Kessel oder ein dementsprechendes Bassin, in dem der Gesamtfettansatz für einen Sud zuerst eingebracht und dort erwärmt, gemischt und vor allem auch vorbehandelt (vorgereinigt) wird. Diese Vorreinigung ist bei Neutralfettansätzen immer notwendig, während sie bei Spaltfettsäuren, also bei ganz einwandfrei sauberen Fettsäuren nicht so wesentlich ist. Die Vorreinigung geschieht am besten mit Schwefelsäure von 50—55° Bé (eventuell nach vorhergegangener Reinigung und Waschung mit Salzwaser), um so nicht nur die Schleimstoffe (Gewebsteile, Eiweißstoffe), sondern auch die metallischen Verunreinigungen, die in Spuren in fast jedem Neutralfett und besonders auch in falsch behandelten Fettsäuren und auch in den abfallenden Qualitäten der Fette und Öle enthalten sind, zu entfernen. Diese Abscheidung aller Fremdstoffe und Fremdkörper erfolgt natürlich viel leichter aus einem mehr einheitlichen, klaren Fett- und Ölgemisch als später aus der verseiften Masse, die dickflüssiger und verleimter (verseift) ist, daher auch alle Fremdstoffe viel intensiver emulgiert und sogar zu schwer löslichen Verbindungen umsetzt, also stark festhält. Hierin muß der Seifensieder gründlich umlernen, Schmutz und sonstige Fremdkörper gehören nicht mit in den Siedekessel, und dann ist auch ein ein- oder mehrmaliges Sieden auf Kern nicht erforderlich, und die Seife wird heller, sauberer und lagerbeständiger, als sie durch vielmaliges Aussalzen werden kann. Auch wirken dann die Seifen-Bleichmittel besser und leichter, und man erreicht mit geringeren Mengen davon höhere Effekte, als es ohne Vorreinigung des Fettansatzes mit bedeutend größeren Mengen derselben möglich ist.

Wirklich einwandfrei arbeitende Vorreinigungsbehälter und Kessel müssen aber zweckentsprechend eingerichtet sein und eventuell sogar noch unter Vakuum (Luftverdünnung) arbeiten können, um auch völlig alle Verfärbungen während der Reinigung zu verhindern und eventuell auch eine richtig durchgeführte Vorbleiche, z. B. mit Wasserstoffsuperoxyd, möglich zu machen, und sind deshalb recht teuer in ihrer Anschaffung und für Mittel- und Kleinbetriebe oft nicht erschwinglich.

Alles das bisher Gesagte zeigt nun, daß eine Reform in der Rohstoffbeschaffung für die Herstellung der Kernseifen für alle Mittel- und Kleinbetriebe dringend erforderlich ist. Gleichzeitig mit dieser Vereinfachung und Verbesserung der Rohstoffbeschaffung wird man aber zweckmäßig eine weitgehende Regelung der Bedingungen beim Verkauf der Kernseifen anstreben müssen, um so die noch vielen Hunderte Mittel- und Kleinbetriebe leistungsfähig zu machen und vor allem diese Unternehmungen im immer stärker werdenden Kampf gegen die Großindustrie zu stützen.

Aus diesen Erwägungen heraus soll im Nachstehenden ein Vorschlag zur Vereinfachung und Verbesserung der jetzigen Lage gegeben werden. Die Ölmühlen sowie Großhandlungen und die Ölkonzerne sollten diese Vorschläge in Erwägung ziehen und eventuell sogar mit den einzelnen Seifenfabrikanten gemeinsam durchführen, eine solche Geschäftsführung würde den betreffenden Fett-, Öl- und Seifenfabrikanten gleicherweise von größtem Nutzen sein.

Sollte sich die Fett- und Ölindustrie nicht zu einer derartigen Geschäftsführung entschließen wollen, was aber kaum anzunehmen ist, so müßte sich eine große Anzahl von Mittel- und Kleinbetrieben zusammenschließen und eine A.-G. oder G. m. b. H. zu diesem Zweck gründen. Es gibt wohl mehr als genug zentral gelegene unausgenutzte Betriebe, die sich zu einem solchen Zweck eignen würden.

Eine oder auch mehrere, in den verschiedensten Landesteilen eventuell zu diesem Zweck zusammenarbeitende größere Öl- und Fettfirmen befassen sich speziell mit der Zusammenstellung von Öl-, Fett- und Harzgemischen, wie solche zunächst zur Herstellung von hellgelben Kernseifen benötigt werden. (Eventuell können dann auch später Gemische für weiße Wachskernseifen, Grundseifen und auch für eine dunklere gelbe Kernseife folgen.) Diese Gemische müßten natürlich seifentechnisch so zusammengestellt werden, daß aus ihnen wirklich gute Gebrauchsqualitäten von Seifen hergestellt werden können. Ganz besonders ist bei der Zusammenstellung Wert darauf zu legen, daß soviel als eben möglich abfallende und Veredelungsprodukte inländischer Herkunft herangezogen werden, also Abfallprodukte aus der Margarine- und Speiseölfabrikation, Hydrierungsprodukte, Knochenfette und gute Abdeckereifette usw. Die Abfallprodukte müssen so weit, als es ihre Farbe gestattet, gespalten sein, und alle übrigen notwendigen reinen Standardrohstoffe (z. B. Palmkernöl, Hartfette, Talg usw.) müßten natürlich auch ebenfalls gespalten sein, so daß die Verwertung, also der Verkauf der meisten der in den Seifenfabriken erhaltenen Unterlaugen in Fortfall käme. Da nicht anzunehmen ist, daß das Glyzerin jemals den alten Preisstand wieder erreicht, ist es nur noch ratsam, bei allen Seifen, deren handelsübliche Färbung es eben zuläßt, Fettsäuren zu verarbeiten, da die Aufarbeitung von Spaltglyzerinwässern viel billiger ist und bessere Rohglyzerine ergibt als die Aufarbeitung der Unterlaugen.

Diese Gemische müßten dauernd unter Kontrolle von einem Seifenfachmann und eventuell auch unter Aufsichtsrecht der abnehmenden Seifenfabrikanten zusammengestellt werden, so daß immer eine Gewähr für stets gleichmäßige Seifenerzeugnisse aus ihnen gegeben ist und zwar stets gleichmäßig in Wasch- und Reinigungswirkung, Löslichkeit, Schaumvermögen und in Farbe und Härte. Auf diese Art würde eine Standardseife, also ein Markenartikel geschaffen werden.

Alle Abnehmer dieser Gemische müßten sich dann auch weiter verpflichten, die daraus hergestellte hellgelbe Kernseife unter ein und demselben bestimmten, geschützten Namen und alle in der gleichen Prägung, aber doch mit kleiner Firmenangabe versehen, in den Handel zu bringen, und auch dazu noch verpflichtet werden, Mindestpreise bei Abnahme der verschieden großen Quantitäten derselben einzuhalten. Wenn so schließlich von mehreren Hundert Mittel- und Kleinbetrieben die gleiche Marke Kernseife in allen Landesteilen auf den Markt gebracht würde, die durch ihre Zusammensetzung des Fettansatzes immer und überall von gleich guter Qualität geliefert würde, so würde dadurch die bedeutendste und verbreitetste Markenseife geschaffen werden.

Auf den Lieferpreis der Fettgemische müßten 3% aufgeschlagen werden, und diese 3%, die ca. 2% vom Seifenverkaufspreis betragen, müßten zu Reklamezwecken für die betreffende Seifenmarke verwendet werden. Die Reklame müßte zentral von einer Stelle aus geleitet werden und zwar unter Ausnutzung aller für die Seifenfabriken notwendigen Lebensinteressen. Auf diese Art wären alle Abnehmer der Gemische, ihrem Umsatz in der Markenseife entsprechend, gleichmäßig belastet und die Reklame wesentlich billiger. In dieser Beziehung müßten die Seifenfabrikanten auch von der Großindustrie lernen, die eigene, d. h. nahestehende Anzeigenbüros besitzt und dadurch wesentlich billiger inseriert. (Schluß folgt.)

Seifenpulver, wie es sein soll, mit besonderer Berücksichtigung der Sauerstoffseifenpulver.

(Fortsetzung.)

Was die Schaumfähigkeit betrifft, so hängt diese, wie schon dargetan, vom Fettansatz ab. Der aufgestellten Forderung, daß dieser aus Kern- und Leimfetten bestehen muß, wird in dieser weiten Fassung so ziemlich jede abgesetzte Kernseife entsprechen. Diese allgemein gestellte Forderung muß aber nun zahlenmäßig enger gefaßt werden. Wieviel soll von dem einen und wieviel von dem anderen Fett verwendet werden? Die günstigsten Befunde hinsichtlich Schaumwirkung in kaltem und warmem Wasser, Härte der Seife, die eine Rolle wegen der Mahlfähigkeit spielt, bei genügender Lösungsgeschwindigkeit und guter Netzwirkung weisen Mischungen von 40—50% Leimfett und 50—60% Kernfett auf. Tatsächlich weist z. B. der Fettansatz des Persils durchschnittlich eine N. Z. = 219 — 224 auf. Nehmen wir als Mittel 222, als mittlere N. Z. der Palmkernölfettsäuren 250, denn tatsächlich ist im Fettansatz Palmkernöl und nicht Kokosöl verwendet, und als mittlere N. Z. des verwendeten Kernfettes 200, so errechnet sich der Ansatz

für Leimfett (Palmkernöl) zu $\frac{(222-200) \cdot 100}{50} \doteq 44\%$,

für Kernfett zu 56%.

Mit dieser Zusammensetzung stimmt auch ganz gut der Titer der aus dem Persil abgeschiedenen Fettsäuren überein, den ich zu etwa 33,9° C gefunden habe. Errechnet man nämlich theoretisch den Titer der genannten Mischung aus den mittleren Erstarrungspunkten der verwendeten Fettsäuren, nach einer vielleicht nicht ganz richtigen Formel, wie sie zu diesem Zweck für Ceresin angewendet wird, so ergibt sich annähernd der gefundene Wert. Diese Formel lautet:

$$\text{Erniedrigung des Erstarrungspunktes } F = \frac{b\,(E - E_1)}{a + b}$$

wobei b = Prozentsatz Leimfett, a = Prozentsatz Kernfett, E = Erstarrungspunkt, und E_1 = Erstarrungspunkt des Kernfettes (Talg) ist. E = durchschnittlich 23° C und E_1 rund 43° C. Setzen wir diese Zahlen in die Formel ein, so ergibt sich

$$F = \frac{44 \cdot (23 - 43)}{56 + 44}$$
$$= \frac{44 \cdot (-20)}{100} = -8{,}8,$$

d. h. theoretisch ergibt sich der Titer der gemischten Leim- und Kernfettsäuren zu

$$43 - 8{,}8 = 34{,}2^\circ \text{ C},$$

während tatsächlich 33,9° C gefunden wurden.

Es sei nur noch bemerkt, daß auch die gefundene J. Z. gut mit der berechneten des Palmkernöl-Talgfettsäure-Gemisches übereinstimmt, wie folgende Rechnung ergibt:

44% Palmkernöl mit einer J. Z. = 15		= 660
56% Talg mit einer J. Z. = 42		= 2352
100		3012
J. Z. errechnet	30	
J. Z. gefunden	29	

Diese geringe J. Z. bildet gleichzeitig eine Gewähr für große Widerstandsfähigkeit gegen etwaige Einwirkung des Sauerstoffträgers.

Betrachten wir nun die Zusammensetzung des Fettansatzes hinsichtlich der daraus erhaltenen Seife, die ja die Basis für das Seifenpulver bildet, vom Standpunkt der durch den Engländer *E. T. Webb* bekannt gewordenen Beziehung zwischen den Konstanten V. Z. und J. Z. bezw. deren Differenz und der Härte, Löslichkeit und Schaumfähigkeit der daraus hergestellten Seife [3]). Diese Differenz zwischen V. Z. und J. Z. eines Fettansatzes gibt

[3]) *E. T. Webb*, „Öle und Fette in der Seifenfabrikation“. S.-Z. Nr. 18, 1927.

direkte Auskunft über die Härte der daraus erzeugten Seife. Diese beträgt bei einer guten Haushaltseife zwischen 130 und 140.

Für vorstehend angeführte Zusammensetzung errechnet sich daraus der Ansatz, wenn man

	V. Z.	J. Z.	V. Z. — J. Z.	
für Talg	192	42	150	
Palmkernöl	250	15	235	annimmt.

Aus dem Fettansatz berechnet sich nun

Palmkernöl	44 . 235 =	10 340
Talg	56 . 150 =	8 400
Ansatz	100	18 740

Der Härtefaktor beträgt demnach 187, die Seife des Persilpulvers ist also wesentlich härter als eine Durchschnittskernseife und selbst härter als eine 80%ige pilierte Toiletteseife, die etwa 170 Härtefaktor aufweisen wird. Daraus ist ohne weiteres zu schließen, daß die Seife sich infolge ihrer Härte ausgezeichnet mahlen lassen wird, was bei den meisten ausgeübten Arbeitsweisen von Wichtigkeit ist.

Daraus der Löslichkeitsfaktor: $\frac{193 . 100}{56\,(192-42)} = 2{,}3.$

Damit die Zahlen Leben bekommen, muß man wissen, daß der Löslichkeitsfaktor einer guten Haushaltkernseife nicht unter 1,7 und nicht über 1,9 betragen soll. Demgegenüber ist er beim genannten Seifenpulver 2,3, also wesentlich höher und zeigt uns, daß die Seife von großer Löslichkeit und Schaumkraft sein muß. Also muß einem Seifenpulver eine sehr harte, daher leicht mahlbare, aber trotzdem äußerst lösliche und schaumkräftige Seife zugrunde liegen, wenn ein unseren aufgestellten Anforderungen entsprechendes Endprodukt erhalten werden soll.

Der Ansatz
40—45% Palmkernöl
60—55% Kernfett (Talg, ein Teil Palmöl, gebleicht oder roh) wird also hinsichtlich der inneren Eigenschaften Härte, Lösungs- und Schaumvermögen, Widerstandsfähigkeit gegen Oxydationswirkungen allen Anforderungen entsprechen.

In den wenigsten Fällen hat eine Kernseife gerade diesen Fettansatz. Man kann sich aber leicht helfen; die meisten Seifenfabriken stellen Seifen mit verschiedenen Fettansätzen her, wahrscheinlich wird auch in der einen oder anderen eine kaltgerührte Feinseife hergestellt. Durch entsprechende Mischungen lassen sich Seifenkörper mit dem gewollten Fettansatz leicht zusammenstellen. Es ist nur bei Verwendung kaltgerührter Seifen, die nach der alten Faustregel hergestellt sind, nicht zu vergessen, den Rest von 12—15% unverseiftem Fett nachzuverseifen. Sollte sich aber wirklich aus verschiedenen Seifenabschnitten ein solcher Ansatz nicht ermöglichen lassen, so müßte man eben das Fehlende durch Mitverseifung des entsprechenden Fettes ergänzen.

Es bleibt noch die dauernde Bleichwirkung (Punkt h), wodurch sich das Persil allen anderen ähnlichen Seifenpulvern überlegen zeigt, zu besprechen. Wir ersehen, daß nach der Herstellungsmethode 3 ein Produkt erhalten werden kann, das den besten Sorten Markenseifenpulver ebenbürtig ist. Soweit die chemische Zusammensetzung und die Art der Herstellung entscheidend ist für die Eigenschaften des Endproduktes auch hinsichtlich der unveränderten Erhaltung des Perborates, wäre alles gesagt. Selbst wenn bezüglich der Zusammensetzung und bis zur Zufügung des Sauerstoffträgers auch in der Fabrikation alle Qualitätsforderungen erfüllt sind, so wird man, wenn die Zufügung des Perborates in der üblichen Weise durch Zusammenmischung mit dem trockenen Pulver geschieht, nie eine lagerbeständige Ware erwarten dürfen. Die beste Methode der Trennung der oxydablen von oxydierenden Körpern hat *Henkel* in dem schon erwähnten D. R. P. vorweg genommen, nämlich die Übersprühung des Seifenpulvers vor der Zugabe des Perborates mit einhüllenden Produkten. Dieser Weg zu einem lagerbeständigen Seifenpulver ist also verschlossen. Man kann aber, statt das Seifenpulver zu übersprühen, auch das fertige Seifenpulver aus Seife, Soda und Wasser mit Wasserglas mischen und erreicht so etwas ähnliches wie mit dem Übersprühen, wenn auch wahrscheinlich nicht in der gleichen Vollkommenheit.

Nach Rom führen verschiedene Wege. Auch zu einem Seifenpulver mit haltbarer Bleichwirkung sind noch verschiedene Wege denkbar. Man könnte allenfalls das Kernseifenpulver für sich fertigstellen und dann diesen oxydierbaren Körper durch inniges Mischen mit Wasserglas umhüllen und diese Mischung abermals mit einer Mischung von unvollkommen kristallisierter Soda (Kristallsoda mit einem Überschuß an kalzinierter Soda) und Natriumperborat im berechneten Verhältnis vermengen. Auch eine Umhüllung des Perborates mit Wasserglas wäre denkbar. Von dem letzteren Verfahren, wobei Perborat mit dem Wasserglas in Berührung kommt, so daß eine Lösung des ersteren möglich ist und damit der Keim zu einer Zersetzung gelegt werden kann, möchte ich selbst abraten. Aber die beiden anderen mechanischen Wege, die allerdings eine kleine Mehrarbeit vorstellen, müssen ein haltbareres Produkt liefern als die üblichen Arbeitsweisen, bei welchen das Wasserglas mit dem flüssigen Seifenleim vermischt wurde. Der Herstellungsweg ist ja im übrigen so bekannt, daß ich nur die Arbeitslinien anzugeben brauche. Diese wären also

1. Auflösung der entsprechend zusammengestellten Seifenabschnitte auf einer Sodalösung.
2. Einarbeitung der kalzinierten Soda.
3. Ausbreiten auf dem Boden und genügend langes Kristallisierenlassen.
4. Mahlen.
5. Mischen des erhaltenen Pulvers mit Wasserglas zum Zweck der Umhüllung des Seifen-Sodagemisches zum Schutz vor oxydierender Einwirkung des Perborates. Nach abermaligem Trocknen kann es möglich sein, daß man es nochmals durch die Maschine schicken muß. Die Mahlung muß so gleichmäßig erfolgen, daß nur einheitliche Körner vorhanden sind, also evtl. durch ein Sieb mit entsprechender Maschenweite schicken und das Zurückbleibende dem nächsten Mahlgut zugeben.
6. Mischen mit dem Perborat.

Man kann die Trennung des Perborates vom übrigen Seifenpulver auch mechanisch noch dadurch unterstützen, wie es tatsächlich auch geschieht, daß man das Perborat überhaupt nicht mischt, sondern es oben auf das Paket oder in die Mitte desselben bringt und die Füllung dann auf zweimal vornimmt. Zweifellos wird damit ein gewisser Effekt erreicht, da die viel geringere Berührungsfläche die Gefahr einer Zersetzung mindert. In diesem Falle müßte, um stets die gleiche Bleichwirkung zu bekommen, der Konsument darauf aufmerksam gemacht werden, nur das ganze Paket auf einmal zu verwenden, andernfalls wären ungleichmäßige Wirkungen an der Tagesordnung. Zahllose Familien besitzen nur einen so kleinen Wäschevorrat, daß sich das Waschen in kurzen Zwischenräumen notwendig erweist und immer nur kleine Wäschemengen gewaschen werden. Dazu ist dann oft kein ganzes Paket Seifenpulver erforderlich. Erwischt die Wäscherin einen perboratarmen, oder einen Teil, der überhaupt keine bleichenden Salze enthält, so wird naturgemäß auch nur eine geringe oder gar keine Bleichung der Wäsche erfolgen. Das nächste Mal wird sie dann umso stärker sein. Diese wechselnde Wirkung des Seifenpulvers könnte nicht unbemerkt bleiben und müßte sich unbedingt auf den Absatz des Produktes auswirken. Von dieser Art der Mischung muß daher abgeraten werden. Ich habe sie auch nur angeführt, weil sie tatsächlich manchmal ausgeübt wird[4]).

(Schluß folgt.)

Die Kennzahlen der Oleine.

Von Dr. Ing. *Ernst Schlenker*, Berlin.

(Schluß.)

Wenden wir uns nun den Konstanten zu, die bisher schon regelmäßig für die Beurteilung der Oleine herangezogen worden sind, so hat es, wenn man die jüngsten Veröffentlichungen über dieses Thema[6]) verfolgt, den Anschein, als ob aus ihnen kaum eine eindeutige Definition des Begriffes Olein zu gewinnen wäre. In Wahrheit haben diese Diskussionen sehr viel zur Klärung beigetragen, denn die Meinungsverschiedenheiten bezogen sich hauptsächlich auf die Frage, welche Rohmaterialien für die Herstellung von Oleinen als zulässig zu betrachten sind. Tatsächlich erscheint aber die Art des Rohmaterials durchaus nicht bedeutungsvoll, wenn nur Einigkeit darüber besteht, daß Olein im wesentlichen aus Ölsäure zu bestehen hat, daß also andere flüssige Fettsäuren höchstens spurenweise vorhanden sein dürfen. *Naphtali* (l. c.) will sich über die Erfüllung dieser Forderung Gewißheit verschaffen, indem er die

[4]) Dr. *K. Braun*, „Prüfverfahren von Seifen und Seifenpulver". Deutsche Parfümeriezeitung Nr. 13, 1927.

[6]) *Stadlinger*, Ztsch. D. Öl- u. Fettind. 1923, 129.
Stiepel, S.-Z. 1923, 228.
Naphtali, Ztsch. D. Öl- u. Fettind. 1924, 619.
Dittmer, S.-Z. 1925, 258.

Frage nach dem Rohmaterial stellt. *Stiepel* hält es für gleichgültig, welches Rohmaterial zur Herstellung gedient hat, stimmt aber, ohne es ausdrücklich auszusprechen, mit *Naphtali* durchaus darin überein, daß Ölsäure der wesentliche Bestandteil eines Oleins zu sein hat, indem er sagt: „Die durchaus mögliche analytische Prüfung der Frage, ob überhaupt ein Olein und nicht irgendeine flüssige Fettsäure vorliegt, ist vorweg zu nehmen." Ich halte die Feststellung, daß nur technisch reine Ölsäure Anspruch auf den Namen Olein hat, für bedeutend wichtiger als alle Streitfragen über die zulässigen Rohmaterialien, denn auf der einen Seite ist der Kreis von Ausgangsfetten, welche Ölsäure als flüssigen Bestandteil enthalten, ohnehin beschränkt, auf der anderen Seite aber wird, wenn technische Ölsäure der Hauptbestandteil eines zur Untersuchung stehenden Oleins ist, Nachforschung nach dem Ausgangsfett praktisch in den seltensten Fällen möglich sein. Konsequent festgehalten bringt uns dieser Gesichtspunkt dem Ziel einer Definition ein gutes Stück näher, da nämlich aus ihm folgt, daß echte Oleine einen Erstarrungspunkt aufweisen müssen, der dem der reinen Ölsäure in technisch erreichbarem Maße weitestgehend entspricht, also je nach Jahreszeit etwa 10 bis 14°. Ist man sich darüber einmal klar geworden, so verschwinden auch mit einem Schlag nahezu sämtliche Meinungsverschiedenheiten über die zulässigen Grenzen der anderen Kennzahlen, insbesondere der Jodzahlen. Sehr richtig weist schon *Dittmer* (l. c.) mit Bestimmtheit darauf hin, daß eine Festsetzung der Jodzahl ohne gleichzeitige Angabe des Titers zwecklos ist, und umgekehrt ist bei dem oben angegebenen Titer die Jodzahl innerhalb enger Grenzen (um 80 herum) festgelegt.

Es mag auf den ersten Blick befremden, daß mit obiger Definition manche bisher unbedenklich als Olein bezeichneten Produkte, insbesondere Saponifikatolein, in die Kategorie der unechten Oleine eingereiht werden. Daran ist aber durchaus kein Anstoß zu nehmen, die Folgerung erscheint sogar im höchsten Grade wünschenswert, weil gerade unter dem Namen Saponifikatolein ein ganzer Rattenschwanz von Verfälschungen im Handel zu finden ist und andererseits echtes Saponifikatolein wohl heute nirgends mehr hergestellt wird. Destillatfettsäuren aber als Olein schlechthin zu bezeichnen, erscheint auch dann nicht angängig, wenn sie aus den klassischen Rohmaterialien der Kerzenindustrie erzeugt sind, denn die Hauptforderung, daß sie im wesentlichen aus Olein bestehen müssen, erscheint natürlich auch dann nicht erfüllt, wenn die Beimengungen aus 20% und mehr Stearin- resp. Palmitinsäure bestehen. Gerade das ist aber bei hochschmelzenden Oleinen der Fall, denn sie enthalten bei einem Titer von 20° nur ca. 90%, bei einem solchen von 30° sogar nur ca. 80% Ölsäure.

Aus vorstehenden Ausführungen ergibt sich die Einteilung der Oleine in 2 große Gruppen:

1. Eigentliche Oleine, nämlich weitestgehend neutralfettfreie, bei 10—14° erstarrende Fettsäuren, die — abgesehen von unverseifbaren Bestandteilen — mindestens 95% Ölsäure enthalten und daher im wesentlichen deren Analysendaten aufweisen.

2. Fettsäuren verschiedenartigster Benennungen (Hartolein, Saponifikatolein etc.), die Erstarrungsprodukte von 10—30° und mehr besitzen und, je nach dem Verwendungszweck, wechselnde Analysendaten aufweisen können.

Diese Einteilung hat den Vorzug, sowohl bestehenden Handelsgebräuchen weitgehend Rechnung zu tragen, als auch den Verbraucher vor Schaden zu bewahren, da so der Name Olein Produkten vorbehalten bleibt, welche streng definierbar sind und auch die höchsten Ansprüche zu befriedigen vermögen. Den Schutz noch weiter auszudehnen, etwa dudurch, daß auch sämtliche das Wort Olein enthaltende Wortverbindungen wenigen eng umschriebenen Fettklassen vorbehalten bleiben, wäre angesichts der einmal geltenden Gepflogenheiten ein aussichtsloses Beginnen und ist auch durchaus nicht von überragender Bedeutung. Die Interessen des Käufers erscheinen voll gewahrt, wenn die Untersuchungslaboratorien als Olein künftig nur die in diesem Aufsatz definierte Verbindungsklasse bezeichnen und die Untersuchung sämtlicher anderen ihnen vorgelegten Produkte von dem Gesichtspunkt des Verwendungszweckes vornehmen. So werden sie den Bedürfnissen der Praxis bedeutend besser gerecht werden, als wenn sie auf Grund mehr oder minder willkürlich festgelegter Konstanten ihr Urteil sprechen, und werden nicht in die Lage kommen, ein etwa zur Herstellung von Textilseifen bestimmtes „Saponifikatolein" als unbrauchbar zu verwerfen, weil es keinen einwandfreien Mackey-Test aufweist oder in seiner Jodzahl die für Olein geforderten Grenzen überschreitet. Denn so berechtigt auch die Forderung erscheint, den Namen Olein nur den hochwertigsten Industrieerzeugnissen vorzubehalten, so wenig ist damit etwas gegen die Brauchbarkeit der verschiedenen Ersatzoleine für bestimmte Anwendungsgebiete gesagt. Es ist schlechterdings nicht einzusehen, welche Bedeutung beispielsweise die eben angezogene Jodzahl oder die auf Grund des Mackey-Testes ermittelte „Feuergefährlichkeit" für eine Fettsäure haben soll, die nicht als solche, sondern nur in Form von Seife auf die Faser gelangt. Und gar für die Herstellung von Schmiermitteln, bei der große Mengen Ersatzoleine verarbeitet werden, erscheinen doch wahrlich Verseifbarkeit, Flammpunkt und andere Konstanten erheblich wichtiger als die oben erwähnten Werte.

Der Analytiker muß also, kurz gesagt, der Untersuchung eines Oleins die Frage nach dem Verwendungszweck vorausgehen lassen und nicht glauben, er diene seinem Auftraggeber umso besser, je mehr Konstanten er seinem Analysenattest einverleibt. Am gründlichsten wird die Untersuchung naturgemäß bei den Produkten sein müssen, die Anspruch erheben, der ersten hier genannten Klasse — also den echten Oleinen — zugezählt zu werden. Trotzdem wird er in den meisten Fällen gerade in dieser Klasse auf Grund weniger Analysendaten sein Urteil abgeben können. Ein Olein, das kein Neutralfett und keine Verfälschungen (Mineralöle) enthält, einen Titer von rund 10° und eine Jodzahl von ca. 80 zeigt, wird ohne langwierige weitere Untersuchung als einwandfrei auch für Spinnzwecke angesehen werden können. Die Analyse wäre nur durch die den speziellen Anforderungen des Kunden bedingten Daten zu ergänzen, etwa durch eine Viskositätsbestimmung (falls sich durch die angekündigte Arbeit deren Wert für die Beurteilung ergibt) und Bemerkungen über Geruch und Farbe.

Ist der Titer höher, so scheidet das betreffende Olein zunächst aus der Reihe der echten Oleine und damit für viele Verwendungszwecke der Textilindustrie entweder ganz aus oder muß als dafür minder brauchbar bezeichnet werden. Die Analyse hat sich danach zu richten und muß sich, falls das Olein wider Erwarten etwa doch zum Schmälzen Verwendung finden soll, auf eine Reihe weiterer Daten erstrecken, da ja die Jodzahl bei höher schmelzenden Produkten keine genügenden Anhaltspunkte mehr bietet. In solchen Fällen kann die Forschung nach dem zur Herstellung verwendeten Ausgangsmaterial eine bedeutende Rolle spielen, nämlich wenn Verdacht auf Fette vorliegt, deren analytischer Nachweis leicht zu führen ist und mit einem Schlage die Unbrauchbarkeit des Oleins beweist (Leinöl, Tran etc.). Auch Mackey-Test, Verharzungsprobe usw. werden dann oft mit Vorteil herangezogen werden können, immer unter der Voraussetzung, daß der an die dadurch gewonnenen Werte angelegte Maßstab sich genau nach dem Verwendungszweck richtet, also beispielsweise bedeutend weniger streng ist, wenn das zur Untersuchung stehende Olein etwa als Grundlage für (mit bedeutenden Mengen Mineralöl verschnittene) Textilöl dienen soll, als wenn es dazu bestimmt ist, unverdünnt in direkte Berührung mit der Faser zu kommen.

Allgemeine Prüfverfahren für Seifen und Seifenpulver.

(Schluß.)

14. Leichtflüchtige organische Nebenbestandteile.

Diese Stoffe lassen sich leicht mit Wasserdampf in folgender Weise abtreiben:

Mindestens 30—40 g Seife werden in 150 cm³ Wasser gelöst mit geringem Überschuß verdünnter Schwefelsäure zersetzt und nach Zusatz von Bimsstein destilliert (evtl. auch durch regelrechte Wasserdampfdestillation). Das Destillat wird in einer graduierten Vorlage, wenn möglich im graduierten Scheidetrichter, aufgefangen[21]).

Aus dem Volumen der wasserunlöslichen Schichten und ihres spez. Gewichten läßt sich die Gesamtmenge der mit Wasserdampf flüchtigen, wasserunlöslichen organischen Bestandteile feststellen. Die Natur dieser Stoffe (Benzin, Benzol, Chlorkohlenwasserstoff, Tetralin, Dekalin, Riechstoffe u. v. a.) ergibt sich durch weitere Untersuchung (Fraktionierung, optische Prüfung u. a.), deren Beschreibung den Rahmen der Prüfverfahren überschreiten würde. Ebenso muß bezüglich der medizinischen Zusätze (Formalin, Phenol usw.) auf die Spezialliteratur verwiesen werden.

B. Seifenpulver.

Seifenpulver werden nach dem Vorgang der Seifenanalyse untersucht; im besonderen ist bei ihnen häufig die Prüfung auf

[21]) Für den Fall, daß sich im Destillat Fraktionen mit höherem und niedrigerem spez. Gewicht als Wasser befinden, empfehlen sich Vorlagen, deren Hals und Boden verjüngt und graduiert sind.

aktiven Sauerstoff nötig, die aus diesem Grunde an dieser Stelle behandelt wird.

1. Prüfung auf aktiven Sauerstoff.

Qualitativer Nachweis. Etwa 2 g Seifenpulver werden in kaltem Wasser gelöst, mit verdünnter Schwefelsäure zersetzt und mit Chloroform vorsichtig umgeschwenkt. Man überschichtet das Ganze (im Reagenzglas) mit peroxydfreiem Äther, tropft wenig verdünnte Kaliumbichromatlösung hinzu und rührt die beiden oberen Schichten vorsichtig durch.

Bei Gegenwart Sauerstoff entwickelnder Substanzen wird der Äther durch Überchromsäure blau gefärbt.

Persulfate geben die vorstehende Reaktion nicht; sie werden im filtrierten Sauerwasser einer mit Salzsäure zersetzten Pulverprobe durch Jodzink-Stärkelösung (allmähliche Blaufärbung) und Chlorbariumlösung (weiße Fällung von Bariumsulfat) nachgewiesen.

Perborate, die am häufigsten in Sauerstoffwaschmitteln vorkommen, können durch die Boratreaktion (s. oben) von den übrigen Sauerstoffmitteln (Perkarbonat, Persulfat usw.) unterschieden werden.

Bei den Reaktionen auf aktiven Sauerstoff ist stets eine Blindprobe anzustellen.

Quantitative Bestimmung.

a) Bei persulfatfreien Seifenpulvern: 0,2 g Substanz werden in wäßriger Lösung mit 10 cm³ 20proz. Schwefelsäure und 5 cm³ Tetrachlorkohlenstoff vorsichtig im Scheidetrichter umgeschwenkt. Das Sauerwasser wird nach dem Ablassen des Tetra (unten!) nochmals mit Tetra umgeschwenkt, abgetrennt und in ein Becherglas gespült, worauf es nach Zusatz von 2 g Jodkalium $\frac{1}{2}$ h stehen bleibt. Das freigewordene Jod wird mit $n/_{10}$ Thiosulfatlösung in bekannter Weise zurücktitriert.

1 cm³ $n/_{10}$ Thiosulfatlösung entspricht 0,0008 g akt. Sauerstoff (O), das sind 7,704 mg Natriumperborat ($NaBO_3 . 4H_2O$) bzw. 3,9 mg Natriumsuperoxyd (Na_2O_2).

b) Bestimmung von Persulfat.

2 g Pulver werden in etwa 100 cm³ Wasser gelöst, mit verdünnter Schwefelsäure angesäuert und mit 10 cm³ Eisen-(2)-ammoniumsulfatlösung versetzt. Durch Erhitzen und Umrühren werden darauf die Fettsäuren abgeschieden. Die ganze Flüssigkeit wird in einen Jodzahlkolben übergeführt, mit etwa 10 cm³ Chloroform, dann mit Wasser nachgespült und durchgeschüttelt; sollte das Sauerwasser durch suspendierte Fettsäuren getrübt sein, so wird der Kolbeninhalt mit reiner Kieselgur geschüttelt.

Unter Umschütteln wird nun solange mit $n/_{10}$ Permanganatlösung titriert, bis die wäßrige Flüssigkeit dauernd rosafarben bleibt.

Mit 10 cm³ Eisen-(2)-ammoniumsulfatlösung wird ein Blindversuch angestellt.

Gegeben:
e = Einwage
a = verbr. $n/_{10}$ Permanganatlsg. b. Hauptversuch
b = verbr. $n/_{10}$ Permanganatlsg. b. Blindversuch

Berechnet:

$$\% \text{ Akt. Sauerstoff (O)} = \frac{0{,}08 \cdot (a-b)}{e}$$

$$\% \text{ Persulfat } (Na_2S_2O_8) = \frac{1{,}195 \cdot (a-b)}{e}$$

2. Annähernde Sodabestimmung in Seifenpulver.

2—4 g Seifenpulver werden in wäßriger Lösung mit $n/_2$ Salzsäure titriert (Methylorange), wobei sich Soda, Seife und Wasserglas umsetzen. Unter Annahme eines mittleren Molekulargewichtes der Fettsäuren von 300 entspricht:

1% Fettsäuren 0,18% Na_2CO_3
1% Wasserglas ($Na_2Si_4O_9$) 0,35% Na_2CO_3

Gegeben:
e = Einwage
a = verbr. $n/_2$ Salzsäure
b % = Fettsäuregehalt ber. als Na_2CO_3
c % = Wasserglasgehalt ber. als Na_2CO_3

Berechnet:

$$\text{Soda} = \frac{2{,}65\,a}{e} - (b + c)\ \%, \text{ ber. als } Na_2CO_3$$

Bei Gegenwart von Perborat ist zu berücksichtigen, daß 1% aktiver Sauerstoff 3,59% Natriumkarbonat [22]) entspricht.

C. Gebrauchswert der Seifen.

Die Eignung der Seife für Waschzwecke ist aus der chemischen Untersuchung nur z. T. zu erkennen; die zahlreichen praktischen Methoden zur Bestimmung gewisser Funktionen der Waschwirkung (Schaumkraft, Schaumbeständigkeit, Auflösungsgeschwindigkeit, Härte usw.) sind jedoch noch nicht soweit durchgebildet, daß sie in den Rahmen von Einheitsmethoden passen. Zunächst werden daher nur zwei Verfahren, die hauptsächlich für Textilseifen wichtig sind, aufgenommen.

1. Trübungstemperatur: Von einem Durchschnittsmuster der Seife (vgl. Probenahme) wird soviel abgewogen und in 100 cm³ Wasser gelöst (100-cm³-Meßkolben), daß eine Seifenlösung mit 0,5% Fettsäuren entsteht. Falls die Lösung nicht klar ist, wird sie heiß filtriert; 50 cm³ klares Filtrat werden in das innere Gefäß des Apparates (Fig. 7) gebracht, evtl. nochmals bis zum Klarwerden erwärmt und nach dem Entfernen der Heizquelle ständig gerührt, bis sich die erste Trübung zeigt.

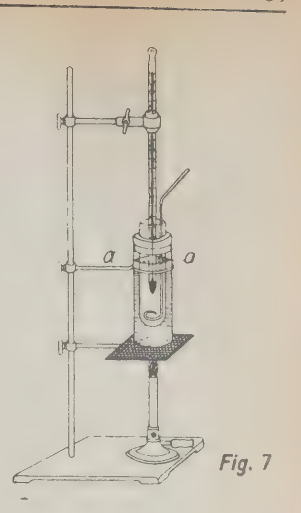


Fig. 7

Der Beginn der Trübung ist leichter zu beobachten, wenn man einen seitlichen Lichtkegel in die Lösung fallen läßt und einen dunklen Hintergrund anbringt.

2. Spinnfähigkeit: Die Lösung von 10 g Seife in 100 cm³ heißem Wasser wird allmählich abgekühlt und beobachtet, bei welcher Temperatur der Seifenleim Faden zieht, d. h. spinnt.

[22]) Dieser empirische Wert entspricht am besten den praktischen Verhältnissen; theoretischer Wert 3,31.

Literaturbericht

Die Extraktionsapparate. Von *Emil Schächterle.* 114 Seiten mit 42 Abbildungen. Preis RM 3. Berlin 1927. Verlag von Carl Pataky, W 35, Lützowstr. 2.

Alles Wissenswerte über das was, womit, wie und in welchen Apparaten die Extraktion vorgenommen wird, hat der Verfasser des vorstehenden Buches in einfacher, klarer und leicht verständlicher Art kurz zusammengefaßt. Erfreulich ist auch hier, daß in überwiegender Anzahl Schnittzeichnungen verwendet wurden, die dem Fachmann weit mehr sagen als das leider sonst vielfach verwendete Anschauungs-Bildermaterial.

Wir lernen im ersten Kapitel die Eigenschaften und Wirkungsweisen der Lösungsmittel kennen. Sehr praktisch für den Fabrikbetrieb sind die Tabellen mit den Konstanten der Lösungsmittel, mit der Dampfdichte und dem spezifischen Volumen, die man sonst meist vergeblich sucht. Bei der Erklärung des Gegenstromprinzips während des Umlaufes der Extraktionsflüssigkeit ist ein Irrtum unterlaufen. Das frischeste Lösungsmittel kommt nicht mit dem frischen, sondern mit dem am meisten extrahierten Rohmaterial in Berührung (Seite 13). Für das Kapitel der Größenbestimmung der Apparate nebst Zubehör und den Hinweis auf die besondere Eignung bestimmter Apparate für die einzelnen Extraktionsgüter verdient der Verfasser den besonderen Dank der Betriebsleute. In den weiteren Kapiteln finden wir unter Weglassung alles Nebensächlichen Beschreibungen von Ein- und Mehrkörperapparaten, von Filterpressen, der Extraktion von Farbstoffhölzern und ihre Anwendung in der Entfettung von Saaten, Preßrückständen, Fischabfällen usw.

Man merkt aus dem Ganzen, daß der Verfasser aus der Praxis schreibt. Nur ein genauer Kenner vermag so kurz alles Wesentliche zusammenzufassen. Das kleine Buch ist selbst ein Extrakt dessen, was zum Betrieb von Extraktionen unbedingt nötig ist. So kann es dem Verlag, der die Ausstattung ohne Luxus, aber solid und zweckmäßig vornahm, nicht an Abnehmern fehlen.

Dr. Ing. *M. Bauer.*

Kleine Zeitung

„Neues" über Sauerstoffseifenpulver. *Hermann Sturm* in Dättwil (Schweiz) hat „Versuche über die Bestimmung der Waschkraft von Seifen" angestellt, bei denen er bezüglich der Sauerstoffwaschmittel auf Widersprüche stieß. Die „Chemisch-Technische Industrie", Berlin, 1928, Nr. 2, S. 20 schreibt darüber:

„Der Einfluß von aktivem Sauerstoff auf die Waschwirkung macht sich in ganz auffallender Weise, insbesondere bei der Anwendung von Perborat, bemerkbar. Dies geht aus nachfolgender Tabelle 2 hervor:

Tabelle 2.

	Waschwert Bestimmung 1	2	Mittelwert
	%	%	%
Kernseife	46,7	48,0	47,35
Kernseife + Perborat	26,3	30,3	28,3
Soda	6,3	6,6	6,45
Soda + Perborat	11,2	10,5	10,85

Diese Versuchsresultate sind überraschend, zeigen sie doch, daß ein Seifen-Perborat-Bad eine sehr geringe Waschwirkung

hat. Vielleicht ist das so zu erklären, daß die sich entwickelnden Bläschen des aktiven Sauerstoffs die Oberfläche überziehen und so den Zutritt der Seifenlösung zu dem Schmutz verhindern. Ein solches Ergebnis schlägt aber den praktischen Erfahrungen, die man mit perborathaltigen Waschmitteln, z. B. mit Persil, gemacht hat, geradezu ins Gesicht. Es dürfte wohl einwandfrei feststehen, daß Persil ein sehr gutes Waschmittel ist. Daher erhebt sich bei Betrachtung der Versuche die Frage, ob diese tatsächlich praktischen Wert haben. Andererseits ist es allerdings auch möglich, daß das Persil nicht die in den Lehr- und Handbüchern angegebene Zusammensetzung hat, sondern daß sich vielleicht noch ein geheim gehaltenes Ingredienz darin befindet, welches die große Waschkraft des Persils hervorbringt."

Die Gegenwart eines solchen geheimnisvollen Bestandteils im Persil ist keinesfalls anzunehmen. Der Widerspruch zwischen Theorie und Praxis dürfte auf die Unzuverlässigkeit der angewandten Waschkraftsmessungen zurückzuführen sein. Red.

*

Gewinnung von Öl aus Ölsaaten in kontinuierlichem Betriebe. (D. R. P. 441 362 v. 17. II. 1922. *Philipp L. Fauth* in Dotzheim b. Wiesbaden.) Die Verarbeitung von Ölsaaten zwecks Gewinnung von Öl, insbesondere zu Speisezwecken, verläuft nach den bisher üblichen Verfahren in drei Stufen, zu deren Ausführung folgende Einrichtungen dienen:

1. die Preßanlage, 2. die Extraktionsanlage, 3. die Raffinationsanlage.

Der Arbeitsvorgang spielt sich dabei in der Weise ab, daß die Ölsaaten zunächst in der Preßanlage vorgepreßt werden, wobei das in der Saat enthaltene Öl bis zu etwa 70 Prozent des gesamten Ölgehaltes gewonnen wird; daran schließt sich dann die Weiterverarbeitung in der Extraktionsanlage, wobei der Rest des Öls mit Hilfe von Lösungsmitteln dem Material entzogen wird. Hierauf gelangen dann die einerseits durch Pressung, andererseits durch Auslaugung gewonnenen Öle in die Raffinationsanlage, wo sie einem besonderen Reinigungsprozeß unterworfen werden, um sie zu Speisezwecken verwenden zu können.

Bei diesem an sich zusammenhängenden, jedoch bei dem üblichen Verfahren in drei getrennten Betrieben sich abspielenden Verarbeitungsprozeß wiederholen sich die einzelnen Arbeitsvorgänge öfters. Im besonderen ist hervorzuheben, daß bei dem bisher üblichen Verfahren sehr erhebliche Wärmeverluste dadurch entstehen, daß das Material und die Lösungen wiederholt auf höhere Temperaturen gebracht werden, demnächst sich wieder abkühlen und dann abermals erhitzt werden müssen. So wird beispielsweise das Saatgut vor dem Auspressen zuerst in Wärmepfannen erwärmt, während die Rückstände und die Öle sich wieder abkühlen. Die vorgepreßten Rückstände gelangen dann in die Zerkleinerungsanlage der Extraktion, wo sie wieder vorgewärmt werden, um auf Walzen zu blätterigem Material verarbeitet zu werden. Hierauf gelangen sie in die Extraktionsanlage. Dort erfolgt die Auslaugung in der Hauptsache mit bereits vorgewärmten Lösungsmitteln. Nach erfolgter Auslaugung wird mit heißen Benzindämpfen die Temperatur dieser Rückstände zunächst erhöht, um die Kondensierung der Dämpfe in dem nunmehr erfolgenden Austreibungsprozeß zu verhindern. Diese Austreibung des Lösungsmittels mit direkten Dämpfen erfordert je nach der Saatgattung etwa 1 bis 2½ Stunden. Das in dieser Weise ausgedämpfte Material wird nun aus dem Extraktionsapparat frei entleert, und zwar in der Regel durch eine offene Transportschnecke, die es nach dem Trockenapparat fördert. Hierbei kühlt sich das Material erheblich ab, muß aber in der Trockentrommel von neuem erhitzt werden, damit die bei dem vorausgegangenen Ausdämpfen aufgenommene Feuchtigkeit wieder entfernt wird. Dann wird das Material wieder abgekühlt und gelangt als Futtermittel in den Verkehr.

Das bei der Vorpressung und Extraktion gewonnene Öl kommt direkt in die Raffinerie. In der gleichen Weise wie bei der Weiterverarbeitung der vorgepreßten Rückstände in der Extraktion wechseln auch bei dem Raffinationsprozeß Abkühlung und Wiedererhitzung des Öls ab. Das bei der Auslaugung in den Extrakteuren mit Öl gesättigte Lösungsmittel, welches man in diesem gesättigten Zustande in der Regel als Miscella bezeichnet, kommt dann in Destillierblasen, wo dann die Miscella auf 100° bis 120° C erhitzt wird; nachdem das Lösungsmittel in der Hauptsache übergegangen ist, werden durch Einblasen von direktem Dampf in das zurückgebliebene Öl die letzten Reste des Lösungsmittels entfernt. Hierbei erreicht das Öl eine Temperatur von etwa 120°; es wird dann in Tanks abgelassen, wo es wieder abkühlt. Nach vorausgegangener Filtration gelangt das Öl in die Raffinerie, wo es in den Raffinierbottich kommt und auf bestimmte Temperaturen erwärmt wird, um sodann die Fettsäure mittelst Natronlauge verseifen zu können. Das Öl bleibt dann einige Stunden ruhig stehen, damit sich die Seife ausscheidet und zu Boden setzen kann. Die Seife, spezifisch schwerer als das Öl, nimmt beim Niedergehen erhebliche Mengen Neutralöl mit. Die Seife wird abgelassen und entweder durch längeres Stehen das Neutralöl, welches sich teilweise ausscheidet, oben abgeschöpft, oder man hat auch versucht, die Seife von dem Neutralöl durch Zentrifugieren zu trennen. In jedem Falle bleiben jedoch mindestens etwa 50 Prozent des Neutralöls in der Seife zurück, was ein erheblicher Nachteil ist, da der Preisunterschied zwischen Neutralöl und Seife (Fettsäure) ein ganz bedeutender ist. (Schluß folgt.)

Frage- u. Antwortkasten

In einer Nummer wird von ein und demselben Fragesteller nur eine Frage aufgenommen. — Die Adressen der Fragesteller und Antwortgeber bekannt zu geben, sind wir in der Regel nicht ermächtigt, doch befördern wir Briefe an sie weiter, wenn für jede einzelne Sendung RM 1.— beigefügt ist. — „Antworten", die lediglich darin bestehen, daß der Einsender sich bereit erklärt, Rezepte oder Verfahren abzugeben, finden keine Aufnahme. — Die Aufnahme unverlangt eingehender Antworten bleibt dem Ermessen der Redaktion überlassen. — Anfragen anonymer Einsender werden nicht aufgenommen. — Anfragen nach Bezugsquellen werden gegen Rückporto direkt erledigt. — Für die in den Antworten erteilten Auskünfte übernimmt die Redaktion lediglich die preßgesetzliche Verantwortung. — Die Fragen sind möglichst kurz und präzis zu halten. Eine pünktliche Aufnahme umfangreicher Fragen (über 5 Druckzeilen) wird nicht garantiert.

Fragen.

62. Sind in Deutschland sämtliche kalz. Soda herstellende Fabriken dem Syndikat Deutscher Sodafabriken angeschlossen? Welche nicht? Oder ist Ihnen eine Auslandsfirma bekannt, welche Soda abgibt? J. S. in B.

63. Gibt es ein Mittel, mit dessen Hilfe man Emulsionen von Fett und Seifenwasser sauber trennen kann? Evtl. Gemische von in Benzin oder ähnlichen Lösungsmitteln gelöstem Fett mit wässeriger Seifenlauge? L. in S.

64. Ich stelle eine Naturkornseife her mit folgendem Ansatz: 1000 kg reines filtriertes Leinöl und 500 kg Rindertalg. Zum Sieden verwende ich eine 50grädige Kalilauge, welche mit 15% Pottasche reduziert ist. Die Seife wird mit einer 11grädigen Chlorkaliumlösung bis zu einer Ausbeute von 245—250 ausgeschliffen und dann gut abgerichtet. In der Seife bildet sich bei der Lagerung in einem Keller von ca. 10° C nur ein kleines Korn, und die Seife wird auch nach ca. 8—10 Wochen lang. Wo liegt der Fehler und wie kann diesem Übelstand abgeholfen werden? W. N. in St.

65. Wie wird eine sogen. Kottonölschmierseife zur Rebschädlingsbekämpfung hergestellt, die man wie die Konkurrenz zu RM 54 per 100 kg an Grossisten verkaufen könnte? R. N.

66. Wir erbitten ein brauchbares Rezept zur Herstellung von Firnis. B. & R. in K.

67. Wir bitten um ein brauchbares Rezept für Rasiercreme ähnlich Pericreme oder Palmolivencreme. M. W. in K.

68. Wir haben Versuche gemacht mit der Fabrikation von kristallisiertem Glaubersalz. Ziel war, eine womöglich eisenfreie, weiße, möglichst trockene und nadelförmige Ware herauszubringen. Wir haben das kalzinierte Salz in Wasser von ca. 50° C aufgelöst, etwas Chlorkalk dazugegeben und dann mit Kalkmilch und etwas Soda neutralisiert, so daß Lackmuspapier ausgesprochen blaue Farbe annahm. Nun hatten wir eine rotbraune Flüssigkeit vor uns, welche sich nur sehr langsam und unvollkommen absetzte. Auf der Oberfläche schwamm eine dünne rotbraune Schicht, und der andere Teil lag auf dem Boden des Auflösegefäßes. Wir konnten kaum etwas mehr als die Hälfte der Gesamtflüssigkeit als eine nicht ganz weiße Lauge in die Kristallisierwannen abfließen lassen. Die rotbraune Farbe hatte eine so intensive Färbekraft, daß das kleinste Quantum genügte, um große Quantitäten Lauge gelb zu färben. Der Rückstand bestand keineswegs ganz aus Schlamm. Im Gegenteil, Schlamm war nur sehr wenig, und der übrige Teil kristallisierte aus als dunkelrotbraune Kristalle. Wir sehen hieraus, daß wir bei der Fällung des Eisens nicht richtig vorgegangen sind. Das Eisen müßte so gefällt sein, daß es als ziemlich schwerer Körper von selbst ganz auf den Boden des Auflösegefäßes niederfällt, so wie wir es bei der Erzeugung der Kristallsoda ohne besondere Mühe und Kniffe leicht erreichen. Wie haben wir vorzugehen, um das Eisen mit dem Schlamm von der übrigen Flüssigkeit mit Sicherheit trennen zu können, wenn wir keine Filterpresse haben und die Flüssigkeit höher als höchstens 60° C nicht erwärmen können? Wir vermuten nämlich, daß, wenn wir die Flüssigkeit eine Zeitlang auf 100° erwärmen und kochen würden, die Abscheidung eine vollkommenere wäre. Wir haben die Lauge 32—33° Bé stark gemacht und wissen nicht, ob nicht vielleicht hier auch ein Fehler liegt. Unser Auflösegefäß ist aus Eisen, die Kristallisiergefäße aus verzinktem Blech.
D. V. in B. (Ungarn).

69. Wie wird ein Metallputz, flüssig (Ölware) erzeugt?
B. B. in P. (C. S. R.)

70. Ich stelle seit längerer Zeit, etwa vier Jahre, Seifeflocken sowohl grobe auf der Steinwalzenmaschine, als auch feine auf der Stahlwalzenmaschine her. Der Ansatz ist mehr oder weniger unverändert seit Jahren: 20% Kokosfett, 20 schmalzartiges Fett, 20% Talgol, 40% weißer Talg, ferner wird etwa 1% Harz verarbeitet. Die Seifenflocken sind durchweg recht gut, zeigen aber immer wieder den Übelstand, daß die Kundschaft über Feuchtigkeit der Flocken klagt. Der Salzgehalt ist durchweg 0,3%, Fettsäuregehalt der fertigen Flocken durchweg 83%. Getrocknet wird auf dampfgeheizten H-

en. Ich bitte um Mitteilung, ob nach Art der Fabrikation oder es Ansatzes die bemängelte Feuchtigkeit zu erklären ist?
F. H.

71. Wir haben einen Versuch angestellt und mit Sulfuröl ne Kernseife gesotten, mit welchem Ergebnis wir zufrieden estellt waren. Wir möchten nun gern erfahren, ob man bei erwendung von Erdnußölfettsäure statt des Sulfuröles eine benso harte Kernseife bekommt. Wir benötigen eine Kühlmahine und wären Ihnen dankbar, wenn Sie uns ein System npfehlen könnten, welches sich in den letzten Jahren sehr gut ewährt hat und zwar mit einer Tagesleistung von 8000 kg.
M. S. in M.

72. Was kann ein routinierter Laborant und Seifensieder Schmier- und Kernseifen, wenn er andere Seifen wie auch eglyzerination und Glyzeringewinnung erlernen will, in einer eutschen Fabrik verdienen? Welches sind überhaupt die Beingungen in solchen Fällen? Ist es leicht für einen Ausländer, ne derartige Stelle in Deutschland zu finden? Welches Gealt kann ein selbständiger und routinierter Laborant, der gleicher Zeit ein in allen Zweigen der Seifenindustrie tüchger Fachmann ist, in Amerika in allgemeinen und speziell den einzelnen Staaten wie z. B. Mexiko, Argentinien, Bralien usw. beanspruchen? G. in A. (Ausland).

73. Hat eines von den Verfahren, aus Wollfett wachsartige toffe herzustellen, technische Bedeutung erlangt?
T. M. in B.

74. Was ist Gummi insoluble? Was ist Kristallgummi? ann einer der Herren Kollegen über die chemische Natur dier Stoffe Auskunft geben und wo ist in der Litratur etwas erüber zu finden? M. in H.

75. Ich bitte um Auskunft über ein Waschmittel „Solvolan", s in München hergestellt wird und dem Verapol sehr ähnlich t. Die Grundlage ist Kalischmierseife. Dr. B. in S.

76. In letzter Zeit stößt man sehr oft auf Angebote mit der ezeichnung „Silberseife, chem. rein". Da es sich bei dieser eife um anormale billige Preise handelt, bitten wir um Aufärung, ob es sich bei dem Angebot tatsächlich um gar. reine hmierseife oder evtl. um eine solche mit geringer Füllung hem. rein Kartoffelmehl) handelt? D. in K.

77. Wie wird stark ranziges Kokosöl auf einfache Weise beandelt, um es geruchlos zu machen, um es bei weißer Kerneife mitzuversieden? A. N. in F.

78. Wie stelle ich ein gutes Saalwachs her? Ausgußformen ehen zur Verfügung. M. S. in B.

79. Kann ich abgesalzenen sehr dunklen Leimkern einer arzkernseife statt Harzöl zu Wagenfett verarbeiten? Wieviel ineralöl muß ich dazu verwenden, um auf halbwarmem Weg n gutes und billiges Wagenfett zu bekommen?
R. in R. (Ausland).

80. Ist eine Zugabe beim Pilieren von 60 g gebl. Leinöl i einem Versuch zu 100 kg weißer Grundseife genügend, um eren Haltbarkeit herabzusetzen oder gar ein Fleckigwerden verursachen? Die Seife ist nach Davidsohn auf kaltem ege mit Laugenüberschuß vorverseift und ausgesalzen, also bsolut" verseift. O. B. in W.

81. Vorschrift erbeten für Lötpaste in Stangen à la Fludor, urefrei und beim Löten keine üblen Dämpfe entwickelnd.
L. G. in P. (C. S. R.).

82. Wir haben verschiedentlich Versuche für die Herstellung issiger Haarwaschseife mit 10—20% Fettsäuregehalt für den abinettgebrauch der Friseure gemacht, auch nach den Vorschrifn von Schaal. Die Seife fällt hinsichtlich Alkalität und Schaumrmögen zur Zufriedenheit der Kundschaft aus, nur wurde ihre innflüssigkeit bemängelt. Durch welche Zusätze, die die Seife cht trüben, kann man eine mehr sirupöse Masse erhalten? npfiehlt es sich, das in den meisten Vorschriften enthaltene izinusöl durch Olein zu ersetzen? E. S. in E.

83. Zu welchem Zweck wird in der Seifenindustrie wasseries Di- und Trinatriumphosphat verwendet? M. K. in M.

Antworten.

1069. Entgegen der in dieser Antwort und im Aufsatz „Autotriebe- und Kugellagerfett" in Nr. 2 d. J. vertretenen Anht, daß Neutral-Wollfett sich nicht für diese Fette eignet, elle ich fest, daß in Amerika große Mengen neutrales Wollt als Beimischung für Autogetriebefette verwendet werden. e Geeignetheit beruht darauf, daß 1. Wollfett nicht verharzt, die klebenden Eigenschaften dem Autogetriebefett eine große ftfähigkeit (nach neuen Erkenntnissen eine ganz wichtige genschaft bei Schmiermaterialien. Red.), z. B. an senkrechten linderwänden oder hochbeanspruchten Zahnflanken u. dgl. erleihen. *W. S.*

29. Wenn bei der Herstellung von Harzestern aus rschiedenen Kolophoniumsorten mit Glyzerin einal leichter kristallisierende Produkte entstehen als ei anderesmal, so kann das wohl kaum auf das verwendete Glyzerin zurückgeführt werden, sondern muß nach meinen Erfahrungen auf einer der folgenden Ursachen beruhen: 1. Je nach der ovenienz zeigt Kolophonium an und für sich eine größere oder geringere Kristallisationsfähigkeit, die sich auch auf den Ester überträgt. 2. Eine wesentliche Rolle spielt bei der Veresterung die angewandte Temperatur und die Dauer der Erhitzung. Es treten anscheinend Umlagerungen sowohl des Kolophoniums wie auch des Esters ein. Ich habe gefunden, daß durch Erhitzen auf eine genügend hohe, aber unterhalb der Zersetzungstemperatur des Kolophoniums liegende Temperatur vor, während oder nach der Veresterung die Kristallisationsfähigkeit verschieden ist und durch genaue Beachtung der jeweiligen Eigenschaften des betreffenden Kolophoniums ganz vermieden werden kann. Nach meinen Erfahrungen geht die dauernde Veränderung über einen Höhepunkt, der durch Versuche leicht festgestellt werden kann. 3. Selbstverständlich kann auch die Kristallisationsfähigkeit durch das mehr oder weniger gründlich erfolgte Abtreiben etwa entstandenen Harzöls Veränderungen unterworfen sein. Auf Wunsch stehe ich zu weiteren Ausführungen und genauen Angaben zur Verfügung.
Dr. *F.* in W.

31. Zu der in Nr. 3 d. J. erschienenen Notiz möchte ich bemerken, daß ich weder an der Erfindung der als „Benzit-Seifen" bezeichneten Lösungsmittelseifen, noch an der Gründung der mit der Fabrikation und dem Vertrieb dieser Produkte beschäftigten Benzit-Gesellschaft m. b. H. beteiligt bin. Die von mir geleitete Deutsche Hydrierwerke-A.-G. liefert den herstellenden Firmen lediglich einen Teil der für die Fabrikation der Benzit-Seifen benötigten Rohstoffe, die aber zugleich mit geeigneten Rezepturen auch jedem anderen Interessenten zur Verfügung stehen. Prof. Dr. *Schrauth.*

41. Ich empfehle Ihnen die Verwendung von verläßlichen Füllmitteln und mache Sie auf die Publikation „Über gefüllte Seifen" in der S.-Z. Nr. 51, 1927 aufmerksam. Die Polydyn-Werke G. m. b. H., Prag VIII., bringt jetzt unter dem Namen „Physiol A IV." ein sehr billiges Füllmittel für Schmierseifen in den Handel, das die Seife aber gleichzeitig qualitativ absolut verbessert. Ich bin gern bereit, Ihnen einen tüchtigen Seifenfachmann zu nennen, der Sie in die neuen Physiolmethoden beim Kessel einarbeitet. Dr. *Z.*

44. Wenn Sie aus Gummiharzen eine fadenziehende Masse herstellen wollen, müssen Sie diese Gummiharzlösungen mit Alkalien versetzen. Es werden Reihenversuche notwendig, um die nötige Alkalität herauszufinden und die Zerstörung des Konservierungsmittels zu verhindern. Es gibt einige technische Verwendungsmöglichkeiten, wo die Lagerbeständigkeit ohne Bedeutung ist, und für diesen Fall will ich Ihnen gerne an die Hand gehen. Ansonsten empfehle ich Ihnen aber, die Physiolliteratur eingehender zu berücksichtigen und event. mit den Physiolprodukten Versuche vorzunehmen.
Dr. *Z.*

46. Die Qualität von Seifenmehl, Seifenpulver, überhaupt von pulverförmigen Waschmitteln wird durch den Gehalt an Fettsäure bestimmt. Da aber auch das reinste, hochwertigste Seifenpulver noch Alkali und Wasser enthält, kann es kein 100%iges Seifenpulver geben. Die Bezeichnung 100%iges Seifenmehl kann sich daher nur auf die Seife als solche beziehen. Sie ist aber unklar und mehrdeutig, da reine Seife mit 60 oder 88% Fettsäure darunter verstanden werden kann. Erstere kann man natürlich nicht mahlen, während Seife mit 88% Fettsäure sich wohl als Pulver auf den üblichen Schlagkreuzmühlen herstellen läßt. Umso leichter ist dabei die Pulverung, je härter der Fettansatz in der Seife. Natürlich wird sich Seife allein niemals so leicht mahlen lassen, als wenn etwa ein größerer Gehalt an Soda dabei ist, d. h. auf ein und derselben Mühle wird man viel weniger Seife allein pulvern können als das übliche Gemisch von Seife, Soda und Wasser. Lieferanten von Schlagkreuzmühlen finden Sie in jeder Nummer der S.-Z. *M. B.*

47. Die in der Metallindustrie für Ziehzwecke verwendete Seife ist eine normale Kernseife, deren Fettansatz aus recht stearinreichen Fetten besteht. So bestand der Ansatz einer solchen für ein großes Messingwerk untersuchten Seife je zur Hälfte aus Talg und gebleichtem Palmöl. *D. J.*

48. Das amerikanische Autoreinigungsmittel „Wondermist" ist nichts weiter als ein mit Fichtennadel-Parfüm parfümiertes Harzöl. Chemisch-technische Spezialitäten für Autos finden Sie mehrfach in dem Buch: „Chemisch-technische Vorschriften, Aus der Praxis, für die Praxis". Preis RM 7,50; Verlag der S.-Z. *M. U.*

49. Es gibt eine Menge Vorschriften für die Herstellung erstklassiger Bohnermassen und Schuhcremes, die man im Fragekasten aus Raummangel natürlich nicht aufzählen kann. Eine flüssige Bohnermasse erhält man aus 7 T. Ceresin 58/60°, 3 T. raff. Karnaubawachs, 90 T. Terpentinöl. Feste Schuhcreme (Ölware) stellen Sie her aus 12 T. Karnaubawachs, 4 T. Ceresin 58/60°, 8 T. Paraffin 50/52°, 1,5 T. Olein, 1,5 T. Nigrosinbase und 73 T. Terpentinöl. Für flüssige Schuhcreme nehmen Sie die gleiche Wachsmenge, jedoch 2 T. Olein, 2 T. Nigrosinbase und 105 T. Terpentinöl. *Mr.*

50. Als Formenöl für Gießereien hat sich am besten ein Leinölverschnitt, also eine Mischung von Leinöl mit Spindelöl bewährt. Die Menge des Leinöls in der Mischung richtet sich nach dem zu erzielenden Preis. *E. W.*

51. Sollte es sich bei dem gefragten Mutitverfahren vielleicht um eine Bleichung oder Desodorisierung von Tran handeln? Uns ist unter diesem Namen nichts derartiges bekannt, und wir können daher weder über das Verfahren noch über die Unkosten desselben Aufschluß geben. *Red.*

52. Warum wollen Sie das wasserlösliche, weiß sich emulgierende Öl ausgerechnet aus weißem Vaselinöl herstellen? Ich glaube kaum, daß Sie eine Textilfabrik finden werden, die Ihnen diesen Luxus bezahlen wird, zumal die wasserlöslichen Öle aus hellgelbem Spindelöl bei der Hälfte des Preises genau so schneeweiße Emulsionen geben. Ein wasserlösliches Weißöl mit allen den Eigenschaften, die Sie verlangen, stellen Sie u. a. her aus 30 T. Türkisch-Rotöl, 100%ig, 60 T. weißem Vaselinöl, 5 T. Olein, 5 T. Kalilauge 40° Bé. *W. M.*

— Um aus weißem Vaselinöl ein lösliches Öl herzustellen, welches in Wasser eingetragen sich leicht und haltbar emulgiert, verschneidet man etwa 4 T. Vaselinöl mit 1 T. einer möglichst hellen, schwach riechenden Savonade. Die Savonade enthält keinerlei flüchtige Bestandteile und ist völlig neutral. Sie greift Metalle nicht an, und die mit ihr hergestellten Emulsionen sind von blendend weißer Farbe und monatelang haltbar. Näheres über die Savonade, die heute vielfach auch als „Bohrölextrakt" angesprochen wird, findet man in Blücher's Auskunftsbuch für die chemische Industrie, 13. Auflage, Band 2, Seite 1058.
Chemische Fabrik Polborn, Eberswalde.

53. Normale Kernseifen, d. h. Seifen auf Leimniederschlag werden nur selten gefüllt, höchstens der Fettsäuregehalt mit Wasserglas, Salz- oder Pottaschelösung um ein paar Prozente bis auf 60% heruntergedrückt. Seifen unter diesem Fettsäuregehalt dürfen nicht als Kernseifen bezeichnet werden. Dagegen wird Wasserglas häufig zur Füllung und Streckung von auf kaltem oder halbwarmem Wege hergestellten Seifen (Leimseifen) gebraucht. Immer gebraucht man dazu das Wasserglas in einer Stärke von 28—38° Bé. Sie müßten also das 58—60-ige Wasserglas auf diese Stärke verdünnen. Dieses hochgrädige Wasserglas hat den Vorteil, daß es sich frachtgünstiger stellt. Für abgesetzte Kernseifen kann man der auf ca. 75° C abgekühlten Kernseife je nach Fettansatz bis 30 kg Füllung (auf 100 kg Fettansatz gerechnet) entweder im Kessel nach Entfernung der Unterlauge oder besser in einem besonderen Mischkessel zufügen. Als Füllung kommt eine Mischung von 1 T. Kristallsoda und 2 T. Wasserglas, oder Wasserglas, mit 14—15%iger Natronlauge auf 28—30° Bé gestellt, und andere Kombinationen in Frage. Als Literatur für die Praxis der Seifenfabrikation können empfohlen werden das große „Handbuch der Seifenfabrikation" von Schrauth, ferner „Haus- und Industrieseifen" von W. Grundmann. *Br.*

54. Der hohe Preis für Sulfuröl einerseits und die Forderungen der Seidenfärbereien nach einem unter 30° C liegenden Trübungspunkt der Marseillerseifen andererseits bringen den Seifenfabrikanten in eine schwierige Lage, aus der er sich nur lösen kann, wenn es ihm gelingt, durch Mitverwendung anderer billigerer Öle die vorgenannte Bedingung zu erfüllen. Das ist möglich, sofern der Trübungspunkt in einer ½%igen Seifenlösung bestimmt wird. Dies geschieht aber nicht einheitlich, denn manche bestimmen ihn in einer 1-, oder gar 2%igen Lösung. Siehe auch Antwort 38 in Nr. 4 d. J. Herbig gibt als Trübungspunkt für eine 1%ige Seifenlösung 51° C bezw. 52° C an. Es ist ziemlich sicher, daß die untersuchte Seife keine reine Marseillerseife war, sondern daß sie auch ziemlich viel festes Fett neben Sulfuröl enthalten haben muß. Ein von mir bestimmter Trübungspunkt in einer aus ca. 83% Sojaöl und je 8,5% Palmkern- und Sulfuröl gesottenen Marseillerseife zeigte bei ½%iger Lösung einen unter 30° C liegenden Trübungspunkt. Die Trübung muß tatsächlich durch ausgeschiedene Seife verursacht sein, was an dem wolkig bewegten Aussehen der Lösung zu erkennen ist. Trübungen von Verunreinigungen (Schleim etc.) der Seifen sind mehr flockiger Natur und haben ihre Ursache in ungenügendem Ausschleifen und Absitzen der Seife. Die Oxyfettsäuren haben keinen Einfluß auf den Trübungspunkt, da sie erfahrungsgemäß fast quantitativ in der Unterlauge als Seife zu finden sind. Dagegen sind Leimfette infolge der großen Löslichkeit ihrer Seifen tatsächlich ein wirkungsvolles Material, den Trübungspunkt herabzusetzen, während sie gleichzeitig die Härte und Festigkeit der Seife bedeutend erhöhen. Es gibt kein anderes Fett, das dieses in gleicher Weise besorgt. *M. B.*

55. Zur Neutralisation der gekauften stark alkalischen Unterlauge ist Ihnen Salzsäure zu teuer, Fettsäure erscheint Ihnen unrentabel und bei Schwefelsäure befürchten Sie Inkrustationen der Eindampfapparate. Eines von den dreien werden Sie aber doch wählen müssen, denn andere Neutralisationsmittel, außer etwa Natriumbisulfat, das aber wie Schwefelsäure wirkt, kommen gar nicht in Frage. Wenn Sie das bei der Konzentration anfallende Salz verkaufen oder selbst verwenden, kommt doch die Ausgabe für die Salzsäure zum größten Teil wieder herein. Also nehmen Sie zur Neutralisation Salzsäure, da ein Verkauf der beim Ausstechen mit Fettsäure erhaltenen Seife wirklich nicht recht lohnt. *Br.*

— Als s. Zt. eine große Unterlaugenverarbeitungsan[lage] meiner Leitung unterstand, enthielten auch viel gekaufte Un[ter]laugen 2—3% freies Alkali. Da der große Verbrauch an S[alz]säure zu teuer und überhaupt überflüssig war, ließ ich den [Lie]feranten der betr. Unterlaugen schreiben und vorrechnen, [wie viel] für ein schönes Geld sie durch mangelhaftes Arbeiten und A[us]stechen vergeudeten. In den meisten Fällen half's. Bei un[ver]besserlichen Sündern wurde der Bezug stark alkalischer Un[ter]lauge in der Folge abgelehnt. Das half stets.
Dr. *C. H. Keutgen*, Marburg a. [L.]

56. Transparentplakate, die auf Fenster [ge]klebt sind, haften sehr fest und lassen sich nicht ganz le[icht] wieder entfernen. Am besten und einfachsten geht [es] noch in der Weise, daß man die Rückseite des Plakates [mit] lauwarmem Wasser wiederholt stark befeuchtet und es d[ann] unter weiterem Befeuchten mit einem Schwamm mit einem stu[mp]fen Messer abkratzt.

57. Ihre Anfrage, wie man ein Skiwachs durch Le[in]öl weich macht, ohne daß es auf dem Schnee pappt, k[ann] man ohne sonstige Kenntnis der Zusammensetzung Ihres P[ro]duktes nicht sachgemäß beantworten. Vermutlich kommen [Sie] zum Ziel, wenn Sie neben Leinöl Terpentinöl oder Terpenti[nöl]ersatz zum Weichmachen des Skiwachses benutzen. Dieser [ver]flüchtigt sich beim Auftragen und es kann dann kein Pap[pen] erfolgen. *H. K.*

58. Die Zusammensetzung der Schwabbelwachse r[ich]tet sich nach ihrem Verwendungszweck, d. h. danach, wel[ches] Metall damit poliert werden soll, Art der Politur usw. [Ein] bewährtes Produkt erhalten Sie aus 25 T. Stearin, 5 T. Öl[,] 2 T. Spindelölraffinat, 30 T. Wiener Kalk und 38 T. E[ng]lisch Rot. *W. [M.]*

59. Tropenfeste Stangenbrillantine stellt [man] am besten aus Ceresin und Vaselinöl her, ein Gemisch, das [sich] je nach Wunsch auch gefärbt liefert. Die Mischung muß [ent]sprechend den hohen, in den Tropen vorkommenden Temp[era]turen mindestens einen Schmelzpunkt von 56° C haben. Di[eser] Forderung entspricht ungefähr die Mischung 800 T. Cer[esin] (hochschmelzend, mindestens 66° C), 200 T. Vaselinöl, d[ünn]flüssig. Parfümiert wird mit 1—2% einer beliebigen Geru[chs]komposition, etwa 30 T. Zitronellöl, je 10 T. Cassia-, Be[rga]mottöl und Eugenol, oder 50 T. Trefol, 25 T. Gingergr[as-,] 10 T. Nelkenöl.

60. Futterkalk sowie alle anderen Futtermittel [und] Mischfutter bedürfen zuerst in ihrer Zusammensetzung der [Ge]nehmigung des Landwirtschafts-Ministeriums, bevor sie in [den] Handel gebracht werden. Sie lassen sich nicht nach einem [Re]zept: Man nimmt etc. herstellen. Wenn Sie sich über die p[rin]zipielle Herstellungsweise solcher Produkte unterrichten wo[llen,] so lesen Sie den kleinen Aufsatz: „Herstellung von Mischfut[ter"] in S.-Z. 1927, S. 52. Die erforderlichen Kalke und Gew[ürze] liefert Ihnen jede Drogen-Großhandlung. *F. [...]*

61. Um raffiniertes, aus verschiedenen Ländern s[tam]mendes Knochenfett im Autoklaven bei 10 atü [zu] 97—98% Fettsäure zu spalten, gibt es kein neues [oder] neuestes Verfahren. Immer noch haben die alten Erfahrungss[ätze] ihre volle Geltung. Um die Fettsäure möglichst hell zu [be]kommen, wäre vor allem niedrige Temperatur und kurze S[palt]dauer nötig. Die erstere mit 10 atü entspricht etwa 180° C [und] bedingt eine Dunkelfärbung der Fettsäure durch langsame [Ver]brennung der Verunreinigungen. Man muß also vor allem [für] eine peinliche Vorreinigung des Knochenfettes mit 1—2% [kon]zentrierter Schwefelsäure (die aber zuerst auf mindestens [...] 60° Bé verdünnt wird) sehen, die Schwefelsäure durch Was[ser] völlig entfernen und dann mit 0,5—0,75% eines Gemisches [von] Zinkoxyd und Zinkstaub, evtl. unter Zusatz eines Bleichm[ittels] (Dekrolin) spalten. Bei einem Spalteffekt von 97—98% [wird] eine Mindestspaltdauer von 8 Stdn., wahrscheinlich abe[r ...] Stdn. notwendig sein. Trotz aller Vorsichtsmaßregeln wird [sich] eine Dunklerfärbung der Fettsäure sich nicht vermeiden la[ssen]. *M. [...]*

Sprechsaal

Diese Rubrik steht unseren Lesern unentgeltlich zur Verfügung, jedoch über[nimmt] die Redaktion für Form und Inhalt dieser Sprechsaal-Artikel dem Leser [...] gegenüber keine Verantwortung.
Polemischen Artikeln, die in unsachlicher Weise eine Herabsetzung des Ge[...] in der öffentlichen Meinung bezwecken, wird die Aufnahme versagt.

Das alte Lied vom Seifensieder.

Viele Fabrikanten werden sich in dieser Zeit fol[gende] Fragen vorlegen:

1. Weshalb ist meine Bilanz in diesem Jahre wieder nich[t be]friedigend ausgefallen?
2. Wie kommt es, daß der Verdienst kleiner wurde, tro[tzdem] der Umsatz gestiegen ist?
3. Warum kann ich nicht die Preise für meine Waren erz[ielen,] die ich unbedingt haben müßte?

. Wie ist es möglich, daß die Konkurrenz mich immer unterbieten kann und scheinbar gut dabei fährt?
. Weswegen schließen sich die Seifenfabriken nicht zusammen, um gemeinsam dem Übel der Preisschleuderei zu begegnen?
. Warum ist gerade das Mißtrauen und der Neid unter den Seifenfabriken so groß?
. Wäre es nicht bald an der Zeit, einen Diktator zu suchen, der uns vor dem Schlimmsten bewahrt?

Diese 7 Fragen von einschneidender Bedeutung lassen sich natürlich so und so beantworten. Soviel dürfte jedoch feststehen, daß wir an der mißlichen Lage in unserer Industrie selbst die größte Schuld haben. Es sitzen noch zuviele in unseren Reihen, die sich nicht genügend mit der Kalkulation beschäftigen und die Preise von den Kunden diktieren lassen oder sich nach der Konkurrenz richten. Man sollte es kaum für möglich halten, doch ist es leider eine tieftraurige Tatsache, daß oftmals die Kunden uns als Fußball benutzen. Ein anderer Kreis der Abnehmer, der sich gut in unsere schlechte Lage hineinversetzen kann, sagt gerade heraus: „Nehmen Sie doch mehr für Ihre Erzeugnisse, uns kann es einerlei sein, ob wir 38, 40 oder 42 RM für die Ware zahlen, wir sollen nur davon überzeugt sein, daß sie nirgends billiger zu haben ist; wir setzen unsere Verkaufspreise danach ein." Das ist ein gesunder Standpunkt, das sind aber auch Kaufleute und keine Seifensieder. Sich von den Kunden die Preise vorschreiben lassen oder sich damit nach dem Konkurrenten richten, ist beschämend, entwürdigend!

Ich hatte vor einigen Monaten Gelegenheit, die Statuten einer ausländischen Organisation der Seifenfabriken zu Gesicht zu bekommen, und diese gefiel mir so gut, daß ich sie direkt darum beneidete und nur den Wunsch hatte, auch 'mal so etwas in Deutschland zu bekommen. Ich bemerke, daß auch dort verschiedene Jahre hindurch ein Kampf bis aufs Messer bestanden hat, und hauptsächlich waren es die großen Fabriken, die die kleinen zu erdrücken suchten. Der Erfolg war, daß eine Reihe kleinerer Fabriken eingehen mußte, jedoch an anderen Orten sich solche wieder aufmachten, so daß schließlich das Endresultat für die großen Fabriken das war, daß sie Jahre hindurch mit Unterbilanz gearbeitet hatten, ohne ihren Zweck zu erreichen, und dann auch müde davon wurden.

Nun haben sich alle gefunden, und das Zusammenarbeiten soll sehr befriedigend vonstatten gehen. Die Zentrale besteht aus einem Geschäftsführer, dem ein Aufsichtsrat zurseite steht. Der Kernpunkt in diesem Zusammenschluß besteht darin, daß kein Fabrikant irgendein Interesse daran hat, seinen Umsatz gegen früher zu vergrößern, weil er alsdann von dem Mehr so und so viel an die Zentrale abführen muß. Umgekehrt, erreicht er seinen bisherigen Umsatz nicht, bekommt er eine entsprechende Vergütung ausbezahlt. Die Umsätze sind durch unparteiische, vereidigte Bücherrevisoren festgestellt. Für Außenseiter oder solche, die nach einiger Zeit das Sündigen wieder anfangen, sind besondere, sehr wirkungsvolle Kampfmittel vorhanden. Auch gegen ein eventuelles Schleudern der zweiten Hand ist ein Riegel vorgeschoben worden. Mit den Grossisten-Vereinigungen haben sie auch einen Vertrag abgeschlossen, der diesen einen angemessenen Verdienst sichert und die Zentrale vor unliebsamen Störungen verschont. M. E. sind die Leute auf dem richtigen Wege, und wir sollten alles daran setzen, etwas Ähnliches zu schaffen.

An die großen und führenden Fabrikanten richte ich die Bitte, sich eingehend mit diesem Vorschlag zu befassen und die Initiative zu ergreifen, ehe es zu spät ist. Wir haben lange genug ein beschämendes Dasein geführt, laßt uns endlich 'mal den alten Zopf abschneiden und uns auf uns selbst besinnen, auf unseren Stand, unsere Würde, damit die „dummen Seifensieder", die sich alles gefallen lassen, auch 'mal zeigen, daß die Männer und Kaufleute sein können, mit eigener Meinung und eigenem Können. Dann erst würde unser Stand wieder zu Ehren kommen.

Soweit es mir möglich ist, würde ich gegebenenfalls gern versuchen, die nötigen Unterlagen usw. für diesen Zweck zu beschaffen.

Flensburg, den 25. Januar 1928.

D. Jürgensen sen. Nachfolger.

Janus-Gesicht.

Auf Grund des Wortlautes brauche ich wohl nicht zu sagen, daß es mir völlig fern lag, Herrn Dr. *Bergell*[1]) zu treffen, mich wundert es nur, daß er sich getroffen fühlte.

Was sein Verfahren anlangt, so wünsche ich ihm Erfolg, wenn er der erste war, der diese Arbeitsweise gefunden hat. Aber auch generell möchte ich sagen, daß ich es völlig für in Ordnung halte, wenn für Einführung eines Verfahrens eine Lizenz gezahlt wird, auch dann, wenn, was stets hintennach der Fall ist — das ewig frische Ei des Kolumbus — die Gegenseite nachher die Neuheit bestreitet, meist mit der allbekannten Behauptung, es schon lange gewußt zu haben. Es ist durch Kammergerichtsurteil auf anderem Gebiete festgelegt, daß es unerheblich ist, wenn eine Lizenzgebühr oder Entschädigung für eine Arbeitsweise bezahlt wird, ob die Arbeitsmethode allgemein, oder nur in Fachkreisen bekannt, ob sie Geheimverfahren oder dem Lizenzgeber in einem oder in allen Kulturstaaten geschützt ist. Rechtlich ausschlaggebend ist nur, ob der Lizenzverkäufer dem Lizenzkäufer das geleistet hat, was er in den Abmachungen über die Technik des Verfahrens versprochen hatte. Alle sonst angeführten Gegengründe, wie vor allem der des behaupteten Bekanntseins, sind juristisch haltloses Gerede, für das, wenn absichtlich oder leichtsinnig verbreitet, das Gericht bei nachgewiesenem Schaden zu Schadensersatz unbedingt verurteilt.

Es ist bedauerlich für den beratenden Fachmann, daß er erst bis zur zweiten Instanz gehen muß, um das zu erhalten, was ihm, wie jedem, der eine Leistung verkauft, zusteht. Und es ist bedauerlich, aber gerecht, daß eine Industrie, die sich jede Ausgabe für technische Forschungen schenkt, von rein wissenschaftlichen ganz zu schweigen, und die alles von selbständigen Fachleuten durch die Fachpresse erfährt oder hintenherum durch Ausfragen zu erfahren sucht, mehr als jede andere von wenigen Großen an die Wand gedrückt wird. So treibt die Industrie jeden Fachmann zum ausländischen Großkapital, und er überläßt die heimische Industrie ihrem Schicksal, indem er auch der Fachpresse jede wertvolle Information entzieht resp. zu entziehen gezwungen wird. Möge die Seifenindustrie besonders daran denken, daß mit der bekannten Bauernschläue, die auch den eigenen Advokaten hinters Licht führen will, noch niemand weit gekommen ist. So sind die Zeilen meines „Janus-Gesicht" zu deuten.

Dr. *L. B.*

[1]) Vgl. S.-Z. 1928, Nr. 3, S. 26.

Seifenfabrikation in den Gefängnissen.

Die Hamburgische Bürgerschaft hatte sich vor einiger Zeit mit der Seifenfabrikation in den Gefängnissen zu befassen, indem gerügt worden war, daß vor dem Kriege keine Seifenfabrikation in den Hamburgischen Gefängnissen bestanden habe, diese habe sich vielmehr in der Zeit entwickelt, wo die Fette unter Kontrolle standen und diese Fabrikation sonst sehr erschwert war. Nun versorge die Gefängnisseife alle hamburgischen staatlichen Anstalten. Der Sachverhalt lag insofern anders, als der Seifenbetrieb erst 1922 bei den hamburgischen Gefangenenanstalten errichtet wurde. Im übrigen gab der Direktor der Hamburgischen Strafanstalten folgende Auskunft: „Nur ein Teil der Hamburgischen Behörden bezieht Seife aus der Gefängnis-Seifensiederei. Das freie Gewerbe ist hierbei insofern nicht ausgeschaltet, als die Behörden einmal nicht gezwungen sind, aus der Seifensiederei der Gefängnisverwaltung zu beziehen, und zum andern dieses nur dann tun, wenn sie in dieser Fuhlsbütteler Seifensiederei billiger als im freien Gewerbe kaufen können. Daher fordern die Behörden von den privaten Seifensiedereien sowohl, als auch von der Fuhlsbütteler Siederei für bedeutende Lieferungen Angebote ein." (Wahrscheinlich wird dann in jedem Falle die Gefängnis-Seifensiederei ihre Preise noch entsprechend reduzieren, um die Lieferung zu erhalten — Der Referent.)

Der Gefängnis-Direktor führte weiter aus:

„Im übrigen muß man bedenken, daß die in den hamburgischen Gefangenenanstalten befindlichen Insassen auf die bestmögliche Art beschäftigt werden müssen. Dies verlangen nun einmal die §§ 62 bis 85 der Reichsgrundsätze für den Vollzug von Freiheitsstrafen vom 7. Juli 1923. Der § 64 dieser Grundsätze bestimmt, daß der Bedarf anderer Behörden durch die Arbeit der Gefangenen gedeckt werden soll. Der § 65 verlangt, daß möglichst viele Arbeitsgebiete eingeführt werden, und der § 77 sieht vor, daß der Ertrag der Arbeit die Gesamtkosten des Strafvollzuges deckt. Ähnliche Bestimmungen befinden sich auch in den §§ 264 bis 332 der Dienst- und Vollzugsordnung für die hamburgischen Gefangenenanstalten vom 24. Oktober 1924. Die angezogenen Reichsgrundsätze sind verbindlich für alle deutschen Länder. Beispielsweise hat Preußen in seinen Strafanstalten die verschiedenartigsten Betriebe eingerichtet, darunter in der Strafanstalt Rendsburg eine Seifensiederei, deren Produkte preußischen Behörden durch eine Rundverfügung angeboten werden.

Gerade die Vorschrift des § 65 der Reichsgrundsätze, daß möglichst viele Arbeitszweige in den Gefangenenanstalten eingerichtet werden sollen, verfolgt den Zweck, auf diese Weise durch die Beschäftigung der Gefangenen, die nun einmal nicht zu umgehen ist, wenn anders sie wieder einem geordneten Lebenswandel zugeführt werden sollen, eine fühlbare Konkurrenz gegenüber dem freien Gewerbe zu vermeiden."

Will man aber dem § 65 im angedeuteten und gewollten Sinne gerecht werden, so dürften doch gar nicht vorerwähnte bedeutende Lieferungen in Frage kommen. Dr. *O.*

Wenn einer sagt, was andere sagen . . . .

Wie in der wissenschaftlichen, wird auch in der technisch-chemischen Literatur allgemein angenommen, daß Mitteilungen über experimentelle Ergebnisse der Anzweiflung nicht unterliegen. Der Autor könnte sich wohl in seinen Schlußfolgerungen irren, die Tatsachen bleiben bestehen, so wie er sie schildert.

Gegen eine solche Präsumption läßt sich nichts sagen. In der Tat sind Fälle, wo notorisch falsche Angaben in die Öffentlichkeit gebracht werden, sehr selten. Es muß aber zugegeben werden, daß die Ausführung und die Mitteilungen über experimentelle Versuche auch subjektiv gefärbt sein können, allerdings in Grenzen, die den menschlichen Schwächen verzeihlich sind. Aber nur dem Autor verzeihlich, nicht dem Berichterstatter über solche Versuche, dem Chronisten, der verpflichtet ist, auch wenn er nicht in der Rolle eines Kritikers auftreten will, diejenigen Tatsachen mit Schweigen zu übergehen, die nach seinem Ermessen bestritten werden können. Wenn einer sagt, was andere sagen, übernimmt er dadurch auch eine gewisse Verantwortlichkeit für ihre Richtigkeit, auch dann, wenn er die Mitteilungen im Namen anderer Personen macht.

Ich habe einmal einen sehr namhaften und gewissenhaften Berichterstatter über die Fortschritte auf dem Gebiete der Fette und Öle darauf aufmerksam gemacht, daß er in seinem Bericht Arbeiten erwähnt, die es nicht verdienen. Der Berichterstatter rechtfertigte sich damit, daß er es zu Zwecken der Vollständigkeit tue, eine Rechtfertigung, die man nicht ohne weiteres zugeben kann. Der Schaden, den die Verbreitung von Gedanken und Berichten über Tatsachen, die irreführen können, verursacht, ist viel größer als der Nutzen, den die Vollständigkeit einer Übersicht mit sich bringen kann.

Dieser Satz läßt sich durch die neueste Arbeit Dr. *J. Davidsohn's* illustrieren, die in der Leipziger Monatsschrift für Textil-Industrie (1927, S. 568) unter der Überschrift: „Bericht aus dem Gebiete der Öle, Fette und Seifen" erschienen ist.

Der Punkt 9 dieses Berichtes beschäftigt sich mit der „Verhütung der Autoxydation von Oleinen". Die Frage der Selbstentzündung von mit Olein gefetteter Wolle wurde seinerzeit ausführlich von Dr. *Kehren* und Frl. *Vater* in Melliand's Textilberichten erörtert (1926, Hefte 4—10) und rief lebhaftes Interesse sowohl in den Kreisen der Oleinerzeuger, als auch in denen der Verbraucher hervor. Den Kernpunkt der Forschungsarbeiten dieser Autoren bildet die Feststellung eines Zusammenhanges zwischen der Jodzahl eines Oleins und seiner Oxydabilität, die eben die Entzündung der angefetteten Wolle herbeiführt. Die genannten Autoren führen auch den Mackey-Apparat an, der zur Beurteilung der Feuergefährlichkeit eines Oleins dient, und betonen, daß auf eine solche aus der Höhe oder, richtiger gesagt, aus der Niedrigkeit der Jodzahl nicht geschlossen werden kann. Die Feuergefährlichkeitsbestimmung kann naturgemäß nur eine vergleichende mit gut bewährten Oleinen sein.

Immerhin ist die Ölsäure, eine einfach ungesättigte Fettsäure, die am wenigsten feuergefährliche, obwohl es auch bei dieser absolute Sicherheit gegen Selbstentzündung nicht gibt.

Ungefähr um dieselbe Zeit, wo die Arbeit von Dr. *Kehren* und *Vater* erschien, wurde folgende experimentell ermittelte Tatsache bekannt gegeben: β-Naphtol in Mengen von 1% der Oleinmasse macht diese völlig immun gegen Oxydation, und nicht allein etwa die einfach ungesättigte Ölsäure, sondern alle oxydablen Fettsäuren, einschließlich der am meisten feuergefährlichen Leinölsäure, die bekanntlich zu den trocknenden Ölen zählt.

Eine solche Tatsache wirft die ganze Forschungsarbeit über die Selbstentzündbarkeit der mit Olein gefetteten Gespinstfasern als völlig überflüssig über den Haufen. β-Naphtol ist ein äußerst leicht zugänglicher und billiger Körper. Es dürfte sich kaum eine Färberei finden, die dieses Produkt nicht fässerweise auf Lager hat, da es zur Herstellung von Eisfarben dient. Weder auf das Olein, noch auf die Gespinstfaser übt dieser Körper irgendwelche unerwünschte Einwirkung aus, er verhält sich vollständig neutral.

Nach der gemachten Beobachtung der wundervollen Wirkung des β-Naphtols können die Akten über die Brennbarkeit der gefetteten Faser als geschlossen betrachtet werden. Es bliebe nur übrig, auf dem Wege der Gesetzgebung die Wollspinnereien zu verpflichten, ihrem Olein 1% β-Naphtol hinzuzusetzen, um Feuersgefahr zu vermeiden, ähnlich wie es geboten ist, zuweilen zu solchem Zwecke eine Brandmauer zu errichten oder ein Schwungrad durch eine Schutzvorrichtung unfallsicher zu machen. Auch die Versicherungsgesellschaften müßten nur dann Wollspinnereien in Versicherung nehmen dürfen, wenn diese ihren Oleinen 1% β-Naphtol hinzusetzen, denn absolut ungefährlich ist kein Olein.

Es ist durchaus nicht meine Absicht, die auch von Dr. *Davidsohn* durch wiederholte Versuche[1]) bestätigte Glaubwürdigkeit der Behauptung der beiden russischen Chemiker, die diese Methode zum Feuerfestmachen des Oleins erfunden haben, anzutasten, wohl aber dürfte man Bedenken gegen die Richtigkeit des Handelns Dr. *Davidsohn's* erheben, der diese Angabe durch eine viel gelesene Textil-Fachzeitschrift in der Welt verbreitet, ohne den tiefen Fehler, der dieser Erfindung anhaftet, berücksichtigt zu haben, und dieser Fehler ist durch einen der Erfinder im folgenden Satz markiert: „Es ist leider bis jetzt nicht gelungen, eine Erklärung für di Wirkung des β-Naphtols zu finden."

Sowohl β-Naphtol, als auch die Fettsäuren sind chemis definierbare Verbindungen, die Autoxydation und die Entflamm barkeit chemisch erklärliche Vorgänge. Es müßte demnach d Wirkung des β-Naphtols auf das Olein oder auf die Gespins faser eine Erklärung haben. Der Versuch eines der Erfinder, d β-Naphtol als „negativen Katalysator" aufzufassen, kann n ein Lächeln hervorrufen, denn bei der Übertragung dieser zw lateinischen Fremdwörter ins gute Deutsch hieße es: Das Naphtol verhindert die Selbstentzündung des Oleins, weil als gegenwirkendes Mittel gegen die Vereinigung des Oleins m Sauerstoff wirkt; im guten Latein heißt der Satz: opium fa dormire, quia est in eo virtus dormicica . . . .

In der Technik und sogar der wissenschaftlichen Chem treten zuweilen Erscheinungen zutage, die man nicht erwart und die einer Erklärung bedürftig sind. Würde jemand sei Wolle mit naphtolhaltigem Olein spicken und dabei sie zur En zündung zu bringen, so wäre nicht eine Erklärung dafür zu s chen, warum die Wolle in Brand geraten ist, sondern wa um sie in manchen Fällen nicht brennt . . . .

Die Zeit, wo man durch ein zufälliges Zusammenmisch zweier Stoffe eine Erfindung machen kann, ist für die Chem auf immer vorüber. In diesem Jahre wird die organische Ch mie ihr 100jähriges Bestehen feiern, seitdem *Wöhler* den Har stoff synthetisch aufgebaut hat. Eigentümlicherweise war nicht etwa eine Entdeckung eines neuen chemischen Körpe auch nicht ein zielbewußter Aufbau eines bekannten Nat produktes, wie *Baeyer* z. B. den Indigo aufgebaut hat, sond die richtige Erkenntnis einer Tatsache, der au die richtige Erklärung gegeben wurde.

In der Chemie und auch in der chemischen Technik kann das als sichere Tatsache gelten, was seine Erklärung hat. W „leider" nicht erklärt werden kann, kann „leider" auch nicht sicher festgestellte Tatsache gelten. *H. Pomeranz*

[1]) Chem.-Ztg. 1927, S. 921; S.-Z. 1928, Nr. 3, S. 21.

Vereinigung der Seifensieder und Parfümeure, E.

Prüfungskommission der Ortsgruppe Berlin.

Laut Beschluß obiger Kommission soll Ende März e Gehilfen- bezw. Meisterprüfung für junge Kolleg stattfinden. Reflektanten wollen sich in Kürze bei dem Unt zeichneten melden. I. A.: *Herm. Liebe,* Berlin SO 16, Neanderstr. 35 I

Ortsgruppe Frankfurt a. M.

Unsere nächste Zusammenkunft findet Sonnabend, den Februar, abends 8 Uhr im Bahnhof-Restaurant zu Offenb a. M. statt. Um recht zahlreiches und pünktliches Erschei wird gebeten. *Franz Wolff* ser

Bezirksgruppe Mannheim für Baden und die Pfalz.

Unsere nächste Monatsversammlung findet am Samstag, 11. Februar d. J., abends 7 Uhr im „Hotel Braun", Mannhe am Bahnhof statt, wozu wir unsere Mitglieder sowie Freu und Gönner unserer Sache freundlichst einladen. Um pün liches Erscheinen wird gebeten!

Carl Kammerer, Bezirksgruppenvorsteher

Bezirksgruppe Oberschlesien.

Die nächste Zusammenkunft findet diesmal in Gleiwi am 12. Februar, Mittags 1 Uhr, in „Haase's Gaststät am Bahnhof statt.

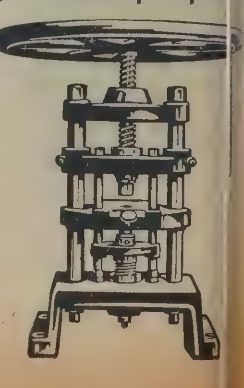
Um recht zahlreiche Beteiligung der Mitglieder wird beten. *R. Werne*

Geschäftliche Notizen

Für den Inhalt dieser Rubrik übernimmt die Redaktion dem Leserkreise geg über keine Verantwortung.

Eine neue Maschine zur Herstellung von Kompaktpud

Die bekannte Spezialmaschinenfabrik *„Engler"*, Wien, X., Klausenburgerstraße, hat eine neue Maschine für die Herstellung von Pudertabletten auf den Markt gebracht. Mit dieser Maschine ist es auch auf einfache Weise möglich, Puder in Dosen zu pressen. Sie dient ferner zur rationellen Erzeugung von Badetabletten, Parfüm- und Desinfektionstabletten, Zahnseifen, Schuhputzsteinen usw. und stellt ein Requisit dar, das besonders in Parfümerien, Drogerien und chemisch-technischen Betrieben unentbehrlich ist.



Seifensieder-Zeitung

Rundschau über die Harz-, Fett- u. Oel-Industrie

Unabhängiges Fachblatt

Publikationsorgan der Vereinigung der Seifensieder und Parfümeure, E. V., Sitz München.

Bezugspreis (nur Postbezug innerhalb des Reichsgebietes): Vierteljährlich 9.— R.-M.; bei Bezug vom Verlag 10.— R.-M.; für das Ausland 12.— R.-M. Die Lieferung geht auf Gefahr des Empfängers vor sich. In Fällen von höherer Gewalt Streik, Aussperrung, Betriebsstörungen hat der Bezieher weder Anspruch auf Lieferung noch auf Rückvergütung des Bezugspreises. Einzelnummern das Stück 1.— R.-M. (Inland) bezw. 1.20 R.-M. (Ausland); Abgabe ausnahmslos nur gegen Voreinsendung der Kassa (1 Reichsmark = 10/42 Dollar). — **Anzeigenpreis:** Die einspaltige Millimeter-Höhe 12 Pfg.; für Stellengesuche 9 Pfg. (1 Reichsmark = 10/42 Dollar) Berechnet wird der von Anzeige innerhalb der Abtrennungsstriche eingenommene Raum. Bei Plazierungsvorschrift bis zu 50% Zuschlag. Nachlässe 5—30%. Der Nachlaß fällt fort bei Nichteinhaltung der Zahlungs- und Abnahmebedingungen, es tritt dann der Bruttopreis in Kraft. Stellenmarkt- und Gelegenheitsanzeigen jeder Art finden nur gegen vorherige Einsendung der Anzeigengebühr (bei Zeichen-Anzeigen unter Zuschlag von 80 Pfg.) Einschaltung. Ort der Zahlung und des Gerichtsstandes: Augsburg. Annahmeschluß für Anzeigen: Dienstag Vormittag.

Erscheint jeden Donnerstag. **Herausgeber:** Verlag für chemische Industrie H. Ziolkowsky G. m. b. H., Augsburg. **Geschäftsstelle:** Pfannenstiel 15

Fernsprecher: Redaktion und Anzeigen-Annahmestelle 2685. **Redaktion:** E. Marx und Dr. M. Bauer. **Briefanschrift:** Seifensieder-Zeitung Augsburg VII Postfach. **Postscheck-Konten:** München 9804; Wien 59442; Zürich VIII 11927

55. Jahrgang. Augsburg, 9. Februar 1928. Nr. 6.

Vereinfachung des Rohstoff-Einkaufes für Mittel- und Kleinbetriebe der Seifenindustrie.

Von Siedemeister *R. Krings.*

(Schluß.)

Die Vorteile für die sich damit befassenden Öl- und Fett-firmen sind mannigfaltige. Sie könnten eine viel bessere und gleichmäßigere und preisregelnd wirkende Verteilung für einzelne abfallende und Veredelungs-Produkte an Fetten und Ölen finden. Dann wäre die Lieferung an die einzelnen Abnehmer einfacher, da diese anstelle von jetzt vier bis sechs Rohstoffarten nur ein einziges Gemisch erhielten. Die einzelnen Abnehmer könnten immer nur die Menge für das notwendige Sudquantum (eventuell in frachtgünstiger 5000-kg-Ladung) abnehmen und hätten dadurch Gelder frei, um so die angelieferten Mengen leichter bezahlen zu können. Auch würden bei der Öl- und Fettindustrie schon die meisten Glyzerinmengen gewonnen werden, und vor allem würden nur gut vorgereinigte und vorbehandelte Gemische behandelt. Die altbestehenden Seifenfabriken würden gestärkt und lebensfähig erhalten, und mit diesen bliebe auch der Fett- und Ölhandel lebensfähig, da doch die Großindustrie keinen Zwischenhandel benötigt, weil bei ihr alles, möglichst von der Rohstofferzeugung angefangen, in einer Hand liegt.

Für die Mittel- und Kleinbetriebe in der Seifenindustrie würden die Vorteile noch viel größer sein:

Sie würden die Fettgemische gleichzeitig mit einem verseiften Ausfallmuster des Gemisches zusammen bemustert erhalten. Sie würden mit dem Fettmuster den Spaltungsgrad und die Verseifungszahl und den Gehalt an Oxysäuren mit benannt erhalten, würden also die Ausbeute der zu siedenden Seife immer genau kennen und auch wissen, wieviel von dem betreffenden Fettgemisch kohlensauer verseift werden könnte. Vor allem aber würden sie nur einen einzigen Rohstoff benötigen; sie brauchten keine Rohstoffvorräte mehr zu halten und würden ganz nach Gebrauch des Fettgemisches abrufen. Wesentlich ist natürlich auch die dann vorliegende Garantie, das erhaltene Gemisch auch zu handelsfähig einwandfreien Produkten verarbeiten zu können und auch dazu noch die Gewähr zu haben, zu gleich günstigen Preisen das Gemisch einzukaufen, wie es die Konkurrenz tut.

Diese Vorteile wären also immer beim Einkauf von Fettgemischen zu erreichen. Weit bedeutender wären sie aber, wenn, wie schon erwähnt, auch zwischen den liefernden Rohstoffirmen und den abnehmenden Seifenfabriken noch weitere Bedingungen über den Verkauf der aus den Gemischen hergestellten Markenseife vertraglich festgelegt würden.

Eine bestimmte Anzahl von sich zu diesem Zwecke zusammenschließenden Klein- und Mittelfabrikanten würde mit einem oder mehreren Rohstofflieferanten eine Übereinkunft treffen, ein Fettgemisch mit ganz bestimmten Eigenschaften herstellen und dann an die angeschlossenen Seifenfabrikanten liefern zu lassen. Diese müßten dann die aus diesem Gemisch hergestellten Seifen unter einem vorher geschützten Namen zu einem festgesetzten Preise handeln, und dann wäre der Markenartikel geschaffen. Selbstverständlich würden die angeschlossenen Seifenfabrikanten nach einer bestimmten Zeit keine weiteren Fabrikanten mehr in diesen Ring aufnehmen, da ja natürlich, wenn die Markenseife erst richtig eingeführt ist, auch die zuerst angeschlossenen Fabrikanten den Nutzen daraus ziehen wollen und müssen.

Ein weiterer Vorteil für jeden Mittel- und Kleinfabrikanten ist es, daß trotz des Zusammenschlusses und Zusammenarbeitens mit den übrigen Fabrikanten, also der Konkurrenz, jeder einzelne Unternehmer seine volle Selbständigkeit behält und niemand in seinem Liefergebiet und in seiner Arbeitsfreudigkeit beengt wird. Da die Mindestverkaufspreise so festgelegt werden müssen, daß ein sicherer, wenn auch bescheidener Nutzen bleibt, so würde solches Zusammenarbeiten auch in der Seifenindustrie gesundere Verhältnisse schaffen. Da bei den altbestehenden Seifenfabriken die Betriebsanlagen vorhanden, die Besitzer selbst mittätig, die Regie-, Verkaufs- und Versandspesen niedrig sind, so würde die Großindustrie einen gleichwertigen Markenartikel in absehbarer Zeit nicht billiger herstellen und liefern können.

Wenn erst mit der meist gehandelten Seife, der hellgelben Kernseife, dieses Experiment geglückt ist, so folgen automatisch die anderen Hausseifen und eventuell auch ein s a u e r s t o f f h a l t i g e s W a s c h p u l v e r nach, und wenn z. B. eine solche neue Marke v o n m e h r e r e n H u n d e r t F a b r i k b e t r i e b e n gleichzeitig hergestellt und in den Handel gebracht würde, so könnte jede Monopolstellung untergraben werden. Der einzelne vermag nichts, aber die Gesamtheit alles!

Man sage nun nicht etwa, auch dieser Vorschlag war in der deutschen Einheitsseife schon da. Zunächst war diese Seife mehr eine Luxusqualität und keine Gebrauchsseife, und zweitens stand die deutsche Einheit bei dieser Seife nur auf der Packung, und drittens war die damalige Zeit lange nicht so ernst für den Bestand der altansässigen Mittel- und Kleinindustrie, wie es jetzt der Fall ist.

Auch um den Nutzen der wahrscheinlich Gesetzeskraft erlangenden Entwürfe über Einheitsgewichte und Echtheitsstempel der Großindustrie nicht allein zu belassen, ist eine solche gegenseitige Unterstützung zwischen den vielen Mittel- und Kleinbetrieben dringend notwendig und nicht länger aufschiebbar.

Die chemische Großindustrie beschäftigt sich heute glücklicherweise noch recht wenig mit dem Gebrauchsartikel „Seife". Das wird aber wohl nicht immer so bleiben, und es kann in ab-

sehbarer Zeit durch die chemische Großindustrie eine mehr als fühlbare Konkurrenz für die altbestehenden Seifenfabriken erwachsen. Schon aus diesem Grunde ist es eine Lebensnotwendigkeit für die Seifenfabrikanten, alle anscheinend brauchbaren Verbesserungsvorschläge genau zu prüfen und eine jegliche Forschungsarbeit weitgehend zu unterstützen, damit die dabei erzielten Ergebnisse auch der Gesamtseifenindustrie und nicht schließlich nach Klarstellung aller strittigen Fragen die erzielten Verbesserungen nur einigen wenigen kapitalkräftigen Firmen oder sogar nur der chemischen Großindustrie zugute kommen, und dann am Ende wieder ein großes Sterben unter den bestehenden Seifenfabriken die bestimmt eintretende Folge ist.

In einem sehr interessanten großen Bericht über den Mittelpunkt des deutschen Chemietrustes (Berliner Tageblatt vom 2. XII. 1927) ist wörtlich zu lesen: „Endlich ist es auch bereits gelungen, künstliche Seifensäure herzustellen, welche die Seifenproduktion (heute aus den wenig appetitlichen tierischen Abfällen) auf eine ganz andere Grundlage zu stellen imstande ist."

Zunächst ist es bei den allermeisten Seifen völlig unrichtig, daß zu deren Herstellung wenig appetitliche tierische Abfälle verwandt werden, denn es werden zur Seifenfabrikation nicht nur zu Feinseifen, sondern auch zu Hausseifen Rohstoffe (tierischen und auch pflanzlichen Ursprunges) verwendet, die sozusagen direkt beste Speisefette sind. Es dürften wohl noch nicht 5—10% der Fett- und Ölmengen sein, die von der Seifenindustrie verarbeitet werden, die man als wenig appetitlich bezeichnen kann, denn zu solchen Fetten kann man ja wohl nur die Abdeckereifette und einen Teil der Knochenfette rechnen. Im übrigen ist es ein Verdienst der Seifenindustrie, auch volkswirtschaftlich minderwertige Fette mitzuverarbeiten und aus solchen brauchbare, technisch reine Haushaltseifen herzustellen.

Eine solche Schreibart ist aber weniger für die altbestehende Seifenindustrie von Bedeutung und ist nur insoweit bedauerlich, als dadurch von allen nicht branchekundigen Lesern geglaubt wird, daß tatsächlich die Seifenerzeugnisse aus den minderwertigsten Fettrohstoffen hergestellt werden und nun schließlich als Retter aus dem wenig appetitlichen Zustand die chemische Großindustrie erst erstehen müsse.

Es wäre selbstverständlich zu begrüßen, wenn die chemische Großindustrie recht bald und recht vielseitig und vor allem wesentlich preisgünstiger künstliche Seifensäuren der Seifenindustrie zur Verfügung stellen könnte. Leider ist aber dabei anzunehmen, daß diese Kunstprodukte wohl immer einen charakteristischen unerwünschten Eigengeruch aufweisen werden, und weiter auch, daß die daraus hergestellten Seifen in Schaumfähigkeit und Löslichkeit nicht den jetzt gehandelten Seifen gleichen werden.

Trotzdem aber kann der Seifenindustrie nur angeraten werden, die etwa auf den Markt gebrachten künstlichen Seifensäuren mit aufzunehmen und diese, soweit als es eben möglich ist, mit zu verwenden; denn wenn die chemische Großindustrie die hergestellten Rohstofferzeugnisse nicht absetzen kann, so wird sie natürlich versuchen, sie selbst aufzuarbeiten. Dadurch wäre die Konkurrenz der chemischen Großindustrie für die Seifenindustrie geschaffen, und es würde sich dann auch, wenn auch langsam, diese finanziell hochstehende Gründung durchsetzen und zwar zum Schaden der altbestehenden Seifenfabriken.

Zu allen in dieser Arbeit gemachten Vorschlägen hat nun das Wort „der Sprechsaal der S.-Z."

Seifenpulver, wie es sein soll, mit besonderer Berücksichtigung der Sauerstoffseifenpulver.

(Schluß.)

Nachdem wir den Einfluß der Zusammensetzung und der Fabrikationsweise auf die Eigenschaften des Seifenpulvers kennen gelernt haben, soll noch ein Ansatz für eine 1000-kg-Charge folgen. Die zur Verwendung kommenden Kernseifenabschnitte sind meist schon mehr oder weniger gelagert und besitzen infolge ihres meist kleinen Formates eine große Oberfläche, so daß sie ziemlich eingetrocknet sind. Man darf daher immerhin einen erhöhten Fettsäuregehalt von vielleicht 70% annehmen. In der Praxis muß man den Fettsäuregehalt zuerst durch Analyse feststellen. Dann wird je nach der Produktion die Menge der Abschnitte berechnet, die für ein Seifenpulver von 37—38% notwendig ist. In der gegebenen Voraussetzung von 70% setzt man an:

600 kg Kernseifenabschnitte; entweder aus verschiedenen Kernseifen, evtl. Kokosseifen so gemischt, daß die Forderung 40—50% Leimfett und 60—50% Kernfett im Ansatz erfüllt ist. Diese werden dann zerkleinert, auf
60 kg kalz. Soda, gelöst in
120 kg Wasser, zu einem gleichmäßigen Seifenleim aufgeschmolzen und darein
170 kg kalz. Soda in der Mischmaschine eingearbeitet. Diese Masse wird in bekannter Weise zu einem trockenen Seifenpulver verarbeitet und dann in der Mischmaschine mit
80 kg Wasserglas von 38° Bé innig gemischt, getrocknet und wenn notwendig, nochmals durch die Mischmaschine geschickt.

1030 kg

Man erhält also theoretisch 1030 kg Seifenpulver, in Wirklichkeit wahrscheinlich durch Verdunstung und Verstäubung beim Mahlen etwas weniger. Erfahrungsgemäß gehen bei der Herstellung immer ein paar Prozent durch die genannten Umstände verloren, so daß etwa 1000 kg fertiges Pulver zu erwarten sind. Errechnet man die Verluste durch Wasserverdunstung auf etwa 2% und durch Verstäubung auf 1%, so ist der Fettsäuregehalt x, da nur durch die Verstäubung auch Seife und Gesamtfettsäure mit verloren geht,

$$1010:600 \cdot \frac{70}{100} = 100:x$$

$$x = 41{,}58 = 41{,}6\%.$$

Von dem so erhaltenen Seifenpulver werden
900 kg gemischt mit
100 kg Natriumperborat.

In dem Endprodukt findet sich demnach ein Fettsäuregehalt m

$$\frac{900 \cdot 41{,}6}{100} = 37{,}44\%.$$

Es entspricht also der Bedingung, einen Fettsäuregehalt zwischen 37 und 38% aufzuweisen.

Mit den einfachen technischen Einrichtungen, die herkömmlicherweise zur Fabrikation von Seifenpulver erforderlich sind und worüber auch in dieser Zeitschrift[5]) berichtet ist, Siedekessel, Mischmaschine und Mühle, erreicht man unter Berücksichtigung aller Faktoren hinsichtlich Zusammensetzung und Fabrikationsweise, wie sie im Vorausgegangenen eingehend geschildert und erörtert worden sind, ein Produkt, das sich den besten Markensorten an die Seite stellen kann. Was ihm etwa a Haltbarkeit des Bleichmittels noch fehlt, um als vollkommen zu gelten, läßt sich einigermaßen in der Weise ausgleichen, d die Mischung des trockenen Pulvers mit Natriumperborat e vorgenommen wird, wenn sofort auszuführende Bestellungen vorliegen. Man soll also kein fertiggemischtes Pulver auf Lager halten.

ad 4) Die Fabrikation von Seifenpulver nach dem Zerstäubungs- und Sprühverfahren, besonders nach de Krause-Verfahren, fällt, da sie nur für große und größte Betriebe in Frage kommt, außerhalb des Rahmens dieser Betrachtung. Das Verfahren der Herren Dr. *Löffl* und Dr. *Stiepel* s sich zwar auch für kleinere Betriebe eignen, doch ist über sie wenig in die Öffentlichkeit gedrungen, daß sie hier nicht besprochen werden können.

Anwendung.

Das Seifenpulver ist fertig zum Versand und kann sein Weg in den Konsum nehmen. Mit Aufwand alles Wissens u Könnens unter sorgfältigster Arbeit wurde ein Produkt erhalt das, richtig gebraucht, auch weitgehenden Ansprüch der Wäscherin genügen muß. Wenn daher ein Erzeuger glau alles getan zu haben, was notwendig ist in dem Augenblick, die Ware ihren Weg in die Welt antritt und seiner Obhut e gleitet, so kann er manchmal sehr unsanft aus seinem selig Glauben aufgeschreckt werden. Wie eine Granate platzt ei Tages eine Reklamation in das Haus, daß das Seifenpul nichts tauge. Umso niederschmetternder wirkt die Klage, der Fabrikant sein Produkt als Qualitätsware kennt und an e Reklamation nicht im Traum gedacht hätte. Was kann da nur schuld sein? Die Sache ist sehr einfach. Das Produkt ist t sächlich tadellos, aber es wurde von dem Verbraucher in unri tiger Weise verwendet. Es ist ja eine allbekannte Geschic daß gerade in der Waschmittelindustrie die Unkenntnis Verbraucher mit den Eigenschaften der Produkte immer Erzeuger büßen muß. Ich erinnere nur daran, daß Kernseife feuchten Räumen, Schmierseife im Winter oft in offenen,

[5]) *M. O. Steffan*, „Die moderne Seifenpulverfabrikatio S.-Z. 1921, Nr. 28, 29 u. 30.

Kälte völlig zugänglichen Räumen aufbewahrt werden. An solchem „Überfluß von Mangel an Sachkenntnis" kann natürlich das beste Produkt, auch wenn es „Persil" heißt, zuschanden werden.

Darum ist die Aufgabe des Fabrikanten mit der Fertigstellung der Ware noch lange nicht zu Ende. Seine Sorge muß sie weiter begleiten, bis sie verbraucht ist. Solange das nicht der Fall ist, wird ihm jede Dummheit, die während des Lagerns und in der Anwendung geschieht, unweigerlich in die Schuhe geschoben. Allemal hat der Konsument recht. Der Erzeuger darf erst dann aufatmen, wenn die Ware verbraucht ist. Da aber immer Ware auf dem Weg ist, ist er niemals der Sorge und Verantwortlichkeit überhoben.

Nur unter weitestgehender Aufklärung der Verbrauchermassen über die Anwendungsweise des Produktes und was ihm sonst not tut, kann hier eine Besserung erwartet werden. Das ist der Punkt, worin auch der Hebel angesetzt gehört. Was dem Leser dieser Zeitschrift, soweit er mit der Seifenindustrie verwachsen ist, hinsichtlich richtiger Anwendung des Pulvers, „olle Kamellen" sind, das wird dem größten Teil der Verbraucher, soweit es sich nicht um berufliche Wäschereien handelt, Neuland sein. Da ich aber nur mit einer sachlich gebildeten Leserschaft zu rechnen habe, kann ich mich kurz fassen und brauche nur Leitgedanken zu bringen.

Der ganze Waschprozeß wird heute fast ausschließlich in einer Dreiteilung durchgeführt:

1. Das Einweichen,
2. das eigentliche Waschen, Kochen der Wäsche,
3. das Spülen.

Ganz allgemein gilt der Satz: Wasche mit weichem Wasser! Schon unsere Urgroßmütter haben das unbewußt, ohne das Warum zu kennen, ausgeführt, indem sie mit Regenwasser wuschen. Die Entwicklung der Städte brachte es mit sich, daß Regenwasser kaum zu haben ist. Und da man den Grund der Regenwasser-Wäsche nicht kannte, fiel es der Vergessenheit anheim, und man wäscht daher mit Wasser, das jeweils zur Verfügung steht. Erst unserer Zeit blieb es vorbehalten, die Erkenntnis, wie wohltuend weiches Wasser auf die Wäsche wirkt, in weiteste Kreise zu tragen. Die Reklame unserer großen Waschmittelfabriken hat dafür gesorgt, daß der Begriff des weichen oder enthärteten Wassers kein Geheimnis mehr birgt.

Also für jede Phase des Waschprozesses weiches Wasser. Wie erhält man es.

1. Durch Kochen des Wassers; die Enthärtung ist nicht vollkommen.
2. Durch Fällung mit Soda oder Kombination mit anderen Enthärtungsmitteln (Bleichsoda, Enter 13); von der Enthärtung mit ätzenden Alkalien ist durchaus abzuraten, da sie nur unter ständiger Prüfung durchgeführt nicht schädlich wirkt. Drum, wer seine Wäsche liebhat, Hand weg von dem neuen „Tor-Waschverfahren"!

Am schnellsten und gründlichsten ließe sich Wasser wohl mit Seifenpulver weichmachen. Wie aber schon zu Beginn dieses Artikels ausgeführt wurde, nur auf Kosten der Seife. Vom wirtschaftlichen und technischen Standpunkt aus ist das aber durchaus zu verwerfen. Groß- und Dampfwäschereien enthärten in besonderen Apparaten nach verschiedenen Verfahren. Meist mit dem Kalk-Soda- oder Permutitverfahren. Für die Hauswäsche muß man sich darauf beschränken, das Wasser mit Hilfe von Soda oder Bleichsoda oder auch Enter 13 weich zu machen. Jeder Wäsche hat also die Enthärtung des gesamten, für den Waschprozeß notwendigen Wassers vorauszugehen. Auch *Henkel* empfiehlt das dringend. Er geht noch nicht einmal weit genug, indem er empfiehlt, im enthärteten Wasser zu waschen. Dieses enthält noch den ganzen durch die Fällung der Karbonat- und Sulfathärte gebildeten Niederschlag, der zwar als solcher wenigstens keine Umsetzung mehr mit Seife eingeht, aber sich doch in den Fasern niederschlagen kann und auch zum Teil niederschlägt und sicherlich zum Teil auch darin verbleibt, denn dieser anorganische Niederschlag, der in der Wärme in kristallinischem Zustand ausfällt, läßt sich nicht durch Emulgierung entfernen. Es ist daher noch besser, den Enthärtungsniederschlag absitzen zu lassen und nur das klare darüberstehende Wasser zum Einweichen, Waschen und Spülen zu verwenden.

Trotz seiner Wichtigkeit wird es sehr häufig übersehen, den eigentlichen Waschprozeß in der Kälte zu beginnen. Besonders auch dann, wenn mit sauerstoffhaltigem Seifenpulver gewaschen wird. Wer mit heißem Wasser das eigentliche Waschen ansetzt, brennt den durch das Weichen noch nicht entfernten, aber doch gelockerten Schmutz förmlich in die Faser hinein, und er läßt sich dann im weiteren Verlauf kaum mehr entfernen. Aber auch die Entwicklung des bleichenden Sauerstoffes würde viel zu rasch erfolgen, um die gewünschte Bleichwirkung hervorzurufen.

Wer mit enthärtetem Wasser spült, darf es auch kalt tun. Wer weiches Wasser nicht vorrätig hat, muß zuerst heiß, dann warm und erst die letzte Spülung kalt vornehmen. Dieses aus dem einfachen Grund, weil die vom Waschen kommende Wäsche noch Seifenlösung in ihren Fasern enthält, die mit den Härtebildnern des harten Wassers sofort sich wieder zu Kalkseifen umsetzen würde, um die beliebten „Waschläuse" zu bilden. Daß in dieser Weise nur Baumwoll-, evtl. Leinenwäsche gewaschen werden darf, bedarf für die Leser dieser Zeitschrift wohl keines besonderen Hinweises. Woll- und Seidenwäsche, besonders Kunstseidenwäsche darf nicht heiß, sondern nur warm bei höchstens 40° C gewaschen und nur durch Zusammendrücken leicht entwässert werden. Aber auch für die gewöhnliche Wäsche erübrigt sich beim Gebrauch von Sauerstoffwaschmitteln die mechanische Bearbeitung durch die Wäscherin fast völlig. Der mechanische Prozeß wird durch den chemischen der Bleichung und die mechanische Wirkung der entwickelten Sauerstoffbläschen ersetzt.

In diesem Sinne müßte sich die Aufklärung, die gleichzeitig als Reklame wirken kann, bewegen. Und wenn diese Erkenntnisse Allgemeingut geworden sind, dann braucht auch der Erzeuger keine Befürchtungen mehr zu hegen, daß man seine Ware, nachdem sie die Fabrik verlassen hat, mißhandelt. Wenn wir einmal soweit sind, dann ist das goldene Zeitalter nahe. Aber der Weg dahin geht noch durch ein Meer von Aufklärung, Arbeit und wahrhaft sachlicher Reklame.

Es kann nicht Sache dieses Aufsatzes sein, zu der Schädlichkeit oder Harmlosigkeit der Sauerstoffwaschmittel Stellung zu nehmen. Darüber ist, wie alle Leser dieser Zeitschrift wissen, soviel pro und contra geschrieben worden, daß trotzdem oder, soll ich sagen, erst recht noch keine Klarheit herrscht. Ich will diese babylonische Verwirrung in den Köpfen nicht noch vermehren und will daher nur ganz wenig bemerken.

Beim Waschen mit Sauerstoffwaschmitteln findet eine Bleichung durch Oxydation mittels Sauerstoffes statt. Jede Oxydationswirkung, mag sie nun eine rasche völlige Verbrennung oder langsam wirkende sein, ist mit einer Stoffumwandlung verbunden. Es ist beim Waschen nicht erreichbar, daß die Bleichwirkung nur färbende Schmutzstoffe und nicht auch die Faser trifft. Es muß die Faser also ebenfalls mit umgewandelt werden und zwar in Oxycellulose. Die Dosierung des Sauerstoffes kann nicht so getroffen werden, daß die Faser unberührt bleibt. Und ist auch der Abbau der Faser nur klein, vorhanden ist er doch und muß sich im Laufe der Zeit bemerkbar machen.

Andererseits erspart das Waschen mit bleichenden Seifenpulvern erwiesenermaßen eine Menge Handarbeit. Es ist eben so unzweifelhaft, daß das früher und auch jetzt noch übliche Rumpeln, Reiben, Bürsten und Schlagen der Wäsche dieser nicht zuträglich war und daß nach jeder Wäsche sicher ein Faserverlust und damit eine Schwächung des Stoffes stattgefunden hat. Notwendig war die Arbeit aber, um den Ansprüchen an eine saubere Wäsche zu genügen. Verlust und Abnutzung finden da und dort statt. An die Stelle der rauhen Behandlung mit Bürste, Rumpel und Schlagholz ist die chemische Wirkung des Sauerstoffes und die mechanische der Durchdringung mit Sauerstoffbläschen getreten. Welche Methode bei gleichem Resultat die mildere ist, kann heute niemand mit absoluter Sicherheit entscheiden. Den Vorsprung haben bis jetzt die Sauerstoffwaschmittel nicht zum wenigsten deshalb, weil die Handarbeit bei der Wäsche auf ein Minimum heruntergedrückt wird, obwohl das wahrscheinlich bei Verwendung von nur Seife und Soda und w e i c h e m W a s s e r auch erreichbar ist, wie aus Großwäschereien berichtet wird. Herr *Paul Brettschneider*[6]) schreibt darüber wörtlich: „. . . . infolgedessen gibt man heute in einem der mir bekannten Betriebe nur zur Vorwaschlauge Soda, während die Kochlauge mit reiner Seife angesetzt wird. Und ich darf Ihnen, meine Damen und Herren, verraten, daß bei dieser Methode der Reinigungseffekt ein so vorzüglicher ist, daß die meiste Wäsche ganz ohne Bleiche aus dem Hause geht und doch klarer und zarter ist als in anderen Betrieben, in welchen an allem anderen, nur nicht an Bleiche gespart wird. In anderen Wäschereien wird zur Vorwasch- und zur Kochlauge die gleiche Menge Soda, die in keinem Fall mehr als $^1/_5$ der Seifenmenge beträgt, hinzugesetzt. Ich kann weiter mitteilen,

---

[6]) *Paul Brettschneider*, „Wasch- und Bleichmethoden". Deutsche Wäscherei-Zeitung 1927, Nr. 37, S. 1138.

daß einer unserer Herren Kollegen, der auch härtefreies Wasser verwendet, die Soda sogar auf $^1/_{12}$ der Seifenmenge herabgesetzt hat, und auch dort ist der Wascherfolg ein vorzüglicher, und nur in Ausnahmefällen werden einzelne Wäschestücke gebleicht."

Herr *Brettschneider* kommt schließlich zu dem Schluß, daß, um die Wäsche zu schonen, Soda möglichst sparsam, dafür aber Seife umso reichlicher verwendet werden soll. Diese Erkenntnis, die von solch' tonangebender Seite kommt, wirft, wie die aufgehende Sonne, einen Strahl in das wirtschaftliche Dunkel der Seifenindustrie.

Zusammenfassung.

Es wurde festgestellt, welche Eigenschaften ein Qualitätsseifenpulver haben muß und wie diese Eigenschaften, soweit sie durch die Sinne wahrnehmbar sind und sich beim Verbrauch äußern, durch die Zusammensetzung und die Fabrikationsweise beeinflußt werden. Daraus wurde geschlossen und gezeigt, auf welche einfache Weise mit Hilfe der gewöhnlichen, zur Seifenfabrikation notwendigen Einrichtungen ein allen aufgestellten Forderungen entsprechendes Pulver erhalten werden kann. Es wurde weiter daraufhingewiesen, daß das gute Produkt in der rechten Weise verbraucht werden muß, wenn es das leisten soll, was man von ihm erwartet. Dipl.-Ing. *M. E. Bauer.*

Flüssige Seife.

(Eing. 11. I. 1928.)

Die Ansprüche an eine solche Seife sind heute ziemlich hoch. Die Seife soll klar und blank sein und bleiben, gute Schaumkraft aufweisen, möglichst neutral und dickflüssig sein. Also nicht dünnflüssig, denn im allgemeinen verlangt man von der flüssigen Seife einen gewissen Körper und nicht eine wässerige dünne Flüssigkeit.

Allen diesen Anforderungen genügt folgender Ansatz:

8 kg Palmkernöl, die eine sehr schaumkräftige Seife geben, und
2 „ Erdnußöl werden mit
5,2 „ Kalilauge 50° Bé, gemischt mit
3 „ Wasser, verseift.

Die Verseifung mit Kalilauge gibt dafür die Gewähr, daß die Seife, auch wenn sie lange lagert, nicht dick und viskoser wird. Die Verarbeitung zum Seifenleim geschieht auf halbwarmem Wege, indem man das Fett-Ölgemisch auf 50° C erwärmt und unter ständigem Umrühren langsam die Lauge einrührt und das fortsetzt, bis die Seife dick wird und auflegt. Dann deckt man den Kessel zu und läßt bei der genannten Temperatur so lange stehen, bis ein dunkler, ganz klarer Seifenleim im Kessel liegt, wovon sich eine Probe in Wasser klar lösen muß. Der Seifenleim wird nun, um den Ansprüchen an die Neutralität der flüssigen Seife zu entsprechen, abgerichtet, wobei man in bekannter Weise in alkoholischer Lösung mit 1%iger alkoholischer Phenolphtaleinlösung prüft. Die alkoholische Seife, 1 T. auf mindestens 10 T. Alkohol, muß klar sein und darf mit der Indikatorlösung nur eine schwache Rosafärbung geben. Auf Zusatz von Wasser zur alkoholischen Lösung darf keine Trübung eintreten. Sind diese beiden Bedingungen erfüllt, so darf man getrost annehmen, daß die Seife weder merkbare Mengen unverseiftes Fett, noch schädliches überschüssiges freies Alkali enthält.

Gibt die Prüfung aber eine starke Rötung, die auch nach einer längeren Zeit, etwa 1 Std., in einer neuen Probe wiederholt, sich nicht geändert hat, so rührt man vorsichtig etwas Kokosöl, mit heißem Wasser vermengt, in den Seifenleim und wiederholt nach ½ Stunde die Prüfung.

Zeigt die alkoholische Seifenlösung aber mit Phenolphtalein überhaupt keine Färbung, so wird auch die Lösung in Wasser noch trübe sein, und der Seifenleim enthält noch unverseiftes Fett. Man gibt daher vorsichtig angewärmte 30°ige Kalilauge zu, verrührt diese homogen und wiederholt nach ½ Stunde die Prüfung. In der einen oder in der anderen Richtung wird das fortgesetzt, bis man die vorgenannten Bedingungen eines neutralen Seifenleimes erhält.

Die Seife entspricht nach ihrer Zusammensetzung allen Anforderungen an Neutralität, Dünnflüssigkeit und vor allem Schaumvermögen. Sie wird jetzt mit einer Füllungslösung soweit gestreckt, bis der gewünschte Fettsäuregehalt erreicht ist. Die Füllung bezw. Lösung nimmt man derart vor, daß man immer nur einen kleinen Anteil mit dem Seifenleim homogen vereinigt, bis man den nächsten folgen läßt. Die Füllungslösung hat folgende Zusammensetzung:

In 100 kg Wasser und zwar Kondens- oder destillierte Wasser werden
20 „ Zucker und
1 „ Pottasche und
1 „ Chlorkalium

gelöst. Die Lösung bleibt zur Klärung stehen. Schmutzige Schaum an der Oberfläche wird entfernt, am besten die fertig Lösung durch Glaswolle filtriert, so daß nur ganz klare Lösun zur Verwendung kommt.

Für eine 15%ige flüssige Seife, d. h. die 15% Fettsäur enthält, setzt man zu dem obengenannten Seifenleim 49 k Füllungslösung, und für 25%ige flüssige Seife 22 kg Füllungs lösung.

Die Parfümierung erfolgt entweder am Schluß oder vor de Vermischung mit Füllungslösung. Man verwendet auf 100 k flüssige Seife etwa 1 kg nachfolgender Kombination:

300 g sib. Fichtennadelöl
100 „ Lavendelöl, kstl.
50 „ Zedernholzöl
50 „ Moschuslösung,

die in wenig Alkohol gelöst zugesetzt wird.

Nach dem Zusatz der Füllung läßt man an einem mög lichst kalten Ort zum Absitzen klären. Je länger die Seif Zeit hat abzusitzen und je kühler der Lagerraum dazu ist, dest mehr Gewähr hat man, daß die schließlich filtrierte Seife kla bleibt, es sei denn, sie wird längere Zeit einer Temperatu ausgesetzt, die wesentlich unter der Absitztemperatur lieg Bei Erhöhung der Temperatur wird sie aber dann wieder kla Dr. *B.*

Neutralisation von Seifen mit Rizinusölsulfona

(Nachtrag.)

Von *Josef Augustin*, Fürstenfeldbruck.

(Eing. 26. I. 1928.)

Zu dem unter obigem Titel in Nr. 51 v. J., S. 963, erschie nenen Artikel erfolgt zwecks Ergänzung und als aufklärend Antwort auf mehrere Anfragen folgender kurzer Nachtrag.

Man benötigt zur Bindung von 1 Teil KOH ca. 2,5—4 Tei Rizinusölsulfonat; es sind also zu 100 kg flüssiger Seife, di nach vollständiger Verseifung des Fettes z. B. 0,5 kg frei KOH enthalten, ca. 1,25—2 kg Rizinusölsulfonat erforderlich, u eine vollständig neutrale Seife zu erhalten. Ein geringer Übe schuß von Rizinusölsulfonat beeinträchtigt die Haltbarkeit d Seife auch nicht nach monatelanger offener Lagerung und red ziert die Schaumkraft nicht merkbar, kann aber bei besonde disponierten Personen, wenn die Seife direkt auf die Haut aufg tragen wird, ein Beißen verursachen. Wenn der Sulfonatübe schuß nur derart ist, daß beim Prüfen der warmen (aber nic heißen) Seife auf der Zungenspitze nur ein ganz schwach saur Geschmack erkennbar ist ohne jede Spur von Beißen oder St chen, dann wird die Seife ziemlich für jedermanns Haut z träglich sein. Es ist auffallend, daß eine mit Rizinusölsulfon neutralisierte oder äußerst schwach angesäuerte Seife sehr vi von dem scharf-seifigen Geschmack verliert und als mild emp funden wird. Wird aber allzuviel (über 6%) Sulfonat zur Ne tralisation oder vielmehr zur Herstellung von Seifen verwend so treten leicht unangenehme Komplikationen auf wie Hera setzung der Schaumkraft und Neigung zur Trennung des Se fenkörpers.

Bei flüssigen Seifen oder wenn es die Konsistenz erlau vermischt man unter Schütteln 1 Teil Rizinusölsulfonat mit bis 3 Teilen heißen Wassers und rührt die entstehende Emulsi in die heiße Seife ein. Überschüssiges Alkali wird durch die Arbeitsweise in einigen Sekunden gebunden, worauf man a freies Alkali weiter prüfen kann. Aber auch das unverdünn Rizinusölsulfonat wirkt schon nach kurzer Zeit neutralisieren

Über das Auftreten von Mißfarben beim Wasche beschwerter Seide.

(Eing. 19. I. 1928.)

Eine recht häufige Reklamation aus Verbraucherkreisen b trifft das Auftreten von Mißfarben nach dem Waschen v Seidenwaren.

Es zeigte sich tatsächlich an der Hand von Gegenmuster daß das ursprünglich meist glänzende tiefschwarze Seide material nach dem Waschen mit Seife oder in einer Seife flockenlösung, trotz nachfolgender gründlicher Spülung in he ßem Wasser, nach dem Trocknen einen unscheinbaren, mat grauen Farbton aufwies.

Da die analytischen Daten der zur Verwendung gelangte Seifensorten keine Handhabe zur Erklärung dieser Erscheinun

oten, konnte der Grund nur in der Qualität der beanstandeten eidensorten zu suchen sein. Es konnte nun als wichtiger Fin-erzeig festgestellt werden, daß sich das Auftreten von Miß-rben regelmäßig nur auf beschwerte Kunstseiden-are beschränkt. Der Nachweis der Beschwerung erfolgte durch e Verbrennungsprobe, welche folgendermaßen ausgeführt urde: Das Untersuchungsmaterial wurde so lange an der Oxy-tionsstelle eines Bunsenbrenners erhitzt, bis die Zellulose llständig verbrannt, also so lange, bis die Rauchentwicklung Ende war. Die Abwesenheit des typischen Geruches, der im Verbrennen stickstoffhaltiger Stoffe auftritt, ist ein Beweis r das Vorhandensein von Kunstseide. Das Beschwerungsmittel lbst bleibt als weißes oder braunes Skelett zurück, welches die sprüngliche Form des Gewebes erkennen läßt. Die Asche ßt auf Grund der Farbe des Oxydes sowie durch Betupfen it Schwefelammonium weitgehende Schlüsse auf die qualitative isammensetzung des Beschwerungsmittels zu.

Die Cellulose der Kunstseide ist gegen chemische Einflüsse ßerst widerstandsfähig. Es ist hinreichend bekannt, daß sie n Gegensatz zur Naturseide) auch von starken Alkalien nicht gegriffen wird. Es kann somit nur der weitere Komponent der anstandeten Kunstseide, nämlich das Beschwerungsmittel, zur klärung der oben besprochenen unangenehmen Erscheinung rangezogen werden.

Es ist in der Seidenindustrie usuell, durch einen Zusatz von getabilischen (Gerbstoff, Zucker), bzw. mineralischen Füllstof-n (Fe-, Zn- oder Sn-Salze) zum Farbstoff eine Gewichtszunahme r Seidenstoffe zu erzielen, die in vielen Fällen eine Erhöhung s ursprünglichen Gewichtes auf das 3—4fache zuläßt. Erfolgt n die Beschwerung, welche der ursprünglich dünnen Seide e schwere griffige Qualität verleihen soll, durch Zusatz von annichlorid, so geht dieses besonders beim längeren Kochen Lösung über und reagiert mit Wasser unter Bildung von kol-dalem $Sn(OH)_4$ unter Freisetzung von Salzsäure. Dieser Pro-ß beschränkt sich auf äußerst geringe Mengen, ist reversibel d geht, falls nur Stannichlorid vorliegt, folgendermaßen sich:

$$SnCl_4 + 4\,H_2O \rightleftarrows Sn(OH)_4 + 4\,HCl.$$

Spielt sich der obige Vorgang jedoch in einer Seifenlösung , so setzt die durch Hydrolyse frei werdende Salzsäure die ttsäure aus dem Natrium- oder Kaliumsalz in Freiheit, und e freie Fettsäure wird in den Poren des Gewebes als wasser-löslisches fettsaures Zinn niedergeschlagen. Das gestörte Gleich-wicht zwischen $SnCl_4$ und $Sn(OH)_4$ wird dadurch wieder her-stellt, daß neue Mengen $SnCl_4$ hydrolysieren, wodurch eine ativ reichliche Fällung von fettsaurem Zinn ermöglicht wird. Dieser Niederschlag läßt sich nur zum geringsten Teile rch Spülen entfernen und erwies sich als die Ursache des Auf-tens von Mißfarben nach dem Trocknen der Probemuster. ne entschiedene Abhilfe gegen diesen unvermeidlichen Übel-nd ergibt sich durch Zusatz wesentlicher Mengen einer etwa 2%igen Eisessiglösung zum Spülwasser. Die Essiglösung ist der Lage, eine völlige Entseifung einzuleiten, ohne daß sh schädigende Wirkungen für das Gewebe feststellen ließen. rd das Entseifen mit essigsaurem Spülwasser erst vorgenom-n, nachdem die beanstandete Mißfärbung konstatiert wurde, läßt sich die nachträgliche Entseifung nur recht unzurei-nd durch Anwendung der oben beschriebenen Vorsichtsmaß-eln aufheben.

Es erweist sich somit nach der obigen Ausführung als recht wesentlicher Bestandteil der Obsorge des Seidenindu-ellen, tunlichst nicht dissoziierbare Bestandteile zur Be-werung der Seide heranzuziehen. *S.*

[D]ie Aussichten für den Anbau der Sojabohne in Rußland.

Von *F. F. Terentieff.*

(Aus „*Manchuria Monitor*“ 3, 1927. Gekürzt.)

(Eing. 16. IX. 1927.)

Trotz der Zunahme des Ernteergebnisses der Ölsaaten von [?]00 000 Pud (1913) auf 136 000 000 (1925), entprechend einer V[er]mehrung der Anbaufläche um 41% und trotz der Abnahme des E[x]ports, machte sich im Inlandverbrauch Mangel an Rohstoffen [fü]r die Ölfabrikation fühlbar. Dieses Ergebnis erfordert den A[n]bau neuer Ölsaaten, darunter als annehmbarsten den der Soja-bohne. Vor dem Krieg erfreute sich die Sojabohne keiner Be-[lieb]theit in Rußland, weil die inländische Nachfrage nach Öl und K[uc]hen durch die heimatliche Sonnenblume, durch Lein, Hanf, S[en]f, Mohn und andere Saaten befriedigt wurde und kein Käu-fe[r] russischer Rohstoffe nach Sojabohnen fragte. Heute wird di[e] Welternte an Sojabohnen auf 500 000 000 Pud geschätzt.

Vom chemischen und technischen Gesichtspunkt aus besitzt Bohnenöl viele vorteilhafte Eigenschaften im Vergleich zu anderen russischen Saaten. Als Nahrungsmittel ist es keinesfalls Sonnenblumensaatöl unterlegen — seine Verdaulichkeit ist ungefähr 100% — in der Küche ist es ihm überlegen und geschmacklich kein Unterschied zwischen beiden, vornehmlich in raffiniertem Zustand. Der Raffinationsprozeß ist ziemlich billig; der Preis beträgt ungefähr 30 Kop. per Pud. Der Bohnenkuchen ist wertvoller als der Sonnenblumenkuchen. Die Behauptung, daß Bohnenöl und Bohnenkuchen wertvoller als andere Produkte aus Ölsaaten sind, beweisen deren hohe Preise in Westeuropa. Deutschland hat 1/3 seiner Ölmühlenindustrie auf der Sojabohne aufgebaut.

Vom landwirtschaftlichen Gesichtspunkt aus sind alle Vorteile auf seiten der Sojabohne und nicht der Sonnenblume. Die Kultur der Sojabohne ist rentabler, sie gibt eine größere Ernte und eignet sich besser zur Ölfabrikation. In Rußland scheint deshalb zu Gunsten der Bohne von einer Vergrößerung der Anbaufläche oder anderen Ölsaaten abgesehen zu werden. Bei der Frage des Anbaus der Sojabohne müssen die Bedingungen diskutiert werden, von denen der Anbau und seine Rentabilität abhängen. Die nördliche Demarkationslinie würde über Schihomir, Kiew, Poltawa, Woronesch laufen. Wenn die Bohne sich assimiliert hat, kann sie möglicherweise noch nördlicher angepflanzt werden, ohne die Quantität und Qualität der Ernte zu beeinträchtigen, unter der Voraussetzung, daß die Vegetationsperiode kürzer geworden ist. Da die Sojabohne Feuchtigkeit liebt, sind neben der Temperatur auch die Regengüsse ein wichtiger Faktor. Große Feuchtigkeit verlängert die Vegetationsperiode; die Pflanze entwickelt intensiver Stengel und Blätter auf Kosten der Samenmenge und des Ölgehalts. Bei unzureichender Feuchtigkeit verkürzt sich die Vegetationsperiode; die vegetativen Organe bleiben kleiner, die Samenmenge wird größer, ebenso deren Ölgehalt, was auf unvollkommene chemische Prozesse bei der Fruchtbildung zurückzuführen ist. Der dritte natürliche Faktor ist die Sonne. Bei einem Vergleich der Dauer des Sonnenscheins in der Mandschurei und Südrußland (im Durchschnitt acht Stunden täglich) ergibt sich, daß die Sojabohne eine ausreichende Menge und Stärke an Sonnenlicht für ihre normale Reife erhalten wird. Die vierte Voraussetzung ist der Boden und sein Gehalt an mineralischen Nährstoffen. Da die Sojabohne starke Wurzeln tief in den Grund sendet, erfordert sie einen lockeren, weder wasser-, noch luftundurchlässigen Boden, da Luft und Wasser die Nahrungsaufnahme aus dem Boden veranlassen und regulieren. Die Sojabohne wird sich der „schwarzen Erde“ anpassen, weil diese locker ist und die Feuchtigkeit zurückhält. Des ferneren braucht die Bohne sehr viel Phosphor und Kali, und daran ist der Boden Westrußlands reich, arm dagegen an Stickstoff.

Demnach ist die Kultur der Sojabohne in Rußland südlich des 50. Breitengrades möglich und erfolgversprechend. Aber angesichts der dortigen so verschiedenen klimatischen Verhältnisse sind noch Studien über die Methoden der Naturalisation dringend erforderlich. Vor und während des Krieges war die Kultur der Sojabohne trotz ihrer guten Ernteergebnisse bei allerdings ziemlich viel Arbeit in Rußland unmöglich wegen der hohen Preise von Weizen und Hafer und der niedrigen von Sojaöl und -Kuchen. Während des Krieges fanden jedoch die Sojabohnen den Weg nach Europa, und ihre Preise stiegen sehr beträchtlich, ohne nach dem Krieg wieder zu fallen, obwohl sich die Anbaufläche stetig vergrößert. Sojabohnen und ihre Produkte finden stets Aufnahme auf den ausländischen Märkten. Auch auf seiten der Bevölkerung scheint kein Hindernis für ihren Anbau vorhanden zu sein. Deshalb sind alle Möglichkeiten für den Anbau der Sojabohne günstig, und bei steigender Nachfrage wird sie von der Bevölkerung gesät werden. *A. W.*

Literaturbericht

Vom Laboratoriumspraktikum zur praktischen Wärmetechnik. Eine Art Lehrbuch für technisches Experimentieren, Beobachten und Denken in der Energienutzung. Von *C. Blacher*, Dr. h. c., Ing.-Chemiker und ord. Prof. an der lettländischen Universität. (Monographien zur Feuerungstechnik, Bd. 10.) 322 S. mit 89 Abbildungen im Text und auf 1 Tafel, sowie 25 Tabellen. Preis geh. RM 17,—, geb. RM 18,50. Leipzig 1928. Verlag von Otto Spamer.

Der Verfasser nennt sein Werk bescheiden eine Art Lehrbuch für technisches Experimentieren, Beobachten und Denken in der Energienutzung. Dem Aufbau und der Behandlung des

Stoffes nach ist es mehr; es ist ein Werk zum Nachschlagen und zur Weiterbildung sowohl für den reiferen Studenten, als auch für den in der Praxis stehenden Chemiker und Ingenieur, wobei das Erfassen des Wesens der Prozesse und der in ihnen waltenden Naturgesetze den pädagogischen Schwerpunkt bilden sollen. Zum besseren Verständnis sind wertvolle Abbildungen, praktische Daten und Tabellen mit hineingenommen, die den Wert dieses Buches für Hochschule und Betrieb wirksam unterstreichen.

Das Buch ist gegliedert in:

1. Grundbegriffe der Wärmetechnik mit Heizwert der Brennstoffe, Energiebilanzen, Wärmeübergang, Strahlung, Hydrodynamisches, Temperaturmessung und Kesselspeisewasser.
2. Generatorgase mit Schwachgas, Mischgas, Wassergas etc.
3. Leistung der Motore mit Unterteilung in mechanisches Triebwerk, Wassermotor, Umwandlung von elektrischer Energie in mechanische, Umwandlung der chemischen Energie der Brennstoffe in mechanische Energie, Heißluftmotor, Dampfkraftanlage etc.
4. Betriebsorganismus und Energiewirtschaft mit Unterteilung des Betriebsorganismus, Betriebsüberwachung und einem Schlußwort.

Was das Buch m. E. wertvoll macht, ist die Methodik, mit der der Verfasser als erfahrener Lehrer und Praktiker von den im Laboratorium bei den Untersuchungen und bei den praktischen Versuchen erzielten Ergebnissen und Erfahrungen systematisch zu den Betriebsverhältnissen übergeht.

Bei der Behandlung des Stoffes macht der Autor allgemeine Vorbemerkungen und Betrachtungen, stellt dann eine Laboratoriumsaufgabe, wie z. B. Bestimmung der von einem Bunsenbrenner ausgestrahlten Energie, Untersuchung und Enthärtung des Speisewassers, Bestimmung des Nutzeffektes einer Laboratoriumswasserturbine usw. Hieran schließen sich dann Folgerungen und anschließende Betrachtungen. Gleichzeitig wird dann der Leser mit der Erklärung der chemischen Prozesse, den mechanischen und energetischen Gesetzen bekannt gemacht.

Die klare und knappe Ausdrucksweise, verbunden mit der Übersichtlichkeit bei der Behandlung dieses interessanten Spezialgebietes, machen das Werk von *Blacher* zu einem Freund des Betriebsleiters, weswegen es als Nachschlagebuch für die Praxis warm zu empfehlen ist. Die Ausstattung des Buches, Papier und Druck sind als gut zu bezeichnen. *T.*

Chemische Mitteilungen

Über die chemischen Umsetzungen bei der Spaltung der Fette in der Stearin-Industrie.

Von *A. Bag*-Moskau.

Ein Gemisch von 80% Baumwollsaatöl und 20% Knochenfett wurde mit Schwefelsäure gespalten. Während der Sulfurierung erfolgte eine intensive Durchblasung des Öles mit Luft. Die nach der Destillation gewonnenen Fettsäuren zeigten eine erhebliche Erniedrigung der Jodzahl und eine Erhöhung des Titers.

Wie aus der folgenden Tabelle zu ersehen ist, hängt die Erhöhung des Titers und die Erniedrigung der Jodzahl von der Dauer und dem Grade der Erwärmung der der Destillation unterworfenen Fettsäuren ab.

	Ausgangsmaterial: 80% Baumwollsaatöl + 20% Knochenfett	Fettsäuren nach der Säurespaltung			
		Destillation der Fettsäuren in 1½ Stunden	12 stündige Erwärmung in CO_2 bei 210° und Destillation der Fettsäuren in 1½ Stunden	12 stündige Erwärmung in CO_2 bei 280° und Destillation der Fettsäuren in 1½ Stunden	Erwärmung und Destillation im Dampfstrom während 35 Stunden
Titer in °C	32	35	35	37,9	41,5
Jodzahl	97,9	88	85	73,4	62,3

Es wird allgemein angenommen, daß die Erhöhung des Titers darauf zurückzuführen ist, daß während der Säurespaltung und der nachfolgenden Destillation der Fettsäuren ein Teil der Ölsäure in Oxystearinsäure, Stearolacton und Isoölsäure übergeht. Letztere Verbindungen stellen feste Produkte dar.

Ljubarsky ist der Meinung, daß die Zunahme der festen Fettsäuren bei der vom Autor vorgenommenen Behandlung des Baumwollsaatöls höchstwahrscheinlich mit dem Auftreten der beim Durchblasen von Luft gebildeten Oxysäuren, wie Oxystearinsäure und Dioxystearinsäure, und deren Lactonen in Verbindung gebracht werden kann.

Die Untersuchungen des Verfassers konnten *Ljubarky's* Ansicht nicht in vollem Umfang bestätigen. Das erhaltene Destillat enthielt nur eine ganz geringe Menge freier Hydroxylgruppen. Die Hydroxylzahl wurde zu 0,9 festgestellt. Andererseits ist die Menge der Lactone und Lactide (veresterte Oxygruppen) die aus den Oxysäuren bei der Destillation entstehen könner auch sehr unbedeutend: Die Differenz Verseifungszahl-Säure zahl ist sehr gering, nämlich:

Verseifungszahl	Säurezahl	Die Menge der Lactone un Lactide
199,7	195,4	2%

Die übliche Erklärung für die Zunahme der festen Fet säuren bei der Säurespaltung und Destillation durch die Bi dung von fester Isoölsäure aus flüssiger Ölsäure, gibt in diesei Falle keine befriedigende Antwort. Wohl würde sie genüge für Fette, die als ungesättigte Fettsäuren nur Olein enthalte Die Bildung von Isoölsäure kann keine so erhebliche Erniedri gung der Jodzahl hervorrufen. Über das Schicksal der Lino und Linolensäure bei der Säurespaltung und Destillation i offenbar wenig bekannt. Augenscheinlich geht hier eine Pol merisation der Fettsäuren unter Auflösung der Doppelbindung vor sich. Wenn es das ist, so muß die Menge der gesättigt Fettsäuren ansteigen. Das mittlere Molekulargewicht, durch T tration der Fettsäuren bestimmt, muß in diesem Fall gering sein als das Molekulargewicht, das nach der Methode *Rast* durch Erniedrigung des Schmelzpunkts festgestellt wurde. D Methode von *Bertram*[2]) gibt die Möglichkeit, durch Oxydati der ungesättigten Fettsäuren mit alkalischer Permanganatlösu die gesättigten Fettsäuren abzuscheiden, wobei auch alle Ox säuren sowie auch Pelargonsäure und Säuren mit geringer Kohlenstoffzahl entfernt werden. Nach dieser mehrmals übe prüften Methode wurden in den Fettsäuregemischen 45,8% g sättigte Fettsäuren mit einer Jodzahl von 0,5 gefunden.

Statt der theoretischen Menge von 95%, die man aus 1 Teilen des Gemisches von 80% Baumwollsaatöl mit 20% Kn chenfett erhalten muß, wurden nach der Destillation nur 79 reine destillierte Fettsäuren erhalten. Der Rest besteht aus flüc tigen Produkten, Goudron etc.

Das mittlere Molekulargewicht dieser gesättigten Produk wurde durch Titration zu 260 ermittelt (große Mengen von Pa mitinsäure). Wenn angenommen wird, daß in 46 (45,8) Teil gesättigten Fettsäuren 34 Teile Palmitinsäure sind, so muß d mittlere Molekulargewicht annähernd $\frac{(12 \times \frac{560}{2}) + (34 \times 25}{46}$ = 262 sein.

Das gleiche Produkt ergibt nach der Methode *Rast* nac stehendes Resultat: 21,8 mg der untersuchten Substanz u 107,2 mg Kampfer ergaben eine Depression von 26°, was ein Molekulargewicht von 312 entspricht.

Die Differenz zwischen 260 und 312 läßt wohl auf e Assoziation der Moleküle schließen. Auf Grund der angeführt Versuche und Erwägungen kommt der Verfasser zu der Ansic daß bei der von ihm beschriebenen Behandlung von Baumwo saatöl und wahrscheinlich auch von anderen Ölen, die re an Linolsäure sind, eine Erhöhung der Menge der festen Ante auf Kosten der flüssigen dadurch eintritt, daß Polymerisat der ungesättigten Fettsäuren stattfindet. Es ist möglich, bei den Zwischenreaktionen auch die Oxydation eine R spielt, auf das Endprodukt der Destillation ist diese doch ohne Einfluß. (Masloboino-Schirowoje Delo 1927, Nr.)

Kleine Zeitung

Die Patente für Colgate's neues Produkt. *Colgate & C* New York City, haben kürzlich unter dem Namen „Sup Suds" ein neues Produkt auf den Markt gebracht, das sie Seifenperlen ankündigen. Das Produkt wird nach mehre Patenten hergestellt, die das Erzeugnis selbst, die Herstellun weise und Apparatur schützen. Nachstehend eine kurze Zusa menfassung dieser Patente:

Ver. St. Amer. Pat. 1 051 441 vom 28. I. 1913, erteilt *George H. Paltridge*, Washington D. C. Es beschreibt ein V fahren zur Gewinnung trockner fester Körper aus flüssi Stoffen. Es besteht im wesentlichen darin, daß die Flüssig durch Dampfdüsen derart in eine Luftkammer gesprüht w daß sämtlicher Dampf und Gehalt der Flüssigkeit an fe Körpern in der gleichen allgemeinen Richtung in die Kamm geführt werden und an demselben Punkt am Boden der Kam der festen Stoffe niedergeschlagen werden.

Ver. St. Amer. Pat. 1 090 740 v. 17. III. 1914, erteilt *Wharton B. Mc Laughlin*, New York. Es beschreibt ein V fahren zum Austrocknen flüssiger Substanzen und besteht d daß man die auszutrocknende Flüssigkeit bei einer 100° C ü schreitenden Temperatur in einen Gastrom sprüht mit Vorrich gen zum raschen Abkühlen des Gases, wenn die Trocknung v endet ist.

[1]) Ber. 55, 1051, 1922.
[2]) Zeitschr. der Deutsch. Öl- und Fett-Industrie 1925, S.

Ver. St. Amer. Pat. 1 600 503, erteilt an *Walter H. Dickerson*, East Orange, N. J., am 21. IX. 1926, beschreibt ein Verfahren zur Gewinnung fester Stoffe aus ihren Lösungen und besteht im wesentlichen darin, daß man die Flüssigkeit in fein verteilter Form in die heißeste Portion eines erhitzten Gasstroms einführt und das Material und Gas durch eine Trockenkammer führt bei einer Temperatur, die hoch genug ist, um glasierte Partikel zu bilden, die dann vom Gas getrennt und gesammelt werden.

Ver. St. Amer. Pat. 1 643 640, erteilt an *Paul T. Zizinia*, Belmar, N. J., am 5. VII. 1927 und überschrieben an die *Industrial Spray-drying Corp.*, New York, beschreibt einen Sprühtrocknungs-Apparat, bestehend aus einer Kammer, Vorrichtungen zum Durchtreiben von Gas durch die Kammer, zur Einführung des zu behandelnden Materials in die Kammer und zur Erzeugung eines separaten Gasstromes in dünner Fläche, welcher die schädliche Berührung des Gutes mit den Wandungen der Kammer während der Behandlung verhüten soll.

Das erneuerte Ver. St. Amer. Pat. 16 749, erneuert für *Robert L. Hollyday*, New York, am 27. September 1927 und übertragen an die gleiche Maschinenfabriks-Gesellschaft, beschreibt im einzelnen die Herstellung fein verteilter Seife. Sie besteht im wesentlichen in der Herstellung einer leichtflüssigen Seife, deren Umwandlung in fein verstäubte Form und Durchführung durch die im vorliegenden und den anderen Patenten beschriebenen Prozesse und Apparate.

Die Firma *Colgate & Co.* schreibt ihrem neuen Produkt zahlreiche Vorzüge gegenüber den gewöhnlichen Typen feinverteilter Seife zu. (Amer. Perf. 1928, S. 610.)

*

Gewinnung von Öl aus Ölsaaten in kontinuierlichem Betriebe. (D. R. P. 441 362 v. 17. II. 1922. *Philipp L. Fauth* in Lotzheim b. Wiesbaden.) [Schluß.] Die abgeschiedene Seife wird dann in einem verbleiten Kessel unter großem Dampfverbrauch aufgekocht, damit sie flüssig wird, worauf man durch Zusatz von Schwefelsäure die Fettsäure abspaltet.

Das raffinierte Öl kommt dann in den Waschkessel, wo die letzten Spuren ausgewaschen werden. Auch hierbei entstehen erhebliche Verluste, da die Seife, die sich im Wasser löst, nur zum Teil zurückgewonnen werden kann. Unter abermaligem erheblichen Dampfverbrauch wird dann das Öl wieder auf höhere Temperatur gebracht und unter Vakuum getrocknet. Das getrocknete Öl läßt man abkühlen und filtriert es, um den Rest von Seife, der noch darin enthalten ist, dabei zurück zu gewinnen. Dann kommt das Öl in den Bleichkessel, wo es wieder auf Temperaturen von etwa 100° bis 110° C gebracht wird, worauf man das Bleichmittel zusetzt. Nach Abkühlung des Öls auf 30° bis 40° erfolgt die Filtration. Das von Bleicherde befreite Öl wird in einem Behälter gesammelt, wo es wieder fast vollständig abkühlt, um hierauf in den Desodorisierungsapparat gebracht zu werden. Hier wird das Öl zunächst unter Vakuum auf etwa 120° erhitzt, und dann je nach der Beschaffenheit des Öls oder Fettes während 4 bis 10 Stunden ununterbrochen überhitzter Dampf durch das Öl hindurchgetrieben, um den dem Öl anhaftenden üblen Geschmack und Geruch zu entfernen. Diese Behandlung erfolgt unter Vakuum; alsdann wird das Öl gleichfalls unter Vakuum in einem Kühler abgekühlt.

Aus der vorhergehenden Schilderung des bisher üblichen Arbeitsganges ergibt sich, daß dabei eine ungeheure Verschwendung von Dampf und somit von Heizmaterial stattfindet, und daß außerdem der ganze Arbeitsvorgang erheblich lange Zeit in Anspruch nimmt. Außerdem wirkt der fortwährende Wechsel der Temperaturen sehr ungünstig auf die Beschaffenheit des gewonnenen Öls ein und begünstigt im besonderen die unerwünschte Bildung von Fettsäure in erheblichem Maße. Selbst solche Fabriken, die auf rasche Verarbeitung besonderen Wert legen und der Verhinderung der Fettsäurebildung die weitgehendste Beachtung schenken, können nicht verhindern, daß wesentliche Mengen von Fettsäure gewissermaßen in das Öl hineinfabriziert werden. Wenn beispielsweise das Öl in der Saat 2 Prozent Fettsäure aufweist, so kann man die Verarbeitung nach den heutigen Methoden schon als außerordentlich günstig betrachten, wenn das im Durchschnitt gewonnene Öl der ersten und zweiten Pressung oder Extraktion nur etwa 4 Prozent Fettsäure aufweist. Im allgemeinen ist die Zunahme der Fettsäure während des Arbeitsvorganges jedoch eine wesentlich höhere. Die Preßdauer bei den bisher in der Regel benutzten Pressen dauert von dem Augenblick der Zerkleinerung der Saat bis zur Entfernung der Kuchen aus dem Preßseiher eine Stunde, während die daran anschließende Extraktion in der Regel mindestens acht Stunden in Anspruch nimmt. Die Raffination erfordert bis zur Fertigstellung des versandfertigen Erzeugnisses bei gut geleiteter Raffinerie etwa 48 Stunden.

Der Erfinder hat es sich nun zur Aufgabe gestellt, die drei Verfahrenstufen der Pressung, Extraktion und Raffination durch Benutzung geeigneter Vorrichtungen so miteinander zu einem in sich abgeschlossenen Gesamtverfahren zu vereinigen, daß die vorstehend geschilderten Übelstände der bisherigen Verfahren soweit als möglich ausgeschlossen oder doch gemildert werden. Im besonderen wird dabei das Verfahren so geleitet, daß das bisher als erheblicher Nachteil empfundene wiederholte Abkühlen und darauffolgende Wiedererhitzen des Materials und der Lösungen soweit als möglich ausgeschlossen wird. Es ist selbstverständlich, daß dadurch einerseits erheblich an Heizmaterial gespart wird, andererseits aber auch die Gesamtdauer des Verfahrens in wirtschaftlicher Weise herabgesetzt wird.

Ein wesentliches Merkmal des neuen Verfahrens stellt dabei die Maßnahme dar, welche der Erfinder vorschlägt, um die Verseifung der Fettsäure zu bewerkstelligen, d. h. die Trennung desjenigen Teils des Öls von der Gesamtmasse, die nicht zu Speisezwecken Verwendung finden kann. Gerade dieses Verfahren, auf dessen Einzelheiten später eingegangen wird, ermöglicht es im besonderen, das gesamte Verfahren zu einem in sich abgeschlossenen zu machen, worin, wie erwähnt, der wirtschaftliche Vorteil erblickt wird, der durch die vorliegende Erfindung zu erzielen ist.

Nach dem neuen Verfahren ist es möglich, den gesamten Arbeitsprozeß auf mindestens ein Zehntel der bisher notwendigen Zeit zu beschränken, wobei der Verbrauch an Dampf, Lösungsmittel, Kraft und Personal gleichfalls auf ein Zehntel des bisherigen durchschnittlichen Verbrauchs eingeschränkt werden kann.

Eine weitere Folge ist die Herabminderung der Anlagekosten von Gebäuden und Maschinen auf mindestens ein Fünftel der bisherigen Kosten, sowie eine bessere Ausbeutung und Verminderung der Fabrikationsverluste, insbesondere dadurch, daß keine Neutralöle mehr als Fettsäure Verwendung finden müssen.

Patentansprüche: 1. Verfahren zur Gewinnung von Öl aus Ölsaaten in kontinuierlichem Betriebe durch Auspressen des Saatgutes, Extrahieren mit Lösungsmitteln und nachfolgende Raffination, dadurch gekennzeichnet, daß das Verfahren in einem in sich abgeschlossenen Arbeitsgang derart sich abspielt, daß Auspressung, Extraktion und Raffination in kontinuierlichem Betriebe stattfinden, wobei die wiederholte Pressung und Extraktion des Saatgutes bei etwa 50 bis 60° C stattfindet, mit welcher für das Verseifen der Fettsäure in der Miscella geeignetsten Temperatur das gesättigte Lösungsmittel die Preß- und Extraktionsanlage verläßt, während die neutrale Miscella zwecks Abdestillierung des Lösungsmittels auf etwa 110 bis 120° C erwärmt wird, welche für den nachfolgenden Bleichprozeß bzw. die Desodorisierung geeignete Temperatur das zurückbleibende Öl beibehält.

2. Verfahren nach Anspruch 1, darin bestehend, daß das Saatgut in einer automatischen Presse ausgepreßt, nach der Zerkleinerung in einer Mühle unter sich wiederholendem Auspressen in beheizten Trommeln mit Lösungsmittel extrahiert und das mit Öl gesättigte Lösungsmittel (Miscella) zusammen mit dem beim Auspressen erhaltenen Öl zu den Miscellabehältern geleitet wird, in welchen die Verseifung der Fettsäure stattfindet. Das Neutralöl gelangt zwecks Trennung vom Lösungsmittel nach einem Dämpfer, während das kondensierte und von mitgerissenem Wasser getrennte Lösungsmittel über den Kondensator und Scheider nach dem Sammelbehälter zurückgeführt wird; das Öl geht nach Passieren eines zweiten Dämpfers zu den Bleichbehältern, von wo es nach Durchlaufen einer Filterpresse, eines Desodorisierungsapparates, eines Kühlers, eines Sammelbehälters und einer Polierfilterpresse nach dem Lager gelangt.

3. Verfahren nach Anspruch 1, darin bestehend, daß die zur Verseifung der im Öl enthaltenen Fettsäure benutzte Lauge und die zur Trennung der sich bildenden Schichten dienende Salzlösung von unten her in die Miscellabehälter eingeführt werden.

4. Verfahren nach Anspruch 1, darin bestehend, daß die zur Verseifung der im Öl enthaltenen Fettsäure in den mit Rührwerk versehenen Miscellabehältern erforderliche Lauge aus einem Behälter von unten her unter Einwirkung von Vakuum, und zwar durch Rohrschlangen mit kleinen Öffnungen eingeführt wird, derart, daß eine möglichst feine Verteilung der Lauge in der Miscella erfolgt, wobei die gebildete Seife infolge des Unterschieds im spezifischen Gewicht gegenüber der Miscella und durch das Gebundensein des Neutralöls im Lösungsmittel sich an der Oberfläche der Flüssigkeit, ohne Neutralöl einzuschließen, ansammelt. Die Trennung der beiden Schichten und die restlose Ausscheidung der Seife wird durch eine gesättigte Kochsalzlösung begünstigt, die gleichfalls von unten aus einem Behälter und den Rohrschlangen eingeführt wird und auch bei der nachfolgenden Seifenauskochung in dem Behälter eine auswaschende Wirkung ausübt.

5. Verfahren nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß als Lösungsmittel Trichloräthylen verwendet wird, wobei infolge der fortgesetzten Behandlung mit Lauge die bei etwaiger Zersetzung des Lösungsmittels sich abspaltende Salzsäure sofort neutralisiert wird, so daß keine schädigende Einwirkung auf die Apparate und damit Verunreinigung des Öls eintritt. (Zeichnung bei der Patentschrift.)

*

Erhaltung des Vitamingehalts und Erzielung einer Geschmacksverbesserung bei der Entfärbung von Lebertranen.

(D. R. P. 452 646 v. 23. VI. 1925. *I.-G. Farbenindustrie A.-G.* in Frankfurt a. M.*). Die bis jetzt bekannten Verfahren zur Gewinnung geruch- und geschmackloser Lebertrane sind umständlich und lassen infolge ihrer Arbeitsbedingungen den Vitamingehalt des Tranes in der Regel nicht unverändert, vermindern vielmehr diesen meistens auf einen kleinen Bruchteil des Anfangsgehaltes. Ein unverändert hoher Vitamingehalt ist jedoch im Hinblick auf die Verwendung des Lebertranes als Heilmittel von größter Bedeutung.

Es wurde nun gefunden, daß man zu nahezu geruch- und geschmacklosem Lebertran, dessen Vitamingehalt in keiner Weise verringert ist, gelangen kann, wenn man den Tran mit aktiver Kohle bei mäßig erhöhter Temperatur, vorteilhaft in Intensivmischern, einige Zeit unter Ausschluß jeden oxydierenden Einflusses behandelt. Indes eignen sich nicht alle Arten aktiver Kohle in gleichem Maße. Man kann keinesfalls aus der Entfärbungskraft verschiedener Kohlensorten auf den Grad ihrer Eignung für die Geschmacksverbesserung der Trane schließen, manche aktiven Kohlen bewirken sogar eine ausgesprochene Geschmacksverschlechterung. Noch weniger läßt sich von vornherein über die mindestens ebenso wichtige Eigenschaft der Kohle aussagen, den Vitamingehalt des Tranes praktisch unberührt zu lassen. Es können daher die günstigsten unter den beschaffbaren Kohlenarten nur durch Versuche ausfindig gemacht werden, die sich auf Prüfung von Farbe, Geschmack und Vitamingehalt der behandelten Trane erstrecken. Nach bisherigen Erfahrungen scheint, daß die energischste Wirkung von einer aktiven Kohle ausgeübt wird, die nach dem bekannten Verfahren hergestellt ist, welches als aktive Kohle das Erzeugnis liefert, das aus kohlenstoffhaltigen Stoffen oder Kohle jeder Art, gegebenenfalls nach Quellung oder nach Imprägnierung mit Oxyden, Hydroxyden und Salzen, im Drehofen erhalten wird, wenn sie der Einwirkung brennender Gase unter Ausschluß von Sauerstoff, vorteilhaft mit reduzierender Flamme, ausgesetzt werden, wobei eine Beimischung fremder Gase stattfinden kann, oder wenn an Stelle der in den Ofen eintretenden Flamme die Beheizung durch flammenlose Verbrennung erfolgt.

Bezüglich der Intensivmischer ist man an eine bestimmte Vorrichtung nicht gebunden; es muß nur dafür gesorgt sein, daß die aktive Kohle während hinreichender Zeit, die für die verschiedenen Kohlensorten durch Versuche zu ermitteln ist, in innigste Berührung mit dem Tran gebracht wird, so daß die erforderliche Oberflächenwirkung eintreten kann. Als besonders leistungsfähig hat sich beispielsweise eine Mischvorrichtung erwiesen, in der ein Strom der Rohmischung von Tran mit aktiver Kohle durch ein Zufuhrrohr mit in der Wand liegenden Schlitzen gegen ein unter äußerem Antrieb rasch umlaufendes Schleuderrad austritt (Patent 448 255). Es bildet sich zunächst eine Suspension von feinst verteilter Kohle im Tran, die dann durch Filtration getrennt wird.

Die große Bedeutung dieses Verfahrens ist ohne weiteres ersichtlich, da es gestattet, in technisch sehr einfacher und zugleich wirtschaftlicher Weise zu den für die Volksgesundheit so überaus wertvollen Lebertranen zu gelangen. Deren Verabreichung stößt nun nicht mehr auf Widerstreben und kann ohne geschmackverdeckende Zusätze, welche im übrigen den Vitamingehalt häufig schädlich beeinflussen, geschehen.

B e i s p i e l. 100 Teile frischen Lebertrans von ausgesprochen fischigem Geschmack werden mit 3 Teilen aktiver Kohle, wie sie nach dem oben erwähnten Verfahren erhalten wird, bei 50° C, zweckmäßig in Intensivmischern, beispielsweise nach Patent 448 255, kurze Zeit und in einer Stickstoff- oder Kohlensäureatmosphäre behandelt. Nach dem Filtrieren erhält man einen Lebertran, der fast geruchlos und dessen unangenehmer Eigengeschmack verschwunden ist und dessen Gehalt an Vitaminen, wie Fütterungsversuche erwiesen haben, in keiner Weise durch den Reinigungsvorgang beeinträchtigt worden ist.

P a t e n t a n s p r ü c h e : 1. Verfahren zur Erhaltung des Vitamingehaltes und zur Erzielung einer Geschmacksverbesserung bei der Entfärbung von Lebertranen, dadurch gekennzeichnet, daß bei der an sich bekannten Entfärbung durch innige Vermischung mit aktiver Kohle bei mäßig erhöhter Temperatur unter Ausschaltung jedes oxydierenden Einflusses als aktive Kohle das Erzeugnis verwendet wird, das aus kohlenstoffhaltigen Stoffen oder Kohle jeder Art, gegebenenfalls nach Quellung oder nach Imprägnierung mit Oxyden, Hydroxyden und Salzen, im Drehofen erhalten wird, wenn sie der Einwirkung brennender Gase unter Ausschluß von Sauerstoff, vorteilhaft mit reduzierender Flamme, ausgesetzt werden, wobei eine Beimischung fremder Gase stattfinden kann, oder wenn an Stelle der in den Ofen eintretenden Flamme die Beheizung durch flammenlose Verbrennung erfolgt. 2. Verfahren nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß die Behandlung der Trane mit der aktiven Kohle in Intensivmischern unter Ausschluß von Luftzutritt erfolgt.

---

*) Von dem Patentsucher ist als der Erfinder angegeben worden: Dr. *Eugen Bernhard* in Griesheim a. M.

Frage- u. Antwortkasten

In einer Nummer wird von ein und demselben Fragesteller nur eine Fra aufgenommen. — Die Adressen der Fragesteller und Antwortgeber bekannt geben, sind wir in der Regel nicht ermächtigt, doch befördern wir Briefe an weiter, wenn für jede einzelne Sendung RM 1.— beigefügt ist. — „A worten", die lediglich darin bestehen, daß der Einsender sich bereit erkl Rezepte oder Verfahren abzugeben, finden keine Aufnahme. — Aufnahme unverlangt eingehender Antworten bleibt dem Ermessen der Redakt überlassen. — Anfragen anonymer Einsender werden nicht aufgenomm — Anfragen nach Bezugsquellen werden gegen Rückporto direkt erled — Für die in den Antworten erteilten Auskünfte übernimmt die Redaktion led lich die preßgesetzliche Verantwortung. — Die Fragen sind möglichst k und präzis zu halten. Eine pünktliche Aufnahme umfangreicher Frag (über 5 Druckzeilen) wird nicht garantiert.

Fragen.

84. Wie erhält man Kernseifen, die nach der Pressung ei schönen Glanz haben, ohne daß die Beimischung das Schäun der Seife beeinträchtigt? M. in W

85. Ich bitte um eingehende Mitteilung über die Erzeugu von Kompakt-Puder. Verwendbares Verfahren wird entsp chend honoriert. F. A. in C. S. F

86. Welche Industrien verwenden Wacholderöl und Wach derholzteer? Beide sind für antiseptische Zwecke wohl s geeignet. H. C. in S. S. (Spanien)

87. Wodurch kann man Glyzerin in einer harten Za pasta ersetzen? B. K. in P. (C.S.R.)

88. Graphitgranaten. Wir wollen die Fabrikation dieses tikels aufnehmen und fragen an, welche Materialien dazu v wendet werden und wie man vorzugehen hat, um eine e klassige und eine mittelmäßige Konkurrenzware herzustel Wir wollen zuerst mit Handpressen arbeiten und später Rentabilität Tablettenmaschinen anschaffen.
D. V. in B. (Ungarn)

89. Wie stellt man auf heißem oder halbwarmem Weg e weiße Toiletteseife aus 20—25% Kokosöl und 80—75% Rinc und Schaftalg mit 175—185% Ausbeute ohne Wasserglas h Die Seife darf beim Trocknen weder beschlagen, noch verziehen. A. in E. (Türkei)

90. Auf welche einfachste Art wird ein Produkt her stellt, das, dem Zementmörtel zugemischt, diesen absolut w serdicht macht? Praktisch bereits erprobte Vorschrift wird noriert. M. R. in N

91. Ich bitte um eine Vorschrift für elektrotechnischen für Starkstrom, welcher rasch erhärtet, widerstandsfähig ge Wasser, heißes Öl und 24 000 Volt Spannung ist. Darf n treiben, d. h. Porzellan-Isolatoren zerreißen.
L. G. in P. (C. S. R.)

92. Bitte um Bekanntgabe der Zusammensetzung des F genvertilgungsmittels Flit. R. in I

93. Hat Beta-Naphtol dieselbe antioxydierende Wirk auch bei sulfurierten Ölen wie bei Fettsäuren?
A. in H. (Ausland)

94. Einer unserer Abnehmer wünscht einen Kaltleim Aluminiumfolien auf Papier. Derselbe muß garantiert neu sein und im Fabrikbetriebe herstellbar. Die Aluminiumf darf nach Trocknung nicht abspringen oder im Glanze leiden. Gewöhnlicher Kalt- oder Pflanzenleim hat sich nicht geeignet erwiesen. Wie schaffen wir Abhilfe? H. in M

95. Wir stellen Versuche an zur Herstellung einer M Politur nach verschiedenen in Ihrer Zeitschrift angegebenen zepten. U. a. mit: 5 T. Karnaubawachsrückständen, 5 T. resin 58—60°, 90 T. Mineral-Colza-Oil und erzielten jedes trübe Produkte, während die der Konkurrenten klar sind. W an liegt der Fehler? I. I.

96. Ich bitte um Angabe der Zusammensetzung von Bü seife. R. in I

97. Welches ist eine wirklich brauchbare Vorschrift zu fes Puder? T. & G. in I

98. Wie ist die Zusammensetzung der sogenannten M Politur, die mit den neuerdings soviel angebotenen Mop-B verkauft wird? Ch. F. in V

99. Welche Ausbeuten ergeben bestimmt Talgole aus Fi tran und liefern die mit höheren Schmelzpunkten bessere A beute als jene mit niedrigeren Schmelzpunkten? Welche Ausbe Differenzen sind zwischen Talgol und Rindertalg von glei Schmelzpunkten? A. B. in C. (Rumänien)

100. Von unserer Kundschaft wird seit längerer Zeit immer größerem Umfang statt der von uns bisher geliefe Talgkornseife in Emailleeimern die Lieferung in Zinkeir verlangt. Ist die Abfüllung der Seife im warmen Zus in Zinkeimer möglich, ohne daß durch eine evtl. eintret Oxydierung die Qualität leidet? Tritt eine Oxydierung auch wenn ausgekörnte Seife in Zinkeimer umgeschlagen wird? es Wege, einer evtl. Oxydierung durch Einlagen in die E abzuhelfen? S. E. in

101. Ich bitte um Angabe eines Rezeptes für ein ständig geruchloses Faßunschlitt und Türlesschmiere. E.S.in

102. Ist eine aus reinem Kernöl auf Leimniederschlag sottene Seife, die mit ¼ Kalilauge und ¾ Natronlauge ver ist, geeignet zum Körperwaschen, zum Baden von Kin

d Säuglingen, und kann man bei einer solchen Seife anhmen, daß sie die angenehmste Seife für das Körperwaschen ? Kann solche Seife bei Verwendung auf die Haut günstig wirken? J. P. in H. (C. S. R.).

105. Um schädliche Wirkung der Chlorbleiche zu verhüten, bei uns auch im Haushalt viel gebraucht wird, möchten wir zu geeignete Chemikalien in Kleinpackungen mit genauen brauchsanweisungen in den Verkehr bringen. Wir denken zust an Antichlor, da dieses lange Zeit lagerfähig ist. Es wäre s angenehm zu erfahren, welche genaue Instruktionen wir n Arbeiten damit auf den Paketen mitzugeben haben, damit Hausfrau unfehlbar die Wäsche chlorfrei bekommt. Genaue engenverhältnisse, berechnet auf das Flüssigkeitsquantum oder das Gewicht der Wäsche, müßten angegeben wer. Wenn wir richtig informiert sind, so dient zu demselben veck auch das Natriumbisulfit, wir glauben aber, daß diese ne chemische Verbindung nicht gut lagerfähig ist. Für geue Instruktionen auch bezüglich dieses und eventuell auch anrer Materialien für denselben Zweck wären wir sehr vernden. D. V. in B. (Ungarn).

Antworten.

51. In dem Mutit-Verfahren handelt es sich um ein rfahren des Laboratoriums Dr. C. Stiepel, Berlin, welches teressenten gern weitere Auskunft gibt. *S. K.*

62. Nachdem im vergangenen Jahre auch die Chemische Faik Kalk G. m. b. H., Köln-Kalk, dem Sodakonzern beigeten ist, ist uns keine syndikatfreie Sodafabrik mehr kannt. Inzwischen ist aber der Bau einer trustfreien Fabrik rch die Chemischen Werke vormals A. und E. Albert in nöneburg beschlossen, so daß wahrscheinlich in absehbarer it wieder syndikatfreie Soda direkt von der Fabrik erhältlich n wird, denn durch einzelne Chemikalienhandlungen ist sie ch jetzt zu bekommen. *M. B.*

63. Emulsionen zwischen Fett und Seifenwasser lassen h leicht durch Zersetzen mit überschüssiger Säure trenn, dabei gehen die aus dem Seifenwasser entstehenden Fetturen in das Fett. Diese Trennung ist aber natürlich nicht über anwendbar, z. B. bei der Entsäuerung von Fetten und en. Die oft empfohlene Behandlung mit Salz führt nur bei cht trennbaren Emulsionen zum Ziel. Zu empfehlen ist die ennung durch Warmhaltung auf einer Temperatur von 80 90° C mit indirektem Dampf. Dabei sind immer Erfolge feststellen, nur muß man manchmal Geduld haben, denn nicht ten dauert das Absitzen tagelang. *D. J.*

64. Die Kornbildung in Naturkornseifen hängt vom earingehalt des Fettansatzes, vom Wassergehalt der Seife und n Kaustizitätsverhältnis der Siedelauge ab. Ansatz und Wasgehalt sind richtig. Kürzungssalze sind eher zu wenig als viel verwendet. Es kann sich daher das kleine Korn, rauf auch vor allem das Langwerden der Seife beim gern hindeutet, wahrscheinlich aus zu schwacher Abrichtung klären lassen, denn sonst müßten unter gleichen Bedingungen größeres Korn und eine haltbare Seife erhalten werden. ch die Temperatur Ihres Kellers liegt unterhalb der übhen Kristallisationstemperatur und unterstützt die schnelle, er kleine Kornbildung. *M. L.*

65. Die zur Rebschädlingsbekämpfung verwente Kottonölschmierseife ist eine gewöhnliche glatte mierseife, die in bekannter Weise hergestellt wird. Jedes dere Öl ist natürlich ebenso wirksam wie Kottonöl; ich glaube ht, daß diese Schmierseife nur aus Kottonöl hergestellt ist, ion der niedere Preis spricht dagegen, der vielleicht auch nur shalb gehalten werden kann, weil die Seife evtl. gefüllt ist. *Br.*

66. Mit einer Vorschrift zur Herstellung von Firnis nnen Sie nicht sehr viel anfangen, auch wenn sie noch so gut die Hauptsache ist die Erfahrung, denn Sie können nicht en Rohstoff wie Leinöl mit wechselnden Eigenschaften nach hema F behandeln. Z. B. erhitzen Sie Leinöl 6—8 Stunden auf 150° C, dabei können Sie Oxyde des Bleis, Mangans und iks mit erhitzen, wodurch Sie einen schneller trocknenden nis erhalten. Auch durch Lösen von ca. 5% Blei- oder Manresinat in dem Leinöl werden Firnisse hergestellt. *M. U.*

67. Rasiercremes nach Art der Peri- oder Palmivencreme sind weiche salbenartige, möglichst neutrale liseifen, die ihre cremeartige Konsistenz und ihr alabasteriges Aussehen nicht zum wenigsten der Verarbeitung, einem rcharbeiten auf einer Knetmaschine unter Zusatz von etwas ohol, verdanken. Folgende Vorschrift liefert ein gutes Prokt: 3 kg Schweineschmalz, 2,5 kg Olivenöl, 2,1 kg Kokosöl chin) werden mit 3,8 kg 40°iger Kalilauge unter Zusatz von g 15°iger Pottaschelösung verseift unter Berücksichtigung, ß weder unverseiftes Fett, noch ein Überschuß an freiem Atzali vorhanden sein darf. Pro kg Seifencreme parfümiert man ca. 15 g einer Rosen-Veilchen- oder Lavendelkomposition a: 10 T. Rosenöl, künstlich, 60 T. Geraniumöl, 10 T. Nelköl, 40 T. Moschustinktur, 10 T. Sandelholzöl. *Ls.*

68. Reines eisenfreies kristallisiertes Glaubrsalz erhalten Sie in folgender Weise: Kalziniertes Glaubersiz wird in eingehängten Sieben bei 40—50° C gelöst, bis die Lösung 32° Bé stark ist, die Siebe werden dann herausgenommen und die Lösung mit 3 kg zu Brei gelöschtem Kalk verrührt und nach mehreren Stunden (je nach Größe des Lösungskessels) die klare Lösung abgehebert und in bis 60 cm tiefe Kristallisierbehälter gebracht und, wenn die Temperatur auf 33° C gesunken ist, von Zeit zu Zeit umgerührt. Man erhält dadurch kleine nadelförmige Kristalle. Der schlammige Rückstand wird mit heißem Wasser gewaschen, filtriert und das Filtrat zum Lösen frischen Materiales verwendet. Die Lösebehälter sind am besten ausgebleit, ebenso die Kristallisiergefäße. *M. B.*

69. Einen flüssigen Metallputz kann man nicht als reine Ölware herstellen, aus einer solchen würde sich das Putzmittel sehr schnell absetzen. Das im Verlag der S.-Z. erschienene Buch: „Chemisch-technische Vorschriften, Aus der Praxis, für die Praxis" (Preis RM 7,50) bringt ca. 30 Vorschriften für solchen Metallputz, u. a. 5 T. Kernseife, 50 T. Wasser, 5 T. Olein, 3 T. Salmiakgeist, 0,960, 25 T. Neuburger Kreide und 12 T. Sprit. *F. W.*

70. Weder der Ansatz, noch die Arbeitsweise können, soviel aus den Darlegungen zu entnehmen ist, für die Feuchtigkeit der Seifenflocken verantwortlich gemacht werden. Auch der Salzgehalt, der sonst sehr oft die Ursache solcher Fehler ist, kann nicht zur Erklärung herangezogen werden; er ist für ein so hochprozentiges Produkt so niedrig, daß man fast Zweifel an seiner Richtigkeit haben könnte. Über den Gehalt an freiem Ätzalkali, der das Schwitzen bedingen kann, führen Sie nichts an. Vielleicht ist dieser zu hoch, vielleicht aber auch nur schroffer Temperaturwechsel bei gleichzeitig zu dicht gestapelter Lagerung der Grund des Fehlers. Es wäre immerhin notwendig festzustellen, ob die Klagen aus einem bestimmten Zentrum kommen oder ob sie allgemeiner sind. Ist ersteres der Fall, so kann man mit einer gewissen Sicherheit auf ungünstige Lagerung schließen. *Br.*

71. Wenn die Kernseife aus Sulfuröl in der Härte entspricht, so wird Sie eine solche aus Erdnußöl noch mehr befriedigen, denn sie ist viel härter als eine grüne Sulfurölseife. Wegen der Kühlmaschine wenden Sie sich einfach an die in dieser Zeitschrift inserierenden Spezialfabriken, deren Fabrikate sich durchweg des besten Rufes erfreuen. *M. B.*

72. Was ein routinierter Laborant und Seifensieder in einer deutschen Fabrik verdienen kann, ließe sich nur in weit schwankenden Zahlen angeben, die nicht viel Zweck hätten. Sicher läßt sich aber sagen, daß der Verdienst immer zu wenig, nie zu hoch sein wird, denn die deutsche Seifenindustrie zahlt im allgemeinen nicht besonders gut. Wegen der Überfülle von Angeboten ist es schwer, eine Stellung zu finden, aber für einen Ausländer in Deutschland immer noch leichter als für einen Deutschen im Ausland, dem man nirgends eine dauernde Niederlassung zum Zweck des Erwerbes gewährt. Was man Seifensiedern in U. S. A. und im Lateinamerika bezahlt, ist mir nicht bekannt, aber ein Mehrfaches des deutschen Einkommens, von dem der „Vater Staat" noch 10% wegsteuert, wird es schon sein. *E. P.*

73. Die Gewinnung von Wollfettwachs oder Wollwachs, d. i. des schwer verseifbaren neutralen Anteils aus Wollfett, hat m. W. keine technische Bedeutung erlangt. *R. M.*

74. Gummi insoluble ist mir nicht bekannt. Kristallgummi erhält man nach dem sehr lehrreichen Aufsatz von *Fr. Kirchdorfer:* „Stärke, ihre Klebe- und Appreturmittel", S.-Z. 1927, Nr. 2—9 durch Lösen von Dextrin in Wasser, Entfärben und Desodorisieren mit Spodium, Eindampfen zu einer glasigen Masse und Zerkleinern derselben in kleine Brocken. Neuzeitliche zusammenhängende Literatur über Klebstoffe fehlt fast vollständig. *W. M.*

75. Das Waschmittel „Solvolan" haben wir bisher nicht in Händen gehabt; seine Zusammensetzung ist uns daher nicht bekannt. Wenn es dem Verapol sehr ähnlich ist, verweisen wir Sie auf Antwort 950 auf Seite 913 und 948, Jahrgang 1927 dieser Zeitschrift. *Br.*

76. Die Bezeichnung „Silberseife, chem. rein" ist natürlich ein Nonsens; nur auf eine chemische Verbindung kann der Begriff „chem. rein" angewendet werden, während die Handelsseifen mehrphasige Kolloide darstellen. Daß im vorliegenden Falle die Ergänzung „chem. rein" auf einen der zur Herstellung verwendeten Körper Bezug haben sollte, ist nicht anzunehmen. Das wäre doch zu weit hergeholt. Sehr wahrscheinlich meint der smarte Geschäftsmann damit einfach eine reine, also ungefüllte Silberseife. Die Sucht nach dem Superlativ ist ja überall vorherrschend. Ob sie dem billigen Preis nach gefüllt ist, kann nur eine Untersuchung feststellen; wahrscheinlich ist es ja, da bei Silberseifen eine Mehlfüllung dem Aussehen nach nicht so leicht merkbar ist. *D. J.*

77. Um ranziges Kokosöl geruchlos zu machen muß es völlig raffiniert werden. Das ist aber durchaus nicht in einfacher Weise zu erreichen. Die gewöhnliche Behandlung des Kochens auf Salzlösung wäre bei stark ranzigem Öl nur ein Palliativmittelchen; hier muß entsäuert, gebleicht und desodorisiert werden, wozu aber nicht nur Erfahrung, sondern auch eine moderne Einrichtung mit Streudüsen, Rührwerken, Filterpressen, Vakuumapparaten etc. gehört. *Gr.*

78. Ein gutes Saalwachs stellen Sie u. a. her aus 22 T. Ceresin, 6 T. Stearin und 72 T. Paraffin. *H. Kr.*

79. Das gleiche Wort am Anfang von Harzkernseife und Harzöl scheint Ihnen als Möglichkeit des gegenseitigen Ersatzes bei der Herstellung von Wagenfett vorzuzuschweben. Der Leimkern ist wasser- und salzreich und eine fertige Seife, die sich mit Mineralölen nicht mehr oder vielleicht nur unter so schwierigen Verhältnissen auf Wagenfett verarbeiten läßt, daß es besser ist, ihn anderweitig zu verwerten. *Br.*

80. Was soll die Zugabe von 60 g gebleichtes Leinöl zum Pilieren einer weißen Grundseife für einen Zweck haben? Ersichtlich gar keinen. Darum ist es besser, Sie lassen es angesichts der daraus entstehenden möglichen Übel für das Fertigprodukt doch ganz beiseite. *D. J.*

81. Lötpasta à la Fludor stellen Sie her aus 25 T. Harz, 65 T. Talg und Zugabe von 15 T. Salmiakpulver (Chlorammonium) zu der geschmolzenen Masse. Diese muß vor dem Ausgießen in Stangen bis zum annähernden Erkalten gerührt werden, da sich sonst das Salmiakpulver am Boden absetzt. *Mr.*

82. Wenn die 10—20%ige Haarwaschseife zu dünn ist, besteht der Ansatz sicherlich zum überwiegenden Teil aus Kokosöl, oder die Füllung ist nicht viskos genug, um der flüssigen Seife Körper zu verleihen. Ein Ersatz des Rizinusöles durch Olein wird nichts daran bessern; wenn aber die Hälfte des Rizinusöles durch Erdnußöl, die andere Hälfte durch Schmalz oder gar Talg ersetzt wird, wird auch die Seife dickflüssiger werden. Auch durch die Erhöhung der Zuckerkonzentration wird die Seife dickflüssiger. *N. L.*

83. Weder wasserfreies Di- noch Trinatriumphosphat wird in der Seifenindustrie in Deutschland viel verwendet. Möglicherweise wird es als Zusatzmittel zu Seifenpulver in geringer Menge oder zu Zahnpasten gebraucht. Das Natriumpyrophosphat wird m. W. als Stabilisator für Persalze empfohlen, doch ist diese Verwendung durch D. R. P. geschützt. Eine viel weitgehendere Anwendung finden diese Körper für gleiche oder ähnliche Zwecke in Amerika. *Br.*



Diese Rubrik steht unseren Lesern unentgeltlich zur Verfügung, jedoch übernimmt die Redaktion für Form und Inhalt dieser Sprechsaal-Artikel dem Leserkreise gegenüber keine Verantwortung.
Polemischen Artikeln, die in unsachlicher Weise eine Herabsetzung des Gegners in der öffentlichen Meinung bezwecken wird die Aufnahme versagt.

Betriebsbuchführung.

Es besteht heute für den Praktiker, ob Siedemeister, Betriebsleiter oder Fabrikant, sicher ein dringendes Bedürfnis, eine recht brauchbare, einfache, moderne Vorlage zur Betriebsbuchführung (mit Siedebuch) nach einem Schema vorzufinden, die alle Zweige berührt und die verschiedenen Seifensorten etc. vom Rohstoff bis zum Fertigfabrikat umfaßt.

Die Tabellen müßten klaren Überblick geben über Eingang und Verbrauch von Neutralöl oder Fett, über Fettspaltung, Glyzerin (wasser), Fettsäuren, Chemikalien etc., Arbeitszeit, Heizung, Ausbeute oder Fettsäuregehalt der Seifen etc. oder Halbfabrikate, somit die gesamte Betriebsbuchführung umfassen. Wenn auch die einzelnen Betriebe verschieden gelagert sind, so dürfte doch diese Anregung dazu beitragen, daß recht viele Berufskollegen zu dieser Frage Stellung nehmen durch geeignete Vorschläge im Sprechsaal dieses in aller Welt verbreiteten Fachorgans, auf Grund dessen sich das Problem lösen ließe. *O. G.* in M.

Eine Richtigstellung!

In Nr. 2 dieser Zeitschrift begann ein Artikel, betitelt: „Seifenpulver, wie es sein soll, mit besonderer Berücksichtigung der Sauerstoffseifenpulver", der in Nr. 3 fortgesetzt wird und scheinbar noch die Spalten einiger weiterer Hefte füllen wird. Auf Seite 20 ad g) wird sehr richtig bemerkt, daß ein Seifenpulver keine ätzenden Alkalien enthalten soll, und daß auch die Annahme einer Enthärtungswirkung des freien Ätzalkalis unter den gegebenen Verhältnissen eine irrige sei. „Eine solche tritt in Gegenwart von Seife, die im Seifenpulver immer gleichzeitig vorhanden ist, überhaupt nicht ein, da die Reaktionsgeschwindigkeit der Umsetzung der Härtebildner des Wassers mit der Seife eine größere ist als diejenige mit freiem Alkali" — was ohne weiteres zugegeben wird — „oder gar mit Soda" — was ebenso streng und energisch bestritten wird. Da wir bekanntlich das selbsttätige Waschmittel „Pergolin" mit Regenwassererzeuger herstellen, fassen wir diese Darstellung als eine Herabwürdigung unseres Pulvers auf, weil der Anschein erweckt wird, daß unser Regenwassererzeuger, d. h. unser Wasserenthärter nicht die behauptete Fähigkeit besitzt, den nutzlosen Verbrauch der Seife durch die Härtebildner zu verhindern. Wir weisen daraufhin, daß, abgesehen von anderen härtebinden Stoffen oder Stoffgemischen, allein schon die Soda befä ist, die Umsetzung von Kalk- und Magnesiasalzen mit der S zu verhindern, wenn sie einen bestimmten Überschuß über den Härtebildnern äquivalente Gewicht aufweist. So ge z. B. ein Überschuß von 50% Soda bereits, um nur 10% Härtebildner an die Seife treten zu lassen, einer von 10 läßt nur 2% der Seife in Reaktion treten. Bei Vorhanden von Oxalat genügt bereits ein Überschuß von 50%, um 3% der Seife wegnehmen zu lassen. (Berechnet auf Wa mit 18 deutschen Härtegraden.) Bei unserem „Pergolin", auch bei anderen Pulvern ist der Regenwassererzeuger in cher Konzentration vorhanden, daß praktisch keine Seife loren geht.

Wir hielten es für erforderlich, die Angaben im oben wähnten Artikel richtig zu stellen.

Interessengemeinschaft deutscher Seifenfabriken G. m. b.

Vereinfachung des Rohstoffeinkaufes für Mitt und Kleinbetriebe der Seifenindustrie.

Es ist nicht usuell, zu Teilaufsätzen Stellung zu neh nichtsdestoweniger dürfte es vielleicht gerade in diesem dium des Referates des Herrn *R. Krings*, wenn auch kein dürfnis, so doch von einigem Wert sein, die Stellung des mikers zum angeschnittenen Problem zu präzisieren. Herr *Kr* führt im ersten Teil seiner Artikelfolge die prekäre Lage Klein- und Mittel-Betriebe auf das Handikap zurück, wel aus dem Nichtvorhandensein von Spezialchemikern und dotierten Versuchsstationen, wie sie die Großindustrie bes resultiert. Ich maße mir nicht an, gegen die volkswirtschaf recht eingreifenden Vorschläge des Referenten zu polemisie ohne also in unfairer Weise die erst teilweise formulie Vorschläge des Herrn *Krings* zu tangieren, will ich mir erlauben, den verantwortlichen Leitern der Klein- und Mi betriebe einen parallelen Vorschlag zu unterbreiten, de sicherlich verdient, immer wieder unterstrichen zu werden. Di Vorschlag ist billig und lautet kurz „Kein Betrieb o Chemiker!"

Ich will den Unternehmern, die, wie es Siedemeister *Kr* skizziert, den Einkauf von Rohmaterial nach makroskopis Grundsätzen vornehmen, je nachdem ob dieses oder jenes „gut aussieht", nicht mit kommerziellen Grundsätzen kom wie etwa mit jener alten Regel, daß beim Geschäft die R überhaupt keine Rolle spielt, wenn das Geschäft geht, aber die kleinste Regie zu hoch wird, wenn das Geschäft geht, sondern mit Zahlen. Der Chemiker kostet per Monat bis 400 RM, Sie können ihn außer seiner eigentlichen Be tätigkeit im Laboratorium zur Kontrolle des Betriebes, zur denz des Roh-, Hilfs-, Packmaterial-Lagers, auch zur Er gung der Betriebskorrespondenz heranziehen, immer und ü all ist er wie kein anderer im großen Rahmen auch des k sten Betriebes verwendbar und auf Grund seiner Vorbil geeignet, seine Kenntnisse fruchtbringend und anregenc verwerten.

Zur Einrichtung eines Laboratoriums ist fast jeder Raum, der Leuchtgas und Wasserleitung enthält, geeignet, es gibt sicherlich keinen jungen Chemiker, dem es nicht liche Freude bereiten wird, eine wirklich einwandfreie Arb stätte schon mit 150—200 RM einrichten zu können, man den Preis für die analytische Waage nicht mitkalku Diese Zahlen sind nicht frisiert, sondern eher nach oben zu gerundet. Noch ist die Seifenindustrie nicht allzulange über Rahmen des rein Handwerksmäßigen hinausgewachsen, und darin liegt der Grund des Nochbestehens der vielen klei geleiteten Klein- und Mittelbetriebe. Trachten Sie, die führung nicht zu versäumen, machen Sie Schluß mit dem H in den Schoß legen und den Klagen über hohe Steuern, das Geschäft schlechter geht!

Es ist nicht richtig, daß man eine Versuchssiederei br (um beim obigen Beispiel zu bleiben), um festzustellen, wird die Seife aussehen, die dieses oder jenes Fett lief

Der Chemiker mischt in einem Emaillebecher das + kaustische Soda + Alkohol im Verhältnis 15:5:20 auf Wasserbad, und innerhalb 5 Minuten haben Sie die Ge heit, einen Betrieb und nicht ein „Va-banque-Spiel" zu le Recht aus dem Herzen gesprochen hat Herr Dr. *B. L.* an d Stelle in Nr. 5, S. 43, wenn er sagte, daß ein Unterneh welches sich um jede Ausgabe für technische Fortsch durch Ausfragen in der Fachpresse oder durch Erfahren hinten herum drückt, keine Existenzberechtigung besitzt. erlaube mir, Herrn Dr. *L. B.* für seinen aufrechten Ar aufrichtig zu danken. Dr.

Vereinigung der Seifensieder und Parfümeure, E

Ortsgruppe Leipzig.

Unsere nächste Monatsversammlung findet am Sonna den 11. Februar 1928, 20 Uhr im „Thüringer Hof", Bur 19—23, statt.

Heinz Nichterlein, Ortsgruppenvorsteh



Unabhängiges Fachblatt

Publikationsorgan der Vereinigung der Seifensieder und Parfümeure, E. V., Sitz München.

ezugspreis (nur Postbezug innerhalb des Reichsgebietes): Vierteljährlich 9.– R.-M.; ei Bezug vom Verlag 10.– R.-M.; für das Ausland 12.– R.-M. Die Lieferung eht auf Gefahr des Empfängers vor sich. In Fällen von höherer Gewalt Streik, Aussperrung, Betriebsstörungen hat der Bezieher weder Anspruch auf Lieferung noch auf ückvergütung des Bezugspreises. Einzelnummern das Stück 1.– R.-M. (Inland) bez. 1.20 R.-M. (Ausland); Abgabe ausnahmslos nur gegen Voreinsendung der Kassa Reichsmark = 10/42 Dollar). – **Anzeigenpreis:** Die einspaltige Millimeter-Höhe 15 Pfg., für Stellengesuche 10 Pfg. (1 Reichsmark = 10/42 Dollar). Berechnet wird der von Anzeige nnerhalb der Abtrennungsstriche eingenommene Raum. Bei Plazierungsvorschrift bis zu 50% Zuschlag. Nachlässe 5–30%. Der Nachlaß fällt fort bei Nichteinhaltung der Zahlungs- nd Abnahmebedingungen, es tritt dann der Bruttopreis in Kraft. Stellenmarkt- und Gelegenheitsanzeigen jeder Art finden nur gegen vorherige Einsendung der Anzeigengebühr ei Zeichen-Anzeigen unter Zuschlag von 80 Pfg.) Einschaltung. Ort der Zahlung und des Gerichtsstandes: Augsburg. Annahmeschluß für Anzeigen: Dienstag Vormittag.

rscheint jeden Donnerstag. **Herausgeber:** Verlag für chemische Industrie H. Ziolkowsky G. m. b. H., Augsburg. **Geschäftsstelle:** Pfannenstiel 15.

Fernsprecher: **Redaktion:** E. Marx und Dr. M. Bauer. **Postscheck-Konten:**

edaktion und Anzeigen-Annahmestelle 2685. **Briefanschrift:** Seifensieder-Zeitung Augsburg VII Postfach. München 9804; Wien 59442; Zürich VIII 11927.

55. Jahrgang. **Augsburg, 16. Februar 1928.** **Nr. 7.**

Über die praktischen Erfahrungen mit Physiol in der Seifenindustrie.

Von Dr. *L. Zakarias*, Prag.

Vortrag in der Versammlung der Vereinigung der Seifensieder und Parfümeure in Berlin am 4. Februar 1928.

Ich danke Ihnen für Ihre freundliche Einladung und ich freue mich, zum erstenmale die Gelegenheit zu haben, um zwischen Physiolfreunden und Skeptikern mit meinem Vortrag eine öffentliche Aussprache herbeizuführen. Ich werde selbst die Nachteile des Physiols rücksichtslos sogleich aufzählen und ich bitte Sie, mich über weitere Nachteile rücksichtslos in Kenntnis zu setzen.

Die Physiolprodukte sind haltbare Polysaccharidgele. Zu ihrer Herstellung werden Gummiharze mit hohem Aschengehalt verwendet. Schon Gummi Tragant Ia weiß enthält ca. 5 bis 6% Aschenbestandteile, insbesonders Calcium und Magnesium, welche von den Rinden der Gummibäume herrühren. Die Trockensubstanz des Physiol A (beste fettlose handelsübliche Qualität) enthält ca. 15—16% Aschenbestandteile, und das handelsübliche Produkt ca. 1,4% Asche. Je billigere Ausgangsprodukte zu den billigeren Physiolsorten verwendet werden, umso mehr steigt der Aschengehalt.

Über Gummiharze existiert keine wissenschaftliche Literatur von praktischer Bedeutung. Die Beschaffung gleichmäßiger Rohstoffe stößt bei Kleinabehmern und bei Abnehmern des pulverisierten Materials auf unüberwindliche Schwierigkeiten, weil die persischen Exporteure unverläßlich sind. Die Vermahlung der Gummiharze und die Änderung der Blätter und Stücke während der Lagerung verursacht derartig unverständliche Komplikationen, daß die indischen Händler die pulverisierte und unverläßliche Ware ca. 70 bis 100% teuerer verkaufen. Wenn ich also behaupte, daß die Rohstoffkosten die Hälfte der meisten handelsüblichen Physiole ausmachen, obzwar die Herstellerfirma bereits tausende kg nicht vermahlene Gummiharze verarbeitet, obzwar enormes Geld auf wissenschaftliche Versuchsarbeiten verausgabt wurde, werden Sie zugeben, daß hier die Zukunft und nicht ein rasches vorübergehendes Betäuben der Seifenfabriken vorbereitet wird. Wenn ich die Physiolverfahren in momentanem Stadium veröffentlichen würde, garantiere ich, daß Physiol trotzdem niemand vor 3—4 Jahren herstellen könnte und diese jämmerlichen Physiolprodukte den Seifenfabriken viel Schaden zufügen, aber keine Verbilligung der Physiolprodukte herbeiführen würden.

Die gegenwärtigen Physiolprodukte haben ca. 90—92% Wassergehalt. Die speziellen Polysaccharide des Physiols werden mit kleinen Mengen von Ionen (Fe, Na, Mg, Ca etc.) haltbar gemacht, indem diese Ionen physikalisch-chemisch gebunden sind und aus dem Physiol zum Großteil nicht wegdialysiert werden können.

Im Physiol sieht man unter dem Mikroskop lange Kolonnen und Gruppen von Pünktchen, welche die suspendierte Rinde der Gummiharze sind.

I. Eigenschaften des reinen Physiols.

Und von nun an demonstriere ich Ihnen fast alles, was ich behaupte. Sie wissen, daß ich theoretische Überlegungen hasse. Behauptungen müssen auf Beobachtungen und Versuchsreihen beruhen, um nicht Träumerei oder dumme Reklame zu bleiben.

Sie sehen die enorme Quellfähigkeit des Physiols. Ich schüttele hier in dem Reagenzglas das Physiol ein paarmal auf, und es löst sich homogen. Weder Lanolin, noch Eucerin haben diese Eigenschaften.

Aus dem Forschungsbericht des Deutschen Hygienischen Institutes in Prag kann ich mitteilen, daß Physiol für Bakterien keinen Nährboden bildet und sogar in starker Verdünnung sterilisiert.

Ich schmiere das Physiol in mein Auge ein, und Sie sehen daß die Augenschleimhaut nicht rot wird, daß die Augen nicht tränen und die Reizlosigkeit dauernd bleibt. Auch die fetthaltigen neutralen Physiole behalten diese Eigenschaft. Versuchen Sie 'mal, Ihre Stearatcreme und Cold Creme in die Augen zu schmieren!

Physiol neutralisiert Säuren und Alkalien. Es bildet also einen desinfizierenden reizlosen Amphotermantel auf der Haut. (Siehe in Klinischer Wochenschrift [Berlin], Nr. 1, 1928 die experimentelle Arbeit von Prof. *Schade*, Kiel, über „Säuremantel der Haut".)

Physiol klebt nicht. Gewöhnliche Gummiharze kleben. Trotzdem emulgieren die Physiole bedeutend besser als die üblichen Gummiharzlösungen. Auch die Adsorptionskraft des Physiols ist sehr hoch.

Physiol besitzt eine enorme Wasserbindungsfähigkeit. Viel höhere Konzentrationen von Seifenlösungen und Gummiharzlösungen sind notwendig, um die gleichen Verdampfungskurven zu geben.

Sie sehen die schöne vollweiße Farbe des fettlosen Physiol A. Die Gummiharzlösungen sehen glasig verschmutzt unästhetisch aus.

Sie fühlen die verblüffende seidige Weichheit des Physiols, welche Eigenschaft auch in dem Schaum der Physiolseifen ganz unterschiedlich gegenüber dem Schaum von Seifen mit Gummiharzen, Stärke und Eiweiß stark hervortritt.

Physiol ist ausgesprochen dermophil.

Es ist geruchlos, und nur nach der Lagerung von 2 bis 6 Monaten bildet sich ein verschiedenartiger Geruch je nach den Qualitäten aus, welcher aber mit einer Gärung absolut nichts zu tun hat.

Weitere theoretisch wissenswerte Eigenschaften geben meine Publikationen in der Chemiker-Zeitung [Cöthen], Nr. 34, 1927 und in der Seifensieder-Zeitung [Augsburg], Nr. 51, 1927 bekannt.

II. Nachteile der Physiolprodukte.

Durch die gemeinsame Einwirkung der Luft und des Lichts bildet sich eine graue bis grauschwarze kolloide Farbe auf der Oberfläche des Physiol A und Physiol AI, welche in einigen Monaten herunterdiffundiert. Deswegen muß man fettfreie und fettarme Physiolprodukte vor Licht und Lufteinwirkung schützen. Die Physioloberfläche des offenen Kübels muß man mit feuchten, appreturfreien Tüchern zudecken. Wenn man das Physiol binnen 2 Monate verarbeitet, genügt die Zudeckung des Kübels. Man füllt es in braune Gläser und in gereinigte Zinntuben ab.

Das fettfreie Produkt trocknet auf der Haut hart ein. Es wird mit unverseifbaren und in Physiol unzersetzlichen Fetten weichgemacht, wie Cellulose mit Kampfer.

Je mehr Fette in Physiol emulgiert sind, umsoweniger Farbe kann durch Luft und Licht auf der Oberfläche gebildet werden und herunterdiffundieren.

Je reiner die Physiolprodukte sind, umso weniger Farbe wird auch bei den fettlosen Produkten gebildet.

Physiol A II, Physiol A III und Physiol A IV, also die alkalischen Physiolprodukte trocknen dagegen auf der Oberfläche weiß aus.

Physiol B (mit 30% Fett und 70% Physiol A) bildet nur nach 6—7 Monaten eine stark merkliche gelblichbraune Farbe auf der Oberfläche aus.

In Cold Cream-Physiol (70% Fettgehalt) bildet sich überhaupt keine Farbe. Es ist vollkommen lichtbeständig. Auch fettsaure Salze mit 30% Physiol AI und Physiol BI sind vollkommen lichtbeständig. Durch die alkalischen Physiolprodukte Physiol A II etc. wird die Seife direkt aufgehellt und ihre Lichtbeständigkeit erhöht.

Unter Ihnen befinden sich meine Seifenmuster mit und ohne Physiol. Geben Sie diese weiter, überzeugen Sie sich selbst! Die meisten sind 7—8 Monate alt.

Sehen Sie auch die Physiolcremes in Tuben und Glasdosen an. Sie werden mir das Vorhandensein einer schönen weißen Farbe und Parfümbeständigkeit bestätigen.

Es ist durch jahrelange Versuche in über 100 Seifenfabriken und zahlreichen wissenschaftlichen Laboratorien erwiesen, daß neutrale Physiolzusätze unter 30% in den unverseifbaren Fetten und fettsauren Salzen (Seifen) absolut keine Farbe bilden, dagegen die alkalischen Physiolprodukte die Seifen direkt aufhellen.

Die Konsistenz des Physiols unterliegt ebenfalls den Alterungserscheinungen, wie wir selbst. Die Alterung ist aber derartig gedrosselt, daß eine praktisch merkliche Abschwächung der Viskosität erst nach 7—8 Monaten eintritt, jedoch die Verwendbarkeit und Wirkung dadurch nicht beeinflußt werden.

Physiol bildet während längerer Lagerung einen Geruch. Das pharmazeutische Produkt Physiol A und Physiol B entwickeln einen säuerlichen Geruch, obzwar sie auch Säuren weiter neutralisieren. Cold Cream-Physiol läßt überhaupt keinen Geruch entstehen.

Physiol AI und BI entwickeln einen an Schwefelwasserstoff erinnernden Geruch nach 2—3 Monaten Lagerung, aber auch diese Produkte bleiben weiter neutral und steril. Sobald man solche Produkte unter 30% mit fettsauren Salzen (Seifen) vermengt, ist der Geruch auf immer verschwunden. Diese Gerüche sind leicht überparfümierbar, wie Sie es aus der Publikation von *Arno Müller*, Magdeburg-Genf, in der Seifensieder-Zeitung Nr. 46, 1927 ersehen.

Sie haben in der Hand die wunderbar riechenden Physiolseifen. Eiweißstoffe verschimmeln in Physiol. Diese biologische Reaktion ist der beste Beweis, daß Physiol eine neue chemische Einheit bildet und keine Konservierungsmittel enthält. Es ist nicht imstand, Eiweiß ohne weiteres wie die Konservierungsmittel enthaltenden Stoffe auf kurze Zeit zu konservieren. Es ist aber event. möglich, daß sehr fein verteilte Eiweißstoffe durch die physikalisch-chemischen Eigenschaften des sie umhüllenden Physiols konserviert werden. Dies ist aber nur eine theoretische Erwägung, es wurde von Herrn Dr. *Bergell*, Berlin, zuerst in Betracht gezogen und muß erst praktisch erwiesen werden.

III. Die Physiolseifen.

Die vorangehenden Kapitel müssen Sie genau in Erinnerung behalten, um meine nachfolgenden Ausführungen verfolgen zu können:

Jede Art von Seifen, also auch die gekürzten schlecht hergestellten Seifen bekommen nach 3—10% Physiolzusatz die charakteristischen Eigenschaften der Physiolseifen und zwar:

1. das seidenweiche wunderbare Gefühl bei der Schaumentwicklung,
2. den proportional der zugefügten Menge Physiol immer kleinperliger werdenden Schaum, also eine enorme leicht willkürlich erzielbare Vergrößerung der aktiven Seifenoberfläche,
3. einen hoch steigenden kräftigen und haltbare Schaum, aber mit zunehmender Physiolzugabe über 10—20 wird der Schaum derartig kleinperlig, daß er nicht me steigt, (die leeren und verpuffenden Blasen der Kokosseife werden mit einigen Prozenten Physiol kleinperlig und hal bar gemacht),
4. stark erhöhte Waschkraft und
5. Zurückbleiben eines seidenweichen Gefühls auf der Ha nach dem Abwaschen der Seife, weiter
6. werden die Physiolseifen leicht löslich, wodurch die Ve braucher sofort die Beobachtung machen, daß sie sch nach 2- bis 3maligem Anreiben der Seife in der feucht Hand genügenden Schaum erhalten. Will man diesen Vo teil den Verbrauchern nicht gewähren, so kann man dur mehr Talg oder Hartfette die Leichtlöslichkeit wieder kon pensieren.

Diese Haupteigenschaften der Physiolseifen sind derart grundlegend und auch praktisch von prinzip eller Bedeutung, daß auch mit einer gekürzte Grundseife hergestellte Physiolseife qualit tiv entschieden besser und hochwertiger is als die bestgesottene und aus den besten Ro stoffen hergestellte Seife ohne Physiol. Die Tatsachen zeigen Ihnen die Seifenmuster.

Was kann das Physiol nicht?

Die Schuppenbildung und Rissigwerden einer verdorben Grundseife kann auch das Physiol nicht vollständig verhinde

Was hat man dem Physiol angedichtet?

„Physiol macht die Seife matt. Physiol AI in größer Mengen setzt den Glanz herab." Wer hat aber empfohle das fettlose Physiol AI als Zusatz für Toiletteseifen zu ve wenden?

„Physiol macht die Seife weich und wässerig" — so s gen die Herren Philosophen, welche, ohne Versuche zu mach alles besser wissen. Meine Muster beweisen das Gegent Prüfen Sie diese Muster auf Glanz und Härte.

Waschen Sie sich die Hände mit derselben Seife mit u ohne Physiol. Ich habe u. a. eine Schichtseife, also g wiß eine erstklassige Kernseife halbiert, die eine Hälfte mi bezw. 10% Physiol A II auf dem Wasserbad verrührt und a kühlen lassen. Man kann natürlich von einem solchen Labo toriumsversuch nicht verlangen, daß er exakte Resultate, betr fend Konsistenz und Homogenität, ergibt, aber trotzdem wer Sie sofort bestätigen, daß hier Unterschiede, wie zwisch Himmel und Erde, vorhanden sind.

IV. Pilierte Seifen mit Physiol.

Physiol u. zw. auch das fetthaltige Physiol i kein Überfettungsmittel. Ich revidierte vollkomm meine bisherigen Anschauungen, weil die exakte Forschu und Praxis andere Beweise erbrachte.

Die gewöhnlichen Überfettungsmittel (Lanolin, Wachscre etc.) müssen wasserfrei in die Seife einpiliert werd weil sie das Wasser nicht kolloidgebunden enthal

Die Überfettungsmittel werden und müssen in der S grobdispers und nicht kolloid verteilt werden, um die sehnte Wirkung zu erzielen. Die ersehnte Wirkung besteht d in, daß sie die Häutchen des Schaumes beschweren, sie terdrücken die großblasige Schaumentwicklung und dadurch t schen sie einen feinblasigen dichten Schaum vor. Da sie a den Schaum beschweren, wird der Schaum sahnig-schmie und schwer.

Proportional dem zugesetzten Überf tungsmittel wird der Schaum immer schmie ger und schwerer. Parallel damit nimmt d Emulgierungs-, Adsorptions- und Lösungsv mögen, also die Waschkraft der überfettet Seife ab, denn der Schaum wird immer mehr mit ni verseiftem Fett übersättigt.

Selbstverständlich werden sich die grobdispers vertei Überfettungsmittel aus dem Schaum leicht auf die Haut setzen, aber gleichzeitig alkalisch reagierende Seifen mit reißen und die Haut, wie Prof. *Schade* feststellte, alkal machen. Durch dieses Festhalten der Alkalität auf der H wird die natürliche Schutzkraft gegen Infektion, also der r male Säuremantel, stundenlang weggenommen.

Der durch Physiol erzeugte Schaum ist ein natürlich kl blasiger Schaum, weil es sich mit der Seife so vollkommen v einigt wie das kolloide verseifte Kokosöl mit dem kolloiden v seiften Talg. Deswegen bleibt der Physiolschaum leicht trotzdem kräftig, anhaltend, hochsteigend und von erhöh Reinigungskraft. Beweis: Eine hochprozentige Phys seife entfernt sofort Vaselin von der Haut. Auch die beste K seife kann es nicht machen, geschweige Toiletteseifen.

Eingangs sagte ich, daß man in die Toilette-Seifen das f haltige Physiol BI einpiliert. Hier ist aber das Fett im Phy emulgiert und mit Physiolhäutchen umhüllt. Würde man fr unverseifbares Fett und fettfreies Physiol gleichzeitig, aber o sie vorher vereinigt zu haben, in die Seife pilieren, so erhält m ein Zwischending, aber nicht die erstklassige Physiolseife. A aus der Physiolseife schlägt sich ein seifenhaltiges Physiol u

die Haut, jedoch kann event. diese Alkalität infolge der Wasserlöslichkeit durch die feuchten und Säure führenden Hautausscheidungen schnell neutralisiert werden.

Die Seife selbst wird nie durch Überfettungsmittel neutralisiert und Gott sei dank nicht, denn sonst würden viele Seifen ranzig. Nur ein kolloidchemisch vollkommen ungebildeter Chemiker darf es heute noch behaupten, daß seine Seifen in der wässerigen Lösung neutral reagieren und doch nicht ranzig werden. Zu einer guten Seife gehört eine genügende Alkalimenge.

Eine moderne Toilette-Seife muß sachgemäß gesotten werden, genügende Alkalität besitzen, mit modernen Maschinen bearbeitet und mit Physiol BI piliert worden sein. Dann braucht man keine Angst um die glatte und glänzende Oberfläche und dichten Schaum zu haben, braucht man keine Schmiere und man braucht eine gute Grundseife, bezw. ihre Waschkraft mit Überfettungsmitteln nicht zu verderben.

V. Kernseifen und kaltgerührte Seifen mit Physiol.

Sie erhalten im Prinzip dieselben Eigenschaften wie die pilierten Seifen.

Es war eine technische und kalkulatorische Angelegenheit, solche billigen und doch vollwirksamen Rohstoffe ausfindig zu machen und die Physiolverfahren in dem Sinne zu modifizieren, daß man das Physiol auch hier ohne Erschütterung der Kalkulation in der Seifenindustrie verwendet.

Es ist gelungen. Es ist gelungen, die Preise derartig zu stellen, daß die Kalkulation in angenehmer Weise erschüttert wurde, indem das Physiol die Selbstkosten einer Seife mit ...% Fettsäuregehalt wesentlich herabsetzt, wenn man die Sache richtig berechnet. Je größer der Seifenbetrieb ist, um so billiger stellt sich die Herstellung von Kernseifen mit Physiol A II, weil ein mittlerer Betrieb das Physiol A II schon um RM 35 per 100 kg beschaffen kann.

Wenn man für gefüllte Seifen das für Schmierseifen bestimmte Physiol A IV verwendet, kosten die 100 kg Physiol bei Großabnahme RM 23.

Da das Physiol bei Kernseifen und kaltgerührten Seifen der fertig gesottenen Kernseife einfach zugegeben und damit verrührt wird, verursacht die Mitverwendung des Physiols praktisch keine Regiekosten, wogegen jedes Prozent Physiol, also jedes kg zu 100 kg gegeben, die Differenz zwischen den Herstellungskosten der fertiggesottenen Kernseife etc. und zwischen dem Beschaffungspreis des Physiols leicht verdienen läßt.

Es werden sich außerdem bald große Firmen und wissenschaftliche Kreise melden, welche den Verbrauchern ehrlich mitteilen werden, daß eine 55% Fettsäure, aber ...% Physiol enthaltende Seife in jeder Hinsicht besser ist, als die 62%ige Kernseife ohne Physiol.

Für die kaltgerührten Seifen kam die schwache Alkalität des Physiol B II willkommen.

VI. Die wichtigsten Physiolsorten und -Arbeitsmethoden.

1. Für pilierte Seifen benutzt man jetzt meistens das Physiol B I. Es enthält 70 T. Physiol A I und 30 T. geeignete nichtverseifbare und in Physiol keine Säuren abspaltende Fettmischung. Diese Fettmischung ist nach speziellen Gesichtspunkten durch Reihenversuche dem Physiolprinzip angepaßt worden. Sie ist neutral, neutralisiert und hat Salbenkonsistenz. Aber auch dieser Stoff kann die pilierte Seife nicht neutralisieren, höchstens sogleich nach der Befeuchtung der Seife und nur sehr unwesentlich.

Man verrührt 3 bis 6% Physiol B I im Rührwerk mit den Seifenspänen und Parfümen. Nachher piliert man das Ganze wie gewöhnlich. Daß der Wassergehalt des Physiols ein gebundenes Wasser ist, welches enorm stark zurückgehalten wird, beweist auch die Tatsache, daß das Physiol beim Pilieren keine Störungen verursacht.

2. Für kaltgerührte Seife verwendet man das Physiol B I (mit 30% Fett und 2—3% Alkali) in der Weise, daß man es auf 40° bis 60° C erwärmt und in die bereits erstarrende Cremekonsistenz annehmende Seife gründlichst einrührt. Physiol B II ist dickflüssig, in der Wärme scheidet es das Fett aus, aber man muß es wieder gut in das Physiol einrühren, bevor das Physiol in die Seife kommt.

3. Physiol A II wird als Kernseifenzusatz verwendet; es enthält 2—3% Alkali, ist enorm zäh, fadenziehend, hochviskos, aber doch nicht klebrig. In der Wärme wird es vorteilhaft dünnflüssiger.

Die Verwendungsvorschrift stammt von *Julius Schaal*, Hamburg. Nach der Modifikation von Dr. *Plaut*, Berlin, soll man in das Physiolfaß Dampf einblasen, bis das Physiol 60—70° warm ist. Dann läßt man die fertiggesottene Seife durch den Zubringer in das Rührwerk fließen, indem man das Physiol in kleinen Portionen (2—3 kg) aus einem Kübel ständig in den Zubringer gießt. Das Rührwerk muß selbstverständlich ununterbrochen laufen. Nach 15 Minuten langem Rühren kommt die Seife in die Kühlpresse.

Es kann vorkommen, daß die Seife noch 2—3% Kürzungsmittel bedarf, um sie mit Physiol leicht und homogen ohne Klumpenbildung verrühren zu können.

4. Für Schmierseifen wurde das Physiol A IV kreiert. Es ist ähnlich dem Physiol A II, jedoch braun und etwas klebrig, auch nicht so ausgiebig in der Physiolwirkung. Doch entspricht es vollkommen dem Zweck, worüber Sie Herr *Krings* sogleich unterrichten wird.

VII. Schlußwort.

Ich habe Ihnen hier Tatsachen gezeigt und Tatsachen objektiv zu besprechen versucht. Ich liebe mein Material, ich fand warme Töne.

Aber das wichtigste Argument über alle Tatsachen und Worte ist der schnelle Erfolg: Vor 18 Monaten wurde erstmals Physiol der Seifenindustrie angeboten, und heute wird Physiol waggonweise erzeugt.

Das Versuchsstadium ist vorüber. Jene Herren, welche noch immer abwarten wollen, schlafen ihren Winterschlaf und gelten nunmehr als Unvorsichtige.

Es gibt den bequemen Weg nicht mehr, dem Chef zu melden: „Physiol ist ja nichts.“ Heute wissen auch die Seifenfabrikanten, daß die Verbraucher von Physiolseifen nicht nach Versuchstabellen und nicht nach Fettanalysen-Methoden fragen, sondern sie verlangen wiederholt die Physiolseifen. Deswegen kann heute niemand etwas gegen Physiol unternehmen, und deswegen erhalte ich wiederholt die Anfrage von der kaufmännischen Leitung der Seifenfabriken, ob ich Seifensieder empfehlen kann, welche mit Physiol umgehen können. Meine Mitarbeiter und ich bemühen sich in erster Linie, die technische Leitung der Fabriken aufzuklären, also korrekt und kollegial vorzugehen. Und darum wiederhole ich das neue wissenschaftliche und praktisch erprobte bewährte Bekenntnis noch einmal:

Stellen Sie eine schwach alkalische Physiolseife her, und Ihre kaufmännische Leitung mache eine wahrhafte wissenschaftlich einwandfreie Propaganda für eine solche Creme, welche der Haut nach Verwendung der Physiolseifen einen absolut reizlosen und neutralisierenden Amphotermantel mit hohen Desinfektionseigenschaften gibt!

Das Raumgewicht von Handelsglyzerinen.

Von *W. Prager*, Dipl.-Ing., Darmstadt.

(Eing. 4. I. 1928.)

Rohglyzerine.

Der Handel in Rohglyzerinen vollzieht sich zum größten Teil auf der Basis der „British Standard Specification“ (B.S.S.), die über das spezifische Gewicht der Glyzerine nichts aussagt, sondern die Bewertung nach Glyzeringehalt, Aschengehalt und Gehalt an organischem Rückstand (aschefrei) vornimmt.

Die Ermittelung des Glyzeringehaltes geschieht fast durchweg nach der „Internationalen Standard-Methode“, ohne Berücksichtigung des spezifischen Gewichtes. Trotzdem werden auch heute noch Käufe abgeschlossen, nicht nur nach spezifischem Gewicht, welches etwa mit dem Pyknometer oder der Mohr'schen Waage bestimmt wird, sondern sogar nach Graden Baumé.

Aus dem spezifischen Gewicht errechnet man den Glyzeringehalt nach der Formel von *A. Smetham*[1]), die ich hier unberücksichtigt lasse, oder nach *Stiepel*[2]). Nach letzterem ermittelt man den Glyzeringehalt aus der Asche und dem spez. Gewicht, indem der Aschengehalt mit 3,3 multipliziert und das Produkt von dem Glyzeringehalt, der sich aus dem spez. Gewicht (nach Tabelle) ergibt, abgezogen wird.

Daß diese Methode sehr oft zu falschen Werten führt, habe ich a. a. O.[3]) dargetan. Der Grund hierfür liegt darin, daß *Stiepel* den organischen Rückstand gar nicht berücksichtigt und außerdem der Asche ein ganz bestimmtes spez. Gewicht zuschreibt, das mit der Wirklichkeit oft nicht übereinstimmt.

Wenn schon die Bewertung der Rohglyzerine nach dem spez. Gewicht zum mindesten zu Unzuträglichkeiten führen kann, so ist die Bewertung nach Baumé-Graden durchaus zu verwerfen. *Deite-Kellner* sagt in dem vorhin erwähnten Werk zwar: „In neuerer Zeit ist man von dem Mitschleppen der Bé-Grade etwas abgekommen . . .“, doch zeigt die Praxis, daß immer noch Käufe getätigt werden nach dieser vorsintflutlichen Methode.

Es gibt in Deutschland vier verschiedene Arten von Baumé-Spindeln, die untereinander nicht unwesentlich abweichen, und verschlimmert wird die Sache noch durch die Verschiedenheit der Spindeln in verschiedenen Ländern.

---

[1]) Journ. Soc. Chem. Ind. 1899 [18], S. 331 siehe *Deite-Kellner*, „Das Glyzerin“, 1923, S. 367.

[2]) Seifensieder-Zeitung älteren, mir nicht bekannten Jahrgangs.

[3]) Chemiker-Zeitung 1927, S. 589.

So ist in Deutschland und Skandinavien:
31° Bé = spez. Gew. 1,260
30° Bé = spez. Gew. 1,250
28° Bé = spez. Gew. 1,230.
In Frankreich, Italien, Spanien, Portugal:
30° Bé = spez. Gew. 1,260
28° Bé = spez. Gew. 1,240 [4]).

Es ist somit zu begrüßen, daß die Normen-Geschäftsstelle der „Dechema" (Deutsche Gesellschaft für chemisches Apparatewesen, E. V., Berlin W 35, Potsdamerstr. 103a) die Abschaffung der Baumé-Spindel anregt [5]).

Wir wollen hoffen, daß diese Bestrebung von Erfolg gekrönt sein wird.

Reinglyzerine.

Bei Reinglyzerinen, d. s. Dynamit- und Pharmakopöe-Glyzerine, ist die Bewertung nach Bé-Graden m. W. nie gebräuchlich gewesen, dagegen jene nach dem spez. Gewicht. Daneben werden zum mindesten bei Dynamitglyzerinen auch noch Glyzeringehalt und Feuchtigkeit zur Beurteilung herangezogen.

Für die Bestimmung der Feuchtigkeit (Wasser) ist im Laboratorium der *Hessischen Chemischen Prüfungsstation für die Gewerbe* in Darmstadt letzthin eine vorzügliche Methode ausgearbeitet worden [6]), die hoffentlich die ältere Methode der I. S. M., die umständlich, langwierig und ungenau ist, beseitigen wird.

Es ist wohl nicht unbekannt, daß die verschiedenen Tabellen für Glyzeringehalt und spez. Gewicht von Reinglyzerinen durchaus nicht übereinstimmen, ganz abgesehen davon, daß sie für verschiedene Temperaturen gelten: 12°, 15°, 17½° und 20° C. Die richtigsten sind wohl die Tafeln von *Gerlach*, die in jedem einschlägigen Werk zu finden sind.

Ganz neue Glyzerintabellen haben *L. W. Bosart* und *A. O. Snoddy* [7]) ermittelt.

Die folgende Aufstellung zeigt, daß die Werte dieser Autoren von den *Gerlach*'schen abweichen:

Glyzerin Proz.	Spez. Gew. bei 15° C Wasser von 15° C = 1	
	Gerlach	Bosart-Snoddy
100	1,2653	1,26557
99	1,2628	1,26300
98	1,2602	1,26045
97	1,2577	1,25785
96	1,2552	1,25525
80	1,2130	1,21290
70	1,1850	1,18540
60	1,1570	1,15770

Bei den vielen Untersuchungen von Dynamitglyzerinen aus ganz Europa und darüber hinaus, die in der *Hessischen Chemischen Prüfungsstation* in Darmstadt vorgenommen werden, wurde die Beobachtung gemacht, daß der direkt ermittelte Reinglyzeringehalt fast immer um 0,2% und mehr gegenüber dem aus dem spez. Gewicht und den *Gerlach*'schen Tabellen ermittelten zurückbleibt, auch nach Berücksichtigung des Umstandes, daß nach der *Nobel*-Spezifikation das spez. Gewicht bei 15,5° C bestimmt wird. Jedoch darf man den Umstand nicht außer acht lassen, daß die *Gerlach*'schen Tafeln für chemisch reines Glyzerin gelten und daß letzten Endes Dynamitglyzerine nicht durchaus als chemisch rein zu bezeichnen sind.

Da die Tabelle von *Bosart-Snoddy* durchweg höhere Werte als die *Gerlach*'sche angibt, würde die Differenz, wenn man diese neue Tabelle als Grundlage annimmt, noch größer werden.

Was nun das spez. Gewicht der Pharmakopöe-Glyzerine anbelangt, so spielt dieses nur eine geringe Rolle, da hier die Grenzen meist weit gezogen sind.

Über die Erkennung von Tallöl.

Von Dr. *B. Alberti*-Jena.

(Eing. 9. XI. 1927.)

Es soll im Folgenden eine kurze Übersicht über die wesentlichsten Erkennungsmerkmale des Tallöls für den Gebrauch in der Praxis gegeben werden, da die Kenntnis dieses für die meisten technischen Zwecke zurzeit noch wenig geeigneten und meist unter irreführender oder Phantasiebezeichnung verkauften Produktes in weiten Fachkreisen noch immer eine g ringe ist.[1])

Die Kennzahlen des reinen Öles schwanken innerhalb se weiter Grenzen, weil sie von dem ständig verschieden au fallenden Rohmaterial, mehr noch aber von der Art der Ra fination abhängig sind. Da sie zudem durch Zusatz normal Fette weitgehend beeinflußt werden können, so haben sie n einen bedingten Wert für die Praxis. Den Angaben von *San quist* [2]) habe ich in den folgenden Daten, die sämtlich a eigener Erfahrung beruhen, nicht ganz folgen können.

Die Säurezahl liegt etwa zwischen 150 und 183, in d Regel zwischen 165 und 180. Eine Säurezahl unter 170 mac Raffination ohne Destillation wahrscheinlich, wenn zuglei die Verseifungszahl 175—180 beträgt.

Die Verseifungszahl schwankt innerhalb der gleichen Gre zen wie die Säurezahl. Sie kann bei ganz minderwertig Ölen, etwa Nachlaufdestillaten, bei 150—160 liegen, beträ normal 175—182 und kann bei besonders ausgewählten Desti laten wohl bis 185 steigen.

Der Gehalt an Unverseifbarem beträgt 3 bis 20, ja 30 Er ist grundsätzlich bei nicht destillierten Raffinaten niedrig oft nur 3—5% betragend, als bei Destillaten, die kaum wenig als 6%, meist aber 10—14% aufweisen. Nachlaufdestillate kö nen 20—30% unverseifbare Bestandteile enthalten.

Die Jodzahl wurde nach *Hübl* ziemlich konstant bei 1 bis 140 gefunden. Über ihre Beeinflussung durch die verschi denen Arten der Raffination fehlen noch genügend sichere A haltspunkte, doch scheinen destillierte und nicht destillie Öle keine wesentlich verschiedenen Werte zu ergeben.

Von den äußeren Erkennungsmerkmalen der Tallölraf nate muß zunächst der intensive Geruch nach dumpfem, ra zigem Speck hervorgehoben werden. Er ist nur bei guten, do pelten Destillaten, wie sie bisher im Handel aber kaum v gekommen sind, wenig ausgeprägt.

Der Geschmack normaler, besonders aber schlechter Raffin ist deutlich bitter.

Die Farbe des reinen Öles (1 cm Schichtdicke) richtet s nach der Art der Raffination. Man kann hier, wie ich schon anderer Stelle angedeutet habe, grundsätzlich 3 Stufen unt scheiden:

a) bei Raffination ohne Destillation durch Bleichung, Dän fung usw.: Farbe rot.

b) bei Raffination durch einmalige Destillation: Farbe Durchschnittsdestillaten rötlichgelb.

c) bei Raffination durch doppelte Destillation: Farbe h gelb, etwa zwischen Leinöl und Rizinusöl liegend.

Sehr charakteristisch für Tallölraffinate sind ferner kristallinen Ausscheidungen von Abietinsäure, die wohl nur besten, besonders doppelt destillierten Ölen ganz fehlen k nen und naturgemäß bei niederen Temperaturen, also auch Lieferungen im Winter stärker als im Sommer auftreten. Di Kristallausscheidungen findet man grundsätzlich in zwei v schiedenen Formen, die indessen durch Übergänge miteinan verbunden sind. Bei Ölen, die durch mangelhafte Trockn nicht selten einen schwachen Feuchtigkeitsschleier zeigen, folgt die Ausscheidung der überschüssig gelösten Abietinsä sehr rasch und in feinkristallinischer, wolkiger Form. Die W sertröpfchen wirken hier als Kristallisationskeime. Die A scheidungen können oberflächlich für solche von Stearin geh ten werden, sind aber unter dem Mikroskop als andersgeart derbe Blättchen und Prismen erkennbar. Mikroskopische Un suchung oder gutes Absaugen des Öles und anschließendes so fältiges Abpressen auf Ton, wonach die Abietinsäure als fe Kristallpulver erhalten wird, lassen ohne Schwierigkeiten wahre Natur solcher Ausscheidungen erkennen. Umkristallisie aus Alkohol und Schmelzpunktnahme stellen den Nachweis Harzsäure vollends sicher.

Ist das Öl weitgehend wasserfrei und blank, so kann ursprüngliche Übersättigungszustand der überschüssigen Abie säure längere Zeit andauern. Im Laufe der Zeit tritt aber dann regelmäßig eine Ausscheidung ein, und die jetzt de harte und glänzende Drusenform der sehr allmählich ansc ßenden Kristalle macht ohne weiteres schon dem bloßen A erkennbar, daß hier kein Stearin vorliegt.

---

[4]) *Deite-Kellner*, S. 300.
[5]) Zeitschrift für angew. Chemie 1927, S. 1350, 1596.
[6]) *Trude Berth*, Chem.-Zeitg. 1927, S. 975.
[7]) „Industrial and Engineering Chemistry", April-Heft 1927.

[1]) Über das Tallöl als Seifenrohstoff vergl. Seifens.-Z 1927, S. 22 u. 42. Ein hochwertiges, für Seifenzwecke ge netes Raffinat mit ca. 5% Harz und 3—4% Unverseifbarem bisher nur im Laboratoriumsmaßstabe durch geeignete De lationsweise gewinnbar und scheidet für die Praxis zunä noch aus.
[2]) Ztschr. f. angew. Chemie 1922, S. 531—533.

Alle vorerwähnten Merkmale können aber wenig ausgeprägt sein oder ganz fehlen in Fällen, wo die „Fettsäure" nicht aus reinem Tallöl besteht, sondern wesentliche Zusätze von normalen Fettstoffen enthält oder umgekehrt das Tallölraffinat nur als Zusatz in solchen Fetten enthalten ist. Hier nun bilden die üblichen Harzreaktionen, insbesondere die *Storch-Liebermann*-sche Reaktion ein leichtes und untrügliches Erkennungszeichen. Handelsübliche Fette geben diese Reaktion in der Regel überhaupt nicht oder nur schwach; sie rührt dann von Cholesterin oder anderen Bestandteilen des Unverseifbaren her. Setzt man solchen Fetten aber nur 1% Tallöl zu, so wird die Reaktion überaus scharf. Dabei ist die Qualität des Tallölraffinates gleichgültig, da nach meinen Erfahrungen das bisher handelsübliche Öl auch im besten Falle immer noch einen Gehalt von mindestens 20% Harzsäuren aufweist. Da, wo trotz der Intensität der qualitativen Reaktion dennoch Zweifel über deren Herkunft bestehen, läßt die quantitative Harzbestimmung in üblicher Weise nach *Twitchell* oder *Wolff* sicher erkennen, ob und in welcher Menge Harzsäure und damit vermutlich Tallöl vorliegt.

In den „Einheitsmethoden zur Untersuchung von Fetten, Ölen, Seifen und Glyzerin" des Verbandes der Seifenfabrikanten Deutschlands sowie auch in den neuen Vorschlägen zur Vereinheitlichung dieser Untersuchungsmethoden ist eine besondere Prüfung technischer Fette auf Harz nicht vorgesehen. Der Fall, daß Kolophonium einem Fettstoff zugesetzt wird — und nur auf diesem Wege konnte bisher ein wesentlicher Harzgehalt bewirkt werden — dürfte wohl nur in seltenen Fällen vorkommen und ist den „Einheitsmethoden" zufolge als Verfälschung anzusehen. Der unbequeme Lösungsvorgang, vor allem auch das Bewußtsein unlauterer Handlungsweise mögen dabei als wesentliche Hinderungsgründe eine Rolle spielen. Beide Bedenken wiegen aber bei dem flüssigen, bequem zu handhabenden und an sich schon ein natürliches Gemisch von Fett- und Harzsäuren darstellenden Tallöl offenbar weniger schwer, wie die Praxis noch in letzter Zeit erwiesen hat, obschon die Wirkung von Tallölzusätzen einer künstlichen Verfälschung mit Kolophonium zumindest völlig gleich kommt und ein solcher Zusatz wohl ohne Zweifel auch in derselben Weise zu beurteilen ist.

Ein wesentlicher Zweck dieser Ausführungen wäre erreicht, wenn die Fettanalysenkommission zur Vereinheitlichung der Untersuchungsmethoden durch sie zu einer Prüfung der Frage angeregt würde, ob nicht bei der Rohfettuntersuchung nach den einschlägigen Richtlinien unter besonderem Hinweis auf das Tallöl grundsätzlich auch eine Prüfung auf Harz vorzusehen ist.

Glyzerin-Transparentseife.

Von *K. L. Weber.*

(Eing. 22. XI. 1927.)

Diese Seifen sind noch immer stark gefragt, besonders im Exporthandel nach Übersee. Aber es gibt in Deutschland wohl nur wenige Toiletteseifenfabriken, die, obwohl sie nicht exportieren, dennoch Glyzerin-Transparent-Seifen nicht herstellen. Der Grund ihrer noch immer währenden Beliebtheit ist eigentlich nicht recht klar, wenn man diese Seife als Toiletteartikel betrachtet. Sie ist meistens hochgefüllt und stellt so das am häufigsten begehrte Produkt dar, sie schäumt auch, im Vergleich mit gleich billigen pilierten Seifen, nicht besonders gut und reagiert sehr oft ziemlich stark alkalisch. Nur wenige Produkte sind wirklich gute Gesichtsseifen. In wenig zivilisierten Ländern übt die eigenartige Transparenz wohl die Anziehungskraft zum Kauf aus. Die Schaumkraft der Seife kann auch unmöglich eine gute sein, wenn man keinen großen Verschleiß derselben ausüben will. Vermöge ihrer Zusammensetzung kann die Schaumkraft nur eine geringe sein. Der immer verwendete hohe Prozentsatz Rizinusöl im Ansatz, abgesehen von den anderen schaumvermindernden Komponenten, bedingt zu allererst ein schlechtes Schäumen, denn Rizinusölseife verhält sich so. Alkohol und Glyzerin sind typische Schaumverhinderer, weil Seife, darin gelöst, sich einer echten Lösung nähert und nur eine kolloidale Lösung Schaumfähigkeit aufweist.

Gute Glyzerin-Transparent-Seifen haben aber immerhin noch mehr Wert in dermatologischer Wirkung als die kaltgerührten Kokosseifen, besonders wenn letztere nicht stark überfettet sind (extra Überfettung), weil die Rizinusseife milder auf die Haut wirkt als Kokosseife. Aber gute Glyzerin-Transparent-Seifen sind teuer und daher nur wenig auf dem Markt anzutreffen; der größte Konsum betrifft eine Glyzerin-Transparent-Seife mit einem Fettsäuregehalt von 30—50%. Die den Fettsäuregehalt herabdrückenden Komponenten sind Zuckerwasser, Alkohol, Glyzerin, Soda, Pottasche, Salz, Chlorkalium, Kalisalpeter. Einesteils sind diese Zusätze Bildner der Transparenz, andererseits aber auch reine Füllungsmittel. Beim Laien führt die dem Worte „Glyzerin" entströmende Suggestion zum Kauf. Auch Fachleute sind gesonnen, dem hier verwendeten Glyzerin eine vorteilhafte Wirkung auf die Haut zuzuschreiben. Mag die Seife noch so viel Glyzerin enthalten, ist sie aber alkalisch, so kann natürlich die alkalische Wirkung durch das Glyzerin nicht eingedämmt werden, weil es keine neutralisierenden Eigenschaften hat, sondern eine nachteilig lösende. Meistens ist auch nur das im Fett natürlich vorhandene Glyzerin in der Seife anzutreffen.

Die berühmte Pears' Soap fällt im Sinne unserer Abhandlung ganz aus der Rolle und stellt ein „Ding an sich" dar.

Erklärung der Transparenz. Der Dispersitätsgrad, also die Verteilung der Seifenmoleküle (gleich Lösung), ist bei der Glyzerin-Transparent-Seife offenbar ein viel größerer als bei allen opaken Seifen. Die Seife geht also einer echten Lösung entgegen. Daher auch die mindere Schaumfähigkeit. Durch die feine Dispersion erhält die Seife eine größere Oberflächenentwicklung als Ursache der Transparenz. Jede Seife stellt eine erstarrte Seifenlösung dar oder eine erstarrte Lösung von Lösungsmittel in fettsaurem Salz. Bei der Glyzerin-Transparent-Seife ist dieser Zustand ein sehr deutlicher, da die Transparenz, entstanden durch die Dispersion der Seifenteilchen in weitgehender Form, also einer „Lösung" der Seife, die nahezu „echt" und weniger kolloid ist, nur erhalten bleibt durch Verwendung von Stoffen, die diese hoch disperse Form der Seifenteilchen erhalten läßt. Also im erstarrten Zustande noch gelöst, erstarrte Lösung der Seife in den Lösungsmitteln. Den Gegensatz stellt die abgesetzte Kernseife dar, die, koaguliert, selbst das Lösungsmittel für ihren Wassergehalt darstellt. Die notwendigen Zusatzstoffe müssen also die Bildung amorpher oder kristallinischer Aggregate verhindern, die die Transparenz beeinträchtigen, ferner Stoffe sein, die die Seife nicht einen bestimmten Trockenheitsgrad überschreiten lassen, der ebenfalls zu den Transparenz behindernden Aggregaten führen kann. Alternde Glyzerin-Transparent-Seifen zeigen oft runde, strahlenförmige Gebilde im Inneren. Es sind das Kristallisationserscheinungen, die keineswegs auf auskristallisierende Soda zurückzuführen sind, wie oft irrtümlich angenommen wird.

Transparenz-Erzeugung. Man erreicht diese durch Alkohol, der die Seife in hoch disperser Form löst. Siehe oben. Glyzerin als Alkohol verhält sich beinahe ebenso, hat aber noch die Eigenschaft, daß durch Vermittlung seiner Hygroskopizität die Seife nicht soweit eintrocknet, bis es zu nachteiligen Kristallisationserscheinungen kommt. Um keine Trübungen durch gefällte Kalk-Seifen hervorzurufen, verwende man unbedingt kalkfreies Glyzerin. Auch Rizinusölseife ist wohl imstande, durch seine Lösung, die leichter in hoch disperse Form zu bringen ist, die Seife durchsichtiger zu machen. Gleichzeitig übt sie auf die anderen Seifenkörper eine Schutzwirkung in dem Sinne aus, daß sie, als stabilster Seifenkörper gegenüber Koagulationswirkungen, die noch vorhandenen fettsauren Salze davor schützt. Daher ist es auch möglich, Transparenz erzeugende Elektrolyte, wie Kaliumnitrat und Natriumkarbonat hinzuzufügen, ohne an das beliebte Kokosöl zu denken, das hier nur seiner Schaumkraft wegen Verwendung finden muß.

Auch harzsaures Natron ist ein Begünstiger der Transparenz, ferner Lösungen, die keine fällende Wirkung ausüben, wie Zuckerlösung. Das zu dieser Lösung genommene Wasser soll möglichst destilliert oder Kondenswasser sein. Warum, ist zur Genüge bekannt.

Fettmaterial. Von im Ansatz zu verwendenden Fetten ist zuerst Talg zu nennen als derjenige Körper, der der Seife die Festigkeit gibt. Rindertalg in seinen Variationen wie Preßtalg, Premier Jus, gewöhnlicher Talg, je nach Qualität der Seife und Helligkeit derselben. Aber auch die gehärteten Trane und Öle, wie Nofalit und Candelite etc., sind außerordentlich gut geeignet, besonders bei minderwertigen Sorten, die hoch gefüllt werden, da diese Fettarten durch ihre große Härte auch die Seife dementsprechend beeinflussen. Hervorragende Resultate werden so erzielt.

Aus oben genannten Gründen wird stets Rizinusöl im Ansatz verwendet, trotzdem dieses auch durch andere Öle ersetzt werden kann, wenn es sich nicht um hoch gefüllte Seifen handelt. Die Pears' Soap zeigt, daß man gänzlich ohne dieses Öl auszukommen vermag, wenn diese Seife auch auf gänzlich andere Art erzeugt wird.

Cochinkokosöl, Koprakokosöl wird je nach Qualität der Seife verwendet als derjenige Komponent, der die Seife im Schaumvermögen verbessert. Harz ist eine nicht zu verachtende Hilfe zur

Erzeugung der Transparenz, wenn es die Seife natürlich auch weich macht. Eine Verschiebung zwischen Talg, Kokosöl und Rizinusöl zugunsten des Talges wäre dann gegeben. Dunkles Harz wird stets bei braunen Glyzerin-Transparent-Seifen mitverarbeitet, schon um die Farbmenge verringern zu können.

Vorbereitung der Rohstoffe. Alle Fette sollten auf Salzwasser geläutert, besser noch mit Lauge gereinigt werden. Diese Manipulationen sind zu bekannt, als daß es nötig wäre, sie hier nochmals zu wiederholen.

Die kaustische Natronlauge löse man hoch konzentriert auf zu einer Lösung von ca. 45° Bé. Erkaltet scheidet diese starke Lösung alle verunreinigenden Salze aus, so daß nachher eine reine Lösung von NaOH vorhanden ist. Umgeschöpft, wird die Lauge dann auf 38° Bé eingestellt.

Die Füllungslösungen, außer Zuckerlösung, werden vorrätig gehalten zwecks guter Klärung. Der benötigte Zucker wird bei jedem Sud auf folgende Weise in Wasser gelöst. Im kalten Wasser lasse man den Zucker zergehen und erhitze dann die Lösung indirekt auf 80° C. Den eventuell entstehenden Schaum entferne man und filtriere die Lösung durch Flanell.

Der Alkohol wird bei hochwertigen Seifen auf seine Verunreinigung geprüft, indem man einen Meßzylinder mit 12 cm^3 Natronlauge von 38° Bé beschickt und mit Alkohol auf 1000 cm^3 auffüllt, gut durchschüttelt und die alkoholische Lauge 8 Tage dem Licht aussetzt. Bräunt sich der Alkohol nach dieser Zeit, so ist er je nach der entstandenen Farbintensität zu bewerten. Man hörte früher einmal, daß sich Glyzerin-Transparent-Seifen auf ihrem Export nach Überseehäfen stark gerötet und gebräunt hatten. Diese Verfärbung wurde auf ungenügende Verseifung zurückgeführt, was ich bezweifle, denn da bei diesen Seifen die Gesamtlauge gleich von vornherein zugefügt wird, macht sich eine ungenügende Verseifung schon durch den kräftigen Stich bemerkbar, weil eben nicht alles zugefügte Alkali verbraucht war. Ferner handelt es sich dann immer um Seifen, die einen höheren Gehalt an Alkohol besitzen, wodurch die innige Verseifung ja schneller eintritt. Ich führe die Bräunung auf ungeeigneten Alkohol zurück, denn es gibt technische Alkohole, die, wie oben beschrieben, behandelt wurden und schon nach drei Tagen eine Farbe wie Rotwein annahmen. (Schluß folgt.)

Chemische Mitteilungen

Die Bildung von Zinkseifen.

Von Dr. *Kehren*.

(1. Mitteilung aus dem Deutschen Forschungsinstitut für Textilindustrie zu M.-Gladbach.)

In einem Aufsatz [1]) „Über die Eignung verzinkten Eisens als Material für Waschgefäße aller Art" bespricht *Stiepel* die Korrosion der Zinkgefäße bei Anwendung von Seifenlaugen. Die Einwirkung von alkalischen Waschlaugen auf verzinktes Eisen ist nun nicht nur für den Seifenfachmann und die Hersteller verzinkter Behälter (wie Zinkeimer und Zinkwannen) von Bedeutung, sondern diese Vorgänge interessieren in gleichem Maße auch den Textilchemiker. Deswegen ist es wichtig, die Frage auch in einer Textilzeitschrift zur Sprache zu bringen. Angeregt durch eigene Beobachtungen hatten wir uns bereits seit einigen Monaten — unabhängig von den Stiepel'schen Ausführungen, die uns erst Ende August bekannt geworden sind — der weiteren Bearbeitung aller die Zinkseifenbildung berührenden Fragen zugewandt, soweit diese in unser textiles Arbeitsgebiet hineingehören. Des häufigeren konnten wir bei der Untersuchung von Flecken in Wäschestücken, die in Zinkgefäßen eingeweicht oder gewaschen worden waren, das Vorhandensein von Zinkseifen (neben Kalkseifen) einwandfrei nachweisen. In den nachfolgenden Ausführungen geben wir unsere vorläufigen Versuchsergebnisse bekannt, die sich — das sei von vornherein bemerkt — im großen und ganzen mit den Stiepel'schen Resultaten decken. Eine größere Versuchsreihe ist noch nicht zum Abschluß gekommen, so daß wir hierüber erst zu gegebener Zeit in einer zweiten Mitteilung berichten können.

Die ersten Beobachtungen über die Einwirkung von Waschlaugen auf Zinkgefäße sind schon vor einer Reihe von Jahren gemacht worden. Bei der Durchsicht der einschlägigen Literatur fanden wir in einem kleinen Büchlein „Die Behandlung der Wäsche" von *Otto Radeck* aus dem Jahre 1912 eine kurze Notiz, die wir vorerst als die älteste Literaturstelle über die Zinkseifenbildung in Wäschestücken ansehen müssen:

„In vielen Haushaltungen verwendet man zum Einweichen der Wäsche gern Zinkgefäße, weil Holzwannen von einer Wäsche zur anderen oft undicht werden. Zink verbindet sich aber b längerer Einwirkung mit den Fettsäuren der Seife zu unlöslich Zinkseife, und es entstehen daher in der Wäsche an den Stelle die fest an der Zinkwand anliegen, schwer zu entfernende Flek ken. Da diese Erscheinung schon vielen Damen jahrelang Verdruß bereitet hat, bevor sie auf die Ursache aufmerksam g macht wurden, so empfehlen wir, entweder die Holzgefäße be zubehalten, oder die Zinkwannen vor dem Einlegen der Wäsc mit sauberen Hadern, Sackleinen usw. auszulegen."

Die geringe Widerstandsfähigkeit des Zinks Säuren u Laugen sowie sonstigen Einflüssen gegenüber, ist leicht verstän lich, wenn man die unedle Natur dieses Metalls in Betrac zieht; je mehr Verunreinigungen das Metall enthält, umso g ringer wird seine Widerstandskraft.

Zur Beobachtung näherer Einzelheiten der Zinkseifenbi dung haben wir eine Reihe von Versuchen zunächst in „feue verzinkten Eimern" angestellt. Je 2 Meter Wäschestoff wurd in 3 Liter Seifenlauge von 45° C in einem Zinkeimer währe 12 Stunden unter Erschwerung gelassen. Die Konzentration d Laugen betrug:

bei Schmierseife	0,75%,
bei Kernseife	0,75%,
bei Seifenflocken (80—90% Fettsäure)	0,3%,
bei Seifenpulver (33% Fettsäure)	1,0%.

Die Versuche wurden sowohl mit destilliertem Wa ser wie auch mit 9° hartem Leitungswasser vorgenon men. Nach Beendigung der Versuche zeigten sich im Gewe zahlreiche weiße Ausscheidungen — und zwar nur an solch Stellen, die mit der Wandung des Eimers in Berührung g kommen waren. Gegen das Licht gehalten, werden diese weiß Flecken als lichtundurchlässige, dunkle Stellen deutlich sich bar. Desgleichen hatten sich an der Wandung und am Bod der Eimer selbst schwarze Stellen der verschiedensten Grö gebildet, die mit einem dicken, weißen, käsigen Belag übe zogen waren. Dort hatte demnach hauptsächlich die Einwirku der Waschlaugen auf die Zinkschicht stattgefunden. Die gan Gefäßwandung hatte außerdem schon beim ersten Versuch der Höhe der Waschflotte jeglichen Glanz verloren, nach lä gerem Gebrauch waren die Eimer im Innern völlig matt u zeigten deutliche Spuren der Korrosion. Bei mehrmaliger Wi derholung der Versuche ergab sich, daß die Abscheidungen nic immer in der gleichen Stärke erfolgten, hin und wieder bli eine Zinkseifenbildung sogar ganz aus, um dann beim dara folgenden Versuch wieder aufzutreten. — Vorerst sind säm liche Versuche bei einer Temperatur von 45° C ausgefüh worden; ob einer höheren Temperatur auch eine gesteige Einwirkung der Waschlauge auf die Zinkschicht entspricht, we den die weiteren systematischen Untersuchungen noch ergeb

Der einwandfreie Beweis dafür, daß die alkalischen Wasc laugen Teile der Verzinkung lösen, die dann als fettsau Zink Ursache der Fleckenbildung werden, geht schon dar hervor, daß die Reaktion selbstverständlich auch bei Gebrau von destilliertem Wasser immer eintritt, also eine Tä schung durch Kalkseifenflecke ausgeschlossen ist. Nach Verwe dung von emaillierten Gefäßen bleibt dagegen bei gl cher Versuchsanordnung eine Fleckenbildung aus. Wird hartem Wasser gearbeitet — und das wird in der Praxis w meistens der Fall sein — so ist natürlich die Zinkseife v Kalkseife begleitet.

Der analytische Befund bestätigte in allen Fällen die T sache der Zink- und Kalkseifenbildung. Diese weißen Absch dungen wurden aus den Eimern herausgekratzt und nach d Trocknen qualitativ untersucht. Aus den fleckigen Geweben si die weißen Stellen nach dem Trocknen vorsichtig herausg schnitten worden; darauf erfolgte die Spaltung in warmer, v dünnter Salzsäure. Nach Entfernung der hierbei sich absch denden Fettsäuren durch Petroläther im Schütteltrichter wu in der salzsauren Lösung zunächst das Zink nachgewies Bei Verwendung von hartem Wasser (Leitungswasser) fiel n türlich auch die Calcium-Reaktion stark positiv aus; bei G brauch von sodahaltigen Seifenpulvern war in den Ausscheidu gen außerdem noch Karbonat vorhanden. Wir haben v sucht, die einzelnen Bestandteile der gebildeten Zink-Kalks fen-Gemische quantitativ zu ermitteln, stießen hierbei aber i sofern auf Schwierigkeiten, als sich zunächst die Ablösung d auf dem Gewebe befindlichen fleckigen Rückstände nicht e wandfrei bewerkstelligen ließ; zumeist erhält man nämlich ein feinen Staub, dessen Menge zu einer genauen Bestimmung ni ausreichte. Auch sind die Versuche in den unhandlichen Zi eimern oder Zinkwannen für ein quantitatives Arbeiten we geeignet, weswegen wir uns entschließen mußten, die weite Untersuchungen mit genügend großen Streifen von Zinkbl chen vorzunehmen.

Zur schnellen qualitativen Feststellung, ob in einem Gewe Zink- oder Kalkflecken vorliegen, haben wir auch die An lysen-Quarzlampe *(Quarzlampengesellschaft m. b.* Hanau) herangezogen. Es dürfte mit diesem modernen Hil mittel allerdings schwierig sein, in allen Fällen ein einwan freies Resultat zu erzielen; immerhin aber ist es uns möglich g wesen, in einigen Fällen sichere Feststellungen zu machen. W werden später noch eingehender darüber berichten.

[1]) Zeitschrift der Deutschen Öl- und Fettindustrie Nr. 29 vom 22. Juli 1926; S.-Z. 1926, Nr. 42, S. 729.

Stiepel gibt an, daß sich unter den bei seinen Versuchen verwendeten verzinkten Eisenblechstreifen auch solche befunden haben, die unter den gleichen Versuchsbedingungen ganz oder fast völlig ohne Angriff blieben. Er zieht daraus den Schluß, daß der Übelstand nicht bei dem Metall selbst zu suchen ist, sondern bei Mängeln in der Fabrikation, insbesondere der geeigneten Verzinkung. Auf Grund unserer bisherigen Untersuchungsergebnisse müssen wir jedoch annehmen, daß sich alle verzinkten Gefäße — die feuerverzinkten genau so wie die sherardisierten und elektrolytisch verzinkten — gleichmäßig verhalten, d. h., daß sie auf die Dauer der Einwirkung von alkalischen Laugen nicht widerstehen können, sondern in bekannter Weise angegriffen werden.

Für die Praxis folgt aus unseren Ausführungen, daß es sich empfiehlt, das Einweichen der Wäsche am besten in Holzbottichen, Emaillegefäßen oder Gefäßen aus Stein vorzunehmen. Von einem Gebrauch verzinkter Gefäße ist abzuraten, sofern man die Bildung der Zinkflecke nicht dadurch zu vermeiden sucht, daß man das verzinkte Gefäß mit Sackleinen, alten Tüchern usw. auslegt.

Für die Hauptwäsche, bei der die Wäsche abgekocht wird, wäre anzuraten, die Abkochung der Wäsche in Emaille-, kupfernen oder kupferverzinnten Gefäßen vorzunehmen. Stehen jedoch für diese Zwecke nur verzinkte Gefäße zur Verfügung, so kann auch in diesen die Abkochung der Wäsche durchgeführt werden, nur ist hierbei besonders darauf zu achten, daß die Wäsche unmittelbar nach beendetem Kochprozeß aus dem verzinkten Gefäß herausgenommen werden muß. Eine Ablagerung von Zinkseife auf dem Gewebe ist in diesem Falle nicht zu befürchten, da die Lauge beim Kochen dauernd in Bewegung und das Auftreten der Zinkflecke besonders charakteristisch für in ruhender Lauge ruhende Wäsche ist. Will man die Wäsche nicht sofort herausnehmen, sondern, wie z. B. in vielen Haushaltungen Gebrauch ist, nach dem Abkochen über Nacht in der Lauge stehen lassen, so empfiehlt sich bei der Verwendung von Zinkkesseln ein Einschlagen in ein großes Tuch, das dann die sich bildende Zinkseife aufnimmt und so die Wäschestücke vor Fleckenbildung schützt. Mit diesen Ratschlägen ist natürlich die Gefahr nicht ein für allemal gebannt, wohl aber kann sie bei genügender Vorsicht auf ein Minimum reduziert werden.

Zum Schluß muß noch ganz besonders betont werden, daß die Bildung von Zinkflecken in der Wäsche keine Schädigung der Faser verursacht. Verminderung der Reißfestigkeit oder sogar Lochbildung sind niemals beobachtet worden. Weiterhin geht es nicht an, die eigentlichen Zinkflecken und die Beschädigung der Zinkgefäße durch die Seifenlaugen auf das Konto der verwendeten Seifen oder Seifenpulver zu setzen. Die Zinkflecken sind lediglich als Schönheitsfehler anzusehen, die außerdem verhältnismäßig leicht beseitigt werden können: Es ist nur erforderlich, die verschmierten Wäschestücke in Wasser zu legen, dem pro Liter 3—4 Löffel Essig zugesetzt werden; darauf erwärmt man langsam auf ca. 50° C. Nach etwa 10 Minuten nimmt man die Wäsche heraus und spült reichlich mit warmem, dann mit kaltem Wasser, außerdem ist eine Nachbehandlung mit einer schwachen Sodalösung zu empfehlen (Sonderdruck aus Z. f. d. ges. Textil-Industrie 1926 [29], Nr. 40.)

Kleine Zeitung

Sich nicht deformierende feste Seifen. Kernseifen deformieren sich beim Eintrocknen, ihre ebenen Flächen verbiegen sich. Dr. *Leimdörfer*, der bekannte Fettfachmann, hat zur Vermeidung dieser Nachteile ein Verfahren zum Patent angemeldet, wonach hochgradig dehydratisierte Seifen durch Zusatz von Alkalien zur Seife gewonnen werden, wobei die Seife in hochgradig entwässertem Zustande ausgesalzen und dann mit Fetten oder Fettsäuren neutralisiert wird. Z. B. werden 70 Teile (einer auf irgendeine Weise gekochten) Seife mit 5 Teilen festem Ätznatron oder Ätzkali oder deren hochkonzentrierter Lösung versetzt. Die hierdurch ausgesalzene Seife wird mit 25 Teilen Kokosöl neutralisiert. Nach dem neuen Verfahren lassen sich Seifen mit einem höheren Fettsäuregehalt darstellen. Ein weiterer Vorteil des Verfahrens besteht darin, daß weiche Fette (Öle) in viel höherem Maße als gewöhnlich verwendet werden können. Die so gewonnenen Seifen schäumen besser und sind heller als die aus denselben Rohstoffen nach den bisherigen Verfahren gewonnenen Seifen. (Veggi Ipar.)

*

Verfahren zum Abscheiden der in Ölen und Fetten enthaltenen Fettsäure. (D. R. P. 446 645 v. 7. III. 1923. *Jacob William Spensley* in Manchester.) [Die Priorität der Anmeldung in Großbritannien vom 5. Mai 1922 ist in Anspruch genommen.] Die Erfindung bezieht sich auf die Reinigung von Fetten, die erhebliche Mengen freier Fettsäure enthalten. Sie bezweckt, diese freie Fettsäure in einem einzigen ununterbrochenen Arbeitsgang zu beseitigen, und bedient sich dazu des bekannten Verfahrens, das saure Öl mit Alkalien zu behandeln und die freie Säure dadurch in Seife zu verwandeln, die sich dann mechanisch von dem entsäuerten Öl trennen läßt.

Wenn der Säuregehalt des Öls gering ist, so bietet die Neutralisierung keine nennenswerte Schwierigkeit, da man das Öl mit einer verdünnten Natronlauge oder Sodalösung waschen und die entstehende wäßrige Seifenlösung von dem Öl trennen kann. Es kommen jedoch Öle vor, die mit ganz beträchtlichen Mengen freier Fettsäure verunreinigt sind, wie z. B. Walfischtran mit 24 Prozent freier Säure, und wenn man diese in Seife verwandelt und nicht Flüssigkeitsmengen erhalten will, die die Arbeit unverhältnimäßig erschweren würden, so muß man Bedingungen anwenden, unter denen die Seife in fester Form erhalten wird. Man wird daher das Alkali in möglichst wenig Wasser lösen und die Lösung so innig wie möglich mit dem zu reinigenden Öl vermischen.

Ein solches Verfahren ist in der Tat schon ins Auge gefaßt worden, und zwar hat man zunächst Schleuder- oder Emulgiermaschinen als Mittel zum Mischen der Bestandteile vorgeschlagen. Diese Maschinen würden sich aber nicht dazu eignen, Öle und Fette in ununterbrochenem Vorgang zu entsäuern, weil die Reaktion in ihnen nicht schnell genug verläuft und die sich bildende Seife die Öffnungen verstopfen würde, durch die das Gemisch entweicht.

Man hat ferner, als die Kolloidmühle mit ihrer eigenartigen Wirkung erfunden wurde, alsbald daran gedacht, diese Mühle zur schnellen Neutralisierung von Fettsäuren mit konzentrierten Alkalilösungen zu benutzen. Aber auch diese Mühle eignet sich nicht dazu, in einem Arbeitsgang feste Seife, also Natronseife, herzustellen. Die Kolloidmühle in ihrer typischen Ausführungsform hat eine rotierende, am Umfang mit radialen Stiften besetzte Scheibe, deren Stifte sich zwischen feststehenden Stiften hindurchbewegen. Die rotierende Scheibe ist also ein Zentrifugalrührer, der die Flüssigkeit in einem zylindrischen Gefäß herumtreibt und durch die enge Lücke zwischen den Stiften hindurchpreßt. Eine Schleuderwirkung von Stift zu Stift tritt dabei niemals ein. Die Zerkleinerung wird, wie man an einer mit Glas bedeckten Mühle beobachten kann, dadurch bewirkt, daß die Flüssigkeit an den Umfang des Gefäßes geschleudert wird, wobei teils an der Wand, teils im Innern der Flüssigkeit eine sehr starke Reibung entsteht, die die Zerkleinerung zur Folge hat. Eine solche Mühle kann nicht in einem Arbeitsgang feste Seife herstellen oder Öle mit hohem Fettsäuregehalt unter Abscheidung fester Stoffe neutralisieren aus folgenden Gründen:

Der wirksame Teil der Kolloidmühle ist eine mit Zähnen besetzte Trommel, die schnell gedreht wird und dabei mit den Zähnen in Lücken eines Kammes eingreift. Die Flüssigkeit soll durch die Trommel, die sich in einem zylindrischen Gefäß dreht, in Umlauf versetzt und zwischen den Zähnen hindurchgetrieben und hierbei zermahlen werden. Es ist nun klar, daß, sobald in der Flüssigkeit ein zäher fester Körper, wie Seife, entsteht, dieser von den Zähnen zurückgehalten wird und die Lücken zwischen den Zähnen sehr schnell verstopfen wird. Dies kann durch keine noch so große Umdrehungsgeschwindigkeit der Trommel verhindert werden, da die zugeführte Bewegungsenergie zum größten Teil durch die Reibung der Flüssigkeit an den Wänden des Gehäuses verzehrt wird und der Rest den ganzen Ballast der Beschickung durch den schmalen Spalt zwischen der Trommel und dem Kamm hindurchtreiben muß.

Nach der vorliegenden Erfindung wird das zu entsäuernde Öl in einer schnellaufenden Stiftscheibenmühle wie der nach dem Patent 448 726 oder dem britischen Patent 186 462 behandelt[1]). Die Beschickung wird im Mittelpunkt der Mühle eingeführt, erfährt eine Beschleunigung, die in dem Maße wächst, wie die Masse sich dem Umfang nähert, und wird hier, wo die Reaktion ihr Maximum erreicht hat, mit einem Maximum von Kraft durch den ringsum freien Auslaß herausgeschleudert. Der kräftige Luftstrom, der das Gut begleitet (und der in der Kolloidmühle natürlich nicht vorhanden sein kann), unterstützt noch den Durchgang des Gutes. Es braucht nur ein sehr geringer Überschuß von Alkali angewendet zu werden, wenn überhaupt ein Überschuß nötig ist, und es wird so gut wie kein neutrales Fett verseift.

Bei der Mühle nach dem erwähnten Patent kann die Entleerung aus der umlaufenden Stiftscheibe so ziemlich rings um den ganzen Umfang der Mühle stattfinden, und das ausgeleerte Erzeugnis wird in einem geeigneten, die Stiftscheibe umgebenden Gefäß oder Trichter aufgefangen. Die Scheibe kann mit einer Geschwindigkeit von ungefähr 6000 m in der Minute am Scheibenumfang laufen, und bei solchen Geschwindigkeiten wird das durch die Mühle gehende Öl und Alkali so fein zerteilt und gemischt, daß die Reaktion zwischen dem Alkali und der Fettsäure eine fast augenblickliche ist. Eine Gefahr der Überhitzung ist, trotzdem die mechanische Wirkung so heftig ist, nicht vorhanden, weil die Mühle einen starken Luftstrom ansaugt, der mit der Öl-Alkali-Mischung hindurchgeht. Wenn die Auffangkammer rings um die offene Entleerung der Mühle

[1]) Vgl. a. das D. R. P. 433 160 (Seifens.-Ztg. 1926, Nr. 37, S. 637. *Red.*

offen gelassen würde, so würde die umgebende Luft mit einem Nebel oder Sprühregen von feinsten Teilchen erfüllt werden. Die Auffangkammer ist natürlich mit einer passenden Vorrichtung umschlossen, um das Entweichen der Luft und die Abscheidung des Ölnebels daraus zu ermöglichen.

Statt Ätznatron kann man zum Verseifen auch die billigere Soda (Na_2CO_3) oder ein anderes Alkali benutzen.

Das Verfahren ist anwendbar auf die Entfernung von Fettsäuren aus tierischen Ölen, wie Walfischtran, und aus Pflanzenölen, wie Baumwollsaatöl, Palmkernöl, Kokosnußöl, Sojabohnenöl usw. Ein Vorzug, den das Verfahren überdies hat, ist, daß das Öl beim Durchgang durch die Mühle so gut wie geruchlos gemacht wird, eine Wirkung, die wahrscheinlich auf die erzielte feine Verteilung, verbunden mit der innigen Mischung mit dem starken Luftstrom, zurückzuführen ist, der die flüchtigen Riechstoffe wegführt.

Abgesehen von der Anwendung des Verfahrens zur Herstellung von Speiseölen und -fetten ist es auch anwendbar, um die Güte von Ölen durch Neutralisieren und Abscheiden eines Teils ihres Fettsäuregehalts zu verbessern. Eine geringe Sorte von Walfischtran möge z. B. 10 bis 15 Prozent Fettsäure enthalten; wenn diese Menge durch ein einfaches und schnelles Verfahren auf sagen wir 3 Prozent herabgesetzt werden könnte, so würde dadurch der Wert des Öls bedeutend erhöht werden. Dasselbe gilt für andere Öle, Pflanzenöle usw. Dieser Erfolg wird nach der Erfindung dadurch erzielt, daß man dem Öl weniger festes Alkali, am besten Soda, zusetzt, als zur vollständigen Verseifung erforderlich ist, ehe die Behandlung in der Stiftscheibenmühle beginnt, und dann die entstandene Seife nach irgendeinem passenden Verfahren abscheidet. Das Verfahren hat den großen Vorteil, daß die Verunreinigungen des rohen Walfischtrans, Blutgerinsel, Eiweiß usw., bei der Verseifung und nachfolgenden Scheidung in hohem Maße entfernt werden.

Als Beispiel für die Entfernung von freier Fettsäure aus einem Öl möge das Folgende dienen: Ein bestimmter Walfischtran enthält 10,3 Prozent Fettsäure, die soweit wie möglich entfernt werden soll. Man stellt eine Lösung her aus 4,3 Gewichtsteilen Soda in 28 Gewichtsteilen Wasser und läßt diese zusammen mit 224 Gewichtsteilen des zu behandelnden Walfischtrans in die Mühle einlaufen. Die freie Fettsäure des Trans wird bei einem einzigen Durchgang durch die Mühle bis auf 0,5 Prozent verseift. So gut wie kein neutrales Fett in dem Walfischtran wird bei diesem Verfahren durch die Soda angegriffen.

Das Öl kann entweder in kaltem Zustande durch die Mühle geschickt werden, oder es kann, wenn man will, vorgewärmt werden; aber in keinem Falle braucht es auf eine Temperatur nahe dem Siedepunkt des Öls erhitzt zu werden, und die Reaktion kann auch ohne jede Erhitzung des Öls zu Ende geführt werden.

Die praktischen Einzelheiten bei der Ausführung des Verfahrens lassen mannigfache Abänderungen zu, ohne daß der Erfindungsgedanke verlassen wird; selbstverständlich kann man das Öl und das Alkali mehr als einmal durch die Stiftscheibenmühle gehen lassen, ehe man das Verseifte abscheidet.

Patentanspruch: Verfahren zum Abscheiden der in Ölen und Fetten enthaltenen Fettsäure, dadurch gekennzeichnet, daß das Öl oder Fett zusammen mit der zur Neutralisation erforderlichen Menge Alkali durch eine schnellaufende Stiftscheibenschleudermühle geleitet werden, so daß Öl und Alkali in äußerst innige Berührung gebracht und durch die kräftige Schlagwirkung äußerst fein verteilt der Wirkung des starken durchgesaugten Luftstroms unterworfen werden.

Frage u. Antwortkasten

In einer Nummer wird von ein und demselben Fragesteller nur eine Frage aufgenommen. — Die Adressen der Fragesteller und Antwortgeber bekannt zu geben, sind wir in der Regel nicht ermächtigt, doch befördern wir Briefe an sie weiter, wenn für jede einzelne Sendung RM 1.— beigefügt ist. — „Antworten", die lediglich darin bestehen, daß der Einsender sich bereit erklärt, Rezepte oder Verfahren abzugeben, finden keine Aufnahme. — Die Aufnahme unverlangt eingehender Antworten bleibt dem Ermessen der Redaktion überlassen. — Anfragen anonymer Einsender werden nicht aufgenommen. — Anfragen nach Bezugsquellen werden gegen Rückporto direkt erledigt. — Für die in den Antworten erteilten Auskünfte übernimmt die Redaktion lediglich die preßgesetzliche Verantwortung. — Die Fragen sind möglichst kurz und präzis zu halten. Eine pünktliche Aufnahme umfangreicher Fragen (über 5 Druckzeilen) wird nicht garantiert.

Fragen.

104. Ich bitte um Bekanntgabe der Zusammensetzung des Haarentfernungsmittels Taky. Dr. R. in H.

105. Wie kann man Terpentinöl, welches durch Eisenfässer gelblich gefärbt ist, wieder wasserhell bekommen? H. G. in S. (Spanien).

106. Bitte um Angabe des Provisionssatzes für Vertreter für Seife, Seifenpulver, Schmierseife und Toiletteseife. In Frage kommt ein Vertreter für auswärtige Kundschaft und ein solcher für ein Platzgeschäft in einer Stadt. E. S. in E.

107. Welche Ausbeute ergeben Talgole aus Sardinenöl die dieselben Schmelzpunkte wie die gehärteten Fischtrane haben? Auf welche Qualitätsunterschiede ist noch zwischen diesen Talgolen zu rechnen? A. B. in C. (Rumänien).

108. Wir möchten Natriumperborat in Kleinpackungen in den Verkehr bringen und fragen an, welche Verpackungsart hiefür die beste und dabei die billigste wäre. Wahrscheinlich müßte die Packung vollkommen neutral wirkend und ganz luftdicht sein, damit das eingepackte Material praktisch unbegrenzte Lagerfähigkeit behält. D. V. in B. (Ungarn).

109. Ist die Herstellung sogenannter flüssiger Henna-Seife zum Waschen und gleichzeitigen Färben der Haare bekannt? J. H.

110. Wir fragen an, welche modernsten Verfahren am günstigsten für Fettsäuredestillation, insbesondere sehr dunkler Fettsäuren verwendet werden und wer solche Anlagen baut, bezw. welche Kalkulation für Fettsäuredestillation in Frage käme. E. in L. (Österreich).

111. Aus welchen Bestandteilen ist das Waschpulver „Krisit" der Firma Henkel & Co., Düsseldorf, zusammengesetzt? Es soll bei Reinigung von Milchgeschirr und Flaschen Verwendung finden. E. in Pf.

112. Wie arbeitet man das Hexalin am besten in eine hellgelbe Kokosseife ein? L. in R.

113. Welches sind die bedeutendsten Fabriken Mitteleuropas, die Fettsäure-Destillationsanlagen bauen? B. in B. (Ungarn).

114. Für meinen Kernseifen-Ansatz müßte ich nach den Tabellen meines Handbuches mit 16,5 kg eines 125grädigen Ätznatrons für die Verseifung auskommen. Eine genaue Kontrolle über mehrere Monate zeigt mir aber, daß ich 23,5 kg verbraucht habe. Womit kann der Mehrverbrauch erklärt werden? Ich habe den Sud stets vorsichtig auf leichten Stich abgerichtet und glaube nicht, unnötige Mengen Ätznatron verbraucht zu haben. Den Leim habe ich ausgesalzen und mit Fettsäure neutralisiert. H. R. in R.

115. Ich beabsichtige, eine Olivenölseife auf piliertem Wege herzustellen. Wieviel Prozent des Ansatzes zur Grundseife kann ich durch Olivenöl ersetzen? Ist es ratsam, das Olivenöl vorher zu behandeln, evtl. zu entsäuern? Welches Überfettungsmittel ist für eine solche Seife das geeignete? W. D. in D.

116. Zur Herstellung von Parfümerien, Kopf- und Riechwässern kann der dazu verwendete Alkohol zu einem billigeren Preise von der Reichsmonopolverwaltung bezogen werden. Das hiesige Hauptzollamt verneinte bei einer Rückfrage diese Möglichkeit, behauptete vielmehr, Branntwein wird nur nach Zusatz eines Denaturierungsmittels zu ermäßigtem Preise abgegeben. Bei Zusatz eines Denaturierungsmittels ist der Spiritus zur Herstellung feiner Parfümerien jedoch nicht verwendbar. Welche Wege habe ich zu gehen, um billigen Alkohol zu erhalten? Findet die Verarbeitung unter Aufsicht der Zollbehörde statt, oder wird darüber wie bei dem Bezuge anderer, zollermäßigt auf Erlaubnisschein bezogener Waren nur genau Buch geführt? H. R. in G.

117. Wir bitten um möglichst erschöpfende Angabe über Absatzgebiete für reines Spermaceti (Walrat). A. in H.

118. Bitte um eine Vorschrift für Beizen des Dochtes der reinen Paraffinkerzen. S. H. in G.

119. Ich erzeuge Wasch- und Terpentinseifen in großen Mengen. Nach jedem Sud befindet sich am Boden des Kessels nach Entfernung der Unterlauge, ein Seifenschlamm, der sich nun bei mir im Laufe längerer Zeit so angereichert hat, daß ich davon eine ganz beträchtliche Menge besitze. Da dieser Schlamm ein Gemisch von Seife mit unverseifbaren Oxyfettsäuren ist, so möchte ich fragen, ob es nicht möglich ist, diesen Schlamm irgendwie nutzbringend zu verwerten. A. L. in N. (C. S. R.).

120. Kann man in Olein aufgeschlossene Nigrosinbase verdünnen mit Spiritus, in welchem spirituslösl. Nigrosin gelöst ist, und kann man einer wässerigen Lösung von Nigrosin wasserl. Zucker oder sonst etwas zusetzen, daß diese Lösung nach dem Trocknen Hochglanz gibt? Wie konserviert man letztere Flüssigkeit? W. H. in S.

121. Wie reinigt man Tropfwachs am besten? W. in O.

122. Wer liefert haltbare Packungen zu ½ und 1 kg Inhalt für Naturkornseifen? Welche Erfahrungen hat man bezüglich der Haltbarkeit, Körnung und der Schlickbildung bei Naturkornseifen in solchen Packungen gemacht? A. B. in C.

123. Ich habe die Absicht, die Fabrikation von Linoleum-Kitten aufzunehmen, und bitte um Angaben praktischer Verfahren zur Herstellung eines Linoleum-Kittes zum Kleben von Linoleum auf Holzfußböden und eines Harz-Kittes zum Kleben von Linoleum auf Zementfußböden. Ein sogenannter „Lin-Kitt" für Holzfußböden wird an die Linoleumhändler zum Preise von RM 28, und der Harz-Kitt zu RM 70 per 100 kg verkauft. In diesen Preisen muß selbstverständlich der Verdienst für den Fabrikanten einbegriffen sein. Es wäre mir lieb, möglichst genaue Angaben über die Herstellung einwandfreier Kitte zu erhalten. K. B. in S.

124. Um die Schaumkraft zu erhöhen, verwenden wir im satz bei einer weißen Talgkernseife auch ein bestimmtes uantum Palmkernöl. Wir möchten dieses durch Kokospalmrnöl-Fettsäure ersetzen. Hat diese dieselbe Schaumkraft e Palmkernöl oder weniger und wieviel? Erhöht Erdnußöltsäure die Schaumkraft in Vergleich zu Talg?

J. G. (Ausland).

125. Um einen Ansatz für Seife zur Herstellung von pirten Flocken wird gebeten. R. J. in C.

Antworten.

54. Ich kann dem Fragesteller mit zufriedenstellenden Verhren dienen. Adresse gegen Einsendung von RM 1,— durch e Redaktion. *W.*

71. Kühlmaschinen zum Kühlen von Sulfurseifen sind in den rschiedensten Ausführungen von der Firma Weber & Seeader, Helmstedt i. Br., schon geliefert worden und zwar in r Hauptsache nach den Ländern, welche viel Sulfuröle verbeiten, wie Italien und Griechenland. Diese Kühlanlagen arten trotz des warmen Klimas und der Wassertemperatur sgezeichnet, und die Kühldauer für diese Seife beträgt das efache wie für gewöhnliche Kernseife. *Gäbler.*

73. Vielleicht interessiert Sie, daß seit einer Reihe von Jahren iersdorf & Co., Hamburg, ein D. R. P. 326 933 auf Gewinng von Wachs aus Wollfett besitzen. Näheres R. O. Rasser, Kunststoffe" 1927, Seite 175—177, 284—285, ferner „Ölmarkt" 27, Seite 275—278. Dr. *W. Obst*, Altona-Bahrenfeld.

84. Die erste Voraussetzung für einen schönen Glanz eim Pressen einer Kernseife ist eine einwandfrei sottene Seife, die man gut übertrocknet und warm preßt. Daß e gute polierte Preßstanze einen schöneren Glanz erzeugt s eine nachlässig gehaltene beschmutzte Preßform, braucht cht besonders betont zu werden. Der Fettansatz und der Fetturegehalt und nicht zuletzt der durch die Presse ausgeübte ruck tragen ebenfalls zur Erhöhung des Glanzes bei, wenn hr harte als weiche Fette angewendet wurden und der Fetturegehalt hoch ist. Die öfter empfohlenen Zumischungen von raffin oder Ceresin lassen sich bei Kernseife nicht gut vernden, abgesehen davon, daß sie auch ihre Nachteile haben. *Br.*

85. Die Fabrikation von Kompakt-Puder ist gar keine nfache Sache; es gehört viel Erfahrung und Übung dazu, ein odukt herauszubringen, das bei sammetartig gerauhter Oberche leicht abreibbar ist. Zahlenmäßige Angaben über die sammensetzung haben nur bedingten Wert, da die physikachen Eigenschaften der verwendeten Materialien wie Talm, gefällte kohlensaure Magnesia, Zinkoxyd, Kaolin, Reisrke usw. schwanken. Grundkörper, Bindemittel und Preßuck bestimmen die Qualität des festen Puders. Einfacher ch für kleinere Betriebe gestaltet sich das Gießverfahren, bei lchem der Grundkörper mit soviel Wasser und einem Bindettel (bester Alabastergips) angeteigt wird, daß ein eben ch gießbarer Teig entsteht, den man in Formen aus Messing rgießt und an der Luft trocknet. *M. B.*

86. Das aus den Beeren gewonnene Wacholderöl dient Volksheilmittel, hauptsächlich aber in der Getränkeindustrie Herstellung verschiedener Liköre und Schnäpse, wie Gin, einhäger, Genèvre etc. Wacholderteer wirkt nur wenig sinfizierend, da er nur geringe Mengen Phenole enthält. Mediisch wird er äußerlich für sich oder in Salben bei verschienen Hautkrankheiten, wie Krätze, Schuppenflechte, nasse echte usw. gebraucht. Selbstverständlich kann man ihn auch Herstellung von verschiedenen Teerseifen analog dem Birnteer verwenden. *D. J.*

87. Wollte man Glyzerin in Zahnpasten voll ertzen, dann könnte man das nur durch Zusammenwirken veriedener Körper erreichen, da es keinen anderen Körper gibt, alle Eigenschaften des Glyzerins, wie hohes spezifisches wicht, Viskosität, Geschmack, Hygroskopizität etc., gleichtig in sich vereinigt. Am nächsten kommt ihm das Glykol, nur weniger süßen Geschmack besitzt. *Br.*

88. Der Begriff Graphitgranaten ist uns fremd; auch der Literatur konnten wir nichts darüber finden. *Red.*

89. Eine weiße Toiletteseife nach Ihren Ansprüchen llt man am besten auf halbwarmem Wege her. Öl und Talg rden zerlassen und durch ein feines Haarsieb in einen Doppkessel gegeben. Bei 50—55° C wird die Lauge zugeführt d zwar auf 100 kg Ansatz 55 kg 37grädige Ätzlauge. Wenn Lauge gut verrührt ist, gibt man noch 20—25 kg einer grädigen Lösung von Pottasche, Salz und Zucker zu und t nun so lange rühren, bis die Seife auflegt. Dann wird der ssel gedeckt und die Seife der Selbsterhitzung überlassen. diese eingetreten und liegt die Seife dann klar im Kessel, so rd noch einmal durchgerührt, parfümiert und dann geformt. *Bergo.*

— Toiletteseife auf halbwarmem Wege mit erhöhter sbeute ohne Wasserglas: Nehmen Sie auf 100 kg Fett (Kokos- oder Talg + Kokosöl [3 + 1] 9 kg Cereps, 54 kg Na-Lauge Bé (oder 25 Na-Lauge 38° + 25 Kalilauge 38°), führen bei au 50° ein und krücken soviel Pottaschelösung 20° Bé ein, sobald die Masse dicker wird, als der gewünschten Ausbeute entspricht. Sie können auch in obigen Ansatz 75 Pottasche-Lösung 20° Bé und 75 Salzlösung 20° Bé einkrücken, die Temperatur dann auf 80° haltend den klaren dünnflüssigen Leim 1—2 Stunden stehen lassen, bis Schaumblasen nach oben ausgestoßen werden. Nach Abkühlung auf 60° wird dann parfumiert und geformt. Fordern Sie unser Vorschriftenbüchel über Seifen mit Cereps, es bietet Ihnen vielleicht geeignetes.

„Cereps" Chem. Fabrik, Berlin-Mahlsdorf.

90. Um Beton wasserdicht zu machen eignen sich am besten Schmierseifen und ähnliche Substanzen, die mit dem freien Kalkhydrat sich zu wasserabstoßenden Kalkseifen umsetzen (Ceresit). Dies ist aber nur zu empfehlen, wenn es sich um Abdichtung gegen neutrale Wasser handelt, dagegen zieht man Anstriche etwa mit Inertol vor, wenn die Wasser sauer oder mit organischen Zersetzungsprodukten beladen sind. *M. B.*

91. Elektrotechnische Kitte und Isoliermaterialien werden bekanntlich für die verschiedensten Zwecke in der Elektrotechnik verwendet. Aus der Anfrage muß man vermuten, daß es sich um die Befestigung von Porzellan-Isolatoren auf Eisenträgern handelt, die die Hochspannungsleitung tragen. Ein den Anforderungen entsprechendes Produkt kann man etwa aus Goudron (Stearinpech) erhalten, das man bei höherer Temperatur ca. 150° C (je nach der Härte des Peches) mit pulverförmigem Schwefel im Verhältnis von ungefähr 3:1 verschmilzt. Ob dieser Kitt allerdings eine Durchgangsfestigkeit (Dielektrizitätskonstante) gegen 24 000 Volt bietet, kann ich nicht sagen, aber da diese Spannung zuerst von den Porzellan-Isolatoren aufgenommen werden muß und der Kitt gar nicht direkt mit dem Hochspannungskabel in Berührung kommt, ist das vielleicht nicht einmal wesentlich. *M. B.*

92. Flit s. S.-Z. 1927, Nr. 15, S. 291. *Red.*

93. Es ist zu vermuten, daß die Schutzwirkung des β-Naphtols gegen die Oxydation von Ölen bezw. Fettsäuren durch die Luft sich auch auf sulfurierte Öle erstreckt, insofern diese überhaupt noch einer solchen bedürfen, da die Angriffsstellen (doppelte und evtl. mehrfache Bindungen) schon zum Teil durch die Sulfogruppen besetzt und geschützt sind. *Br.*

94. Als neutralen Kaltleim für Aluminiumfolien auf Papier benutzen Sie am besten einen farblosen Spirituslack. *Mr.*

95. Wenn die nach Ihren Angaben hergestellte Mop-Politur trüb wird, so ist jedenfalls der eine oder andere Rohstoff wasserhaltig. Es genügen schon 0,5% Wasser, um eine derartige Politur zu trüben. Es kann aber auch sein, daß Ihr angebliches Ceresin stark paraffinhaltig oder überhaupt nur Paraffin ist. Kommt eine derartige Lösung, auch wenn sie anfangs blank war, für einige Zeit in einen Raum, dessen Temperatur + 10° C nicht überschreitet, so trübt sie sich durch teilweises Ausscheiden von Paraffin. Beim Verbringen in einen wärmeren Raum dauert es ziemlich lange, bis eine so entstandene Trübung verschwindet, da solche Flüssigkeiten schlechte Wärmeleiter sind. Von Wasser herrührende Trübungen beseitigt man durch kurzes Erwärmen auf 105° C. *W. M.*

96. Die Zusammensetzung von Bügelseife kann folgende sein: 50 T. gebleichtes Karnaubawachs, 15 T. trockene, weiße gemahlene Kernseife, 30 T. Blanc fix (gefälltes Bariumsulfat), 5 T. Lithopon Grünsiegel und eine Kleinigkeit Riechstoff. *K. L.*

97. Fester Puder. Vgl. Antwort 85 in vorliegender Nummer. *Red.*

98. Die sogenannten Mop-Polituren sind im Prinzip alle miteinander nichts anderes als flüssige Bohnermassen mit einem hochsiedenden Lösungsöl. Eine Vorschrift für ein der O-Cedar-Politur gleichwertiges Produkt finden Sie in Frage Nr. 95 in Nr. 6 d. J. nebst entsprechender Antwort in Nr. 7. Die Zusammensetzung der anderen Mop-Polituren erfahren Sie leicht durch eine analytische Untersuchung. *E. W.*

99. Die Ausbeute an Seife aus gehärteten Fetten vom Typus des Talges beträgt wie bei diesem annähernd 160%; die mit höheren Schmelzpunkten liefern keine höheren Ausbeuten. Die Differenzen gegenüber Rindertalg sind rechnerisch so klein, daß sie sich praktisch gar nicht auswirken. *Ss.*

100. Den Versand von Schmierseifen in Zinkeimern vermeidet man am besten ganz, da das in jeder Schmierseife vorhandene freie Alkali sich mit dem metallischen Zink unter Wasserstoffentwicklung, der seinerseits ein Schäumen der Seife im Kübel verursacht, umsetzt. Das entstandene Zinkat kann mit Seife unter Bildung von Zinkseife und freiem Ätzalkali reagieren, welch letzteres, wenn es in genügender Menge gebildet ist, was durch fortschreitende Reaktion leicht möglich ist, die Seife verderben kann. Ganz sicher treten diese Erscheinungen ein, wenn die Seife heiß verfüllt wird; weniger gefährlich ist ein Umschlagen der kalten Seife in Zinkeimer. Es wird aber dabei die Wirkung nur aufgeschoben, nicht aufgehoben. Zum Schutz kann als Einlage nur Paraffinpapier in Frage kommen. *Br.*

— Vgl. a. den Artikel „Die Bildung von Zinkseifen" in der Rubrik „Chemische Mitteilungen" in vorliegender Nummer. *Red.*

101. Einen Faßtalg erhalten Sie aus 25 T. Talg, 55 T. Paraffin, 5 T. Bienenwachs, 5 T. Venet. Terpentin und 10 T. Talkum. Türlesschmiere wird hergestellt aus 65 T. Palmöl, 13 T. Kolophonium, 12 T. Paraffin und 10 T. Talkum. *H. Kr.*

102. Seifen aus reinem Kokos- oder Palmkernöl, ob sie auf kaltem, halbwarmem oder Siedeweg hergestellt sind, sind dafür bekannt, daß sie empfindliche Haut beim Waschen reizen, Rötungen und Spannungen hervorrufen können. Als Kinderseife eignen sie sich daher gar nicht. Für diesen Zweck ist am besten eine sehr reine, mild neutrale Ölseife, wie man sie aus Oliven- oder Baumöl erhält; selbstverständlich ist aber auch eine gute, neutrale Toiletteseife mit unaufdringlichem Parfüm brauchbar. *K. L.*

103. Antichlor im weiteren Sinne kann jeder Stoff sein, der nach der Bleiche in der Faser zurückgehaltene Chlor- bezw. Hypochloritreste unschädlich macht. Im engeren Sinne versteht man darunter aber das Natriumthiosulfat oder unterschwefligsaures Natrium, weniger wird das Natriumbisulfit, manchmal auch Ammoniak verwendet. Die Wirkung als Antichlor verdankt das Thiosulfat seiner Oxydationsfähigkeit durch Chlor, die schon in der Kälte vielleicht nach folgender Weise vor sich geht:

$$Na_2S_2O_3 + 8\,Cl + 5\,H_2O \rightarrow Na_2SO_4 + H_2SO_4 + 8\,HCl,$$

wahrscheinlich aber spielt sich besonders folgende Reaktion ab:

$$2\,Na_2S_2O_3 + 2\,Cl \rightarrow Na_2S_4O_6 + 2\,NaCl$$

Da Thiosulfat mit $5\,H_2O$ kristallisiert, errechnet sich aus letzterer Gleichung, daß rund 1 kg des Salzes 140 g Chlor zu binden vermag. Angenommen man braucht ganz ungefähr zu einer Wäsche 500 g Chlorkalk, gute Handelsware mit 35% aktiven Chlors, so wären darin 175 g Chlor, wovon mindestens 95% mit dem Bleichwasser abgehen. Der Rest mit sagen wir 8 g Chlor wäre durch Lösen von mindestens $\frac{8 \cdot 1000}{100} = 57$ g Antichlor im Spülwasser unschädlich zu machen. *M. B.*

Sprechsaal

Diese Rubrik steht unseren Lesern unentgeltlich zur Verfügung, jedoch übernimmt die Redaktion für Form und Inhalt dieser Sprechsaal-Artikel dem Leserkreise gegenüber keine Verantwortung.
Polemischen Artikeln, die in unsachlicher Weise eine Herabsetzung des Gegners in der öffentlichen Meinung bezwecken, wird die Aufnahme versagt.

Eine Richtigstellung!

Eines vor allem: Vom selbsttätigen Waschmittel „Pergolin" mit Regenwassererzeuger kannte ich bis jetzt weder „Nam' noch Art". Auch anderen Fachleuten war es unbekannt. Ich brauche daher wohl nicht zu versichern, daß es mir ganz und gar fern gelegen hat, Pergolin oder überhaupt ein Waschmittel, von dessen Existenz ich bis zur Stunde keine Ahnung hatte, „herabzuwürdigen". Nun weiß ich, daß es existiert. Und mit mir andere. Sollte vielleicht das der Zweck der Richtigstellung gewesen sein?

Über die Tatsache, daß die Härtebildner des Wassers bei gleichzeitiger Anwesenheit von Seife und Soda zuerst mit Seife reagieren, läßt sich doch ernsthaft gar nicht mehr diskutieren. Es ist auch gar nicht einzusehen, warum Soda in diesem Falle günstiger wirken soll als Ätznatron. Im Gegenteil! Sollte der „Regenwassererzeuger" der *I.-G. deutscher Seifenfabriken* aber anders wirken — ich lasse mich gerne eines Besseren belehren — dann bitte ich um Einsendung eines Musters an unser oder an ein neutrales Laboratorium zur Nachprüfung. Dr. *Bauer.*

Vereinfachungen in der Analyse von Fetten und Ölen.

Erwiderung an Dr. M. Dittmer (S.-Z. 1927, Nr. 47, S. 889: „Bemerkungen zur Interpretation von Fettanalysen".)

In meinem Artikel über obiges Thema (S.-Z. 1927, S. 813) habe ich eine einfache Formel angegeben, die es ermöglicht, den Fettsäuregehalt, bezw. seifensiederisch verwertbaren Fettsäuregehalt in Fetten und Ölen aus den Angaben von Wasser, Schmutz, Unverseifbarem und Asche sowie S. Z. und V. Z. (nebst Oxysäuren) zu ermitteln, welche alle schneller und genauer zu bestimmen sind als die Fettsäuren direkt. Genauer auch deshalb, weil selbstredend bei verhältnismäßig reinen Fetten Wasser, Schmutz, Unverseifbares und Asche gegenüber den Fettverbindungen nur einen kleinen Bruchteil ausmachen. Im Fall von Abfallfetten, wo die Verunreinigungen schon auf mehrere Prozente anwachsen, wo auch andere, als durch die beschriebenen Verfahren für Wasser-, Schmutz- etc. Bestimmungen zu ermittelnde Bestandteile vorhanden und, wie Dr. *Dittmer* richtig behauptet, Schmutzbestimmungen nicht einwandfrei auszuführen sind, gilt selbstredend die angeführte Rechnungswei[se] zur Berechnung der Fettsäuren nicht.

In den meisten Fällen aber, wo normale, nicht zu sehr ve[r]unreinigte Fette für Seifensiederzwecke in Betracht komme[n], genügt, wie auch Dr. *Dittmer* anzunehmen geneigt ist, d[ie] angeführte Methode zur Ermittlung der Fettsäuren, da die An[a]lysenfehler bei der usuellen Bestimmung von Asche, Wass[er], Schmutz etc. jedenfalls kleiner sind als bei einer direkten u[nd] langwierigen Bestimmung der Fettsäuren, wenn diese über 90 [%] des Fettes ausmachen. Der für eine genaue, direkte Gesamtfet[t]säurebestimmung nötige größere Zeitaufwand rentiert sich sel[bst] in solchen Fällen nicht, wo schon einige Zehntelperzente Di[f]ferenz zwischen den durch die direkte und indirekte Metho[de] ermittelten Fettsäuremengen zu vermuten ist.

Ich gestatte mir noch zu bemerken, daß man in der Pra[xis] oft mit Methoden arbeiten muß, die eventuell nicht allen A[n]forderungen der erst neuerdings erforschten oder zu haa[r]spalterischen analytischen Methoden entsprechen und do[ch] richtig angewendet, viel Ersparnis an Zeit und Ge[ld] ermöglichen, wenn auch hierdurch eine sowieso fragliche G[e]nauigkeit von Hundertstelprozenten nicht erreicht wird.

Dipl.-Ingenieur *Heinrich Singer.*

Wenn einer sagt, was andere sagen.

Man kann nicht ohne ein gewisses Befremden und Erstaun[en] diesen Aufsatz des Herrn *H. Pomeranz* im Sprechsaal der Nr. [...] Ihrer geschätzten und so gut geleiteten Zeitschrift lesen. D[ie] ironische Bemerkung des Herrn Verfassers über den Versu[ch] des Erfinders, das β-Naphtol als negativen Katalysator bei d[er] Autoxydation von Oleinen aufzufassen, oder die Behauptung, daß „die Zeit, wo man durch zufälliges Zusammenmisch[en] zweier Stoffe eine Erfindung machen kann, ist für die Chem[ie] auf immer vorüber", und daß „in der Chemie und auch in d[er] chemischen Technik nur das als sichere Tatsache gelten ka[nn], was seine Erklärung hat", könnte man mit Schweigen u[nd] Achselzucken vor so viel Gelehrsamkeit und Übermut übergeh[en]. Denn jeder, der sich praktisch mit katalytischen Prozessen [be]schäftigt hat, weiß, wie oft man vor Rätseln steht, für die [bis] jetzt noch keine bündige Erklärung zu finden war. Und d[och] ist die Härtung der Öle, die Gewinnung von Ammoniak etc. a[uf] katalytischem Wege eine Tatsache. Auch viele „negative Ka[ta]lysatoren", die man durch Erfahrungen, fleißiges Herumpr[o]bieren und oft auch durch Zufall gefunden hat, sind als „[si]chere Tatsachen" in die Technik übergegangen, und wir würd[en] uns freuen, wenn diese Zeilen Herrn *H. Pomeranz* die An[re]gung geben würden, uns die chemischen Prozesse, die sich d[a]bei abspielen, eindeutig zu erklären. Einstweilen ist für u[ns] aber viel wichtiger die Frage, wie sich die Redaktion der S[ei]fensieder-Zeitung zum Artikel des Herrn *H. Pomeranz* ste[llt]. Darf über eine wichtige Erfindung (die übrigens auch im A[us]lande viel Beachtung gefunden hat) nicht berichtet werd[en], wenn man über die chemischen Prozesse, die sich dabei absp[ie]len, noch im unklaren ist? Darf man einen angesehenen Che[mi]ker, wie Dr. *Davidsohn*, angreifen nur weil er der deutsch[en] Technik eine Erfindung mitgeteilt hat, die sonst nur in ei[ner] der Allgemeinheit schwer zugänglichen russischen Zeitung [zu] finden war. Dr. *Daniel Sakom[...]*

*

Die Entdeckung russischer Chemiker, daß β-Naphtol [die] Selbstentzündung des Oleins verhindert, ist bereits vor He[rrn] Dr. *Davidsohn* der deutschen Fachwelt durch Übersetzung oder Referate der russischen Originalarbeiten in der deutsc[hen] Fachpresse (vgl. S.-Z. 1928, Nr. 3, S. 21, Fußnote 7) mit[ge]teilt worden. Im übrigen ist u. E. kein Referent berechtigt, [ge]schweige denn verpflichtet, beobachtete wichtige Tatsachen [nur] deshalb zu unterdrücken, weil sie vorläufig ohne Erklärung [da]stehen. Das ist eine ganz persönliche Ansicht des Herrn *[Po]meranz*, die wir nicht teilen. Da wir aber für den Inhalt [von] Sprechsaal-Artikeln dem Leserkreis gegenüber keine V[er]antwortung übernehmen, lag für uns kein Anlaß vor, die *[Po]meranz*'sche Ansicht zu bekämpfen. *Red.*

Vereinigung der Seifensieder und Parfümeure, E. [V.]

Ortsgruppe Berlin.

In unserer Versammlung am 4. d. M., in der ca. 50 Her[ren] anwesend waren, hielt Herr Dr. *Zakarias* einen Vortr[ag] über „Physiol und seine Verwendung in der S[ei]fenindustrie"*). Bei der sich anschließenden Diskuss[ion] erklärte u. a. Kollege *Krings*, wie weit es möglich ist, Phy[siol] in der Schmierseifenindustrie zu verwenden, und zeigte g[ute] gute Resultate. In weiteren Reden und Gegenreden zog es s[ich] in angeregter Stimmung bis in späte Stunde hin. Alle Red[ner] brachten nur Gutes und wirkten in jeder Weise aufklär[end] und fördernd, so daß alle Anwesenden mit dem Abend re[cht] zufrieden waren. *A. Kauffman[n]*

*) Der Vortrag ist an der Spitze vorliegender Nummer [ab]gedruckt. *Red.*

Seifensieder-Zeitung

Rundschau über die Harz-, Fett- u. Oel-Industrie

Unabhängiges Fachblatt

Publikationsorgan der Vereinigung der Seifensieder und Parfümeure, E. V., Sitz München.

Bezugspreis (nur Postbezug innerhalb des Reichsgebietes): Vierteljährlich 9.— R.-M.; bei Bezug vom Verlag 10.— R.-M.; für das Ausland 12.— R.-M. Die Lieferung geht auf Gefahr des Empfängers vor sich. In Fällen von höherer Gewalt Streik, Aussperrung, Betriebsstörungen hat der Bezieher weder Anspruch auf Lieferung noch auf Rückvergütung des Bezugspreises. Einzelnummern das Stück 1.— R.-M. (Inland) bezw. 1.20 R.-M. (Ausland); Abgabe ausnahmslos nur gegen Voreinsendung der Kasse. (1 Reichsmark = 10/42 Dollar). — **Anzeigenpreis:** Die einspaltige Millimeter-Höhe 15 Pfg.; für Stellengesuche 10 Pfg. (1 Reichsmark = 10/42 Dollar). Berechnet wird der von Anzeige innerhalb der Abtrennungsstriche eingenommene Raum. Bei Plazierungsvorschrift bis zu 50% Zuschlag Nachlässe 5—30% Der Nachlaß fällt fort bei Nichteinhaltung der Zahlungs- und Abnahmebedingungen, es tritt dann der Bruttopreis in Kraft. Stellenmarkt- und Gelegenheitsanzeigen jeder Art finden nur gegen vorherige Einsendung der Anzeigengebühr (bei Zeichen-Anzeigen unter Zuschlag von 80 Pfg.) Einschaltung. Ort der Zahlung und des Gerichtsstandes: Augsburg. Annahmeschluß für Anzeigen: Dienstag Vormittag.

Erscheint jeden Donnerstag. **Herausgeber:** Verlag für chemische Industrie H. Ziolkowsky G. m. b. H., Augsburg. **Geschäftsstelle:** Pfannenstiel 15.

Fernsprecher: Redaktion und Anzeigen-Annahmestelle 2685. **Redaktion:** E. Marx und Dr. M. Bauer. **Briefanschrift:** Seifensieder-Zeitung Augsburg VII Postfach. **Postscheck-Konten:** München 9804; Wien 59442; Zürich VIII 11927.

55. Jahrgang. Augsburg, 23. Februar 1928. Nr. 8.

Vom Fabrikanten, von seinem Siedemeister und dem jungen Nachwuchs.

Von *Wilh. Lorgus.*

(Eing. 16. I. 1928.)

„Die Konkurrenz verkauft Ia helle Oranienburger Kernseife zu RM 65,—. Bei unseren heutigen Preisen ist es mir unmöglich, ins Geschäft zu kommen oder auch nur unsere alten Kunden zu halten.“ So oder ähnlich lauten die regelmäßigen Berichte des Provinzreisenden. In Berlin sind Preise von RM 62,—, 60,— oder gar 58,— per 100 kg für Ia helle reine Ware gang und gäbe. Das gleiche gilt auch für Schmierseifen, Seifenflocken und Feinseifen. Kommen derartige Berichte vereinzelt, nimmt der Fabrikant an, daß es sich um Kampfpreise handelt, die bald wieder aufhören werden, weil nach seiner Meinung die Schleuderfirmen im eigenen Interesse zur Vernunft kommen. Leider sieht er sich getäuscht. Um nicht seine Stammkundschaft zu verlieren, müssen auch von ihm die Preise herabgesetzt werden mit dem Endresultat, daß die Kalkulation keinen Nutzen, ja oft bei genauester Berechnung Verlust bringt. Ist der Fabrikant selbst ein erfahrener Fachmann, wird er durch Einkauf verwendbarer Abfallfette und -Öle die Fabrikation verbilligen, um einigermaßen den Verlust auszugleichen. Auch wird er sich sicher mit seinem Siedemeister beraten. Sehr häufig aber kann man finden, daß der Siedemeister bei Kalkulation, Einkauf der Rohmaterialien, besonders der Fette und Öle gar nicht gefragt wird. Dann wird alles Mögliche und Unmögliche vom Kontor zusammengekauft, und sei es noch so dunkel und geruchvoll. Aus diesem Material soll der arme Siedemeister nun eine schöne helle geruchfreie Seife herstellen. Dies ist natürlich eine Unmöglichkeit, wird aber oft vom Fabrikanten als Unfähigkeit angesehen, führt zu einem dauernd gespannten Verhältnis zwischen Chef und Siedemeister und bringt diesen zur Mutlosigkeit, die ihm die Freude an seinem Beruf nimmt. In meiner langjährigen Praxis habe ich immer gefunden, daß die Firmen am besten fahren, die in ihrem ausführenden Fachmann ihren Mitberater und treuen Mitarbeiter sehen.

Ich selbst habe in meinen verschiedenen Stellungen im In- und Ausland stets die Freude gehabt, mich als Mitarbeiter, Mitberater und Freund des oder der Chefs betrachten zu dürfen. Dies sollte im allgemeinen der Fall sein. Der Siedemeister soll und muß die Vertrauensperson des Fabrikanten sein. Auf alle Fälle soll er dem kaufmännischen Leiter, dem Prokuristen, gleichberechtigt sein. Meinungsverschiedenheiten werden in jedem Betrieb vorkommen, doch dürfen diese nur sachlichen Charakter tragen und nicht zu Gehässigkeiten ausarten.

Für dringend notwendig halte ich auch eine gewisse kaufmännische Ausbildung des Siedemeisters. Er muß die notwendigen Kenntnisse der Kalkulation, den Überblick über die Unkosten besitzen, um seinen Posten bekleiden zu können. Als Fachmann muß er selbstverständlich allen Ansprüchen gewachsen sein. Im Kampf mit der scharfen Konkurrenz muß er unbedingt die höchsten Ausbeuten herausholen, die Bleichverfahren beherrschen und billigere Fette und Öle im bestmöglichen Maß mitverwenden können. Es kann dem Fabrikanten durchaus nicht einerlei sein, ob sein Siedemeister z. B. bei Alabaster- oder Elain-Schmierseife eine Ausbeute von 238—240%, oder eine solche von 248% herausholt, ohne das Ansehen und den Griff der Seife zu verschlechtern. Bei 4000 kg Ansatz beträgt der Unterschied 320 bis 400 kg. Werden im Jahre 100 Sude hergestellt, so beträgt die Differenz 32 000—40 000 kg oder wenigstens 12 800 bis 16 000 Reichsmark. Ähnlich verhält es sich mit dem Fettansatz für Kernseifen. Vermindert beispielsweise durch Mitverarbeitung billiger Fette ein geschickter Sieder den Ansatz um RM 4,— per 100 kg, so beträgt der hierdurch erzielte Verdienst bei einem Jahresbedarf von 360 000 kg Fetten und Ölen (ungefähr 12 000 Zentner Seife) RM 14 400,—, der jedem Chef äußerst willkommen sein wird. Ich will nur diese beiden Beispiele anführen. Es gibt aber noch viele andere, wie rationelles Arbeiten, Ausnutzung der Maschinen usw.

Gerade in unserer Branche ist der tüchtige, erfahrene Fachmann sehr gesucht. Es wird aber auch viel von ihm verlangt. Er muß ein hervorragender Sieder und Arbeitsleiter sein, soll die nötige Ausbildung besitzen, um ab und zu Kontrollanalysen auszuführen (alle laufenden Untersuchungen kann er meistens wegen Zeitmangels nicht selbst ausführen, um zu verhüten, daß die nötige Aufsicht im Betrieb darunter leidet), bedarf kaufmännischer und maschinentechnischer Kenntnisse und einer guten Allgemeinbildung. In Fabriken, denen eine Feinseifenabteilung angegliedert ist, kommt noch das Parfümieren und die tadellose Verarbeitung der Grundseife hinzu. Nur so wird er seinen Posten im richtigen Sinne ausfüllen können und die nötige Anerkennung seines Chefs durch angemessene Bezahlung finden.

Jeder einsichtige Fabrikant wird gern einige Tausend Mark mehr für seine erste Kraft bezahlen, durch die er 20 000 bis 30 000 RM selbst mehr verdienen kann. Die Liebe zum Beruf und zur Arbeit wird durch Bewilligung eines auskömmlichen Gehalts gehoben. Ein besonderer Ansporn ist zweifellos die Vereinbarung einer Tantieme, wie sie verschiedene Seifenfabriken im beiderseitigen Interesse auch in Deutschland bereits bewilligen.

Es gibt leider immer noch genügend Fabriken, in denen der Siedemeister als besserer Vorarbeiter betrachtet wird. Er steht dauernd am Kessel, muß seine Fette in den Kessel stechen oder die Seife ausschöpfen. In kleineren Fabriken ist das

vielleicht teilweise angebracht. In mittleren oder größeren Betrieben ist der Siedemeister in doppelter Weise hierfür zu teuer. Soll er einen Arbeiter ersetzen, ist seine Kraft zu kostspielig. Bindet er sich für längere Zeit an eine Stelle, so merken es leicht seine Arbeiter und lachen sich ins Fäustchen, daß sie sich ungeniert in den Ecken herumdrücken können. Damit soll aber nicht gesagt sein, daß er nur den ganzen Tag mit der Zigarre im Munde herumspaziert, sondern es tut seiner Ehre durchaus keinen Abbruch, wenn er in dringenden Fällen selbst mit Hand anlegt. Das soll jedoch nicht zur Regel werden. Die Behandlung des Arbeitspersonals ist eine besondere Gabe. Oft holt man mit Güte bedeutend mehr heraus als mit Strenge, ohne daß die Leute selbst etwas davon merken.

Nun zu unserem jungen Nachwuchs!

Eine gründliche Lehre ist die größte Grundbedingung. Der Lehrherr oder Meister muß es verstehen, das Interesse für den Beruf bei seinem Lehrling zu erwecken, denn die Begeisterung für seinen Beruf ist eine der Hauptvoraussetzungen des Erfolges. Sie ist das Pulver, das dem Geschoß den Weg zum Ziel weist. Hat sich der Junge die nötigsten Handgriffe angeeignet, soll ihm baldmöglichst Gelegenheit geboten werden, anscheinend unbeobachtet zu arbeiten. Sein Interesse wird dadurch größer und sein Blick geweitet. Mein alter Lehrchef sagte stets: „Vom Zusehen hat noch niemand etwas gelernt." Ich danke ihm noch heute für die Lehre. Zwei Monate nach Antritt der Lehre mußte ich allein am Kernseifenkessel stehen und sieden. Oft mußte ich ihn vier- bis fünfmal bitten herauszukommen, um nach der Seife zu sehen. Wenn er dann endlich kam, meinte er treuherzig: „Was soll ich denn? Wenn ich es mache, lernst du nicht. Du lernst gut, wenn du weißt, wie es nicht gemacht werden darf." Durch Fehler, die der Lehrling macht, kann er nur lernen. Der Ehrgeiz wird ihn gute Fortschritte machen lassen. Zweckmäßig ist es auch, ihn kleinere Aufsätze machen zu lassen, um zu sehen, ob er auf dem richtigen Wege ist. Zum Abschluß der Lehre halte ich eine behördliche Prüfung für unerläßlich.

Wohl jeder junge Gehilfe glaubt, daß er sicher in allen Arbeiten seines Berufes ist. Dieser Gedanke ist an und für sich natürlich. Die jungen Leute werden aber bei Stellungswechsel bald merken, daß ihnen noch recht viel fehlt. Ich rate jedem, als Gehilfe in einigen Fabriken unter Leitung tüchtiger Fachleute zu arbeiten, um verschiedene Arbeitsmethoden kennen zu lernen, dann als Sieder in kleinere Betriebe zu gehen, in denen er sich selbst überlassen ist. Gerade durch solche Stellungen wird eine gewisse Selbständigkeit und Sicherheit erreicht. Mein Grundsatz ist: Lieber in einer kleinen Fabrik der Erste, als in einer großen der Zweite. Hat man sich Kenntnisse und Fähigkeiten genügend erworben, um mit gutem Gewissen größere Stellungen anzunehmen, soll man es ohne Furcht tun. Wer aber glaubt, jeden ausgeschriebenen Posten annehmen zu können, ohne die erforderlichen Kenntnisse zu besitzen, bringt unseren Beruf nur in Mißkredit und durch niedrige Gehaltsforderung erfahrene Fachleute um wohlverdiente Positionen. Außerdem wird seine Herrlichkeit bald zu Ende sein, und sein Nachfolger hat das zweifelhafte Vergnügen, große Mengen verpfuschter Seife umzusieden.

Auch nach dem Ausland sollen nur wirklich erfahrene Fachleute gehen, um unseren guten deutschen Namen wieder zu Ehren zu bringen. In der Inflation sind leider manche hinausgewandert, denen die nötigen Kenntnisse gefehlt haben. Der deutsche Seifensieder war vor dem Kriege im Ausland sehr begehrt und geachtet. In den letzten Jahren hebt sich wieder die Nachfrage. Möge das Ausland auch jetzt die Überzeugung bekommen, daß es sich unbedingt auf den Deutschen verlassen kann.

Es wird vielleicht mancher Fabrikant und mancher Fachgenosse sich mit meinen Ausführungen nicht einverstanden erklären. Ich habe nur meine Erfahrung in über 30jähriger Praxis zum Ausdruck bringen wollen, mit dem Bestreben, ein gutes, arbeitsfrohes und erfolgreiches Zusammenarbeiten zwischen Chef und Siedemeister zu beiderseitigem Wohl zu fördern.

Sind hexalinhaltige Seifen kalkbeständig?

Von Ingenieur-Chemiker *Welwart.**)

(Eing. 12. XII. 1927.)

Die durch das deutsche Reichspatent 365 160 geschützten Verfahren zur Herstellung von Lösungs- und Emulgierungsmitteln für Fettstoffe aller Art, Mineralöle u. dgl. führen zu flüssigen, halbfesten oder festen, kohlenwasserstoffhaltigen oder kohlenwasserstofffreien Seifen, die unter dem Sammelnamen „Hexalinseifen" eine überaus vielseitige Verwendung gefunden haben. Prof. *Schrauth* und Dr. *R. Hueter* haben sich in ihren verschiedenen Veröffentlichungen ein ganz besonderes Verdienst um die Einführung des Hexalins und des Methylhexalins bei der Herstellung von Spezial-Seife erworben.

Die genannten Forscher stellten auch die Behauptung auf, daß diesen cyclohexanolhaltigen Seifen eine gewisse Kalkbeständigkeit zukomme.

Untersuchungsergebnisse nach Verfahren, die ich in der Folge als nicht einwandfrei erkannt habe, haben auch mich veranlaßt, in meiner Veröffentlichung „Hydrierte Phenole und Kresole und deren Verwendung in der Herstellung von Seifen und Fettstoffen für Zwecke der Textilindustrie"[1]) der Behauptung von *Schrauth* und *Hueter* über die Kalkbeständigkeit der Hexalinseifen beizupflichten.

Die Anschauung, daß hexalinhaltige Seifen sich gegenüber hexalinfreien Seifen durch eine wesentliche Kalkbeständigkeit auszeichnen sollen, ist inzwischen Gemeingut fast aller Chemiker geworden, die sich mit der Herstellung hexalinhaltiger Seifen sowie mit der Herstellung kalkbeständiger Seifen überhaupt befaßt haben.

Ich war nicht wenig verblüfft, als ein deutscher Hochschullehrer, dem eine von mir nach einem eignenen Verfahren hergestellte kalkbeständige Seife, die einen zweiprozentigen Zusat von Hexalin enthielt, zur Begutachtung vorgelegt war, di Kalkbeständigkeit derselben, als durch Hexalin bedingt, er klärte. Die wahre Ursache der Kalkbeständigkeit wurde indessen nicht festgestellt.

Bevor ich an Hand des Verhaltens hexalinreicher Seife gegen hartes Wasser über das Ergebnis der entsprechende Versuche berichte, ist es zunächst notwendig, den Begrif „kalkbeständige Seifen" klar zu deuten.

Obwohl wir im deutschen Schrifttum eine Anzahl vorzüg licher Werke besitzen, die sich sowohl mit der genauen chemi schen Untersuchung von Seifen befassen, als auch mit dere Herstellung, findet sich an keiner Stelle ein Hinweis auf ein Begriffserklärung kalkbeständiger Seifen.

Die kalkbeständigen Seifen sind, etwa wie das einen gro ßen Fortschritt in der Seifenfabrikation bedeutende Absolutve seifungsverfahren von Dr. *C. Bergell*, eine neuzeitliche Errur genschaft der Seifenindustrie, und nur wenige Chemiker hatte bisher Gelegenheit, das Verhalten kalkbeständiger Seifen hartem und sehr hartem Wasser zu beobachten. Ebenso war b zu meiner Veröffentlichung „Kalkbeständige Seifen und dere Beurteilung"[2]) kein eindeutiges Prüfungsverfahren zur Fes stellung der Kalkbeständigkeit kalkbeständiger Seifen bekann

Hinsichtlich des Verhaltens kalkbeständiger Seifen zu mi telharten, harten und sehr harten Wassern teile ich diese Seif in zwei Untergruppen und zwar:

1. Kalkbeständige Seifen, die in überstöchiome rischer, stöchiometrischer und unterstöchiometrischer Menge, b zogen auf die Menge der Härtebildner, bei An- oder Abwese heit von Soda oder Pottasche, in Kochhitze klare oder opa sierende Bäder ergeben. Bei der Reinigung mit dieser Grup von Seifen kommt es weder im Koch-, noch im Spülproz somit auch nicht bei mittleren Temperaturen, zur Bildung v sichtbaren Kalk-, Magnesia- und Schwermetallseifen. Diese A von Seifen könnte man auch als „absolut kalkbeständig" b zeichnen.

2. Kalkseifenstörungen verhindernde Seife Diese bedingen insbesondere in stöchiometrischer oder unt stöchiometrischer Menge, bezogen auf die Menge der Härt bildner, in mäßig warmen oder kochenden Seifenbädern s wie in Spülbädern die Bildung mehr körniger, nicht klebrig daher leicht abspülbarer Kalkseifen. Die mit diesen Seife bädern angesetzten Seifen sind naturgemäß getrübt.

Von den Seifen 1 und 2 lassen sich auch Zwischenstu herstellen, z. B. Seifen, die unter obengenannten Bedingung Seifenbäder ergeben, die, etwas trüber im Aussehen, aber r geringfügigere Mengen körniger Kalk-(Magnesia-) Seifen e halten.

3. Natürliche, aber nicht absolut kalkbeständige Seifen. Diese aus bestimmten Fettrohmaterial hergestellten Seifen sind, in stöchiometrischer Menge gel gegen Wasser bis zu etwa 27 deutschen Härtegraden ständig. In weit unterstöchiometrischer Menge gelöst, führen e

*) Aus dem öffentl. chem.-techn. Laboratorium von Ingenieur-Chemiker *Welwart*, Wien IX/2.

[1]) Chemiker-Zeitung 1923, Nr. 105/106.

[2]) S.-Z. 1927, Nr. 41.

gleichfalls zur Bildung von Kalkseifen. Immerhin hat sich diese Art von Seifen für den Waschprozeß als weit wertvoller erwiesen als alle sonstigen gewöhnlichen Seifen.

Verhalten hexalinhaltiger Seifen zu härterem, hartem und sehr hartem Wasser.

Das verwendete Brunnenwasser zeigte folgende Härten:

Gesamthärte	44,5
Karbonat-Härte	36,2
Bleibende Härte	8,3.

Durch entsprechende Verdünnung dieses Wassers mit destilliertem Wasser wurden Wasser mit den Gesamthärten von 15, 30 und 40 deutschen Graden hergestellt. Verschiedene Städte des Deutschen Reiches sind auf Wasser der angeführten Härten und auf noch härtere Wasser angewiesen.

Da die Reinigung von Hauswäsche mit einem Wasser von 30 bis 40 deutschen Härtegraden sehr mühselig ist, ist auch der Wunsch der Frauen in Orten, die auf derart harte Wasser angewiesen sind, erklärlich, mit Seifen zu arbeiten, die durch das harte Wasser nicht „gebrochen" werden. Verfolgt man das Aussehen von Seifenbädern, die mit so harten Wassern angesetzt werden, im Laboratorium, so wird man über die Menge der gebildeten Kalkseifenschmieren nicht wenig erstaunt sein und es kaum für möglich halten, daß mit so schmierigen Seifenbädern eine Reinigung der Hauswäsche überhaupt noch möglich ist.

Behufs Feststellung des Einflusses von Hexalin in Seifen auf deren Verhalten gegen Wasser verschiedener Härte wurden folgende Seifen verwendet:

1. Eine im Laboratorium hergestellte Olein-Kaliseife von 40% Fettsäuregehalt mit einem Hexalingehalt von 25%.
2. Eine auf halbwarmem Weg hergestellte Natronseife, deren Fettansatz aus 30 T. Kokosöl, 20 T. Kottonöl und 50 T. Talg bestand. Fettsäuregehalt 55,3%, Hexalingehalt 9,1%.
3. Eine Mischung einer Kernseife von 88% Fettsäuregehalt und 25% Hexalin vom Gewicht der verwendeten Seife. Der Fettansatz der Seife bestand aus Kokosöl, Arachisöl und Talg.
4. Eine Mischung einer Kernseife von 62% Fettsäuregehalt mit 20% Hexalin vom Gewicht der verwendeten Seife. Der Fettansatz der Seife bestand aus Kokosfett und Talg. Überdies wurden 15% Harz im Fettansatz verwendet.

Erster Versuch.

Zu je 0,5 Liter Wasser von 15, 30 und 40 deutschen Härtegraden wurden 1,88, 3,75 und 5,0 g der fast neutralen hexalinhaltigen Olein-Kaliseife zugefügt. Das seifenhaltige Bad wurde angewärmt, aufgekocht und 15 Minuten in Siedehitze erhalten.

Resultate:

Im Wasser von 15 deutschen Härtegraden schon bei Anwärmung eine stärkere Bildung von Kalkseifenflocken.

Im Wasser von 30 und 40 deutschen Härtegraden überaus reichliche, klebrige Kalkseifenschmieren. Da bereits die der Menge der Kalksalze äquivalente Menge Seife zu reichlichen Kalkseifenschmieren führt, ist die Versuchsanordnung mit unterstöchiometrischen Seifenmengen überflüssig.

Zweiter Versuch.

Zu je 0,5 Liter Wasser von 15, 30 und 40 deutschen Härtegraden wurden 1,36, 2,71 und 3,62 g (stöchiometrische Mengen) der kaum alkalischen, hexalinhaltigen, auf halbwarmem Weg hergestellten Seife zugefügt. Die seifenhaltigen Bäder wurden wie im ersten Versuch behandelt.

Resultat: Kalkseifenschmieren wie beim ersten Versuch.

Dritter Versuch.

Zu je 0,5 Liter Wasser von 15, 30 und 40 deutschen Härtegraden wurden 0,85, 1,70 und 2,27 g geschabte Kernseife (Fabrikat einer süddeutschen Seifenfabrik) und 0,21, 0,42 und 0,57 g Hexalin zugefügt. Die geschabte Seife und das Hexalin wurden zunächst in etwa 50 cm^3 Wasser durch Anwärmung gelöst, die keine Kalkseifenschmieren enthaltende heiße Seifenlösung (wenig Härtebildner — großer Seifenüberschuß) wurde dem auf ca. 45° C vorgewärmten Wasserrest zugefügt. Fast im gleichen Augenblick trat die Bildung besonders reichlicher Mengen von Kalkseife auf, die beim Kochen des Seifenbades zu Schmieren zusammenkochte. Bei Abkühlung des Seifenbades und Entleerung desselben zeigten sich an den Glaswandungen des Kochgefäßes überaus klebrige Kalkseifen.

Vierter Versuch.

Bei gleichen Wassermengen wie in den Versuchen 1, 2 und 3 wurden folgende Mengen (stöchiometrische Mengen) an Seife mit 62% Fettsäuregehalt und folgende Mengen Hexalin verwendet:

1,21, 2,42, 3,22 g Seife.
0,24, 0,48, 0,64 g Hexalin.
Ergebnis wie beim dritten Versuch.

Ich habe somit den Nachweis erbracht, daß Hexalinzusätze von 9, 20 und 25% zu Seifen aller Art gar keinen Einfluß auf die Kalkbeständigkeit derselben ausüben.

Glyzerin-Transparentseife.

Von *K. L. Weber.*

(Schluß.)

Fabrikation.

Ich will eine Seifenherstellung ohne Rezept beschreiben, da sich solche massenhaft in der Literatur vorfinden. Eine Kalkulation sei vorausgegangen, um eine Annäherung an das durch die Fabrikation sich ergebende Rezept zu besitzen. Eine solche Seifenherstellung kann natürlich nur derjenige vornehmen, der genügend theoretische Kenntnisse bestizt. Alle weiteren Zusätze, die sich aus der provisorischen Aufstellung ergeben, müssen natürlich notiert werden.

Die harte, stark transparente Seife soll besserer Qualität sein, nicht stark der Eintrocknung unterliegen; sie soll ferner ungefärbt bleiben und so hell wie möglich werden.

Als Talg nehme man in diesem Falle Preßlinge oder sehr hellen Rindertalg oder gehärtetes Öl oder ebenso behandelten Tran. Als Kokosöl käme dann nur Cochinkokosöl in Betracht, ferner Rizinusöl I. Pressung. Nach dem weiter oben Gesagten benötigt man keine großen Mengen Rizinusöl, da die Seife keine hohe Füllung erhält, aber fest sein soll.

Ansatz: 20% Rizinusöl Ia
20% Talg
20% Hartfett
40% Kokosöl.

Laugenberechnung:

Verseifungszahl des Rizinusöles:	180
Verseifungszahl des Talges:	195
Verseifungszahl des Kokosöls:	255.

Diese Verseifungszahlen stellen nur mittlere Werte dar, andernfalls müßten die genauen Werte durch die Analyse der Laugen und durch die Bestimmung der V.-Z. der einzelnen Fette bestimmt werden. Die stöchiometrischen Zahlen werden aber auch nicht stimmen, da durch die Verdünnung des Seifenleimes mehr Alkali verbraucht werden wird.

40 ist das Molekulargewicht von NaOH (Natronlauge)
56 ist das Molekulargewicht von KOH (Kalilauge)

V.-Z. 180 = 18 kg KOH, 100%ig, für 100 kg Rizinusöl, entsprechend 12.8 kg NaOH, 100%ig. $180 \times 40 = 7200 : 56 = 12,8$. Auf 20 kg Rizinusöl = 2,56 kg NaOH. $100 : 12,8 = 20 : x$; $x = 2,56$.

Ebenso berechnet man die Mengen an NaOH für die übrigen Fette und erhält demnach für

20 kg	Rizinusöl	2,56 kg NaOH, 100%ig
20 kg	Talg	2,78 kg NaOH, 100%ig
40 kg	Kokosöl	7,28 kg NaOH, 100%ig
		15,40 kg NaOH, 100%ig,

braucht der Ansatz annähernd zur Verseifung.

Die vorhandene kaustische Soda enthalte 97% NaOH, 100%ig, und stehe als Lösung von 38° Bé zur Verfügung. Diese enthält dann 31,7% NaOH, 100%ig. Unser Ansatz müßte dann mit 48,5 kg dieser Lauge verseift werden. $31,7 : 100 = 15,4 : x$; $x = 48,5$.

Sonstige Zusätze: Zucker zur billigeren Erreichung der Transparenz, Alkohol als Transparenzmittel mit dem Nebenzweck der besseren und schnelleren Verseifung, Glyzerin zur Verhinderung weitgehender Eintrocknung der Seife. Zu diesem Zweck genügen stets 10%, wir nehmen nur 8%, da uns die Kalkulation nicht mehr erlaubt. Der Zucker sei im Verhältnis von 3:2 gelöst, da die bessere Seifenqualität keine größeren Mengen Wasser zuläßt. Die Alkoholmengen kennen wir noch nicht, fügen aber bei der Einleitung der Verseifung gleich 10% hinzu.

Näherungsansatz:

	20 kg	Rizinusöl
	20 „	Talg
	20 „	Hartfett
	40 „	Kokosöl
	48,5 „	Lauge 38° Bé (die aber nicht reichen wird)
ca.	50 „	Zuckerlösung 3:2, ermittelt durch die Kalkulation
ca.	30 „	Alkohol, ermittelt durch die Kalkulation
	8 „	Glyzerin.

Der vorgereinigte Talg und das Kokosöl befinden sich geschmolzen im Kessel, und man fügt nun das Rizinusöl hinzu, um die Temperatur auf ca. 60—65° C einzustellen. Die leicht angewärmte Lauge wird nun mit kräftigem Strahl in das Fett eingerührt, und man fügt sofort die 10 kg Alkohol hinzu. Nach ungefähr 5 Minuten wird die Masse plötzlich derart dick, daß das Rührscheit darin stecken bleibt. Dieses wird entfernt und der Kessel gut zugedeckt. Zwei Stunden warte man bis zur Lüftung des Deckels. Es kann aber der Fall nach einer halben Stunde eintreten, daß die Masse im Kessel steigt infolge der hohen Selbsterhitzung durch die Verseifungsreaktion. In diesem Fall muß solange gerührt werden, bis die Masse sich beruhigt hat, und man bedeckt dann den Kessel abermals. Auch ein zweitesmal kann dieses Steigen eintreten. Nach zwei Stunden wiederhole man auf jeden Fall das Krücken und prüfe die Alkalität mittels Zungenstichs. Ist die Verseifung nicht so stürmisch verlaufen, so liegt nach 3—4 Stunden der Ruhe eine klare dicke Seifenmasse im Kessel, die nun durchzurühren und auf Alkalität zu prüfen wäre. Bei unserem Vorgehen ohne feststehenden Ansatz ist es notwendig, sehr langsam zu arbeiten. Zeigt die Seife also nach dem Durchkrücken Stich und mag der Druck auch ein guter sein, so könnte dennoch eine unvollständige Verseifung vorliegen, und man tut besser, für die Verseifung den ganzen Tag zu nehmen, abwechselnd zwischen Durchkrücken und Prüfung der Alkalität. Ist zu irgendeinem Zeitpunkt kein Überschuß an Alkali bemerkbar, so füge man einige 100 Gramm 38° Bé-Lauge in Form von 25grädiger hinzu. 38er Lauge wäre zu notieren. Eine halbe Stunde vor Schluß gebe man der Seife 5—10% der heißen Zuckerlösung hinzu, so daß die Masse e t w a s dünnflüssiger wird. Mit gutem Stich belasse man die Seife bis zum nächsten Morgen. Der Zuckerzusatz hat den Zweck, die Seife am nächsten Tage leichter flüssig machen zu können. Sollte wider Erwarten die Seife immer kräftige Alkalität besessen haben, auch noch am nächsten Tage, so war die berechnete Laugenmenge zu groß, und bei zu kräftigem Zungenstich ist man genötigt, Kokosöl hinzuzufügen. Diesen Zusatz nehme man immer erst am 2. Tage vor, um eine eventuell schlechte Verseifung nicht mit starker Alkalität zu verwechseln.

Am 2. Tage überzeuge man sich von der leichten Alkalität und krücke ca. 25—30% heißer Zuckerlösung der Seife langsam ein, worauf ca. 10% Alkohol noch hinzugesetzt werden, und lasse die Temperatur auf 80° C ansteigen. Nach einer halbstündigen Ruhe deckt man ab und beschaut sich den Kesselinhalt näher.

Eine dünne, leichte Schaumdecke (nicht etwa dick und zäh) kennzeichnet einen genügenden Wassergehalt, der mit der vorhandenen Alkalität im Gleichgewicht steht, denn es kann immerhin der Fall sein, daß ein größerer Alkaliüberschuß einen größeren Wassergehalt bedingt. Diese Betrachtungen sind natürlich bei einem ausgearbeiteten Rezept nicht notwendig. Ein dicker zäher Schaum, der bisweilen die Hälfte des Kesselinhaltes ausmachen kann (man kann dann nur von einer Kernbildung reden), ist ein Zeichen von großem Wassermangel, der allerdings durch einen Alkaliüberschuß hervorgerufen sein kann. Man prüfe daher erst den unter dem Kern abgesetzten Leim, die vollkommen transparente, fadenziehende Schicht auf Stich. Ist dieser sehr kräftig, so setze man der Masse Kokosöl, besser dessen Fettsäuren hinzu, die man mit Wasser oder Alkohol emulgiert hat. Ist der Stich normal, dann wird ein kleiner Wasserzusatz die zähe Schaumschicht, oder ein größerer Wasserzusatz die Kernbildung zum Verschwinden bringen, so daß nun endlich ein fast schwarzer, im flüssigen Zustand vollkommen transparenter Seifenleim im Kessel liegt.

Etwa talergroße Glasproben entnehme man nun der Seife und lasse erstere erkalten. Diese Probe muß fest sein. Übermäßige Härte deutet auf Laugenüberschuß hin, den man auch nach dem Durchschneiden der Probe auf der Schnittfläche probieren kann. Der Laugenüberschuß kann so groß sein, daß sich die Seife seitlich verschieben läßt, nicht an der Berührungsfläche mit dem Glase haftet. Vor allen Dingen soll die Probe glashell und durchsichtig sein.

Ist die Seife nicht fest, sondern zäh, weich bis teigig, so fehlt Lauge, oder es liegt schlechte Verseifung vor. Im ersteren Falle setze man ein Gemisch von Lauge und Alkohol hinzu mit folgender Beobachtung der Glasprobe, die nun nach und nach an Festigkeit zunehmen muß. Ohne den Alkoholzusatz zur Lauge würde diese in der Seife schwerlösliche Flokken ergeben. Die letzte Glasprobe zeige nun Festigkeit und Transparenz, wobei die Geschichte schon erledigt wäre, aber wir wollen bei unserer Stegreifarbeit annehmen, daß die Glasprobe eine Seife zeigt, die wohl leichten Zungenstich besitz aber immer noch weich ist. Dann liegt schlechte Verseifung vo Um vollständige zu erzielen, ist man nun genötigt, nochmals c 5 kg Alkohol zuzusetzen und die Temperatur abermals a 75° C zu bringen, wobei man die Seife zugedeckt eine Stun stehen läßt.

Weiter sei angenommen, daß die Seife wohl auf dem Gla fest ist und leichten normalen Zungenstich anzeigt, aber trot dem noch trübe wäre; dieses wäre dann ein Zeichen von Ma gel an Transparenz erzeugenden Mitteln. Man hilft sich leic mit Zugabe von gleichen Teilen Zuckerlösung und Alkohol od nur Alkohol. Die sich jeweilig ergebenden Schaumdecken si oben gedeutet worden.

Nachdem wir nun eine Menge Fehler ausgemerzt habe kann noch ein letzter entstanden sein. Trotz guter Transpare usw., minimaler Alkalität ist die Seife zu weich. Schlechte Ve seifung kann nun nicht in Betracht kommen, weil die Transp renz eine vorzügliche ist. Durch die wechselnden Zusätze i zuviel Wasser in irgendeiner Gestalt in die Seife gelangt. M kann sich nun durch Zusatz alter ausgetrockneter Abschnit helfen oder durch Zugabe von getrockneter Grundseife, c aber leicht die Seife auch anderweitig wieder verändern könn Besser setze man Kristallsoda in Stücken hinzu als Härtung mittel.

Eine starke Alkalität der Seife zeigt sich an dem A laufen der Seife von einem Holzspatel. In diesem Falle rir die Seife als Leimflüssigkeit und in Fäden ab, während nc mal die Seife, wie auch sonst gewohnt, in dünnen Platten a laufen soll.

Alle möglichen Fehlerquellen sind nun besprochen word Gesammelt seien nun die Zeichen einer gut getroffenen Se angegeben:

Die Seifenlösung liegt im Kessel tiefschwarz unter ei dünnen luftigen Schaumdecke, es darf auch „gar keine vorha den" sein. Die Seife läuft in Platten vom Spatel. Die Gl probe ist fest, nicht spröde, transparent und haftet am Gla Der Zungenstich ist ein minimaler, er muß aber vorhanden se wenn man klare Transparenz erzielen will bei höherem Fe säuregehalt. Auch „greifen" diese Seifen auf Lager stark na

Bei einer Temperatur von 50—60° wird gefärbt, parfümi und ausgeschöpft in nicht zu große Formen, da diese W kenbildungen hervorrufen können durch zu langsames Abkühl

Zusammengefaßte Fehlermerkmale.

1. Nach der Zuckerlösungszugabe wird die Seife zäh o dick: Temperaturerniedrigung oder Laugenmangel.
2. Die Seife läßt die Schaumbläschen nicht oder nur la sam nach oben steigen: Laugen-, Alkohol-, Zuckerwasse Wasser-Mangel.
3. Dicker wolliger Schaum: Mangel an Wasser, die S ist zu alkalireich (Ausscheidung von Kern). Seltener k auch der Umstand vorliegen, daß der Seife in diesem F zu wenig Lauge zur Verseifung gegeben wurde.
4. Die Seife läuft in Fäden, nicht in Platten vom Spa Zu großer Laugenüberschuß.
5. Die Glasprobe ist weich: Laugenmangel oder beim V handensein von Stich zuviel Wasser oder Lösungsfüllu Eventuell schlechte Verseifung.
6. Glasprobe ist wenig klar, weich, rutscht auf dem Gla Zuviel Lauge. Der Verband ist gestört.
7. Die Probe ist fest, aber nicht klar: Alkohol-, Zucke sungs-Mangel.
8. Die Probe ist weich bei Vorhandensein von Stich und trübe: Schlechte Verseifung.

Die Seife soll während der Fabrikation eine Tempera von mindestens 70° C aufweisen.

B e h a n d l u n g d e r e r s t a r r t e n S e i f e. Mindest 14 Tage überlasse man sie in Blockform der Ruhe. Nach die Zeit wird sie in Stücke geschnitten, die der Preßform al möglichst nahe gebracht sind. Darauf wandern die auf Hor gelagerten Stücke in den Trockenschrank, dessen Tempera anfänglich kontrolliert werden muß, damit die Seife nicht f sig wird und zerrinnt. Sind die Stücke außen gut angetrock so werden die scharf ausgetrockneten Kanten abgekantelt, e Arbeit, mit der sich die Leitungen leider selten befreun können. Nach dem Kanteln soll die Seife eigentlich nochm kurze Zeit in den Trockenschrank kommen, aber man kann auch sofort, am besten in Alkohol getaucht, pressen. I sollen die gepreßten Stücke eigentlich abermals ca. 8 T stehen, um dann mit einem in Alkohol getauchten Läppc abgewischt zu werden. Nach dieser Behandlung hat man e große Freude an der Seife.

ber die Rückstände-Verwertung der ätherischen Jümmelöl-Fabrikation und das fette Kümmelöl.

.itteilung aus dem chemischen Laboratorium der Heilpflanzen-versuchsstation in Cluj-Klausenburg (Rumänien).

Von Dr. *Elemer Kopp*, Ingenieur-Chemiker.

(Eing. 14. X. 1927.)

Als Ergänzung jener Versuche, welche von mir betreffs ertbestimmung des einheimischen Kümmelsamens und des dar-s gewinnbaren ätherischen Öles unternommen wurden, (Er-ienen: Pharmazeutische Zentralhalle 1927, Nr. 14), habe ich ch die Destillationsrückstände des Kümmels ier gründlichen Untersuchung unterworfen.

Nach *M. A. J. Goedewaagen*, Der Anbau des Kümmels in n Niederlanden, (Erschienen: Heil- und Gewürzpflanzen. Band , Seite 6), hat der von seinem Gehalt an ätherischem Öl rch Wasserdampfdestillation befreite Kümmelsamen zweierlei rwendungsarten. Wurde nämlich der Kümmelsamen vor der stillation geschrotet, dann ist der Destillationsrückstand wegen r im Endosperm enthaltenen Aleuronkörner und Fettröpfchen i hochgeschätztes und nahrhaftes Viehfutter. Bisweilen wird er der Kümmel in unzerkeinertem Zustand destilliert. In diesem ll bleibt aber im Samen noch immer ein wenig ätherisches zurück. Die in dieser Weise erhaltenen, dunkelfarbigen, nahe- geruch- und geschmacklosen Körner werden in den Nie-rlanden zu hohen Preisen den Käsefabriken verkauft. Außer-m wird er, mit etwas frischem Samen gemischt, zu dessen rfälschung verwendet, und die sogenannten „Zira-Samen" rden ebenso aus diesen Destillationsrückständen verfertigt zw. verfälscht. („Zira-Samen" nennt man in Britisch-Indien Körner des römischen Kümmels, Cuminum Cyminum *L.*, und enso die Körner der in dieser Gegend wildwachsenden Pflanze rum gracile.)

Nach *G. Hefter* (Technologie der Fette und Öle, Band II, ite 154) enthält der Kümmel eine beträchtliche Menge fettes und kann nach Gewinnung des ätherischen Öles zur Ge-nnung eines fetten Öles verwertet werden. *Hefter* bemerkt ch, daß gegenwärtig weder der Kümmel, noch irgendwelche deren aus der Familie der Umbelliferae stammenden Samen i größerem Maßstab zur Gewinnung von fetten Ölen ver-ndet werden. Nach *Hefter* ist dieses aber sehr empfehlens-rt, denn nach der Gewinnung des fetten Öles läßt sich noch mer ein Kuchen von tadelloser Qualität herstellen. Diese Ku-n zeichnen sich sogar durch besondere Dauerhaftigkeit und ssere Transportfähigkeit aus.

Nach *Gildemeister* und *Hoffmann* (Die ätherischen Öle, nd III, Seite 350) wird der zerkleinerte und von seinem halt an ätherischem Öl befreite Kümmel in besonderen Ap-raten getrocknet, um als sehr nahrhaftes und geschätztes hfutter verwendet zu werden (*Muspratt-Stohmann*, Tech-che Chemie, IV. Auflage, Band I, Seite 67).

Die Zusammensetzung des von seinem Gehalt an ätherischem befreiten Kümmels ist nach *Pott* (Landwirtschaftliche Fut-mittel, 1889, Seite 493) folgende:

	Mittelwert	Maximum	Minimum
uchtigkeit	9,3%	10,0%	8,5%
hprotein	20,1%	25,7%	13,9%
hfett	18,1%	22,5%	15,5%
ckstoffreie Extraktstoffe	28,1%	29,7%	26,6%
hfaser	16,6%	19,6%	13,8%

Nach den Feststellungen der Versuchsstation in Möckern (*hlitzsch:* Die landwirtschaftlichen Versuchsstationen 1893, Seite und *F. Honcamp:* Sächsische landw. Zeitschrift 1907, Seite) war die Zusammensetzung des getrockneten Kümmelfutters:

0,0—23,5% Rohprotein (von dem 75—85% verdaulich waren) und
14—16% Rohfett.

Die Resultate meiner eigenen Versuche waren die folgenden:

1. Kümmel, eigene Zucht aus inländischem Satgut. Die Körner wurden geschrotet, durch Wasserdampf-tillation von dem ätherischen Öl befreit, getrocknet und dann it Soxhletapparat mit Äther extrahiert. Aus 300 g so vorberei-tem Material habe ich 46,5 g Rohfett erhalten = 15,5%.

2. Kümmel, eigene Zucht aus holländischem Satgut. Ebenso wie der vorhergehende verarbeitet. Aus 300 g terial wurden erhalten 46,0 g Rohfett = 15,3%.

Der Rohfettgehalt war also in beiden Fällen auffallend gich. Aus all' diesen Daten ist ohne Zweifel feststellbar, daß d von seinem Gehalt an ätherischem Öl befreite Kümmel noch nerhin eine beträchtliche Menge fettes Öl enthält (14—22,5%), dessen technische Gewinnung überaus rentabel zu sein scheint. Das erhaltene Öl war in rohem Zustand von einer dunklen, grünlich braunen Farbe, sein Geruch schwach, doch nicht unangenehm und erinnerte kaum an den Geruch des Kümmels. Der Geruch des inländischen Öles war etwas intensiver. Was die Viskosität betrifft, bemerke ich, daß das holländische Öl etwas dickflüssiger war. Während des Stehens klärte sich das Rohöl vollständig und bildete einen kleinen Niederschlag. Die aus den Ölen gewonnenen Fettsäuren waren von dunkelbrauner Farbe und flüssig, jedoch erstarrten sie bei etwas niedrigerer Temperatur.

Ich unterwarf die zwei fetten Kümmelöle einer eingehenden, physikalischen und chemischen Untersuchung und habe folgende Daten erhalten:

	Inländisches Öl		Holländisches Öl	
	Öl	Fettsäuren	Öl	Fettsäuren
Spezifisches Gewicht bei 15° C	0,9224	—	0,9164	—
	70,5° =		62,2°	
Brechungsindex, Zeiß, 20° C	1,4726	—	1,4673	—
Schmelzpunkt	— 19° C	+ 13° C	+ 1° C	+ 12° C
Erstarrungspunkt	— 23° C	+ 11° C	— 2° C	+ 10° C
Säurezahl	14,8	191,9	119,5	190,8
Esterzahl	180,7	8,5	71,9	9,2
Verseifungszahl	195,5	200,4	191,4	200,0
Reichert-Meißl-Zahl	1,24	—	1,53	—
Polenske-Zahl	0,30	—	0,35	—
Hehner-Zahl	92,14	—	92,47	—
Jodzahl	105,8	106,2	104,5	107,4
Mittleres Molukulargewicht	286,4	—	287,3	—

Vergleichen wir die beiden Ölarten, so sind neben vielen übereinstimmenden Eigenschaften auch einige Unterschiede festzustellen. Sämtliche Unterschiede sind auf die Tatsache zurückzuführen, daß das holländische Öl in hohem Maß ranzig war (hohe Säurezahl). Die Ursache, warum das holländische Öl so leicht ranzig wurde, ließ sich nicht feststellen. Beide Öle wurden nämlich auf gleiche Weise hergestellt, aufbewahrt und zu gleicher Zeit in Arbeit genommen. Alle Unterschiede in der Säurezahl, im Brechungsindex, im Schmelz- und Erstarrungspunkt sowie in der Esterzahl sind auf dieses Ranzigwerden zurückzuführen. Tatsache ist, daß das aus holländischem Samen erhaltene fette Kümmelöl leicht und in hohem Maß ranzig geworden ist, dagegen zeigt das aus inländischem Kümmel gewonnene Öl keine Neigung zum Ranzigwerden.

Hefter reiht das fette Kümmelöl in die Gruppe der trocknenden Pflanzenöle ein. Das scheint ein Irrtum zu sein, denn schon auf Grund der Jodzahl ist das Kümmelöl höchstens als ein halbtrocknendes Öl zu betrachten. Ein Versuch mit der Elaidinreaktion zeigte, daß das inländische Öl nach 24 Stunden, das holländische dagegen sofort erstarrte. Auf eine Glasplatte in dünnen Schichten aufgetragen, zeigte sogar nach zwei Monaten keines der Öle die geringste Neigung zur Häutchenbildung.

Die Verwendbarkeit des Kümmelöles betreffend habe ich zu bemerken, daß mit dünneren Laugen es sich leicht und glatt verseifen läßt. Die Natronseife ist grün und weich, die Kaliseife schön gelb, feurig und transparent. Demzufolge könnte die Verwendung des Öles in der Kaliseifenindustrie sehr vorteilhaft sein.

Zur weiteren Orientierung möchte ich noch mitteilen, daß der inländische Kümmel, aus welchem zuerst 5,23% ätherisches Öl (Siehe: Pharmazeutische Zentralhalle 1927, Nr. 14), dann 15,5% fettes Öl gewonnen wurden, folgende Zusammensetzung gezeigt hat:

Feuchtigkeit = 12,7%
Trockensubstanz = 87,3%
Asche = 7,92%
Gesamt-Stickstoff nach Kjeldahl = 3,96%
Rohprotein = 24,75%.

Chemische Mitteilungen

Die Wirkung von Naphthol als negativer Katalysator bei der Oxydation trocknender Öle.

Von *R. S. Morrell.*

Der Verfasser beobachtete anläßlich einer Untersuchung der Kondensation von Feuchtigkeit auf Lackschichten, daß α-

oder β-Naphthol in Firnissen den Trockenprozeß merklich verzögerte. Zugabe von nur 1% zu einem Firnis verzögerte, selbst bei Anwesenheit einer erhöhten Menge Kobalt- oder Mangantrockenstoffen, bei 21° C die Trockenzeit bis zu 24 Stunden. Sogar nach 42 Stunden war der Film noch weich. Bei Anwendung von nur 0,25% Naphthol war noch ein deutlicher Unterschied in der Härte des Films festzustellen. Blumig auftrocknende Lacke zeigten bei Zusatz von 0,5% Naphthol innerhalb 14 Tagen die Erscheinung der Blumebildung nicht. α-Naphthol scheint entschieden wirksamer als β-Naphthol. Die Stoffe bewirken zwar nicht eine vollständige Verhinderung der Blumebildung (in Gegenwart von Kobalt- und Mangantrocknern), sie halten aber den Film weich und verzögern sichtlich die oberflächliche Bildung von Peroxyden.

Zur Klärung der Frage weist der Verfasser zunächst auf die Arbeit von *Moureu* und *Dufraisse* hin (Chem. Soc. Trans. 1925, 127, 1; Compt. rend. 1922, 174, 258; 1923, 176, 624), welche die verhindernde Wirkung einer Anzahl Phenole auf die Oxydation von Akrolein untersucht haben. Sie fanden, daß die Wirkung dieser sog. „Antioxygene" unverändert blieb, während z. B. Jodverbindungen, wie $CH_3NH_2 . HJ$, zuerst zwar auch als negative Katalysatoren (wie Naphthole), dann aber als positive Katalysatoren sich erweisen.

W. Rogers und *H. S. Taylor* (Journ. Phys. Chem. 1926, 30, 1334) untersuchten bei einer Arbeit über die Absorption von Sauerstoff durch Leinöl die Wirkung von Hydrochinon, Diphenylamin und β-Naphthol als Verzögerungsstoffe (negative Katalysatoren) bei Temperaturen zwischen 40 und 100° C. Sie konnten die deutliche Verzögerungswirkung der drei Stoffe zeigen.

A. Bag und *W. Novikow* (Chem. Umsch. 1927, 34, 175) haben über den Einfluß von β-Naphthol auf die Erhöhung der Temperatur von Ölen bei der Prüfung im Mackey-Apparat berichtet. Sie stellten fest, daß ein Olein, das sich im Mackey-Apparat auf 155° erhitzte, bei Zusatz von 1% β-Naphthol innerhalb 55 Minuten nur noch Temperaturen unter 100° erreichte. Die Verfasser wie auch die vorhergenannten geben für die beobachteten Erscheinungen keine Erklärung an.

Der Verfasser der vorliegenden Arbeit führte nun mehrere Reihen von Versuchen aus, bei denen er unter verschiedenen Bedingungen trocknende Öle, die 0,5% α-Naphthol enthielten, auf Glasplatten strich und den Film dann in einem durch Glaswolle filtrierten Luftstrom der Oxydation aussetzte.

In der ersten Reihe wurde Leinöl (Kalkutta), das 0,01% Manganresinat enthielt, und dem einmal 0,5% α-Naphthol und dann 0,5% Salizylsäure zugesetzt waren, untersucht. Der Verfasser wollte die Wirkung des α-Naphthols, mit der die Absorption von Sauerstoff sehr beschleunigenden Salizylsäure vergleichen.

In der zweiten Reihe wurde das Leinöl durch Holzöl ersetzt. Die in Kurven für beide Reihe aufgeführten Versuchsergebnisse zeigten deutlich die rasche Zunahme des Gewichts der Filme infolge Oxydation beim Vorhandensein von Salizylsäure. Die Naphtholfilme waren nach 20 Stunden noch feucht, während die Salizylsäurefilme teils nach 14 Stunden schon trocken waren.

Die Versuchsreihe 3 und 4 war eine Wiederholung von 1 und 2, nur war das Gewicht der Filme kleiner. Die Versuche wurden auf 500 Tage ausgedehnt. Es zeigte sich, daß α-Naphthol, obwohl es die Gewichtszunahme des Films sehr verlangsamte, doch bei langer Sauerstoffeinwirkung die Oxydation weder von Leinöl noch von Holzöl ganz verhindern kann. Die Erfahrungen von *Rogers* und *Taylor* wurden dadurch bestätigt. Leinöl und Holzöl ohne Zusätze erreichten nach 15 Tagen ein Maximum in der Gewichtszunahme ihrer Filme, bei Gegenwart von Naphthol dagegen erst nach 121 Tagen. Nach einer Periode von mehr als 500 Tagen trat in allen Fällen — mit Ausnahme der Salizylsäure — ein Gewichtsverlust der Filme ein.

Bei der 5. Versuchsreihe wechselte das Gewicht der Filme zwischen 0,043 und 0,058 g sowie zwischen 0,128 und 0,257 g. Bei der 6. Reihe wurden Leinöl- und Holzölfilme, die 0,5% Naphthol enthielten und 20 Monate im Dunkeln in verschlossenen Gefäßen aufbewahrt worden waren, mit Ölfilmen ohne Zusatz und unter gleichen Bedingungen aufbewahrt verglichen.

Nach Ansicht des Verfassers ist die in den Versuchsreihen klargelegte Eigenschaft des α-Naphthols darauf zurückzuführen, daß es das Peroxyd, dessen Bildung durch Mangansalze u. dgl. begünstigt wird, zerstört oder aber die Bildung des Peroxyds weitgehend hemmt.

Von den weiteren Versuchen ist dann noch eine Prüfung trocknender Öle, die Naphthol enthielten, im Mackey-Apparat bemerkenswert. (In diesem Apparat prüft man bekanntlich Öle auf Selbsterwärmung und Selbstentzündlichkeit.) Die folgenden Tabellen geben die erreichten Temperaturen in Graden nach Celsius an:

Nach Stunden	Oliven-Öl	Leinöl (roh)	Leinöl + 0,5% α-Naphthol	Leinöl + 0,5% α-Naphthol + 0,03% Mn	Leinöl + 0,5% Salicylsäure
1	94	94	93	91	—
1¼	97	—	—	—	—
1½	101	96,7	95	97,5	96,5
1¾	102	—	—	—	—
2	—	107	96	94,5	100
2½	103	—	—	—	154
2¾	—	113	—	95	182
3	—	—	97	—	183

Nach Stunden	Kottonöl	Holzöl	Holzöl + 0,5% Salizylsäure	Holzöl + 0,5% 4 Mon. alte Lösung	α-Naphthol frische Lösung
1	93	134	156	90,5	—
1¼	—	178	183	—	93
1½	94	185	190	100	148
1¾	—	175	177	—	176
2	95	—	—	162	174
2½	—	—	—	148	—
3	—	—	—	128	—

Nach Stunden	Holzöl + 1% frische Lösung	α-Naphthol 4 Mon. alte Lösung	Holzöl + 0,5% α-Naphthol 0,03% Mn
1	91	93,5	137
1½	98,5	92	176
1¾	124	—	—
2	160	88	163
2½	—	—	134

Die Versuche zeigen, daß Holzöl eine größere Menge nega tiven Katalysators erfordert als Leinöl und daß eine frisch be reitete Lösung höhere Erwärmung zeigt als eine alte. Der Ver fasser führt außerdem ähnliche Untersuchungen mit Sojabohnen-, Kolza- und Arachisöl an, die von *M. Hirst* angeführt worde sind. (Journ. Oil and Col. Chem. Assoc. 1927, Nr. 88, S. 27 d. Chem. Umschau.)

• Kleine Zeitung •

Bleichen von Fettsäuren mittels Chlors oder unterchlorig Säure oder deren Salze. (D. R. P. 454 308 v. 3. IX. 1925. D *Adolf Welter* in Krefeld-Rheinhafen.) Seit langem ist es in d Seifenindustrie üblich, die bleichende Wirkung des Chlors od die der unterchlorigen Säure bzw. ihrer Salze zu benutzen, u die aus dunklen oder Abfallfetten hergestellten Seifen aufzu hellen. Der Grund, warum sich dieses billige und einfache Ve fahren nicht mehr eingeführt hat und hauptsächlich auf Schmie seifen beschränkt geblieben, ist darin zu suchen, daß die Seife einen unangenehmen Geruch annehmen, der durch fast kein Riechstoff überdeckt werden kann, und daß außerdem bei Ve wendung bestimmter Fette und Öle zumal bei Gegenwart b stimmter Verunreinigungen nach einiger Zeit ein kreosotartig Geruch auftritt. Dieser charakteristische Geruch ist nicht entfernen und macht die Seifen fast unverkäuflich.

Es wurde nun gefunden, daß, wenn man nach dem Bleich die Fettsäure durch Mineralsäure wieder ausscheidet, diese al dann diesen Geruch nicht mehr zeigt und auch selbst bei lä gerem Lagern nicht wieder annimmt. Man kann die Fettsäur alsdann wieder erneut durch Soda in Seifen überführen und e hält so einwandfreie, helle und geruchlose und haltbare Produkt

Beispiel. Man verseift dunkles Kottonöl oder die dara hergestellte Fettsäure mit Soda und Natronlauge und leit möglichst unter Ausschluß von Eisenkesseln bei etwa 50 bis 60° so lange Chlor ein oder setzt so viel unterchlorigsaures Natriu zu, bis die gewünschte Helligkeit erreicht ist, wobei eine honig gelbe Seife entsteht. Diese pumpt man noch warm in ein Bleikessel, in den man die zur Zersetzung erforderliche Men Schwefelsäure hineingebracht hat, und rührt mit Luft kräftig u Die sich alsdann abscheidende Fettsäure ist hellgelb, behält die Farbe unbegrenzt und nimmt weder als solche, noch in Fo ihrer Seife einen unangenehmen Geruch an.

Auf diese Weise kann man selbst aus dem dunkelsten Ko tonölsoapstock noch eine helle, nicht unangenehm riechen Kottonölfettsäure herstellen. Der Unterschied zwischen dem Pr für dunkle Abfallfette und dem Wert der nach vorstehendem Ve fahren hergestellten gebleichten Fettsäure ist in den meist Fällen so groß, daß die Unkosten für die Doppelverseifung kei wesentliche Rolle spielen. Vor allen Dingen wird aber auch d Gefahr ausgeschaltet, die dem Fabrikanten droht, wenn er g bleichte Seifen in den Handel bringt, daß diese alsdann b längerer Lagerung in einen unbrauchbaren Zustand übergehe

Patentanspruch: Verfahren zum Bleichen von Fet säuren mittels Chlors oder unterchloriger Säure oder der

...lze, dadurch gekennzeichnet, daß man die Fettsäuren zunächst ... Seifen überführt, durch Einleiten von Chlor oder Zufügen von ...terchlorigsauren Salzen die Bleichung vornimmt und hierauf ...rch Zusatz von Mineralsäure die Fettsäuren wieder abscheidet.

Frage- u. Antwortkasten

In einer Nummer wird von ein und demselben Fragesteller nur eine Frage ...genommen. — Die Adressen der Fragesteller und Antwortgeber bekannt zu ...en, sind wir in der Regel nicht ermächtigt, doch befördern wir Briefe an sie ...ter, wenn für jede einzelne Sendung RM 1.— beigefügt ist. — „Ant...rten", die lediglich darin bestehen, daß der Einsender sich bereit erklärt, ...ezepte oder Verfahren abzugeben, finden keine Aufnahme. — Die ...nahme unverlangt eingehender Antworten bleibt dem Ermessen der Redaktion ...rlassen. — Anfragen anonymer Einsender werden nicht aufgenommen. ...Anfragen nach Bezugsquellen werden gegen Rückporto direkt erledigt. ...Für die in den Antworten erteilten Auskünfte übernimmt die Redaktion ledig... die preßgesetzliche Verantwortung. — Die Fragen sind möglichst kurz ... präzis zu halten. Eine pünktliche Aufnahme umfangreicher Fragen ...r 5 Druckzeilen) wird nicht garantiert.

Fragen.

126. Was ist Burmol? Was ist der Unterschied zwischen ...mol und Natriumperborat? Wäre Burmol nicht geeignet zur ...stellung eines selbsttätigen Waschmittels, und wenn ja, wie ...re die beste Zusammensetzung? D. V. in B. (Ungarn).

127. Ich bitte um eine Vorschrift zur Herstellung von Arrak...enz. A. in H.

128. Wie stelle ich ein Ia. Fußbodenöl für Steinholz und ...oleum her? Das Öl soll eine möglichst helle Farbe und einen ...genehmen Geruch haben und sich auch in kalter Tem...ratur flüssig halten. W. D. in D.

129. Wie stellt man einen wirklich guten Motorendichtungs... ähnlich dem englischen „Hermetic" her? Besteht letzterer ... Schellack? Was könnte man anstatt Schellack vorteil...t verwenden? Der Kitt darf nicht öl-, benzin- oder benzol...lich sein. Sind Kunstharze, wie Bakelite, geeignet? Sie ha... allerdings den Fehler des außerordentlich üblen Geruchs. ...nen mildriechende Kunstharze empfohlen werden? H. in B.

130. Wir bitten um eine Vorschrift für eine gut schäumende, ...sige Seife, wie solche für die Seifenspender heute gebraucht ...d. A. L. in G.

131. Ist es günstiger, das Harz in der Seife oder allein ver...t mit Natrium-Bisulfit, Zinkstaub und Schwefelsäure zu blei...n? Nach welchem Verfahren dunkelt die Seife weniger nach? F. E. in R. (C. S. R.)

132. Bisher stellten wir eine Zündmasse aus gelbem Phos...r, Kali und Salpeter her und verwandten als Bindemittel ...mmi arabicum. In trockenem Zustande zündete die Zündmasse ...ellos, jedoch saugte sie bei Anwendung in feuchten Räumen ... stark Feuchtigkeit an, sodaß die Zündung versagte. Dieser ...stand ist bei Konkurrenzfabrikaten nicht zu beobachten, und ... bitten um Angabe, wie dem Feuchtwerden der Zündmasse ...zubeugen ist. Wäre als Bindemittel anstelle von Gummi ara...m Leim zu bevorzugen und welcher Leim würde dabei in ...ge kommen? Wirklich brauchbare Angaben werden gern ...oriert. G. S. in M.

133. Woran kann es liegen, daß die von mir fabrizierte ...n-Lebertran-Emulsion bei der Verwendung von 1½% Tra...t als Bindemittel etwa 8 Tage nach Fertigstellung zu quellen ...innt? Ich habe diese Quellerscheinungen auch ohne Verwen...g eines Bindemittels beobachtet, wenn auch im geringeren ...ß. Ich verwende zur Fabrikation etwa 1% ungelöschten Kalk ...n lasse das Kalkwasser sich im offenen Bottich klären. Ist ...v. auf die Verwendung des Kalkes das Quellen zurückzuführen? ...en Sie die Verwendung von Kalk überhaupt für nötig? E. M. in R.

134. Grundseifenspäne, welchen bis zur neutralen Reaktion ...% Na OH fehlt und welche 0,066% unverseiftes Neutralfett ...en, lagern einerseits in einem eisernen Silo und andererseits ...äcken zu 6 Stück übereinander gestapelt. Bis vor kurzem hat ...e Art Stapelung zu keinerlei Nachteilen geführt. Neu ange...te Sude, die wie üblich seit Jahren in unveränderter Form ...usgearbeitet wurden, sind bei der vorerwähnten Art der ...elung in ca. 4—5 Tagen ranzig geworden. Welche Ursache ...n die gemachte Feststellung haben? P. A. in R.

135. Ein Abnehmer verlangt von uns „trittfestes" Bohner...s. Nach dem uns übersandten Prospekt einer Konkurrenz...ma stellt diese ein Wachs her, welches nach seiner Verar...ung auf dem Boden nicht die Spuren von Fußtritten hinter... Angeblich soll dieser Vorzug auf die Mitverwendung von ...llack- oder anderen Hartwachsen zurückzuführen sein. Für ...n brauchbare Vorschrift für solches Wachs wären wir dank...r. B. W. in B.

136. Ist im Handel ein Produkt, welches aus Neutralwollfett ...onnen ist und, Vaselin beigemengt, diesem die Eigenschaft ...ib Wasser in großen Mengen aufzusaugen? Wer fabriziert ...s nd wo kann man es haben? Dr. T. in T. (Italien.)

137. Ich bitte um einen Ansatz für weiße Kernseife. Die ...ei darf nicht teurer als 45—50 RM p. 100 kg kommen und ...u eine schöne weiße Farbe haben. K. & S. in W.

138. Wir haben laufend ein gewisses Quantum gute Korken-Abfälle und können diese in keiner Fabrik abstoßen, da uns immer wieder geantwortet wurde, daß solche Korkabfälle nicht verwendet würden. Kann man diese Abfälle beim Isolieren von Hochdruckkesseln und Dampfleitungen verwenden, und in welcher Art? Vielleicht ist es Ihnen möglich, uns eine Anweisung zu geben. S. in W.

139. Läßt sich Kottonöl auf halbwarmem Wege zu Schmierseife und zu weißer Kernseife verarbeiten? Mir steht außerdem noch Talg und Kokosöl zur Verfügung, wie sind die Ansätze? G. K. in H.

140. Was ist über den therapeutischen Wert der Hefeseifen bekannt, und wie werden derartige Hefeseifen hergestellt? Sind Hefeseifen unbegrenzt haltbar? K. W. in L.

141. Ich möchte die Fabrikation von Wagenfett (Schwimmfett) aufnehmen. Ist das mit einfachen Mitteln in meiner Seifenfabrik möglich und wo kann ich die notwendige Literatur erhalten? H. S.

142. Welche Unterschiede bestehen bei der Herstellung von Grundseife für Feinseifen in der Verwendung von Hammel- oder Rindertalg? Welcher von diesen beiden Talgen eignet sich besser zur Herstellung von Feinseifen und warum? M. in M.

Antworten.

14. Zur Ergänzung der Auskunft in Nr. 4 d. J. sei noch erwähnt, daß die neueste Untersuchung von E. Tscnirch (Falkenhain) folgendes Resultat ergab: „Curelljo" stellt ein hellgelbgraues, grobes Pulver dar, das einen rosenähnlichen Geruch aufweist. Auf chemischem Wege konnten keine direkten Bestandteile ermittelt werden. Die mikroskopische Prüfung dagegen ergab nur die Anwesenheit von Roggenkleie. Curelljo besteht demnach aus parfümierter Roggenkleie. („Der Drogenhändler" Nr. 11, 272/1928.) *Lux.*

66. Nach unserem Verfahren können Sie Leinölfirnis ohne Mangan- und Bleiverbindungen in einem Weg durch Bleichen des Leinöls erhalten. Wir geben das Verfahren ab. Muster von eingesandtem Leinöl stellen wir gern her.
Juan Villain, Don Eduardo, 10, Puente de Vallecas-Madrid.

73. Die Antwort über die Gewinnung des Wollfett-Wachses oder Wollwachses in Nr. 6 d. J. entspricht nicht den Tatsachen. Wollwachs wird schon seit langer Zeit technisch verwertet, ganz besonders zur Herstellung von Compound-Ölen, und als Zusatz zu sonstigen Schmiermitteln hat es sich hervorragend bewährt. Ferner findet es an Stelle von Bienenwachs ausgedehnte Verwendung. Weitere Anwendungsmöglichkeiten sind in der Elektro-Industrie gegeben zur Herstellung von Isoliermaterialien infolge seiner geringen Leitfähigkeit. Bei Creme-Fabrikation aller Art wird es infolge seiner starken Wasseraufnahmefähigkeit in kleinen Zusätzen gern verwendet. Was die chemische Seite des Wollwachses betrifft, so ist es nicht der schwer verseifbare neutrale Anteil des Wollfettes, sondern es besteht aus den Alkoholkomponenten des Wollfettes (Cholesterin, Isocholesterin, Cerylalkohol, Lanolinalkohol, ungesättigten Alkoholen usw.). *W. G.*

104. Die Zusammensetzung des Haarentfernungsmittels Taky ist bisher nirgends veröffentlicht worden, ist daher auch nicht genau bekannt. Wahrscheinlich ist dieses salbenförmige Präparat eine weiche Seife, die mit gelöschtem Kalk und Natriumsulfid, als wirksame enthaarende Bestandteile, versetzt ist. Durchschnittlich beträgt der Natriumsulfidgehalt 3—5%, auf die Gesamtmenge des Produktes berechnet. *Br.*

105. Durch Eisen gelb gefärbtes Terpentinöl erhalten Sie wieder farblos durch Destillation; möglicherweise genügt auch ein Durchrühren mit verdünnter Salzsäure — aber nicht in einem Eisenbehälter — Absetzenlassen und Nachwaschen mit Wasser, evtl. eine Behandlung mit Entfärbungspulver. *Rm.*

106. Die übliche Provision für Vertreter bei Verkauf von Kern- und Schmierseifen an Grossisten beträgt 1—2%, an Detaillisten 3—4%, bei Toiletteseifen und Seifenpulver an Grossisten 4—5%, an Detaillisten 8—10%. *M. B.*

107. Gehärtete Fette aus Sardinenöl oder aus Fischtran haben wie alle normalen Fette, mit Ausnahme von Kokos- und Palmkernöl, annähernd die gleiche Verseifungszahl; wenn sie noch den gleichen Schmelzpunkt haben, ist die gleiche Ausbeute an Seife zu erwarten. Ein Qualitätsunterschied untereinander, wenn sie beide gleich gehärtet sind, besteht nicht; die erhaltenen Seifen sind qualitativ kaum verschieden, nur gegenüber Seifen aus gleich hartem Rindertalg sind sie spröder und weisen ein wesentlich niedrigeres Schaumvermögen auf. *D. J.*

108. Natriumperborat ist, für sich trocken und kühl gelagert, sehr lange unverändert haltbar. Als Kleinverpackung käme gut verklebtes Paraffinpapier in Frage, das man nochmal in eine gewöhnliche Papier- evtl. Kartonhülse gibt. Auch gewöhnliche mit Aufschrift bedruckte Hüllen sind verwendbar, wenn man diese noch in eine Cellophanhülse steckt. *M. B.*

109. Flüssige Hennaseifen dienen dazu, blonden Haaren einen rötlichen Schein zu verleihen. Selbstverständlich müssen solche Seifen Extraktivstoffe der Hennablätter enthalten. Die Herstellung erfolgt so, daß ein Teil des zur Herstellung von flüssiger Seife notwendigen Wassers durch Hennaextrakt in der Weise ersetzt wird, daß 100 T. Seife den Auszug von mindestens 10 T. Hennablättern enthalten. *H. S.*

110. Moderne Fettsäuredestillationen baut man heute nur mehr mit Vakuum; als Blase sind vorteilhaft Frederkingblasen verwendbar; doch müssen diese sehr sachgemäß hergestellt sein und verschiedenen Ansprüchen genügen. Fettsäuredestillationsanlagen bauen Friedrich Heckmann, Berlin SO 16; Möller & Schulze A.-G., Magdeburg-Neustadt; Volkmar Hänig & Comp., Heidenau-Dresden; Eduard Seyffert, Düsseldorf 11; Carl Canzler, Düren (Rhld.); Peter Dinkels & Sohn G. m. b. H., Mainz; E. Paul Zwicker G. m. b. H., Bitterfeld 12; Feld & Vorstman G. m. b. H., Bendorf a. Rh., C. E. Rost & Co., Dresden-A. 206. *Br.*

111. Das Waschpulver „Krisit", das übrigens in der Henkel'schen Reklame nicht genannt wird, ist uns in seiner Zusammensetzung nicht bekannt. Sie lassen es am besten in einem Fachlaboratorium untersuchen. *Hs.*

112. Wenn die Herstellung der gelben Kokosseife auf kaltem oder halbwarmem Wege erfolgt, wie zu vermuten ist, bringen Sie das Hexalin vor der Verseifung mit dem aufgeschmolzenen Kokosöl zusammen. In der Weise beschleunigt das Hexalin den Verseifungsvorgang. *D. J.*

113. Bau von Fettsäure-Destillationsanlagen siehe Antwort 110 in vorliegender Nummer. *Red.*

114. Den Grund des fast 50%igen Mehrverbrauches an Lauge gegenüber der berechneten Menge zu Kernseife können wir Ihnen beim besten Willen nicht nennen. Ihre Anfrage läßt vermuten, daß da vielleicht eine besondere Tücke der Materie dahinter steckt. Sehr wahrscheinlich ist aber diese Tücke diesmal im Menschen zu suchen, da anzunehmen ist, daß bei der Berechnung der theoretischen Menge oder bei der Aufnahme der Menge oder bei der Konzentration etc. ein Fehler unterlaufen ist. Möglicherweise ist auch das 125°ige Ätznatron schwächer, als angenommen wurde. *M. B.*

115. Sie können im Fettansatz zu einer Grundseife bis 50% Olivenöl verwenden, dann soll aber der Rest aus hartem Talg und 10—20% Kokosöl bestehen. Für pilierte Seifen nimmt man nur selten ein Überfettungsmittel, weil die Fabrikation eine so sorgfältige ist, daß sie eines solchen gar nicht bedürfen. Wenn Sie glauben, ein solches aber verwenden zu müssen, nehmen Sie Lanolin oder Cereps. *Br.*

116. Alkohol für Parfümerie- und kosmetische, überhaupt für gewerbliche Zwecke erhalten Sie nur dann zu ermäßigten Preisen, wenn er denaturiert wird. Da er aber dann für feine Parfüme nicht mehr verwendbar ist, können Sie für diesen Zweck nur versteuerten Alkohol verwenden. Die Angabe Ihres zuständigen Hauptzollamtes ist daher richtig. Eine Verarbeitung unter Aufsicht der Zollbehörde bezw. ein Nachweis des Verbrauches an ermäßigtem Alkohol wird kaum angängig sein. *Z. S.*

117. Spermacet oder Walrat, aus dem Walratöl verschiedener Wale stammend, hat keine sehr ausgedehnte Anwendung. Früher wurde es für Kirchen- und Salonkerzen verwendet, für welche Zwecke es heute noch in England ziemlich viel gebraucht werden soll. Es dient noch zur Herstellung von Normalkerzen zur vergleichenden Bestimmung von Lichtstärken verschiedener Lichtquellen. Doch ist es auch hier schon durch die Amylacetat-Lampe verdrängt worden. Im übrigen beschränkt sich heute seine Verwendung ziemlich auf die kosmetische und pharmazeutische Industrie, wo es zur Erzeugung von Pomaden, Salben und ähnlichen Produkten dient. *D. J.*

118. Für Paraffinkerzendochte verwendet man zum Beizen eine Lösung von 350 g Ammonphosphat und 350 g Schwefelsäure spezif. Gewicht 1,84 in 100 kg Wasser. *M. B.*

119. Die Anfrage nach der Verwertung des von Ihnen als Seifenschlamm bezeichneten Materiales ist ein Beweis dafür, wie notwendig eigentlich eine Vorreinigung bezw. die Verwendung reinen Materiales zur Seifenfabrikation wäre. Denn der auf dem Boden sich festsetzende Schmutz besteht aus allen Verunreinigungen der Fette, Alkalien und Salze anorganischer und organischer Natur, soweit sie nicht in Wasser bezw. der Unterlauge, im Leimkern und im Kern löslich sind. Die Verunreinigungen sind ursprünglich in den Materialien vorhanden, zum Teil werden aber auch durch die Verseifung und chemische Umsetzungen unlösliche Körper gebildet, die durch die veränderten kolloidalen und physikalischen Bedingungen des Siedens und Trennens mit in den Bodensatz wandern. Unverseifbare Oxyfettsäuren werden darin aber kaum vorkommen, vielleicht jedoch Salze davon, soweit sie nicht in der Unterlauge löslich sind. Auch Seife kann sich darin, aber nur in Form mechanisch mitgerissener Bestandteile finden. Eine Verwertung dieses Schlammes läßt sich kaum angeben. Vielleicht kann man ihn durch Filtrieren, evtl. unter Druck, durch Filterpressen entwässern, die Preßkuchen trocknen und, da er sicher stickstoffhaltig sein wird, als Dünger verkaufen. Es ist aber mehr als fraglich, ob die aufgewendete Arbeit sich bezahlt macht. *M. B.*

120. Da die fettlöslichen Nigrosine auch spirituslöslich sind kann man die in Olein aufgeschlossene Nigrosinbase mit der alkoholischen Nigrosinlösung vermischen. Damit eine wässerige Nigrosinlösung nach dem Antrocknen Hochglanz gibt, setzen Sie ihr eine alkalische Schellacklösung zu (Schellack in Soda-, noch besser in Boraxlösung gelöst). Die Konservierung kann schon durch die Boraxlösung, wenn sie stark genug ist, erreicht werden, sonst fügt man 1% Salizylsäure oder eine Kleinigkeit Nipagin oder 0,2% Thymol hinzu. *D. J.*

121. Um Tropfwachs zu reinigen schmilzt man es am einfachsten trocken auf, erwärmt auf 90—100° C und rührt ein paar Prozente Bleicherde ein; nach ½—1stündigem Rühren bei vorgenannter Temperatur läßt man absitzen oder filtriert heiß. Nicht nur, daß das Tropfwachs rein wird, verbessert sich auch seine Farbe. Natürlich läßt sich die Reinigung auch auf nassem Wege durchführen, doch halte ich die vorgenannte Methode für einfacher und wirkungsvoller. *D. B.*

122. Schmierseifenpackung liefert H. O. Schmid Döbeln in Sachsen. Da die Abfüllung erst nach der Durchkornung erfolgt, hält sich die Naturkornseife in diesen Packungen innerhalb der ihrer Natur entsprechenden Temperaturzone so gut wie in größerer Packung, doch wird sie in der Kleinpackung von Über- oder Untertemperaturen leichter beeinflußt. *Gr.*

123. Der Linoleumkitt für Holzfußboden wird hergestellt, indem man 20 kg mittelweißes Roggen- oder Gerstemehl in 100 l kaltem Wasser klumpenfrei aufschlämmt, unter stetem Rühren zum Sieden erhitzt, allmählich mit 8 kg Natronlauge 20° Bé versetzt, nach dem Geschmeidigwerden und gewissem Abkühlen darin 12 kg heißflüssigen durchgeseihten Dicterpentin und 1 kg Formalin verteilt und beinahe bis zum Erkalten weiterrührt oder gut zugedeckt hält. Außer diesem Klebemittel kommt auch ein aus ordinärem Dextrin oder Kasein bereiteter Kitt im Handel vor, wofür die geeigneten Verfahren in dieser Zeitung wiederholt veröffentlicht worden sind. Linoleum-Harzkitt stellt man her durch Auflösen von 25 kg gemahlenem Manilakopal, 50 kg gepulvertem Kolophonium in einer Mischung von 7 kg Leinölfettsäure oder Leinölfirnis und 20 kg denat. Spiritus 96% und Kolieren der Lösung. Eine Verbilligung läßt sich beim ersten Kitt durch teilweisen Ersatz des Getreidemehles durch Kartoffelmehl, beim zweiten des Kopales durch Kolophonium erzielen. Die Kalkulation müssen Sie nach Ihren örtlichen Verhältnissen selbst ausführen. *K. F.*

124. Die Schaumkraft, besonders das schnelle Aufschäumen, auch bei kaltem Wasser, in einer Talgkernseife hängt direkt von dem Gehalt an Kokos- oder Palmkernöl ab. Diese beiden Fette können sich in Kernseife ersetzen. Kokosöl hat noch ein etwas höheres Schaumvermögen als Palmkernöl. Eine Kokos-Palmkernöl-Fettsäure erteilt der Seife bei gleichem Gehalt eine zwischen beiden liegende Schaumkraft, also etwas höher als Palmkernöl, aber etwas weniger als Kokosöl. Ein sicheres Maß für die Schaumkraft gibt es nicht, denn die Schaumzahlen sind in den Händen verschiedener Untersucher recht schwankende Größen. Um wieviel mehr also eine Seife mit dem gleichen Prozentsatz Kokos-Palmkernölfettsäure (hier kommt es wieder auf das Verhältnis von Kokosöl zu Palmkernöl an) wie Palmkernöl (gleiche Mengen Fettsäure und Neutralöl sind auch nicht gleich) besser schäumt, läßt sich nicht in Zahlen ausdrücken, ganz abgesehen davon, daß solche exakten Untersuchungen noch nirgends vorliegen. Erdnußöl gibt im Verhältnis zu Talg eine leichter lösliche, also besser oder richtiger leichter schäumende Seife. Bei Verwendung in großer Menge im Fettansatz haben solche Seifen aber die Tendenz, wenn auch nicht ausgesprochen, nachzugilben. *M.*

125. Als Fettansatz zu Seifen, die zur Erzeugung pilierter Flocken dienen, können verwendet werden: 6[illegible] Talg, 25% Schweineschmalz, 15% Kokosöl. *M*

Sprechsaal

Diese Rubrik steht unseren Lesern unentgeltlich zur Verfügung, jedoch übernimmt die Redaktion für Form und Inhalt dieser Sprechsaal-Artikel dem Leser gegenüber keine Verantwortung.
Polemischen Artikeln, die in unsachlicher Weise eine Herabsetzung des Ge[illegible] in der öffentlichen Meinung bezwecken, wird die Aufnahme versagt.

Vereinfachung des Rohstoff-Einkaufes für Mittel- und Kleinbetriebe der Seifenindustrie.

I.

Entgegnung auf das Eingesandt des Herrn Dr. S. in Nr. 6.

Es ist erfreulich zu sehen, wie Herr Dr. *S.* für seine Berufskollegen eintritt und wie er bemüht ist, für diese möglichst viele und neue Arbeitsgelegenheiten zu schaffen. Die noch 400—500 Mittel- und Kleinbetriebe in Deutschland sind zum größten Teile finanziell gar nicht in der Lage, auch einen akademisch gebildeten Chemiker anzustellen. Daß dieses alle größeren Betriebe tun sollten (die ja auch für

ıemiker Beschäftigung haben und also nicht erst für ihn rbeit suchen müssen, wie es Herr Dr. *S.* in seinen ısführungen tut), ist selbstverständlich und ja meist auch r Fall. Das angegebene Gehalt von 200—400 RM für einen ademisch gebildeten Chemiker ist gewiß mehr als beschei-n, wenn man in Betracht zieht, daß der Chemiker ca. 25 hre alt ist, ehe er überhaupt anfängt zu verdienen. Soviel rdient jeder Siedemeister auch und oft noch wesentlich mehr, d der junge Sieder braucht nicht erst seinen Eltern ein klei-s Vermögen zur Ausbildung zu kosten.

Wenn man schon das ganze Rezept zur Gesundung der utschen Seifenindustrie in ganz wenigen Worten ausdrücken können glaubt, so sollte nachstehender kurzer Satz jeden-lls richtiger sein:

„Jeder Erzeuger von Seifen und Waschmit-ln aller Arten vermindert ab 1. März seine roduktion um 5% und erhöht gleichzeitig seine alkulation um 5%."

Wenn dieses durchführbar wäre, wäre alles gut.

Um mit denselben Worten zu antworten, die Herr Dr. *S.* brauchte, muß ich ihm erklären, es ist nicht richtig, ß man aus der angegebenen Arbeitsweise, d. h. der Ver-fung des Fettmusters unter Zuhilfenahme von Alkohol im hailletopf Schlüsse auf die ausfallende Farbe der erhaltenen ife ziehen kann. Solche Ausfallmuster sind stets heller. Wenn ın aus den Fettmustern Seife auf dem Versuchswege her-llen will, so muß man unter den gleichen Bedingungen arbei-ı, wie es im Betriebe geschieht, und es müssen die Versuchs-fen auch die gleichen Eigenschaften wie die später daraus rgestellten Handelsseifen besitzen (gleiche Fettsäuremengen, ichen Alkaliüberschuß, keinesfalls Alkoholgehalt und dieses ch nicht, wenn der Alkohol später ausgetrieben wurde, mög-ıst gleiche Zeit zum Absetzen und zur Erstarrung usw.). erüber ließe sich viel mehr schreiben, als im Sprechsaal mög-h ist.

Herr Dr. *S.!* Es ist sehr schön und unbedingt anzu-kennen, wenn man für seine Berufskollegen Anstellungsmög-ıkeiten schaffen will, aber künstlich geht dieses leider nicht. nk den jahrelangen Arbeiten der Herren Dr. *Braun*, Dr. *vidsohn*, Dr. *Steiner*, Dr. *Stiepel*, Dr. *Schütte* usw. in ihren chschulen genügen für die kleinen und auch für die Mehr-ıl der Mittelbetriebe die chemischen Kenntnisse der meisten ifensieder vollständig. Der deutsche Seifensieder sieht im-r klarer (und hat sich auch dementsprechend zum größten ile schon umgestellt), daß in dem kommenden Jahrzehnt die tscheidung fällt: Entweder fachwissenschaftlich erfahrener Sie-meister, oder akademisch-wissenschaftlich vorgebildeter Sei-ısieder. Dieser Wettbewerb wird ausgetragen werden, und n einsichtiger Seifensieder wird es Herrn Dr. *S.* übel neh-ın, wenn er in diesem Wettstreite seine Berufskollegen zu terstützen sucht. Aber die Seifensieder sind auf der Wacht! ifensieder und Chemiker müssen sich gegenseitig ergänzen, können sich nicht gegenseitig verdrängen, denn die vor-nmste Aufgabe des Seifensieders ist, neben der bestmöglichen rseifung des Fettansatzes aus dieser Masse auch handels-iche und handelsfähige Erzeugnisse zu gestalten. Die Ver-fung läßt sich sozusagen wissenschaftlich leiten und aus-ıren, die Schaffung von Produkten mit allen den Eigen-aften und dem Aussehen handelsfähiger Erzeugnisse ist und ibt aber Erfahrungssache, die eine langjährige Praxis erst eben kann.

Doch dieses alles gehört ja weniger zur Besprechung der ı mir gemachten Vorschläge. Siedemeister *R. Krings.*

II.

Jeder Seifenfabrikant wird sicher die Vorschläge des Herrn *Krings* in seinem Artikel in Nr. 5 und 6 d. J. mit Interesse esen haben — aber, ich nehme an, daß die wenigsten an e Verwirklichung dieser Ideen glauben. Solche Vorschläge ıd sogar für die Klein- und Mittelbetriebe der Seifenindustrie zu weitgehend. Herr *Krings*, Sie möchten ja gleich das fertige Öl und Fettgemisch für den Ansatz Ihrer Seife geliefert ha-en, und Sie selbst wollen sich dann wohl nur noch damit be-schäftigen, die Lauge in den Kessel zu gießen?

Gewiß ist für einen Kleinbetrieb die Rohstoffbeschaffung be-utend schwieriger als für einen Großbetrieb, der durch den ßeren Verbrauch und die stärkere Kapitalkraft in der Lage größere Quantitäten Öl und Fett einzukaufen. In jedem Be-trieb wird schließlich der Einkauf in erster Linie der maß-gebende Faktor für die Rentabilität bleiben — und darin be-gehen die Kleinbetriebe meistens den größten Fehler. Die Ein-käufer wollen ihre Tüchtigkeit beweisen, kaufen Gelegenheits-posten, abfallende Partien, und das alles nur, weil sie glau-, ein paar Mark zu sparen. Damit wird man nie eine Seife von guter und gleichmäßiger Beschaffenheit herstellen. Sicher werden auch Ihnen die Harburger Ölfabriken, genau so gut wie den Großfirmen, ebenso gern kleine Posten Öle und Fett-säuren verkaufen, und die Qualität dieser Produkte ist kaum Schwankungen unterworfen.

Noch ein anderes Beispiel: Die Ein- und Verkaufs-Zentrale der Fleischindustrie, Hamburg, verkauft unter den Namen „Scan-dia" und „Norma" ein weißliches bezw. weißes Schweinefett. Die Ware ist absolut frei von Schmutz und Wasser, voll ver-seifbar und vor allen Dingen stets gleichmäßig im Ausfall. Das Fett hat sich bei den bedeutendsten deutschen Firmen zur Herstellung von Kern- und Feinseifen glänzend eingeführt und bewährt. Also der erste Schritt einer Firma, um den Seifen-fabriken den Rohstoffeinkauf zu vereinfachen — eine Gelegen-heit, von der aber gerade die Klein- und Mittelbetriebe wenig Gebrauch machen.

Die „Reform" des Rohstoffeinkaufes muß in anderer Weise geschehen, denn soweit wird man wohl nie kommen, daß der Seifenfabrikant fertige Gemische bekommt. Die Lieferanten soll-ten „Standard-Rohstoffe" liefern — jedes Material in zwei oder drei Qualitäten und so den Betrieben beim Einkauf behilflich sein. Vielleicht sind diese Vorschläge ebenso diskutabel wie die des Herrn *Krings.* *Walter Löb.*

Abfallende Erdnußölfettsäuren.

Die Herren Fetthändler bemühen sich in auffallender Weise, den Seifenfabrikanten die abfallenden Erdnußölfettsäuren aus der Margarinefabrikation in den schillerndsten Farben zur Her-stellung weißer Kernseifen anzubieten. Es werden dabei teil-weise drei Kategorien unterschieden und zwar rohe (d. h. un-gebleichte), mittelhelle und extrahelle; diese letzteren sind durch die Ablieferer gebleicht. Durch vorgenommene Versuche habe ich feststellen können, daß die sog. rohe Fettsäure eine hel-lere Seife ergibt als die schon gebleichte. Man kann auch eine weiße Kernseife daraus herstellen, aber nicht eine weiße Kernseife, wie sie die verwöhnten Verbraucher bei uns haben wollen. Die Seifen erhalten, trotz Vorsiedens und Bleichens mit Blankit, einen grauweißen Ton, und der verbleibende Kern muß nach zwei- bis dreimaligem Sieden zur gelben Kernseife genommen werden. Die Fetthändler versteigen sich aber zum Teil zu der Behauptung, daß so und soviele Fabrikanten diese Fettsäuren dauernd zu weißer Kernseife verarbeiten und da-mit die besten Erfolge hätten.

Da mir das als altem erfahrenen Siedemeister stets vorge-halten wird, so wende ich mich hiermit an die Öffentlichkeit und ersuche Kollegen, die bessere Erfahrungen als ich machen, um Aufschluß, ob tatsächlich eine einwandfreie weiße Kern-seife aus diesen Fettsäuren zu erzielen ist, aber, bitte, nicht weiß oder weißlich der Herren Fetthändler, sondern das Weiß, welches man normal darunter versteht. Es soll niemand sein Geheimnis verraten, wie er dieses fertig bringt, es soll nur festgestellt werden, ob überhaupt dauernd eine richtige weiße Kernseife aus diesen abfallenden Fettsäuren zu erzielen ist.

Auffallend ist auch, daß sich die Lieferwerke selbst weniger um den Verkauf ihrer Abfallprodukte an die Seifenindustrie bemühen, sondern das in der Hauptsache dem Fetthandel über-lassen. Wohl deshalb, weil der Handel mehr Versprechungen eingehen kann als der Lieferer selbst!

Auf welche Unterschiede stößt man bei diesen Angeboten von sogenannten Erdnußölfettsäuren überhaupt! Manchmal keine Spur von Erdnußöl dabei und so fest, daß sie nicht mehr als weiches Fett zu verwenden sind. Von den verschiedenen Farben strohgelb bis braun, die aber bei den Angeboten alle hell und extrahell sind und deshalb weiße Seifen ergeben müssen, — wollen wir lieber schweigen. Dankbar werde ich aber den Kollegen sein, die bestätigen können, daß sie aus diesen Fett-säuren wirklich weiße Kernseife fertig bringen, und wenn mir jemand ein Verfahren überlassen kann, werde ich das-selbe gerne honorieren. *J. Roth am Meer.*

Neutralisation von Seifen mit Rizinusölsulfonat.

Zu diesem Artikel von *Jos. Augustin* in Nr. 6 erlaube ich mir, daran zu erinnern, daß Rizinusölsulfonat giftig ist. Ich hatte vor Jahren als Betriebschemiker einer ausländischen Firma, die neben Seifen aller Art auch in großem Maßstab Türkisch-rotöle herstellte, versucht, Seifen mit Rizinusölsulfonat zu neu-tralisieren und zwar, worin ich *Augustin* zustimme, mit glän-zendem Erfolge. Kurz nachdem die ersten fertigen Feinseifen in das Laboratorium gekommen waren, erkrankte eine jugend-liche Laborantin an Brechdurchfall, der sich bald wieder legte. Nach Wiederaufnahme der Arbeit zeigte sich nach kurzer Zeit dieselbe Erkrankung wieder. Auf eingehendes Befragen konnte ich feststellen, daß das junge Mädchen, was allerdings außer-halb seines Arbeitsbereiches lag, die vorliegenden Muster durch Anlecken auf ihre Alkalinität geprüft und sich hierdurch eine leichte Vergiftung zugezogen hatte. Ich habe nach dieser Fest-stellung den Zusatz von Rizinusölsulfonat sofort eingestellt und bei dem jungen Mädchen keine Krankheitserscheinungen mehr feststellen können.

Es mag sein, daß die fragliche Arbeiterin besonders emp-findlich war, es ist aber doch zu berücksichtigen, daß Seifen auch zum Reinigen der Zähne benutzt werden und daß Kinder häufig aus Spielerei an Seifen lecken. Bei Mitanwendung von Rizinusölsulfonat können also Vergiftungserscheinungen leicht auftreten.

Es sollte nach Möglichkeit vermieden werden, Seifen, die in jedermanns Hände kommen, giftig wirkende Substanzen zu-

zusetzen, selbst wenn durch diese eine qualitative Verbesserung herbeigeführt wird. Einen Zusatz von 1—2% Sulfonat oder gar mehr halte ich zum mindesten für bedenklich.

Dr. *Fritz Elias.*

Literarische Hypertrophie.

(SOS-Ruf eines Lesers.)

1. Es wird auch in der Fachliteratur viel und gern geschrieben, und nicht selten ohne Rücksicht auf Notwendigkeit, Sinn und Form. Die Leser sind zwar beileibe nicht gezwungen, alles zu lesen, aber der Fachmann darf wenigstens auf seinem Spezialgebiet leider an keiner Zeile vorübergehen, um nicht mit vieler Spreu auch das fruchtbare Körnchen zu verlieren.

2. Wenn der Leser jedoch anderthalb Spalten eines geistigen Ergusses [1]) bei der ersten Lektüre einfach nicht begreifen kann und beim zweiten Lesen entdecken muß, daß der Autor soviel Aufwand an Text braucht, um weiter nichts festzustellen als: „Man darf nicht mitteilen (auch nicht als einfache empirische oder experimentelle Tatsache), was sich nicht sogleich restlos erklären läßt" — so fragt er sich mit Recht und nicht ohne Unmut: Warum, wozu?

Pomeranz glaubt beanstanden zu dürfen, daß *J. Davidsohn* eine aus einer entlegenen Literatur [2]) ausgegrabene, wertvolle Erfahrung der deutschen Industrie und Forschung zugänglich macht, nur weil es ihm ebensowenig wie den Entdeckern schon gelungen ist, eine triftige Erklärung dafür zu finden, warum das β-Naphtol die Feuergefährlichkeit der Oleine in so schätzenswerter Weise mindert oder gar beseitigt. Es wäre, glaube ich, für den Fortschritt der Wissenschaft ein böser „negativer Katalysator" dieses Gesetz, daß keine noch so interessante Beobachtung mitgeteilt werden darf, ehe nicht der Schleier ihres Geheimnisses befriedigend gelüftet ist.

3. Große fachwissenschaftliche Werke erscheinen unaufhörlich; sie kosten viel, viel Geld und bringen vieles, doch nicht immer viel (multa, non multum!). Mit einer wahren, nicht genug zu unterstreichenden Bemerkung hat *J. Leimdörfer* kürzlich gebrandmarkt [3]), daß in mehr als 1000 Seiten eines Sammelwerkes der kolloidchemischen Technologie [4]) der Seifenchemie nur ganz wenige Seiten gewidmet sind. Wäre das Aufgebot von etwa 20 Autoritäten, die das Werk mitverantworten, nicht besser angestellt gewesen, wenn jeder Mitarbeiter auf seinem Spezialgebiete ohne äußerliche Raumbeschränkung eine erschöpfende Monographie geschaffen hätte? Statt 70 RM für eine Sammlung von Aufsätzen ausgeben zu müssen, hätte der Fachmann lieber einen erschwinglichen Einzelband für sein Arbeitsgebiet begrüßt, in dem er durch die Bemühung des Autors alles, aber auch alles Wissenswerte erführe. Ich frage mich: Warum nicht so, wozu ausgerechnet anders?

4. Vor einiger Zeit erschien als Leitartikel ein längerer Aufsatz [5]) — eigentlich war es nur ein langes Referat — über eine neue analytische Methode, die eine Vorausbestimmung des Fettansatzes von Seifen bestimmter, gewünschter Eigenschaft ermöglichen soll. Daß lange vorher die Beobachtungen des Schöpfers der Methode, *Webb*, bereits in einer deutschen Fachzeitung mitgeteilt waren [6]) und daß bald danach eine stichhaltige, ablehnende Kritik der neuen Methode erschienen war [7]), schien dem Autor der zuerst genannten Arbeit entgangen zu sein; er erwähnt kein Wort darüber.

Ich frage: Müssen wir nicht schon genug lesen?

5. Quintessenz. Der Leser und sein bedauerlichster Typ, der Pflichtleser, wird, wie die vorstehenden Beispiele zeigen, rücksichtslos überhäuft mit überflüssigen, wenig durchgearbeiteten, feuilletonmäßigen „fachwissenschaftlichen" Artikeln. Ferner, statt bis ins letzte durchgearbeiteter, eingehender Monographien entstehen viel zu viel lexikon- oder kompendienartige, und doch unvollkommene Sammelwerke, deren Mißverhältnis von Aufwand und Ergebnis obendrein von beträchtlichen Preisen begleitet ist.

6. Vorschläge zur Abhilfe. Die Redaktionen sollten die Leser ihrer Zeitschriften mindestens ebenso heilig, wenn nicht heiliger halten als den Autor, der gar zu leicht seinen (aus manchem verdienten Anlaß) autoritativen Namen in schwachen Stunden der Eitelkeit zum Spaltenfüllen mißbraucht. Wo bleibt häufig der Rotstift der Redaktionen?

Die Herren Verleger sollten überlegen, ob es nicht zweckmäßiger für die Fachwelt und auch einträglicher für ihre eigene Tasche wäre, statt vergleichsweise 100 teure und für den Fachmann sehr bedingt brauchbare Sammelwerke an die wenig kaufkräftigen Bibliotheken zu veräußern, 500 erschwingliche, gründliche Monographien an die nicht immer m Reichtümern gesegneten Wissenschaftler zu verkaufen.

Und die Leserschaft sollte sich selber der Arzt sei der die literarische Hypertrophie bekämpft, statt sie wuche zu lassen.

K. Rietz.

---

[1]) S.-Z. 1928, 43 — *Pomeranz*, „Wenn einer sagt, was andere sagen".
[2]) *A. Bag*, Masloboino-Schirowoje 1926, 13; *W. Nowikow*, ibid. 1927, 17; vergl. Chem. Umschau 1927, 175.
[3]) S.-Z. 1927, 646.
[4]) *Liesegang*, Kolloidchemische Technologie (1927).
[5]) *S. Prager*, Chemische Umschau 1927, 327.
[6]) S.-Z. 1927, 334, 353, 369.
[7]) *Grueger*, ibid. 1927, 870.

Vereinigung der Seifensieder und Parfümeure, E. V

Ortsgruppe Berlin. *)

Die am Sonnabend, den 4. Februar d. J. stattgefundene, er weiterte Monatsversammlung erfreute sich eines sehr regen Be suches. Außer den fast vollzählig erschienenen Mitgliedern konn der Vorstand verschiedene der Herren Fabrikanten sowie beson ders auch eine Anzahl unserer bekannten und geschätzten Fach chemiker und Vertreter der Fachpresse begrüßen.

Die Versammlung selbst nahm einen sehr regen Verlauf, un es konnte wieder einmal, besonders aus der sehr ausgiebige Debatte nach Beendigung des Vortrages des Herrn Dr. *Zakaria* festgestellt werden, daß sowohl unsere Chemiker, als auch un sere Fachmänner gleicherweise nicht achtlos an dem Neuen un Neuesten, was unserer Industrie dargebracht wird, vorübergehe Man sah immer wieder den guten Willen und auch die best Absicht, tiefer in das Wissen und die Geheimnisse bei der Se fenerzeugung und bei den Seifenerzeugnissen einzudringen, u zwar zum Nutzen des einzelnen und gleichzeitig auch zum Woh und zur Förderung unserer Industrie und unseres Standes.

Der Vortrag des Herrn Dr. *Zakarias* über Physiol un dessen Anwendung in der Seifenindustrie w sehr interessant und ist bereits im Wortlaut in unserem Fac blatt (S.-Z. Nr. 7, S. 55—57) veröffentlicht, sodaß hier darüb nichts mehr berichtet zu werden braucht. Reicher Beifall dank dem Redner für seine Mühe und Opfer. Nach Beendigung d Rede des Herrn Dr. *Zakarias* gab Kollege *Krings* einen kurz Bericht über angestellte Versuche über den Zusatz von (d billigsten Qualität) Physiol A IV zu transparenten und weiß Schmierseifen. An vorgezeigten Schmierseifen-Ausfall-Muste erwies er, daß besonders kleinere Zusätze von Physiol d Äußere (die Handelsfähigkeit, Transparenz und Konsistenz) d Schmierseifen nicht beeinflussen, man also auch die Schmie seifen ohne Schwierigkeiten physiolisieren kann. (Da am Vo tragsabend die diesbezüglichen Versuche noch nicht völlig a geschlossen waren, soll hier im Versammlungsbericht nicht näh über diesen Punkt berichtet werden, und es wird in einem kurzer Zeit erscheinenden Aufsatz dieses Spezialgebiet für s allein und erschöpfend behandelt werden.)

Die an den Vortrag sich anschließende lange Debatte daue über zwei Stunden und wurde von den Anhängern sowie au von den noch nicht überzeugten Anwesenden recht rege durc geführt. An der Debatte beteiligten sich am regsten die Herr Dr. *Bergell*, Dr. *Klänhardt*, Herr *Rietz* von der „Witzöff", H *Jaeschke* und viele weitere Herren. Auch die noch nicht voll üb zeugten Anwesenden standen jedenfalls zum Schluß der Deba auf dem Standpunkt, daß ein jeder Seifenfachmann im eige Betriebe weitgehende Versuche mit den einzelnen Physiolmark machen sollte und daß auch durch das Physiol der Seifenindust ein Mittel gegeben ist, an dem niemand achtlos vorüberge kann, und daß sich aller Voraussicht nach das Physiol als daue der Hilfsrohstoff nicht nur in der Parfümerie- und Feinseif industrie, sondern auch bei der Kern- und Schmierseifenherst lung behaupten wird.

Die Vereinigung der Seifensieder und Parfümeure hat a an diesem Vortragsabend wieder ersehen, wie gut und n wendig nicht nur für ihre Mitglieder, sondern auch für die G samtheit der Seifenindustrie solche und ähnliche Vorträge daran sich anschließender Aussprache zwischen Fachleuten si und sie wird deshalb in nicht zu langer Zeitfolge weitere V tragsabende folgen lassen. Nochmals der beste Dank der V einigung an Herrn Dr. *Zakarias* und alle Diskussionsred

A. Kauffman

Ortsgruppe Rheinland und Westfalen, Düsseldorf.

Unsere am 5. Februar stattgefundene Versammlung besch tigte sich fast ausschließlich mit der eingelaufenen Korresp denz. Die Besprechungen hierüber nahmen soviel Zeit in A spruch, daß wir nur noch kurz die letzten Artikel in der Seife Zeitung behandeln konnten. Unser Kassierer erstattete Ber über die Kosten unseres Festes im Januar, welches dan mit keinem weiteren Defizit abschloß, da auch die Firma *We & Seeländer*, Helmstedt, uns mit einem größeren Zuschuß h für bedacht hatte. Wir danken ihr nochmals auf diesem W für ihre Liebenswürdigkeit.

Durch das Entgegenkommen der Firma *Victor Stockhau* Neuß a. Rh. (Feinseifenfabrik), welche uns gestattet, am So tag, den 4. März ihren Betrieb zu besichtigen, fällt uns Versammlung in Düsseldorf aus. Treffpunkt der Kollegen selben Sonntag, nachmittags 2 Uhr, vor dem Hauptbahn Düsseldorf zur gemeinsamen Fahrt nach Neuß. Wir bitten rege Beteiligung.

Ortsgruppe Rhld. u. Westf. Düsseldorf.
I. A.: *Widder.*

---

*) Ergänzung des vorläufigen Berichts in Nr. 7, S. 64.



Unabhängiges Fachblatt

Publikationsorgan der Vereinigung der Seifensieder und Parfümeure, E. V., Sitz München.

zugspreis (nur Postbezug innerhalb des Reichsgebietes): Vierteljährlich 9.– R.-M.; bei Bezug vom Verlag 10.– R.-M.; für das Ausland 12.– R.-M. Die Lieferung it auf Gefahr des Empfängers vor sich. In Fällen von höherer Gewalt Streik, Aussperrung, Betriebsstörungen hat der Bezieher weder Anspruch auf Lieferung noch auf ckvergütung des Bezugspreises. Einzelnummern das Stück 1.– R.-M. (Inland) bezw. 1.20 R.-M. (Ausland); Angabe ausnahmslos nur gegen Voreinsendung der Kassa. Reichsmark = 10/42 Dollar). – **Anzeigenpreis:** Die einspaltige Millimeter-Höhe 15 Pfg.; für Stellengesuche 10 Pfg. (1 Reichsmark = 10/42 Dollar). Berechnet wird der von Anzeige ierhalb der Abtrennungsstriche eingenommene Raum. Bei Plazierungsvorschrift bis zu 50 % Zuschlag Nachlässe 5–33⅓ %. Der Nachlaß fällt fort bei Nichteinhaltung der Zahlungs- d Abnahmebedingungen, es tritt dann der Bruttopreis in Kraft. Stellenmarkt- und Gelegenheitsanzeigen jeder Art finden nur gegen vorherige Einsendung der Anzeigengebühr i Zeichen-Anzeigen unter Zuschlag von 80 Pfg.) Einschaltung. Ort der Zahlung und des Gerichtsstandes: Augsburg. Annahmeschluß für Anzeigen: Dienstag Vormittag.

scheint jeden Donnerstag. Herausgeber: Verlag für chemische Industrie H. Ziolkowsky G. m. b. H., Augsburg. **Geschäftsstelle:** Pfannenstiel 15.

Fernsprecher: dakiion und Anzeigen-Annahmestelle 2685. **Redaktion:** E. Marx und Dr. M. Bauer. **Briefanschrift:** Seifensieder-Zeitung Augsburg VII Postfach. **Postscheck-Konten:** München 9804; Wien 59442; Zürich VIII 11937.

5. Jahrgang. **Augsburg, 1. März 1928.** **Nr. 9.**

Einige Betriebszahlen aus Seifenfabriken.

Von *Max Junker*.

(Eing. 2. 1. 1928.)

Die häufigen Anfragen über dieses Thema veranlassen mich, iige Zahlen aus meiner Praxis bekannt zu geben. Wie den lagestellern mit Recht immer wieder geantwortet wird, daß istimmte Angaben über den Dampf- und Kraftverbrauch pro onne Seife nicht gemacht werden können, sondern die hierzu forderlichen Mengen nach den lokalen Verhältnissen stark iwanken, so sollen auch meine Zahlen keine absoluten Anben sein, sondern nur als Anhaltspunkte und zum Vergleich enen. Sie haben den Vorzug, direkt aus der wirklichen Beebspraxis mittlerer Fabriken zu stammen; die großen Seifenbriken, welche wohl alle einen eigenen Wärme-Ingenieur han, werden mit ihren modernen Kraft- und Dampfanlagen nstigere Ergebnisse aufweisen können. Eine sorgfältige Bemmung des Dampf- und Kraftverbrauchs der einzelnen Vornge und eine laufende Kontrolle werden sich sicherlich sehr ild bezahlt machen. Der Beschäftigungsgrad der Fabrik spielt itürlich auch eine große Rolle.

Mein erstes Beispiel ist eine Fabrik, die durchschnittlich Monat 80 t Öl in der Hauptsache auf Kernseife verarbeite. Ein Flammrohrkessel von 50 m² Heizfläche mit 8 Atosphären Betriebsdruck lieferte den benötigten Heizdampf. Die raft wurde vom Elektrizitätswerk bezogen. Besondere wärmeonomische Vorrichtungen, wie Economiser oder Vorwärmer, iren nicht vorhanden, selbstverständlich wurde jedoch das ondenswasser zum Kessel zurückgeleitet. Im Durchschnitt wurn im Tag (8 Stunden) 1500 kg Kohle verbrannt und ungeiar 8000—9000 kg Wasser verdampft. Diese Belastung von kg Dampf pro Quadratmeter und Stunde ist keineswegs zu ch, und der Kessel reichte auch bei normalem Betrieb vollmmen aus. Aber trotz bester Einteilung beim Sieden gab es ch Stunden, in denen der Dampf zu knapp wurde. Die vier edekessel (6 bis 25 m³ groß) konnten bei guter Beschäftigung r wohlüberlegt nacheinander benutzt werden; besonders rasch ng der Dampf weg, wenn in einem Kessel von 15 m³ Schmierfe gekocht wurde.

Bei der Projektierung einer Fabrik soll man lieber einen um s Doppelte zu großen Kessel wählen als seine Größe zu scharf rechnen. Gerade in der Seifenindustrie mit ihrem so unregelißigen Dampfbedarf dienen diese großen Kessel dann als sehr llkommene Wärmespeicher und arbeiten sehr rationell. Außerm wird, wenn die Fabrik einmal im Gang ist, stets verändert d vergrößert, und bald ist der viel zu große Kessel zu klein worden.

So war es auch hier gegangen: eine Ölausblaserinne, eine itchellspaltung, eine Seifenpulveranlage, ein Trockenschrank für Toiletteseife und noch verschiedene kleinere Dampfverbrauchsstellen, wie Dampfanschlüsse für Laugenauflösung, Kokosseifen, Spülerei etc., waren hinzugekommen, und schon reichte bei minderwertigerer Kohle der Dampf nicht mehr aus.

Im Betrieb liefen 10 Motore mit ungefähr 85 PS, davon ein fünfzehnpferdiger für die Toiletteseifenmaschinen (1 Hobel, 1 Trockenschrank, 1 Mischmaschine, 1 vierwalzige Piliermaschine, 1 Strangpresse), ein dito für die Rührwerke der Siederei, ein dito für Seifenpulver (Rührkessel, Schnecken, Elevator, Sieb, Waage), je ein sechspferdiger für Fahrstuhl und Autopresse; die übrigen waren kleine Motore für die diversen Pumpen für Öl, Seife, Lauge, Unterlauge, Wasser. Der Stromverbrauch betrug im Monatsdurchschnitt 1500 KWst., der Wasserverbrauch 400—500 m³ (keine Kühlpresse). Die Stärke der Rohrleitungen war: für Öl 2", Seife 4", Wasser 1—1½", Dampf 1—1¼", Lauge 2", Unterlauge 3" und Kanalisation 4".

In jeder Seifenfabrik kommt es vor, daß ein Kessel überkocht; es ist dann sehr schwer und sehr gefährlich, an diesen Kessel heranzukommen und das Dampfventil zu schließen. Es ist deshalb sehr zu empfehlen, an der Stelle, wo das Dampfrohr vom Kesselhaus in die Siederei eintritt, ein Verteilungsstück mit Ventilen und Einzelleitungen zu den Kesseln anzulegen, wodurch man auch einen Schutz gegen undichte Ventile hat.

Das zweite Beispiel ist ein Betrieb, der vornehmlich Feinseife herstellte. Hier kam eine Dampfknappheit nie vor, da in der aus einer Bierbrauerei umgebauten Fabrik zwei Flammrohrkessel mit je 50 m² Heizfläche und sechs Atmosphären Betriebsdruck vorhanden waren. Normalerweise genügte ein Kessel bei einer Produktion von 2000—3000 kg pilierter Seife völlig. Nur bei großer Beanspruchung im Winter, wenn mit zwei Schichten gearbeitet wurde und auch Kernseife ging, mußte der zweite Kessel zu Hilfe genommen werden. So, wie ich diesen Betrieb neu eingerichtet im letzten Inflationsjahr vorfand, gehörte er unstreitig zu den eigenartigsten der Seifenindustrie und verdient eine kurze Schilderung. Ursprünglich war auf dem Grundstück ein guter Brunnen vorhanden mit zwei Pumpen; diese Einrichtung war für unnötig befunden, der Brunnen zugemauert und die Pumpen verkauft worden. Dasselbe geschah mit der Kraftmaschine, obwohl Dampf im Überfluß vorhanden war. Die drei Siedekessel ohne mechanisches Rührwerk von je 12 m³ Inhalt waren soweit auseinander gestellt, daß es unmöglich war, auch mittelst einer Rinne den einen in den anderen überzuschöpfen. Eine Seifenpumpe existierte natürlich nicht. Die Seife wurde mit einem Schwenkrohr in kleine Holzformen von 170 kg Fassungsvermögen abgelassen, die in origineller Weise zum Abdichten mit braunem Packpapier ausgelegt wurden. Nach dem Erkalten mußte dieses

Papier wieder sorgfältig abgekratzt werden. Dann wurden die Blöcke in Riegel geschnitten und diese Riegel kunstgerecht in einem großen Trockenraum einige Tage aufgestapelt; von hier wurden sie nach Bedarf zum Hobel und Trockenschrank genommen. Der Trockenschrank, von einer bekannten deutschen Firma geliefert, funktionierte überhaupt nicht. Die Seife wurde fünfmal hin und her gefahren, der Ventilator machte einen Höllenlärm dabei, und hinten kam die Seife fast so naß heraus wie vorn hinein. Sie ließ sich infolgedessen nicht pilieren, ein Phänomen, das sich die vorhandenen „Fachleute" nicht erklären konnten und dessen Lösung sie dadurch versuchten, daß sie einzelne Ansätze bis 8 Stunden auf den Walzen laufen ließen.

Später trockneten wir dort die flüssige Seife mit einem T-A-G-Walzentrockner zur vollen Zufriedenheit. Die Maschine brauchte 7 PS und trocknete zuerst in der Stunde bei 2,8—3 Atmosphären Dampf 120 kg Seife, die zum Pilieren mit 1/3 feuchten Spänen gemischt werden mußten. Zuletzt ließen wir den Apparat mit nur 2 Atmosphären Dampf fast doppelt so schnell laufen und erhielten von den Kühlwalzen pro Stunde 200 kg pilierfertige Schnitzel. Glasige Seife wurde erhalten, wenn der Dampf über 3 Atmosphären stieg und auch wenn Leimseife getrocknet wurde. Übertrocknet man die Seife und arbeitet man ohne Kühlung, so erhitzen sich die heißen aufeinanderliegenden Späne so stark, daß sie verkohlen.

Im Betrieb liefen 8 Motore mit 120 PS. Ein fünfzigpferdiger trieb drei vierwalzige Piliermaschinen, zwei große Strangpressen mit Stückenschneideautomaten, eine große und eine kleine Autopresse; ein vierzigpferdiger hatte sich an dieser Stelle als zu schwach erwiesen. Eine vierte Piliermaschine hätte dieses Aggregat richtig vervollständigt; denn eine Strangpresse konnte bequem die Leistung von zwei Piliermaschinen verarbeiten (250—300 kg pro Stunde). In diesem Fall hätte man zwei Walzen und eine Schnecke je an einen 30 PS-Motor gehängt. Zwölf Fußpendelpressen und 3 Peruna-Motorpressen an einem 3 PS-Motor, die sich sehr gut für Quetschformen bewährten, erwiesen sich auf die Dauer als zu wenig, um die Maschinenleistung zu stanzen, wenn auch 200 Dtzd. in 8 Stunden in Akkord erreicht wurden. Zwei Mischmaschinen wurden von einem 15 PS-Motor getrieben, einen gleichstarken Motor hatte der famose Trockenschrank.

Ein Kapitel für sich bildeten die Stanzen. Ständig wurden neue bestellt, mit auswechselbarer Schrift, ständig die alten neu graviert, die Gewichte, die Farbe, das Parfüm geändert, sodaß wir schließlich mehrere hundert Sorten Seifen hatten, aus denen sich niemand mehr hätte zurecht finden können, wenn die alten Stücke nicht teilweise in Vergessenheit geraten wären.

An Kohlen wurden in Doppelschicht täglich 2—2,5 t verfeuert; der elektrische Strom kostete (Licht und Kraft) 30 bis 35 RM, das Wasser 9—10 RM täglich. Bei einer Produktion von 5000 kg Seife täglich ruhten auf 1 kg gestanzter Seife (nackt im Dutzendkarton verpackt) 7,3 Pfennig reine Arbeitsunkosten, wobei die Löhne 0,42 und 0,28 RM betrugen, und zwar verteilten sie sich: auf Sieden 0,5 Rpf., Trocknen 0,8 Rpf., Pilieren 1,3 Rpf., Randeln, Stanzen, Putzen 2,3 Rpf., Packen 0,9 Rpf., Expedition 1,0 Rpf., Hofkolonne 0,5 Rpf. Des ferneren kostete pro kg die Kiste 3,0 Rpf., Fracht 5—6 Rpf., Parfüm zumindest 6 Rpf., 1 Dutzendkarton 10 Rpf. Bei Kokos- und Glyzerinseifen beliefen sich die reinen Arbeitsunkosten auf 10 Rpf. pro kg.

Die beiden Beispiele sind keine Musterfabriken gewesen, aber meine Zahlen mögen doch dem einen oder anderen Anhaltspunkte geben und Anregungen zum Vergleichen und Verbessern.

Wissenschaftliche Prüfung moderner Waschmittel.

Von Dr. *Walter Peters.*

Zu den Obliegenheiten des technischen Chemikers gehört es auch, ein neuauftauchendes Waschmittel auf seine Wirkung zu prüfen und die Übertreibungen der Reklame auf das richtige Maß zurückzuführen. Die bleichende Wirkung der Waschmittel beruht darauf, daß sie farbige organische Verbindungen in farblose oder lösliche überführen; letztere werden dann herausgewaschen. Den älteren Bleichmitteln (Chlorwasser, unterchlorigsaures Natron oder Bleichnatron, schweflige Säure und deren Salze) erwuchs zuerst in jenen Bleichverfahren eine Konkurrenz, die mit Wasserstoffsuperoxyd und dessen Alkalisalzen arbeiten und auf deren Sauerstoffabgabe beruhen.

Wendet man Natriumsuperoxyd, das Natriumsalz des Wasserstoffsuperoxyds, beim Waschen an, so beobachtet man Schädigungen des Gewebes, die man anfänglich auf das bei de Sauerstoffabgabe freiwerdende Alkali zurückführte. Man fügt daher den Waschpulvern doppeltkohlensaures Natron oder Stearin hinzu, um das entstehende Ätznatron zu neutralisieren. Abe auch solche kombinierten Präparate sind nach *J. Leimdörfer'* Nachweis dazu angetan, das Gewebe infolge ihrer Oxydationswirkung zu schädigen. Da Natriumsuperoxyd schwierig zu handhaben und wenig haltbar ist, suchte man nach einem Ersat dafür und fand ihn in den Salzen der Perborsäure. Zusatz vo Wasserglas bewirkt, daß der Sauerstoff langsamer abgespalte wird. Persil hat seinen Namen von dem in ihm enthaltenen per borsauren Natron. Auch Dixin und Ozonit enthalten Salze de genannten Säure.

Ein Privatdozent an der Technischen Hochschule zu Gra Dr. *Otto Dischendorfer*, hat im dortigen Laboratorium für Chemi der Nahrungs- und Genußmittel jüngst vergleichende Wasch versuche angestellt. Für dieselben wurden die beiden gegen wärtig weitestverbreiteten Waschmittel gewählt. Einerseits Per sil von *Henkel & Cie.* in Düsseldorf, anderseits Kernseif und Waschsoda. Als Versuchsgewebe diente gebleichtes un ungefärbtes Baumwollgewebe (33 Kett- und 28 Schußfäden au 1 cm) und ebensolches Leinen (25—27 Fäden auf 1 cm); si wurden mit Diastaphor sorgfältig entschlichtet und danac gründlich mit heißem Wasser gewaschen. Nach der auf de Persilpaketen stehenden Gebrauchsanweisung löste der genannt Forscher den Inhalt in kühlem Wasser unter Rühren, so daß ein einprozentige Lösung entstand; dieselbe erwärmte er mit de Wäsche unter zeitweisem Rühren stärker, kochte eine halb Stunde und ließ sie vier Stunden stehen. Dann spülte er aus reichend mit reinem Wasser, bis es völlig klar abfloß. Für di Vergleichsversuche wog er 4,5 g Seife und 2 g wasserfreie Sod pro Liter Wasser genau nach den bei Persil einzuhaltende Bedingungen ab. Vor jeder Waschung weichte er die Stoff proben einige Stunden in einprozentiger Sodalösung ein. Vo einer mechanischen Behandlung der Wäsche wurde abgesehe zumal die Gebrauchsanweisung für Persil Reiben oder Bürste für unnötig erklärt. Daß aber Schlagen, Reiben und Ringe der Wäsche neue Punkte für den chemischen Angriff auf da Gewebe schaffen und daher tunlichst zu vermeiden sind, kan sich auch der Laie selbst sagen.

Um die Schädigung der Faser zu beurteilen, kann ma entweder 1. die Zugfestigkeit prüfen (mechanisches Zerrei ßungsverfahren), oder 2. die Faser chemisch untersuchen, s daß einzelne chemische Veränderungen in ihr sichtbar werde 3. den Gewichtsverlust feststellen, 4. die Faser unter dem Mi kroskop untersuchen, so daß man Stellen erkennen kann, w Substanz von der Faser sich ablösen will.

Die Zerreißungsversuche wurden mit einem großen Reiß apparat im Forschungsinstitut für Textilindustrie zu Wie vorgenommen. Die Gewebestreifen waren 5 Zentimeter bre und 10 Zentimeter lang und wurden nach der Kette zerrisse Die verwendete Leinwand hatte ursprünglich eine Reißfestig keit von 58 kg, d. h., ein Leinwandstreifen von den angegebene Abmessungen riß erst, nachdem man die Belastung an seine freien Ende bis 58 kg gesteigert hatte. Nach einer Seifen waschung betrug die Zugfestigkeit nur noch 57,6 kg, nac zweien 57,2 kg, nach fünf 56,7 kg, nach zehn 54,8 kg. Nac einer Persilwaschung dagegen betrug die Reißfestigkeit d Leinens 56,6 kg, nach zweien 54,7 kg, nach fünf 54,0 kg un nach zehn gar nur 43,8 kg. — Ein anderes Bild bei der Baum wolle! Deren Zugfestigkeit betrug ursprünglich 37,5 kg, nac einer Seifenwaschung 35,5 kg, nach zwei 34,6 kg, nach fü 34,3 kg, nach zehn Waschungen immer noch 34,0 kg. Nac einer Persilwaschung sank sie nur auf 35,3 kg, nach zweien a 35,0 kg, nach fünf auf 33,7 kg, nach zehn auf 32,7 kg. B Leinwand stellen die angegebenen Resultate die Mittelwerte a je 3 Reißproben dar. Bei Baumwolle waren noch mehr Ve suche zur Ermittlung eines sicheren Mittelwertes nötig, c die Einzelwerte infolge Ungleichheit des Gewebes weit meh schwankten. Aus diesen Resultaten kann man mit Sicherhe den Schluß ziehen: Persil eignet sich zum Waschen von Baum wolle, aber nicht für Leinen.

Zu demselben Resultat führten Anfärbungsversuche m dem bekannten Anilinfarbstoff Methylenblau. Dr. *Dischendorfe* kochte die kleinen Stoffproben mit einer Lösung von eine Promille Methylenblau unter stetem Rühren fünfzehn Minut lang und kochte nachdem mehrmals mit heißem Wasser au bis es sich nur noch schwach bläulich färbte. Die einand entsprechenden Anfärbungen von frischem Leinen und neu Baumwolle waren untereinander ziemlich gleich. Deren Prob waren nur schwach bläulich, ebenso die seifengewaschene

roben. Bei den Persil-Versuchen zeigte sich schon nach der sten, ganz deutlich nach der zweiten Waschung eine vermehrte arbstoffaufnahme, die bei Wiederholung des Waschens bei inen schneller anwuchs als bei Baumwolle.

(ATK Nr. 604 v. 13. Februar 1928.)

---

emerkungen zum Aufsatz „Die Kennzahlen der Oleine" von Dr. Schlenker.

Von Dr. *Kehren.*

(Deutsches Forschungsinstitut für Textilindustrie zu M.-Gladbach.)

(Eing. 13. II. 1928.)

Bevor ich in einem ausführlichen Aufsatz zu den verschie- nen Arbeiten Stellung nehme, die im Anschluß an meine malige Veröffentlichung „Die Oleine in der Textilindustrie"[1]) schienen sind, erachte ich es aus bestimmten Gründen für twendig, mich jetzt schon zu einigen Angaben *Schlenker's* in eser Zeitschrift (1928, Nr. 4 und 5) zu äußern.

Schlenker berichtigt meine angeblich irrige Auffassung über e Dauer der Mackey-Prüfung. Ich habe niemals, wie *Schlen- r* angibt, ein Olein als dem Mackey-Test entsprechend be- ichnet, wenn es im Mackey-Apparat nach 1 Stunde 100° C cht überschreitet, sondern ich habe mich selbstverständlich reng an die Vorschrift gehalten, die mir s. Zt. zugleich mit m Original-Mackey-Apparat von der Firma *Reynolds & auson* in Leeds zugesandt worden war.

In meiner 1. Mitteilung steht wörtlich zu lesen[2]): Die enzwerte sind durch vergleichende Untersuchungen reiner Öle stgelegt worden; bei einwandfreien Oleinen zeigt das Ther- mometer nach 1 Stunde unter 100° C, nach 1¼ Stunde nur enig über 100° C, und selbst nach 1½ Stunden soll die Tem- ratur nicht wesentlich höher steigen.

Außerdem habe ich in meiner zweiten Mitteilung nochmals sdrücklich erklärt[3]): Auf Grund unserer Untersuchungen hatten r bei der Aufstellung von Normen für einwandfreie Oleine e Forderung erhoben, daß die Temperatur eines Textil- eines nach 1½stündiger Mackey-Prüfung 100° C nur un- sentlich überschreiten dürfte.

Ich entsinne mich weiterhin noch genau, bei Gelegenheit ner privaten Unterredung mit Herrn *Schlenker* die Dauer r Mackey-Prüfung eingehend besprochen zu haben; Herr *hlenker* machte mir damals verschiedene Vorschläge zur Ab- derung der Mackey-Prüfung, die ich jedoch nicht annehmen nnte, weil sie von der Originalvorschrift zu sehr abwichen. ßerdem lag kein Grund vor, die Forderung nach Oleinen t völlig einwandfreien Mackey-Testen durch die Einführung ner erleichterten Mackey-Prüfung abzuschwächen. Ich habe rrn *Schlenker* meinen Standpunkt genau dargelegt und ihn f die verschiedenen Auffassungen aufmerksam gemacht, welche extilchemiker" und „Fettchemiker" in der Olein-Frage ver- ten. So wird selbstverständlich der Textilchemiker im teresse der Olein-Verbraucher seine Forderungen betreffs der ualität der Textiloleine möglichst hoch stellen müssen, mit die mannigfachen Schwierigkeiten, welche ungeeignete eine während der Verarbeitung des Fasermateriales zur Folge ben, vermieden werden. Es wird dann Sache des Fettche- kers sein, die berechtigten Wünsche der Textilindustrie zu üllen.

Bekanntlich sind speziell in der Nachkriegszeit so minder- rtige Fabrikate unter dem Namen „Olein" verkauft worden, dß sich die Textilindustrie in umfangreichem Maße zum Bezug n ausländischen Oleinen genötigt sah. Erst langsam kehrte ds Vertrauen zu den deutschen Oleinen zurück, und die inlän- dche Öl- und Fettindustrie wird sich dieses Vertrauen nur drch Lieferung von Qualitätsoleinen erhalten können, die in jer Hinsicht einen Vergleich mit den ausländischen aus- hten.

Die Gegner der Mackey-Prüfung führen in erster Linie a daß die Prüfungs-Vorschrift den Bedingungen der Praxis knesfalls entspreche; sie halten ein Tränken von 7 g Watte m 14 cm³ Olein, wie es zur Feststellung des Mackey-Testes eorderlich ist, aus dem Grunde für völlig verkehrt, weil die ser für den Spinnprozeß weit weniger gefettet wird. Es ist vollkommen richtig, aber *Herbig's*[4]) Berechnungen, auf d sich *Schlenker* bezieht, sind leider nur für das sog. Schmäl- zen von Fasermaterial vor dem Verspinnen aufgestellt. Hier findet allerdings eine wässerige Olein-Seifen-Emulsion Verwendung, welche selten mehr als 10—12% Olein enthält; demnach ist dann auch die Menge des später auf der Faser vorhandenen Oleines verhältnismäßig klein. Für die Kammgarnspinnereien kommen Oleine als Schmälzmittel überhaupt nicht in Frage, auch werden Kammgarne ganz allgemein sehr schwach gefettet (meist mit Olivenöl- oder Erdnußöl-Emulsionen); normal geschmälzte Kammgarne sollten keinesfalls mehr als 0,8—1% Gesamtfett enthalten. Bedeutend mehr Fett enthalten die Streichgarne, selbst in den besten, aus reiner Wolle bestehenden Streichgarnen findet man mindestens 8—10% Fett, während wir in billigeren Qualitäten, die zum größten Teil oder sogar ganz aus Kunstwolle bestanden, oft 10—15% Fett und sogar noch mehr Gesamtfett feststellen konnten. Nach *Herbig's* Ausführungen hat es für jeden Nichtfachmann den Anschein, als ob die Oleine in der Textilindustrie ausschließlich im teilweise verseiften und emulgierten Zustand zur Verwendung kommen. Dem ist aber nicht so — *Herbig* hat leider übersehen, daß in den Kunstwollfabriken das Fasermaterial vor dem Reißen mit reinem Olein getränkt wird, und zwar je nach Art und Qualität des Materiales mit durchschnittlich 5—6% Olein, bei weicherem Fasermaterial geht man sogar bis 8%. Wird die gerissene Kunstwolle später versponnen, so wird sie nochmals gefettet, und zwar jetzt mit einer wässerigen Olein-Seifen-Emulsion; Wolle hat nämlich für den Krempelprozeß unbedingt neben Öl auch Wasser nötig, weil sich die Faser in Olein allein nicht genügend streckt. Auf das doppelte Ölen ist der bereits erwähnte hohe Fettgehalt der Streichgarne zurückzuführen.

Es ist nun eine bekannte Tatsache, daß gerade bei der in Ballen festverpackten hochgefetteten Kunstwolle leicht eine Erhitzung auftritt, die unter besonders ungünstigen Umständen sogar bis zu einer Selbstentzündung führen kann. *Herbig* gibt zu[5]), daß ihm von sächsischen Streichgarnspinnereien ein Heißwerden von fetthaltigem Material bestätigt worden ist, dessen Ursache in der Verwendung von ungeeigneten Oleinen erkannt wurde. Ich habe selbst Gelegenheit gehabt, mehrere Oleine zu untersuchen, welche ein Erhitzen der Fasern hervorgerufen hatten — der Mackey-Test war, wie es auch nicht anders zu erwarten war, in keinem dieser Fälle einwandfrei. Ich werde hierüber später noch näher berichten. In den Spinnereien wird eine Erwärmung oder sogar Selbstentzündung von gefettetem Fasermaterial seltener zu beobachten sein, da dieses im allgemeinen lose lagert und das fertige Garn so verpackt wird, daß eine ev. sich bildende Wärme sofort abgeleitet wird.

Wenn man auch, wie *Herbig* sagt, bei der Prüfung der Brauchbarkeit von Oleinen für die Schmälzerei — also für Spinnereizwecke — bis jetzt ganz gut ohne den Mackey-Apparat ausgekommen ist, so erachte ich es doch für unbedingt notwendig, daß der Kunstwoll-Fabrikant nur Oleine mit einwandfreiem Mackey-Test verwenden soll. Denn ganz abgesehen von der Möglichkeit der Erhitzung der gefetteten Textilien im Ballen, muß auch das häufiger beobachtete „Verharzen" oder Verkleben des Fasermateriales in Rechnung gesetzt werden, welches ebenfalls durch eine Oxydation ungeeigneter Oleine auf der Faser hervorgerufen wird.

Ich betone nochmals, daß es unmöglich sein wird, irgendeine Feuergefährlichkeits-Prüfung von Oleinen in jeder Weise den Bedingungen der Praxis anzupassen, da diese zu verschiedenartig sind und deshalb niemals bei einem Laboratoriumsversuch eingehalten werden können. Wir wissen, daß die Selbstentzündung gefetteter Textilien auf den Gehalt der Oleine an mehrfach ungesättigten Fettsäuren zurückzuführen ist; dementsprechend wird sich auch unsere Prüfung auf das Vorhandensein dieser Fettsäuren erstrecken müssen, wozu sowohl die Mackey-Prüfung wie auch die Bestimmung der Rhodan-Zahl nach *Kaufmann*[6]) geeignet sind. Der Wert des Mackey-Testes besteht m. E. darin, daß in einem Fettsäuregemisch selbst kleine Mengen oxydationsfähiger Fettsäuren mit Sicherheit nachgewiesen werden können. Ob ein Olein mit einem ungünstigen Test als Textilolein Verwendung finden kann oder nicht, wird von Fall zu Fall je nach der Höhe der innerhalb einer bestimmten Zeit erreichten Temperatur entschieden werden müssen. Sollte in besonderen Fällen eine quantitative Bestimmung des Gehaltes an mehrfach ungesättigten Säuren in einem Olein erforderlich sein, so kann selbstverständlich nur die rhodanometrische Analyse zu einem befriedigenden Ergebnis führen.

[1]) Melliand Textilberichte 1926, Nr. 4—11 und 1927, Nr. 2.
[2]) Melliand Textilberichte 1926, Seite 526.
[3]) Melliand Textilberichte 1926, Seite 955.
[4]) Melliand Textilberichte 1927, Seite 796, und Zeitschrift d Deutschen Öl- und Fettindustrie 1926, Nr. 45.

[5]) Zeitschrift der Deutschen Öl- und Fettindustrie 1926, Seite 707.
[6]) Zeitschrift für angewandte Chemie 1928, Nr. 1.

Die angebliche Unbrauchbarkeit der Mackey-Prüfung sieht *Schlenker* weiterhin in der ungünstigen Beeinflussung des Mackey-Testes durch Eisenseife, was von mir erstmalig beobachtet und beschrieben worden ist[7]). Ganz abgesehen davon, daß nicht alle Oleine Eisen enthalten, kann auch die ev. Bildung von Eisenseife im Drahtzylinder des Mackey-Apparates selbst in einfacher Weise dadurch ausgeschaltet werden, daß man einem Vorschlag von *Hans v. Nabell*[8]) folgend entweder Zylinder aus weitmaschigem Kupferdraht oder noch besser solche aus Steifleinen verwendet. Ich selbst habe bei meinen zahlreichen Untersuchungen keinen einzigen Fall von plötzlicher Temperaturerhöhung eines normalen, eisenfreien Oleines infolge Bildung von Eisenseife durch die Berührung der ölgetränkten Watte mit dem Drahtnetz feststellen können; Oleine, die bei der ersten Prüfung einen einwandfreien Test ergaben, zeigten auch bei wiederholter Prüfung regelmäßig die gleichen Werte. Außerdem ist der Eisen-Gehalt eines Oleines sehr leicht bei der Bestimmung des „Aschengehaltes" zu erkennen; zeigt ein Olein einen auffallend hohen Aschengehalt (über 0,07%) und ist die Asche rötlich gefärbt, so prüft man diesen Rückstand nach dem Auflösen in Salzsäure auf Eisen. Hat bei einem positiven Ausfall dieser Reaktion der Mackey-Test ungünstige Werte ergeben, so muß unbedingt eine zweite Mackey-Prüfung des in geeigneter Weise mit Salzsäure enteisenten Oleines vorgenommen werden, erst dann wird man sichere Schlüsse ziehen können. Verfährt man bei der Untersuchung in dieser Weise, so ist es gänzlich ausgeschlossen, daß ein Olein betreffs seiner Feuergefährlichkeit falsch beurteilt wird.

Leider ist es mir aus verschiedenen Gründen nicht möglich gewesen, die bereits begonnene allgemeine Untersuchung über die Beeinflussung der Mackey-Prüfung durch Metallseifen zum Abschluß zu bringen. Unterdessen hatte bereits *Davidsohn*[9]) ohne Kenntnis meiner 2. Mitteilung in Melliand's Textilberichten die Einwirkung verschiedener Metallseifen auf den Mackey-Test genauer untersucht. Er kommt zu dem Ergebnis, daß nur die Eisen- und Nickelseifen die Mackey-Prüfung ungünstig beeinflussen, während Kupfer-, Blei- und Aluminiumseifen diese Eigenschaft nicht besitzen. Im Zusammenhang hiermit sei nochmals auf die bereits zitierte Arbeit *v. Nabell's* aufmerksam gemacht, der Oleine nach Zusatz von 6 und 12% Kaliseife einer Mackey-Prüfung unterzog und hierbei ebenfalls ein starkes Ansteigen der Temperatur feststellen konnte.

Es ist zu begrüßen, daß *Schlenker* durch Bestimmung der Viskosität ermitteln will, ob ev. hierauf der so oft behauptete Qualitätsunterschied zwischen inländischen und ausländischen Oleinen beruht. Daß sich kleine Differenzen in der Viskosität beim Krempelprozeß bemerkbar machen sollen, möchte ich bezweifeln. Der Grund des Verschmierens der Kratzengarnituren ist m. E. in erster Linie in der Verarbeitung von kurzfaserigem Material zu suchen; weiterhin löst die beim Ansetzen der Schmälze sich bildende Seife[10]) die Verunreinigungen, welche eine schlecht entstaubte oder nicht gewaschene Kunstwolle enthalten kann; diese setzen sich dann zusammen mit dem Olein und kleinen Faserteilchen vor allen Dingen in den Kratzen des Tambours fest. Möglich ist, daß sich Oleine, die zur Verharzung neigen, in dieser Hinsicht besonders ungünstig verhalten, indem sie ein direktes Verkleben der Kratzen verursachen können.

Wie ich bereits in der Einleitung erwähnte, behalte ich mir im Interesse der Olein-Verbraucher vor, demnächst in einer größeren Arbeit meinen Standpunkt zu der Olein-Frage durch Veröffentlichung meiner Untersuchungsergebnisse noch eingehender zu begründen.

Flüssige Seifen.

Experimente.

Von *Hans Schwarz.*

(Eing. 6. X. 1927.)

Wenn man, ohne in der Seifensiedetechnik bewandert zu sein, von der Chemie oder Pharmazie her zur Seifenbereitung kommt, so stößt man häufig auf Schwierigkeiten, welche ihren Grund teilweise in unzulänglicher Sachkenntnis, teilweise in mangelhaften Vorschriften haben. Während die Herstellung von Toilette- und anderen festen Seifen wohl fast ausnahmslos vo[n] gelernten Seifensiedern vorgenommen wird, ist es häufig de[r] Fall, daß flüssige Seifen in chemisch-technischen oder ähn[-] lichen Laboratorien von nicht gelernten Seifensiedern angefer[-] tigt werden sollen, und da tritt ein Nichtgelingen des Präpara[-] tes nicht selten ein. Die Zubereitungen, welche für diese Labora[-] torien in der Regel Interesse haben, sind Haarwaschseifen un[d] flüssige Seifen für Automaten, während flüssige Rasierseife[n] und Rasiercremes wieder mehr zum Arbeitsgebiet der Seifen[-] fabriken gehören.

Der erste Versuch der Herstellung einer flüssigen Seif[e,] welchen ich machte, betraf eine flüssige Haarwasch[-] seife. In den kosmetischen Büchern ist die Herstellung sol[-] cher Seifen recht unzulänglich behandelt, und so nahm ic[h] mir zur Grundlage des Versuches eine Vorschrift von „L[a] Parfumerie Moderne", welche lautet:

Kokosöl	100 kg
Kalilauge 50° Bé	53 kg
Wasser	30 kg.

Man schmilzt zunächst das Fett und gibt bei etwa 5[0°] die Lauge zu. Sobald höhere Temperatur sich bemerkbar mach[t,] tritt die Verseifung in vollem Umfang ein.

Inzwischen hat man folgende Lösung angesetzt:

100 kg Zucker
10 kg Pottasche
10 kg Chlorkalium
in 500 l Wasser.

Man filtriert die Lösung und gibt sie in die fertige, noch warm[e] Seife in kleinen Anteilen. Es entsteht eine klare flüssige Mass[e,] die man in der Ruhe langsam erkalten läßt.

Hier machte sich nun sofort der Mißstand bemerkba[r,] daß mir Kalilauge von 50° Bé nicht zur Verfügung stan[d,] während ich andererseits aus meiner Literatur nicht feststelle[n] konnte, welchen Gehalt an Kaliumhydroxyd eine Kalilauge v[on] 50° Bé aufweist. Deshalb blieb mir nichts anderes übrig a[ls] festzustellen, wieviel Ätzkali 100 kg Kokosöl zur Verseifun[g] erfordern, und mit dieser Menge eine Lösung in Wasser [i]m Gesamtgewicht von 83 kg herzustellen. Unter Zugrundelegu[ng] einer Verseifungszahl von 260 mußten 26 kg Kaliumhydrox[yd] in 57 kg destilliertem Wasser gelöst werden. (In Wirklichke[it] wurde der Versuch mit geringeren Mengen durchgeführt.)

Der Versuch der Seifenbereitung nach den Angaben d[er] Vorschrift gelang zunächst nicht. Erst als mir das Handbu[ch] der gesamten Parfümerie und Kosmetik von *Winter* zur Ve[r-] fügung stand, gewann ich Orientierung über die Technik u[nd] konnte nunmehr richtig arbeiten. Um einen genauen Einbli[ck] in den Ablauf des Verseifungsvorgangs zu erhalten, machte i[ch] folgendes Experiment. In einem Marmeladeglas, das 1 Pfu[nd] Marmelade faßt, wurden 100 g Kokosfett geschmolzen. A[n-] dererseits wurden 26 g reines Ätzkali in 57 g destilliertem Wa[s-] ser gelöst. Nach *Winter* darf die Temperatur des Kokosfetts [im] Sommer nicht höher als 25—28° C, im Winter nicht höher a[ls] 30—35° C sein. Der Arbeitsraum muß eine Temperatur v[on] 15—20° C haben. Arbeitet man in zu kalten Räumen, so g[e-] lingt die Verseifung infolge vorzeitigen Erstarrens des Fett[es] überhaupt nicht. Aus diesem Grund ist auch das Rührgefäß nö[ti-] genfalls entsprechend anzuwärmen. Die Bedingungen wurden sor[g-] fältig eingehalten, die Temperatur der Lauge entsprach der d[es] Kokosöls. Die Lauge wurde dem geschmolzenen Fett unter stä[n-] digem Rühren mit einem Holzstab in dünnem Strahl zugegebe[n.] Man erhält nun eine dünne, milchige Flüssigkeit, die sich au[ch] bei ständigem Rühren nicht wesentlich verändert. Noch na[ch] einer Stunde zeigte sich, wenn mit dem Rühren etwas nachg[e-] lassen wurde, Lauge am Boden des Glases. Nach 1¼ Stund[en] wurde die Masse grießlich und nach Verlauf einer weiter[en] Viertelstunde sahnig. Es tritt nun die Bindung ein, die Fl[üs-] sigkeit am Boden ist verschwunden, das Rühren wird schwer und das Gefäß erwärmt sich. Am Spatel bleibt eine gla[tte] weiße Masse hängen. Bei der Prüfung auf Neutralität, ind[em] 1 g Seife in 5 cm^3 Weingeist gelöst wurde, ergab sich, daß [d.] Zusatz von 1 Tropfen Phenolphtaleinlösung sofort eine kräfti[ge] Rötung bewirkte, daß also das Alkali im Überschuß war. [Es] war daher noch eine kleine Menge geschmolzenes heißes Koko[s-] fett einzurühren, da nur eine schwache Rötung durch Pheno[l-] phtalein zulässig ist. Nach *Winter* sind alle gerührten Lei[m-] seifen, auch wenn sie sorgfältig bereitet wurden, alkalisch, übe[r-] haupt soll Kokosfett eine in kosmetischer Hinsicht ganz minde[r-] wertige Seife liefern, die zum Waschen des Gesichtes abso[lut] zu verwerfen sei. Wenn Kokosfett dennoch zu Haarwaschseif[en] in großem Umfang verwendet wird, so ist das auf das leich[te] und kräftige Schäumen dieser Seifen zurückzuführen.

---

7) Melliand Textilberichte 1926, Seite 956 und 1927, Seite 152.

8) Chemische Umschau auf dem Gebiete der Fette, Öle, Wachse und Harze 1927, Nr. 20.

9) Chemiker-Zeitung 1927, Seite 921.

10) Aus diesem Grunde sollten die Schmälzen mit möglichst wenig Alkali unter Anwendung geeigneter Emulgierungsmittel angesetzt werden.

Die fertige Seife wurde sodann in der vorbereiteten Zucker-
ottasche-Chlorkalium-Lösung aufgelöst. Die Seifenlösung
urde der Ruhe überlassen und nach einigen Tagen filtriert. Das
odukt war etwas dünn. Auch wenn man 30 g der erhaltenen
ife in 14 g Weingeist 95%ig, 28 g Glyzerin und 28 g Was-
r auflöste, erhielt man ein dünnes Produkt.

Das erste der beiden Präparate ist vom kosmetischen Stand-
nkt aus sicherlich nicht gut, da der an sich bereits etwas al-
lischen Seife noch Pottasche hinzugefügt ist. Hierdurch wird
cht allein eine Entfernung des schützenden, natürlichen Haut-
ttes erzielt, sondern es werden die Oberhautzellen sehr stark
fgelockert, die Poren geöffnet und einer Infektion leicht zu-
nglich gemacht. Dennoch werden derartige Haarwaschseifen
großen Mengen hergestellt, da in diesem Artikel, sofern er
r das Friseurkabinett bestimmt ist, ein großer Preiswettbe-
rb eingetreten ist und hier mit Rücksicht auf die Billigkeit,
cht auf Qualität, gearbeitet wird. Den glyzerinhaltigen Haar-
ischseifen hält *Schaal* entgegen, daß sie ein fetthaltiges Haar
cht genügend zu entfetten und aufzulockern vermögen, ein
nwand, der wohl zu berücksichtigen ist. Es geht aus dieser
trachtung hervor, daß das Problem der flüssigen Haarwasch-
fen doch recht schwierig zu lösen ist. Es käme also darauf
, eine flüssige Seife frei sowohl von Alkali, wie von Gly-
rin herzustellen, wobei dann als hauptsächlichster Zusatz
die hydrolytische Spaltung der Seife hintanzuhalten, der
koholzusatz in Betracht zu ziehen wäre. Haarwaschseifen mit
ckerzusatz müssen nach dem Waschen sehr sorgfältig aus
m Haar herausgewaschen werden, was ja an und für sich
alle Haarwaschseifen gilt und besonders bei den Friseuren,
lche in der Regel geeignete Apparaturen hierfür besitzen, auch
ündlich durchgeführt wird.

In diesem Zusammenhang ist auch die Kosmetik der flüs-
gen Automatenseifen zu betrachten. Wo diese zur
indewaschung in Gaststätten usw. dienen, mag eine alkalische
ife, welche ein Gast gelegentlich einmal benutzt, hingenom-
n werden. Etwas anderes aber ist es, wenn solche Seifen in
niken und Krankenhäusern zum ständigen Gebrauch der Ärzte
nen, wozu sie sich, da die Automaten die Seife vor Keim-
fall schützen, ganz besonders gut eignen. Die Hände der
zte werden durch die notwendige Alkoholdesinfektion sehr
rk entfettet, es ist deshalb in diesem Falle unter allen Umstän-
n notwendig, daß ihnen eine milde, neutrale Seife zur Ver-
gung steht.

Um ein dickeres Präparat zu erhalten, habe ich die Versei-
ng statt mit Kaliumhydroxyd allein halb und halb mit Na-
umhydroxyd vorgenommen. Hierdurch erhielt ich wesentlich
kflüssigere Seifen, diese haben jedoch nach *Schaal* den Nach-
l, daß sie sich mit zunehmendem Alter ganz besonders stark
dicken, was sich speziell bei Automatenseifen recht unprak-
ch auswirken würde. Nach *Jensen* geben Natronseifen stets
be Lösungen, was ich besonders bei der Glyzerin-Alkohol-
sung beobachtet habe, während sich eine Lösung der Seife
einfachem 60%igen Zuckersirup klar hielt. Infolgedessen
chte ich einen anderen Weg zur Verdickung. Zu diesem Zwecke
hlte ich Sesamöl und zwar 50% hiervon und 50% Kokosöl.
ide Öle wurden mit Ätzkali verseift und entsprechende Lösun-
n vorgenommen. Es ergab sich jedoch, daß die Seife sehr
nig schäumte. Ob dieser Mangel auf einen Fabrikationsfehler
ückzuführen ist, oder ob das Sesamöl die Schuld hieran trägt,
mag ich augenblicklich nicht zu beurteilen.

Bei meinen Versuchen habe ich gefunden, daß man mit Zuk-
ksirup allein klare Seifenlösungen bereiten kann.

Von großem Interesse ist für die Praxis von jeher die
reitung von flüssigen Haarwäschen mit besonderem Zusatz.
Die ersten Haarwaschseifen wurden mit Teer-
sätzen hergestellt. Ein recht geeigneter Zusatz, bei dem
empyreumatische Geruch des Teers nicht allzu unangenehm
vortritt, ist das starke Teerwasser, das man teil-
se an Stelle des zur Seifenlösung benötigten Wassers ver-
ndet. Es wird auf nachstehende Art bereitet:

250 g Holzteer
15 „ Natriumbikarbonat
1000 „ Wasser

ßt man bei 35—40° C in einem geschlossenen Gefäß 3 Stun-
lang stehen. Man schüttelt zum Schluß kräftig durch, stellt
Mischung einige Tage in den Keller und filtriert dann. Das
rat ist und bleibt klar. Die damit hergestellte flüssige
rseife kann noch mit Riechstoffen parfümiert werden.

Flüssige Kamillenhaarwaschseifen stelle ich
m einem flüssigen Kamillenextrakt her, das ich selbst nach
enem Verfahren bereite. Von diesem Extrakt werden 50 g
auf das Kilogramm zugesetzt. Wird die flüssige Seife mit der Zucker-Pottasche-Chlorkalium-Lösung bereitet, so ist das Kamillenextrakt dieser Lösung zuzusetzen und einen Tag stehen zu lassen, worauf filtriert wird. Bei Seifen, die Glyzerin und Weingeist enthalten, setzt man das Extrakt zuletzt zu. Der Vorzug dieses Extraktes liegt darin, daß es sämtliche Extraktivstoffe der Kamille enthält, insbesondere das ätherische Öl, welches ja, wie exakt wissenschaftlich nachgewiesen worden ist, der wirksamste Bestandteil in der Kombinationswirkung der Kamille ist. Bei dem häufig verwendeten dicken Extrakt ist das ätherische Öl durch das Eindampfen verloren gegangen.

In gleicher Weise, wie Kamillenseife, kann eine Ungezieferseife, z. B. eine Hundewaschseife, hergestellt werden, indem flüssiges, antiparasitäres Pflanzenextrakt zugefügt wird. Von diesem Extrakt sind 10% zuzusetzen.

Ich glaube, daß es manchem Chemiker oder Chemo-Techniker so geht wie mir, daß er mangels genügender Informationen durch die zur Verfügung stehende Literatur bei der Herstellung flüssiger Seifen auf Schwierigkeiten stößt. Infolgedessen möchte ich auf ein Buch hinweisen, aus dem sich der Interessent erschöpfend unterrichten kann. Es ist dies: *Schaal*, Die moderne Toiletteseifen-Fabrikation. In diesem Buche ist den flüssigen Seifen ein besonderer Abschnitt gewidmet. Man kann sich daraus auch über die kalte und halbwarme Verseifung genügend unterrichten, und endlich sind darin auch vollständige, den praktischen Verhältnissen Rechnung tragende Tabellen über Verseifungszahlen und den Gehalt der Laugen enthalten.

Feuergefährliche Lösungsmittel im Laboratorium.

Von *P. Schwarz*, M.-Gladbach.

(Eing. 10. I. 1928.)

Der Artikel: „Die Verwendung von Trichloräthylen in der Öl-Analyse"[1]) gibt mir Veranlassung zu einer kleinen Plauderei über das Arbeiten mit feuergefährlichen Lösungsmitteln, denen diese gefährliche Eigenschaft durch überlegtes, sinngemäßes Arbeiten genommen werden kann. Um gleich auf unser Ziel loszusteuern:

Herr Dr. *Stern* schreibt, daß jene junge Dame durch unvorsichtiges Arbeiten mit Äther sich schwer verbrannt hat. Wie kam es? Einige Tropfen des Kolbeninhaltes spritzten auf die glühende elektrische Platte, und das Unglück war da. Aber statt der Ursache nachzugehen, weshalb sich der Äther entzündet hat, wählt er einfach ein anderes Lösungsmittel, dessen Mängel und beschränkte Anwendungsfähigkeit noch weiter unten dargetan werden sollen.

Der Äther entflammte, weil die Platte glühend war. Bei dieser Platte ist also zur Umhüllung des elektrischen Heizmateriales Eisenblech gewählt worden. Eine einfache Überlegung zeigt nun, daß, wenn man zur Umhüllung ein Blech aus einem Material wählt, das nicht glühend werden kann, die Gefahr der Entzündung beseitigt ist. Ein solches Material ist Aluminium. Ich besitze eine elektrische Heizplatte, deren obere Fläche aus Aluminium, deren untere aus Eisenblech angefertigt ist und die mir von dem Hersteller als feuerungefährlich bezeichnet wurde.

Da meiner Laborantin das gleiche Unglück wie obiger jungen Dame passiert war, wenn auch vielleicht nicht so groß (Damen verlieren im allgemeinen bei derartigen kleinen Unfällen sehr leicht den Kopf), bemühte ich mich bei vielen Firmen um eine feuersichere elektrische Platte, weil ihre Annehmlichkeit doch groß ist. Das Resultat war die obige Heizplatte. Mißtrauisch, wie ich geworden war, beschloß ich, sie erst gründlich auszuprobieren.

Nach einstündigem Heizen wurde die Platte erst mit ein wenig, dann mit mehr Äther übergossen. Eine Entzündung des Äthers fand nicht statt. Er rollte sich und verdampfte. Dieses wurde mehrmals mit dem gleichen Resultat wiederholt. Die Platte schien also feuergefährlich, und ich benutze sie schon seit mehreren Jahren, ohne daß ein Unfall passiert ist.

Diese Platte wäre m. E. aber noch weit sicherer, wenn auch die untere Fläche aus Aluminium angefertigt und beide Platten absolut dicht miteinander verbunden wären.

Meine zahlreichen Bemühungen, eine derartige Platte zu erhalten, waren vergeblich.

Bezüglich der Anwendbarkeit des Trichloräthylens muß ich *Junker* beipflichten. Wenn auch manche Nachteile des Tri beim Arbeiten im Laboratorium nicht so in Erscheinung treten, so ist doch seine Verwendungsmöglichkeit sehr beschränkt. Für reine Fettextraktionen ist es ja vielleicht brauchbar. Aber schon bei der Analyse von Seifen, Schmieren usw. hört seine Anwen-

[1]) S.-Z. 1927, Nr. 51, S. 965.

dung infolge seines hohen spezifischen Gewichtes auf. Beim Waschen der Fettlösung muß man mit dieser, da sich das Waschmittel (Alkohol, Salzlösung, Wasser usw.) oben absetzt, aus einem Scheidetrichter in den anderen wandern.

Aber nun tritt noch eines hinzu. Man muß, um das Tri zu entfernen, auf der Heizplatte oder mit offener Flamme destillieren. Hierbei kann, und, wie ich aus persönlicher Erfahrung weiß, tritt auch eine Veränderung bezw. Zersetzung des Extraktionsgutes oder des abgeschiedenen Fettes ein. Ich brauche wohl nicht zu erwähnen, daß man nicht bis zur Trockne destillieren wird. Die gleiche Erfahrung kann man sogar machen, wenn man eine Äther-Fettlösung auf der elektrischen Heizplatte destilliert.

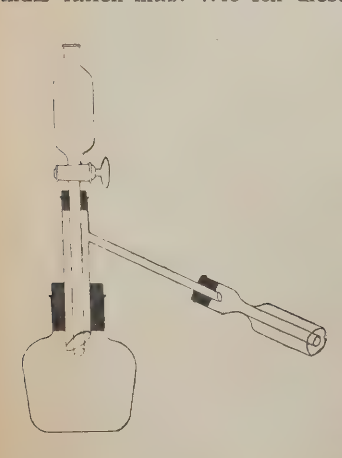
Legt man nun Gewicht auf ein unverfärbtes, nicht zersetztes Analysenmaterial, so ist es zweckmäßig, stets auf dem Wasserbade abzudestillieren. Ich verwende, wegen seiner universellen Anwendung und leichten Entfernung aus dem Rückstand, mit Vorliebe Äther. Selbst bei Bestimmung des Unverseifbaren kann er, mit einer geringen Modifikation der Arbeitsweise, an Stelle des absolut unzuverlässigen Petroläthers verwendet werden.

Aber nicht allein die Verwendung von Äther und Benzin birgt eine gewisse Gefahr in sich, sondern auch der Alkohol ist nicht minder feuergefährlich. Man möchte von einem geradezu verbrecherischen Leichtsinn reden, wenn man sieht, wie in manchen Laboratorien mit diesem Lösungsmittel gearbeitet wird. Oder wie soll man es bezeichnen, wenn man sieht, wie aus einem Zwei-Liter-Glaskolben, direkt auf einen Dreifuß gestellt, mit offener Gasflamme ca. $1\frac{1}{2}$ l Alkohol abdestilliert werden?

Selbst bei der Bestimmung der Verseifungszahl wird meist leichtsinnig vorgegangen. Der Kolben wird, mit einem Rückflußkühler usw. verbunden, einfach auf eine Asbestplatte gestellt und mit der Gasflamme beheizt. Wenn auch die Menge des Alkoholes nur gering ist, so kann er doch, bei einem Platzen des Kolbens in Brand geraten, sehr viel Unheil anrichten. Um dies zu vermeiden, benutze ich an Stelle des Asbestdrahtnetzes eine halbkugelförmige Sandbadschale. In die Sandbadschale wird ein dem jeweiligen Kolben angepaßter Ring aus Klingerit gelegt und hierauf der Kolben, mit einem Kühler verbunden, gestellt. Platzt der Kolben, so bleibt das brennende Lösungsmittel in der Sandbadschale und brennt ruhig ab.

Wer viel mit Benzinuntersuchungen zu tun hat, dem wird die ganze Unzweckmäßigkeit und Gefährlichkeit des Engler'schen Destillierapparates klar geworden sein. Man denke sich, in einer Asbestscheibe ist ein kleines Loch geschnitten, auf das der Kolben mit Benzin gestellt wird. Die durch das Loch ragende Stelle des Kolbens wird nun mit der offenen Gasflamme erhitzt! Na, ich bin zweimal mit verbrannten Fingern davon gekommen. Jetzt destilliere ich aus der Sandbadschale, ohne Sand natürlich. Ein Aufsatz mit Glimmerglaseinsatz kommt über den Kolben, um wie beim Engler den starken Rückfluß zu vermeiden, und ich erhalte die gleichen Resultate wie beim Engler, ohne verbrannte Finger.

In den Laboratorien der Fettindustrie ist man sehr häufig gezwungen, mit größeren Mengen von Lösungsmitteln zu arbeiten. Ich will keine Fälle hier anführen. Ich will nur bemerken, daß sich konzentrierte Lösungen von Öl, Fett usw. schlecht auswaschen lassen. Stets ist dies mit Verlust von Substanz und Zeit verbunden. Nimmt man aber mehr Lösungsmittel, so ist man gezwungen, einen großen Kolben zum Abdestillieren zu verwenden, den man nachher nicht auf die analytische Waage nehmen kann, oder einen kleineren Kolben, den man dann mehrmals füllen muß. Wie ich diese Schwierigkeiten umgehe, veranschaulicht nebenstehende Abbildung. Ein kleiner, ca. 200 cm³ fassender weithalsiger Extraktionskolben erhält einen kleinen Aufsatz, durch den man das Abflußrohr eines kleinen Scheidetrichters in den Kolben bringt. Man kann die Äther-Fettlösung dauernd nachfließen lassen.



Zum Schluß möchte ich noch einige Worte über das Abdestillieren von feuergefährlichen Lösungsmitteln auf dem Wasserbade sagen. Hierzu benutzt man wohl allgemein Wasserbäder mit Sicherheitsdrahtnetz. Diese bieten, wie früher schon Fachleute betonten, auch nach meinen Erfahrungen keinen absoluten Schutz. In den weitaus meisten Fällen läßt sich mit leichter Mühe ein Wasserbad an ein bestehendes Dampfnetz anschließen. Selb Dampfheizungen sind hierfür gut brauchbar. In anderen Fälle ist es möglich, durch die Wand zu heizen. Eine einfache Blech kanne kann in dem Falle als Dampfentwicklungsgefäß diene Ist auch dieses nicht möglich, so kann man vielleicht unter de Tisch den Dampf erzeugen und von dort dem Wasserbad zu leiten. Es ergibt sich immer irgendeine Möglichkeit, mit de offenen Flamme möglichst weit vom feuergefährlichen Lösungs mittel fortzubleiben. Man nehme die Sache nicht auf die leicht Schulter, denn es können unheilvolle Folgen entstehen. Ha man keinen Dampf bequem zur Verfügung, aber elektrische Strom, so wird über alle Schwierigkeiten das elektrische Wasser bad oder irgendein elektrisch beheizter Topf hinwegführe Selbstverständlich ist an allen Destillierapparaten für gute Ve schlüsse und in allen Laboratorien für gute Ventilation zu sorge

---

Literaturbericht

Bericht über die Verhandlungen und Vorträge auf der 1 Hauptversammlung des I. V. L. I. C. in Wien, Oktober 192 249 Seiten Quart mit zahlreichen Abbildungen und zwei Farb tafeln. Preis kartoniert RM 4. Verlag Collegium, Zeitschrift d Internationalen Vereins der Lederindustrie-Chemiker (I.V.L.I.C. Ober-Ramstadt (Hessen).

Wien, die Vaterstadt Professor *Edmund Stiasny's*, Präside ten des Vereines der Lederindustrie-Chemiker, wurde zu ersten Male als Kongreß-Stadt gewählt.

Die 15. Hauptversammlung gestaltete sich zu einem wahre Triumphzug schöpferischer geistiger und praktischer Arbeit a dem Gebiet der Chemie, Biochemie und der Fachwissenschaft.

Professor *Paul Pfeiffer* erläutert seine Arbeiten über enz matische Vorgänge und Modellversuche an Eiweißkörpern Molekülverbindungen. Die Eiweißbausteine Aminosäuren, Pol peptide, Dioxopiperazide werden als Komponenten der erwäh ten Molekülverbindungen herausgelesen, um ihr Verhalten g genüber Neutralsalzen, ihren Aussalzungseffekt, zu zeigen. So che Modellversuche erweisen sich geeignet, chemische Vo gänge beim Gerben von Häuten und Färben der Wolle u Seide zu erklären.

Professor Dr. *Max Bergmann* sucht nun wieder durch M dellversuche die Abhängigkeit kolloidchemischer Zustände v strukturchemischen Bedingungen zu bekräftigen, wodurch vie Vorgänge in der Gerbereipraxis ihre Erklärung finden.

Auch *Bergmann* wählt nicht die natürlichen Proteine in ihr komplizierten Zusammensetzung als Ausgangspunkt seiner Ve suche, sondern wählt Bausteine derselben, Aminosäuren, Aminopropionsäure (Alanin) und α-Amino-β-oxypropionsäu (Serin).

Die chemischen Vorgänge beim Ascherprozeß, das ist be Enthaaren, Entwollen der Häute mit Kalkmilch, Natronsul hydrat, erklärt Dr. *Fritz Stather* unter Zugrundelegung d Tatsache, daß Cystin im Keratin durch Einwirkung von A kalien eine chemische Umwandlung erfährt und eine Abspa tung von Schwefel in Form von Schwefelwasserstoff vorkomm

Über den biologischen Abbau der Eiweißbausteine spra *Erich Kann*. In den einzelnen Phasen der Vorbereitung zu Gerbeprozeß, beim Schwitz- oder beim Ascher-Verfahre bei den Beizvorgängen, in der vegetabilischen Gerbu selbst zeigen sich einmal fermentative, das andere M Eingriffe durch Mikroorganismen auf die Proteine, w durch erwünschte, häufig auch unerwünschte Spaltungen d Eiweißbausteine in der Haut auftauchen. Den biologischen A bau der Aminosäuren hat nun *Kann* durch seine Versuche a strukturchemischer Grundlage bekräftigt und damit neue G sichtspunkte für das Forschungsgebiet der Eiweißstoffe gebrac

Entgegen den sonst oft geübten Adsorptions- und Qu lungsversuchen an Gelatine und Hautpulver, denen die kollage Struktur fehlt, greift Dr. *A. Küntzel* zur reinen, natürlich Faser tierischer Sehnen. Quellung und Verkürzung solcher F sergebilde gegenüber mineralischen Säuren werden gemess

Aus dem Vortrage Professor Dr. *Edm. Stiasny's*, der imm wieder durch neue Versuche in das geheimnisvolle Dunkel ma cher Chromverbindungen, ihre leichtere Veränderlichkeit du Altern und Ausflocken hineinleuchtet, nimmt der praktisc Chromgerber manch' nützlichen Fingerzeig heraus.

Die Versuche, die er gemeinsam mit *D. Balányi* mach erstrecken sich nicht allein auf Chromichloride und Chron sulfate, sondern zumeist auf die verschiedenen basischen Sa mit ionisierten Hydroxylgruppen, sie greifen auch in das v *Werner* bezeichnete Gebiet der Hydroxo-Verbindungen Chromsalze ein, wobei auch die violetten und grünen Modifik tionen Erklärung finden.

Große Bedeutung mißt der Gerberei-Chemiker dem St dium der Fett-Chemie bei, deshalb verfolgen wir mit größt Interesse den Vortrag von Dr. *Adolf Grün*.

Wir lernen daraus die Ursachen der Ablagerung von Fettschichten verschiedener chemischer Konstitution in der tierischen Haut, werden über Spalten und Härten der Fette, endlich aber auch über die Synthese der Glyzeride, sei es durch einfache Esterifizierung bei Gegenwart von Katalysatoren oder Umesterung durch die verschiedenen Alkohole bei Gegenwart von Salzsäure-Dämpfen oder durch eine Kombination beider letztgenannten Verfahren, unterrichtet. Die Glyzeride der hochmolekularen Estersäuren oder Estolide, der Poly-Oxystearinsäure und Poly-Rizinolsäure werden nicht nur in der Textilindustrie, sondern auch in der Gerberei zur Erhöhung der Weichheit, Zähigkeit und Elastizität der Lederfaser verwendet.

Mit der Analysen-Quarzlampe demonstrieren Dr. *Otto Gernroß* und *Georg Sándor* die Fluoreszenz verschiedener vegetabilischer und künstlicher Gerbstoffe in wässerigen Lösungen und in Watterollen verteilt, wobei sich die Brauchbarkeit der Fluoreszenz als Unterscheidungsmittel erweist.

Einen Beitrag zur Bekämpfung der Schädlinge der Haut in lebenden Tiere (wie hypoderma bovis und lineata) und auch postmortaler, wie bakterielle Parasiten, Salzflecken, Blutpilze, liefert Dr. *A. Gansser* durch seinen instruktiven Vortrag.

Dr. *W. Vogel* bringt zwei Vorträge über Urunday-Gerbstoff-Extrakt und über Deckfarben für Leder. Im ersteren Fall werden die chemischen Eigenschaften des Urunday-Extraktes dem Quebracho-Colorado gegenüber gestellt und die Fluoreszenz als einziges Unterscheidungsmittel erkannt.

Von den Deckfarben für Leder kommen die wasserlöslichen Albumin- oder Kasein-Pigmentfarben und die Lacke, besonders Nitrocellulose-Lacke in Betracht!

Direktor Dr. *Ernst Mezey* bespricht, gestützt auf Vorversuche, die *Stiasny* schon gemacht hat, das Messen der Adstringenz der vegetabilischen Gerbstoffe auf die Ausflockbarkeit durch Kochsalz.

Dr. *Emil Lenk* will durch seinen Vortrag standardisierte Bakterienpräparate zur Prüfung der gebräuchlichen Beizmittel für Hautblößen aufstellen. Anstatt der Kasein-Nährböden soll Gelatine-Elastin herangezogen werden.

Über Gerbung und Durchgerbung brachte Dr. *J. Sovanovs* einen sehr interessanten Vortrag mit Lichtbildern. Das Verhalten der Hautfaser gegenüber alkalischen, sauren Lösungen bei verschiedenen Temperaturen, das nachherige Einwirken pflanzlicher Gerbstofflaugen, ferner die Vorbehandlung der Hautblößen mit Neutralsalzen oder Türkisch-Rotöl gaben Aufschluß über rasche Durchgerbung. Den Grad der Gerbung, aber auch etwaiger Erhitzung des Leders prüft der Vortragende mit Hilfe des polarisierten Lichtes.

Die technischen Fortschritte der Lederindustrie in Rußland behandelt Dr. Ing. *Josef Lokschin.* Die Leistungen der syndizierten Lederindustrie vom Jahre 1921 bis 1925/26, die Einteilung der Prüfungs-Kommissionen werden hervorgehoben.

Die mechanische Prüfung der Leder wird sehr eingehend und belehrend durch Dr. *G. Powarnin*, Moskau, erörtert. Örtliche Wahl der Ledermuster aus der Hautfläche, Anzahl und Größe derselben, Feuchtigkeitsgrad sind einflußnehmend auf den mechanischen Prüfungswert, ob dies nun Durchreibungs- oder Elastizitäts-Faktor, oder Dehnung und Reißfestigkeit betrifft.

Ing. *Arthur W. Thomas* sandte aus New York eine Arbeit über „Die chemische Natur der vegetabilischen Gerbung“ ein. Das Ergebnis dieser Arbeit gipfelt in der Auffassung, daß die Gerbung eine Salzbildung zwischen den Stickstoffgruppen des Hauteiweiß und den Säuregruppen der Gerbstoffe ist.

Die Bildung einer chemischen Verbindung basischer Chromsalze mit dem Hautprotein bei der Chromgerbung ist in der Arbeit von Dr. *K. H. Gustavson* und Dr. *P. J. Widen* herausgelesen. Der Einfluß des Ascherungsgrades auf die Gerbstoffaufnahme (Chromsalze) der Haut wird hier erklärt.

Mit zunehmender Ascherdauer nimmt die Chromaufnahme zu, ebenso zeigt sich eine Steigerung der Aufnahme mit der Erhöhung der Basizität. Die Verfasser erklären solche Vorkommnisse dadurch, daß neue Nebenvalenzen mit neuen strukturellen Anordnungen entstehen. Wir wissen, daß bei längerem Ascher viele Proteinstoffe in Lösung gehen. Bei der Leimbereitung werden die Hautabfälle durch längere Behandlung in alter Kalkmilch von Eiweißkörpern, welche die Klebkraft der Gelatine herabmindern könnten, befreit. Wir kommen daher um diese Frage nur durch die vorangeführten Annahmen herum.

Ing. *Kurt Wolf* kommt nach Berücksichtigung von Fehlerquellen, die sich bei Messungen von Wasserstoffionen-Konzentration und besonders elektrometrischen Methoden manchmal ergeben, auf eine neue Methode der pH-Bestimmung. *Wolf* erzieht seinen Betrachtungen zur Bestimmung des pH-Wertes solche Elektrodensysteme, die sich auch bei hochkolloiden vegetabilischen Gerbelaugen, bei Ascherflüssigkeiten als gut brauchbar erweisen. Besonders die Glaselektrode und mit Glas überzogene Metalldrähte und blanke Metallelektroden eignen sich für Aufnahme von Titrations-Kurven.

An die nun vorangeführte stattliche Vortragsreihe schließen sich die Berichte der Prüfungs-Kommissionen für Leder-, Gerbstoff- und Fett-Analysen.

Der Bericht über die 15. Hauptversammlung des I.V.L.I.C. wird nicht nur den Wissenschaftler, sondern auch den praktischen Lederindustrie-Chemiker, den Gerber selbst über Fortschritte unterrichten und ihnen neue Anregungen bieten.

Professor *Bernhard Kohnstein*, Wien.

Kleine Zeitung

Verfahren zum Reiben, Kneten, Pulverisieren von getrockneten Massen, z. B. Seifen o. dgl. (D. R. P. 455 683 v. 23. XI. 1924. *Max Oschatz* in Dresden.)

Patentansprüche: 1. Verfahren zum Reiben, Kneten, Pulverisieren von getrockneten Massen und zum Pilieren von getrockneten oder zum Teil entwässerten Seifen o. dgl., dadurch gekennzeichnet, daß die von der Trockenwalze kommende Masse im heißen oder warmen Zustande unmittelbar nach dem oder bei dem Verlassen der Trockenwalze in bekannter Weise gerieben, geknetet, pulverisiert oder piliert wird. 2. Vorrichtung zur Ausführung des Verfahrens nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß an die eigentliche Trokkenwalze sich eine Vorrichtung zum Reiben, Kneten, Pulverisieren oder Pilieren der Masse, bestehend aus einer mit einer Reibfläche versehenen Walze oder aus einem Walzenpaar, anschließt oder eine Walze unmittelbar neben der Trockenwalze angeordnet ist. (2 Abbildungen bei der Patentschrift.)

*

Benzit-Seifen. Als Benzit, im Gegensatz zu Benzin, bezeichnet man einen hochsiedenden, wenig feuergefährlichen und dabei auch wenig flüchtigen, dem Benzin nahe verwandten Körper, der nach dem D. R. P. 365 160 in eine wasserlösliche Form gebracht wurde. Während das Benzin weder in Wasser, noch in Seife oder in einer wässerigen Seifenlösung löslich ist, verbindet sich das wasserlösliche Benzit ohne weiteres, selbst auf der Piliermaschine, mit dem Seifenkörper. Es ermöglicht dadurch die bequeme Herstellung von Kernseifen, Leimseifen, Seifenspänen, Schmierseifen, flüssigen Seifen u. dgl. mit einem hohen Gehalt an einem wasserlöslichen, für die menschliche Haut und für die Textilfaser absolut unschädlichen, organischen Lösungsmittel. Man erhält auf diese Weise Seifen mit einer Doppelwirkung, d. h. in ihnen ist die Waschwirkung einer guten Seife eng verknüpft mit der Reinigungskraft eines neutralen, kräftig wirkenden Schmutzlösungsmittels, ohne daß das Schaumvermögen der Seife dadurch eine Einbuße erleidet. Die Benzitseifen reinigen mühelos alles, was der Reinigung bedarf; die schmutzigste Arbeiterwäsche und die normale Haushaltwäsche, sie befreien auch die Hände des mit Mineralöl, Teer, Ruß, Graphit u. dgl. in Berührung gekommenen Arbeiters; sie reinigen stark verölte und verschmierte Putzlappen, Fußböden, Linoleum, Fliesen u. dgl. Hergestellt wird das Benzit durch die *Chemische Fabrik Polborn G. m. b. H.* in Eberswalde bei Berlin.

P. F.

*

Maschine zur Extraktion von Ölen, Fetten, Wachsen, Riechstoffen usw. (D. R. P. 453 253 v. 4. III. 1926. *Simon Bros. (Engineers) Ltd.* in London.) [Die Priorität der Anmeldungen in England vom 20. April und 17. Juni 1925 ist in Anspruch genommen.] Die Erfindung betrifft eine Maschine zur Extraktion von Ölen, Fetten, Wachsen, Riechstoffen usw. aus Rohmaterialien, bei welcher das Rohmaterial in Körbe gefüllt, gedreht und der Einwirkung von Dampf und Lösungsmitteln unterworfen wird, welche den Körben zugeführt werden.

Erfindungsgemäß wird eine automatische Regelung der selbsttätigen Extraktion vorgesehen, und zwar einschließlich der Veränderung der Geschwindigkeiten der Körbe und der Zuführung der Lösungsmittel und des Dampfes.

Patentansprüche: 1. Maschine zur Extraktion von Ölen, Fetten, Wachsen, Riechstoffen usw. aus Rohmaterialien, bei welcher das Rohmaterial in Körbe gefüllt, gedreht und der Einwirkung von Dampf und Lösungsmitteln unterworfen wird, die in dem Mittelpunkt der Körbe eingeführt werden, gekennzeichnet durch automatische Regelung zur selbsttätigen Durchführung der ganzen Extraktion einschl. Variation der Drehgeschwindigkeiten der Körbe und Zufuhrung der Lösungsmittel und des Dampfes.

2. Maschine nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß die Körbe mit abnehmbaren Endplatten für die Beschickung versehen sind und daß jeder Korb drehbar auf einer hohlen perforierten Welle angeordnet ist, durch welche die Lösungsmittel usw. zugeführt werden und aus welcher dieselben nur entweichen können, wenn sie durch das Material in dem Korb durchgehen.

3. Maschine nach Anspruch 1 und 2, dadurch gekennzeichnet, daß eine Stütze in Form einer Stange zwecks Führung der Körbe in und aus den Behältern vorgesehen ist, welche Stange durch die Hohlwelle des Korbes geschraubt ist.

4. Maschine nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß die gesamte Behandlung des Materials mit Dampf und Lösungs-

mitteln in an sich bekannter Weise in einem geschlossenen Kessel ausgeführt wird, in welchem der Korb drehbar gelagert ist.

5. Maschine zur Extraktion von Ölen, Fetten, Wachsen, Riechstoffen usw. aus Rohmaterialien, gekennzeichnet durch drei Behälter, von welchen zwei kleiner sind als der dritte und die kleineren Behälter in den größeren ausmünden oder davon getrennt werden können, wobei innerhalb eines jeden kleineren Behälters Arbeitsteile zum Tragen des Korbes und zum Schließen der Öffnung zwischen dem kleinen und dem großen Behälter vorgesehen sind und der Korb in jedem kleineren Behälter mit wechselnder Geschwindigkeit gedreht werden kann, während zu diesem Behälter Lösungsmittel und Dampf zugeführt werden, sodaß eine Vorextraktion in dem einen der kleinen Behälter vorgenommen werden kann.

6. Maschine nach Anspruch 5, dadurch gekennzeichnet, daß jeder Korb nebst dem Träger in den größeren Behälter hinein und aus ihm herausgebracht werden kann, wobei jeder Korb von und aus dem größeren Behälter für sich bewegt wird und durch den mit einer bestimmten Menge Lösungsmittel angefüllten größeren Behälter die Körbe hindurchgedreht werden.

7. Maschine zur Extraktion von Ölen usw., gekennzeichnet durch die Einrichtung von mit Schwimmern o. dgl. versehenen Meßbehältern zum Messen bestimmter Mengen des Lösungsmittels und der Lösungen, welche zum Tränken des Materials benutzt werden, sowie durch Mittel, um diese Mengen der Lösungsmittel usw. zu regulieren.

8. Maschine zur Extraktion von Ölen usw., gekennzeichnet durch eine mit bestimmter Geschwindigkeit angetriebene Nockenwelle, deren Drehung das Anlassen und das Anhalten der rotierenden Körbe steuert sowie die Geschwindigkeit regelt und das Lösungsmittel die Lösungen und Dampf in die Mitte der Körbe zuführt und die Lösungen abzieht sowie die unterschiedlichen Dichten derselben von dem Extraktionskessel zu der Destilliervorrichtung und den betreffenden Behältern führt, während der Dampf zu geschlossenen Dampfleitungen für das Trocknen des Materials in den Körben geleitet wird, wobei ein Dampfventil zwischen dem Extraktionskessel und einem Kondensator angeordnet ist. (21 Abbildungen bei der Patentschrift.)

Frage- u. Antwortkasten

In einer Nummer wird von ein und demselben Fragesteller nur eine Frage aufgenommen. — Die Adressen der Fragesteller und Antwortgeber bekannt zu geben, sind wir in der Regel nicht ermächtigt, doch befördern wir Briefe an sie weiter, wenn für jede einzelne Sendung RM 1.— beigefügt ist. — „Antworten", die lediglich darin bestehen, daß der Einsender sich bereit erklärt, Rezepte oder Verfahren abzugeben, finden keine Aufnahme. — Die Aufnahme unverlangt eingehender Antworten bleibt dem Ermessen der Redaktion überlassen. — Anfragen anonymer Einsender werden nicht aufgenommen. — Anfragen nach Bezugsquellen werden gegen Rückporto direkt erledigt. — Für die in den Antworten erteilten Auskünfte übernimmt die Redaktion lediglich die preßgesetzliche Verantwortung. — **Die Fragen sind möglichst kurz und präzis zu halten. Eine pünktliche Aufnahme umfangreicher Fragen (über 5 Druckzeilen) wird nicht garantiert.**

Fragen.

143. Ist es ratsam, die Schmierseife aus dem Kessel direkt in die Versandgefäße abzufüllen, oder ist es besser, sie erst in Bassins erkalten zu lassen und dann kalt auszuschlagen?
G. W. in H.

144. Aus tierischen Fettrückständen (Fettschlamm), die sich nach dem Auskochen von Fettfängerfetten ergeben und noch einen Fettgehalt von über 30% besitzen, wollen wir einen großen Teil auspressen. Womit geschieht das am besten?
R. in K.

145. In den letzten Jahren sind Textilöle auf dem Markt erschienen, welche betreffs Kalk-, Magnesia- und Säurebeständigkeit die älteren Produkte, wie Monopolseife und Monopolbrillantöl, weit übertreffen. Bitte um Angabe der Literatur und Patente. S. G. in L. (Polen).

146. Ich erbitte ein brauchbares Rezept zur Herstellung von sprudelndem Fichtennadel-Badesalz. H. O. in D.

147. Gibt es ein patentiertes Verfahren bei Verwendung von Montanwachs zur Leimung von Papier? Dr. E. K. in L.

148. Wie stellt man ein hartes Ringfett mit sehr hohem Schmelzpunkt, welches keine Flecken bildet, her? Es soll für Spinnmaschinen Verwendung finden. G. W. in W. (C. S. R.).

149. Wir bitten um Mitteilung, mit welchem Bleichmittel man eine fast wasserhelle Transparent-Leinölschmierseife erhält? S. B. in D.

150. Wir haben etwa 50 Ztr. Abfall-Kristallsoda, 50 Ztr. Abfall-Seifenpulver und 50 Ztr. Abfall kalz. Soda und 50 Ztr. Mutterlauge aus Soda. Diese Abfälle sind etwas mit Staub und Kehricht vermengt, und wir wissen nicht, zu welchem Zweck diese Bestände nutzbar gemacht werden können. Vielleicht ist einer der Leser so liebenswürdig, uns über die praktische Verwendung dieser Abfälle einige Fingerzeige zu geben.
O. H. G.

151. Kann man sich die Bleichlauge der I.-G. Farbenindustrie selbst herstellen? Evtl. wie, und wer liefert die nötige Apparatur dazu? D. G. in K.

152. Wie stellt man ein billiges Parfüm zusammen?
S. R. in B.

153. Wie ist die Zusammensetzung von Badesalz, Tannen-Ozon, Schwarzwald, „Fluorin", Karlsbad, oder eines ähnlichen Produktes? Enthalten Sie außer $Na_2B_2O_7$, Fluorescein und Kiefernöl noch welche Bestandteile? A. (Ausland).

154. Auf welche Weise und mit welchem Ansatz wird Lana-blankseife hergestellt? F. E. in R. (C. S. R.).

155. Uns wird von ausländischen Freunden Traubenkernöl i[n] verschiedenen Qualitäten, je nach Säurezahl, angeboten. Die Mu[ster] zu dieser Offerte zeigen ein tiefgrünes, dünnflüssiges Ö[l] in Farbe und Geruch dem tosk. Sulfurolivenöl ähnlich. Di[e] Forderungen bewegen sich zwischen RM 65 und 78 je nac[h] Qualität und Säurezahl, cif, inkl. Gebinde, per 100 kg. Kan[n] uns mitgeteilt werden, ob derartige Traubenkernöle bereits i[n] deutschen Industrien mit Erfolg angewendet wurden und fü[r] welche Zwecke? W. in B.

156. Mit welchen giftigen Substanzen dürfen die im Han[del] befindlichen giftigen Fliegenpapiere getränkt werden, ohn[e] gegen die Giftvorschriften zu verstoßen, wobei der gewünscht[e] Erfolg erzielt wird? L. W.

157. Ich siede in Kesseln (ca. 20 m^3 Inhalt) mit direkte[m] Dampf und verbrauche unverhältnismäßig viel Salz, wodur[ch] Seifen bekanntlich etwas grau werden. Es ist mir sehr vi[el] daran gelegen, dieses Übel so schnell wie möglich abzustelle[n,] entweder durch Sieden mit indirektem Dampf oder aber m[it] überhitztem Dampf. Dr. C. in K. (Polen).

Antworten.

73. Die Antwort auf Anfrage 73, betreffend Verfahren, a[us] Wollfett wachsartige Stoffe herzustellen, m[uß] ich bejahend geben. Es gibt jetzt größere Textilwerke, d[ie] große Mengen solcher wachsartiger Körper durch Spalten vo[n] Wollfett in seine Komponenten — Fettsäure und Fettalkoho[le] — herstellen und an die Fett-Industrie liefern. Die aus de[m] Wollfett abgeschiedenen Fettalkohole, bestehend aus Cholesteri[n,] Isocholesterin, Oxycholesterin und anderen höheren Fettalk[o]holen, haben einen vollständig wachsartigen Charakter, zeig[en] einen Tropfpunkt von 50—60° und eine hohe Viskosität ([c]. 4—5 bei 100° C). Sie sind unter normalen Umständen inox[y]dabel, also nicht fettsäurebildend und durch Chemikalien unt[er] für technische Zwecke in Frage kommenden Verhältnissen ch[e]misch nicht angreifbar und verharzen nicht, lassen sich m[it] anderen Fetten in beliebigen Verhältnissen mischen und si[nd] löslich in Fettlösungsmitteln. Dieses Wollwachs ist besonde[rs] geeignet als Bestandteil für technische Fette, da sie mit ein[er] großen Viskosität eine außerordentliche Widerstandsfähigk[eit] gegen Einflüsse der Atmosphärilien verbinden, unter hoh[en] Temperaturen nicht säuern, die Haftfähigkeit an Metallen ve[r]größern und so auf diese schützend wirken. Die Schmier[öl]industrie hat sich diese Eigenschaft zu nutze gemacht und ve[r]wendet sie mit Erfolg als Ersatz von vegetabilischen Ölen [zur] Herstellung von Compoundölen, zumal sie auch bei sehr hoh[em] Druck im Dampfzylinder unzersetzlich sind und dem Schmie[röl] einen hohen „Fettgehalt" verleihen. Auch zur Mitverwendu[ng] bei technischen Fetten aller Art ist das Wollwachs der [ge]nannten Eigenschaften wegen besonders geeignet und als B[e]standteil bei Gewehrläufen zum Einfetten der Schrot- [u.] Kugelläufe seiner rotschützenden Eigenschaften wegen ganz [be]sonders wertvoll. K.

106. Provisionssätze. Für Verkäufe, welche ein Ha[n]delsvertreter mit an seinem Wohnort ansässigen Firmen [tä]tigt, wird in der Regel für Kern- und Schmierseife so[wie] Seifenpulver ein Provisionssatz von 5% und für Feinsei[fe] 7½% gezahlt. Bei großen Abnahmen (Waggonbezügen) w[ird] oft bis 3% für Kernseife und Schmierseife sowie auf 5% [für] Feinseife zurückgegangen. Für auswärtige Kundschaft komm[t] für Grobseifen 5 bis 7% und für Feinseifen 10% Provision [in] Frage. Mitbestimmend für die Höhe des Provisionssatzes ist [in] jedem Fall der Preis für die zu verkaufenden Waren. Bei s[ehr] billigen Preisen wird ein großer Umsatz und dadurch ein kl[ei]nerer Prozentsatz Provision möglich sein. —be

110. Für die Destillation von Fettsäuren, bes[on]ders sehr dunkler und minderwertiger, ist die Vakuum-Destillat[ion] ohne Zweifel die beste, bei welcher noch richtige Dimensionier[ung] der Blase und die Art der Einführung des überhitzten Damp[fes] und ferner gute, sachgemäße Einmauerung zu beachten si[nd.] Wenn besondere Gründe in einem speziellen Falle dafür sprech[en,] greift man zur Frederking-Heizung. Über Erbauer von [De]stillationsanlagen, Kalkulation, unparteiische Begutachtung [der] Vor- und Nachteile der verschiedenen Anlagen, Angebote etc. [er]teile ich gern direkte Auskunft.
Dr. *C. H. Keutgen*, Marburg (Lahn)

113. Die bedeutenden Fabriken, welche Fettsäu[re]destillations-Anlagen bauen, inserieren fast a[us]nahmslos in den Fachblättern, sind also aus dem Anzeiger[teil] z. B. dieser Zeitschrift zu ersehen. Ich verweise auch auf m[eine] Antwort 110 in vorliegender Nummer und auf meinen ausf[ühr]lichen Aufsatz über Fettsäure-Destillation in Nr. 22—28 [der] Seifensieder-Zeitung" 1926. Zu persönlicher, direkter Ausk[unft] bin ich gern bereit. Dr. *C. H. Keutgen*, Marburg (Lahn)

126. Burmol ist eines der vielen im Handel befindlichen ichmittel, die Salze der hydroschwefligen Säure sind. Herstellt wird es von der B. A. S. F. (heute I.-G. Farbenindustrie). ist ein Reduktionsbleichmittel und dient weniger zum Bleichen Wäsche, sondern mehr für Wolle, Seide Tussah etc. Seine ichwirkung kann durch die nachfolgende Einwirkung des Luftrstoffes ganz oder teilweise wieder aufgehoben werden, es bei allen Reduktionsbleichmitteln möglich ist. Es kann er für ein selbsttätiges Waschmittel nicht in Frage kommen, es auch das Natriumperborat, das ein Oxydationsbleichmittel nicht zu ersetzen vermag. *M. B.*

127. Zur Herstellung von Arrak-Essenz mischt man (- 1000 T.) reinen 95%igen Alkohol mit 200 T. Essigester, T. Vanilletinktur und 1 T. Orangenblütenöl. *D. J.*

128. Das beste Fußbodenöl für Steinholz und Linoum, das helle Farbe hat, geruchsschwach und kältebeständig ist ein gut raffiniertes und entscheintes, paraffinfreies Spinil von 4—5 Englergraden bei 20° C. Evtl. setzen Sie ihm noch 10% Leinöl zu und parfümieren mit etwas Fichtennadelöl. *W. M.*

129. Der englische Motorendichtungskitt „Hertic" ist mir nicht bekannt, eine Analyse desselben gibt die glichkeit, ein gleichwertiges Produkt herzustellen. Wenn der nicht öl-, benzin- oder benzollöslich sein darf, kommt Schel- nicht in Frage, es dürfte dann eher eines des synthetischen ze in Betracht kommen. Diese erhalten Sie z. B. in geeiger Beschaffenheit bei der Chem. Fabrik Dr. F. Raschig, Ludshafen a. Rh. *F. W.*

130. Flüssige Seife. Wir verweisen auf den in Nr. 6 unter gleichem Titel erschienenen Artikel, aus dem Sie alles senswerte entnehmen können. *Red.*

131. Das Bleichen von Harzen für sich ist ein austsloses Beginnen. Der Erfolg ist minimal. Günstiger ist es, Harz enthaltende Seife zu bleichen. Aber auch hier ist der cheffekt kein überwältigender, wenn er auch besser ist als der erstgenannten Art. Eine völlige Vermeidung des Nachens, besonders bei Verwendung dunklerer Harzsorten, läßt nicht erreichen. *Br.*

132. Das Feuchtwerden Ihrer Zündmasse ist wahrinlich auf die Verwendung von gelbem Phosphor und Kali unter verstehen Sie wohl Kaliumkarbonat?) zurückzuführen. leicht wäre die Verwendung des auch weniger gefährlichen nicht giftigen roten Phosphors und anstelle des Kaliumkarats eines dieses ersetzenden anderen Alkalikarbonats am z. Wenn im übrigen die Art der Zündmasse eine Paraffiniej verträgt, sind Sie der Schwierigkeit enthoben. *F.*

133. Ihre Frage, warum die Vieh-Lebertran-Emuln nach 8 Tagen zu quellen beginnt, ist nach Ihren Anen wohl kaum zu beantworten, dazu müßte man zunächst die aue Zusammensetzung der Emulsion kennen. Wenn Sie die llungserscheinungen auch ohne Zusatz eines Bindemittels wie gant etc. beobachtet haben, so liegen wohl gar keine solchen, dern möglicherweise Gärungserscheinungen infolge Fehlens s Konservierungsmittels vor. Als solches bewährt sich Bensäure in Menge von 1‰. Die Verwendung des Kalkes hat den Quellungserscheinungen jedenfalls nichts zu tun, er t ja nur dazu, eine extra weiße Emulsion herzustellen. Notdig ist die Mitverwendung des Kalkes nicht, sie kann sogar r Umständen zur Bildung unangenehmer Kalkseifen mit dem ertran führen. *H. Kr.*

134. Immer ist die von Ihnen eingehaltene Stapelung Grundseifenspäne in Säcken die denkbar ungünste, selbst für den Fall, daß das gelagerte Material völlig andfrei ist. Denn der unzulängliche Luftzutritt muß eine mestauung erzeugen, und diese muß zu einer schnelleren dation führen. Sie schaffen damit die denkbar günstigsten Beungen für schnell eintretende Ranzidität. Und Ihr Material nicht einmal einwandfrei. Das beweisen die angegebenen Unchungsdaten, die widersprechend sind und, Ihnen unbewußt, dezu die Ursache der Ranzidität dartun. Wenn lich den Grundseifenspänen 0,15% NaOH bis zur neutralen ktion fehlen, so bedeutet das, daß nicht vollkommen verseift daß demnach noch unverseiftes Fett vorhanden ist. Aber es kann nicht 0,066% betragen, denn, wenn es das wäre, so nte nur die dieser Menge Neutralfett äquivalente Menge OH fehlen. Und das wäre bei einer V.-Z. = 210 des Fetttzes: $210 \cdot \frac{40}{56} \cdot \frac{0{,}066}{100} = 0{,}004\,\%$. Da so wenig unverseiftes wie 0,066% auch sicher nicht den Anlaß bietet, daß die , selbst ungünstig gelagert, in 4—5 Tagen ranzig ist, muß nommen werden, daß die dem fehlenden Alkali entsprechende ge Fett unverseift ist, und das ist bei V.-Z. = 210 etwa 1%, auch mit dem Verhalten der Grundseifenspäne übereinmt. *M. B.*

135. „Trittfestes" Bohnerwachs. Wenn Sie alle Ann Ihrer Konkurrenz auf deren Prospekten für wahr unteren, so sind Sie ein großer Idealist. Untersuchen Sie einmal Produkt Ihrer Konkurrenz und Sie werden jedenfalls finden, es keine andere Zusammensetzung als das Ihrige hat. In rtigen Produkten verwendet man stets das jeweils am wirtftlichsten erscheinende Wachs bezw. Hartwachs. Ein befriedigendes Produkt erhalten Sie aus 4 T. Candelillawachs, 10 T. Ceresin 58/60°, 14 T. Paraffin 50/52°, 72 T. Terpentinöl oder Terpentinöl-Ersatz. *Mr.*

136. Jeder wasserfreie Adeps lanae gibt, mit Vaselin gemengt, eine Salbe, die befähigt ist, mehr oder weniger große Mengen Wasser aufzunehmen. Ein Spezialprodukt dieser Art ist das Eucerinum anhydricum der Firma Beiersdorf in Hamburg, eine Mischung von 95 T. Ungt. paraffin. und 5 T. aus dem Wollfett abgeschiedenen Oxycholesterinen. *D. J.*

137. Einen Ansatz für eine weiße Kernseife zu finden — ausgerechnet eine weiße — wovon 100 kg „nur" 45—50 RM kosten dürfen, wäre eine Doktorarbeit. Man darf nichts Unmögliches verlangen, sondern muß sich mit seinen Wünschen an die Wirklichkeit halten. Was hätten Sie auch davon, wenn wir Ihnen die Grundlagen für eine solche Seife geben könnten! Viele würden es lesen und sofort nachmachen, und die Konkurrenz wäre wieder da. Dann käme der Wunsch nach einer Seife, die „nur" 30 RM kostet, und das Spiel begönne von vorn. Aber vielleicht bringt das Kunststück, eine solche Seife zu erzeugen, doch einer fertig, denn in der Seifenindustrie ist alles möglich, wenn es sich darum handelt, die Konkurrenz zu unterbieten, und wenn man auch den Spaß, den anderen geärgert zu haben, bar aus dem eigenen Beutel bezahlen muß. Dafür ist Geld da, für andere Zwecke kein Pfennig. *C.*

138. Korkabfälle werden gern von den Kunstkork- und Korkisoliermittel-Fabriken gekauft. Die Selbstherstellung von Isoliermaterialien aus Kork für verschiedene Zwecke erfordert große Einrichtungen und Erfahrungen und kann keinesfalls nach einer bloßen Vorschrift erfolgen. *D. J.*

139. Kottonöl allein für glatte Schmierseifen und schon gar auf halbwarmem Wege kann man nicht brauchen. Es gibt eine trübe Seife, die in der kalten Jahreszeit sehr empfindlich ist und leicht gefriert. Dagegen kann man es im Sommer als Zusatz zu Lein- oder Sojaöl verwenden, um die Schmierseife fester zu machen, und als Material für weiße Schmierseife (Silberseife) ist es sehr geeignet: Z. B. 600 kg Baumwollsaatöl, 350 kg Talg, 50 kg Kokosöl; auf 100 kg Kalilauge zur Reduktion etwa 25 kg Pottasche und je nach der Jahreszeit zur Siedelauge 8—15% Natronlauge. Den Beginn der Verseifung mit dünner Lauge einleiten. Zu weißer Kernseife kann es ebenfalls besonders mit Kokos- oder Palmkernöl verwendet werden und gibt damit sogar eine recht geschmeidige Seife, trotzdem wird es relativ wenig dazu gebraucht, da die Seifen bald einen unangenehmen Geruch annehmen und anfänglich gelbe, dann gelbbraun werdende Flecken aufweisen. *Br.*

140. Die Hefe soll nach Dreuw die Fähigkeit haben, andere Mikroorganismen, Parasiten in der Entwicklung zu hemmen oder gar zu töten. Da man außerdem mit der internen Hefetherapie bei verschiedenen Hautleiden (Akne, Furunkulose) sehr gute Erfahrungen gemacht hat, lag es nahe, die äußerliche Anwendung der Hefe in Form von Hefeseife zu empfehlen. Aber erst, als man die Hefe in besonderer Zubereitung in die Seife brachte, sollen Resultate wahrnehmbar geworden sein. *T.*

141. Die Fabrikation von Wagenfett (Schwimmfett) können Sie ohne weitere Neubeschaffungen an Kesseln etc. in Ihrer Seifenfabrik aufnehmen. Die beste Literatur hierzu ist das Buch: „Chemisch-technische Vorschriften, Aus der Praxis, für die Praxis" (Preis RM 7,50, Verlag der S.-Z.). *E. W.*

142. Es ist gar keine Frage, daß man im Fettansatz für Grundseife nur Rindertalg und keinen Hammeltalg verwendet, weil dieser einen kaum entfernbaren spezifischen, nichts weniger als angenehmen Geruch hat, und weil Seifen daraus merkwürdigerweise, trotz des höheren Gehaltes an gesättigten Fettsäuren, viel schneller ranzig werden als solche aus Rindertalg. *M. B.*

Sprechsaal

Diese Rubrik steht unseren Lesern unentgeltlich zur Verfügung, jedoch übernimmt die Redaktion für Form und Inhalt dieser Sprechsaal-Artikel dem Leserkreise gegenüber keine Verantwortung.
Polemischen Artikeln, die in unsachlicher Weise eine Herabsetzung des Gegners in der öffentlichen Meinung bezwecken, wird die Aufnahme versagt.

Literarische Hypertrophie.

Den Ausführungen von *K. Rietz* in Nr. 8 kann man nur zustimmen, soweit er sich mit den Sammelwerken befaßt, die meist vieles bringen, aber selten für den Fachmann viel Neues und genügend vollständig. Ich möchte dazu kurz einige Zeilen aus dem Vorwort meiner „Technologie der Fette und Öle" hieher setzen, in der ich die Forderung von *Rietz* bereits berücksichtigt habe:

„Die Technologie der Fette und Öle im engeren Sinne darf daher nur die Verfahren zur Durchführung der Gewinnung der Fette und Öle behandeln, nicht aber auch das, was über Chemie und Analyse dieses Gebietes bekannt ist.

Die Berücksichtigung dieser These stelle ich nicht aus theoretischen Gründen, sondern weil es unökonomisch ist, Tech-

nologie, Chemie und Analyse in einem Werk zu behandeln. Der chemische Teil eines solchen Werkes ist zehn und mehr Jahre brauchbar, bis ein Ergänzungsband oder eine Neubearbeitung nötig ist. Der botanische Teil hat noch länger keine Auffrischung nötig. In der Technik dagegen sucht eine Firma mit Windeseile die andere, ein Land das andere zu überflügeln. Warum also drei so ungleiche Pferde an den gleichen Wagen spannen? Warum den Chemiker, den Analytiker mit drei Bänden für ihn Unbrauchbares belasten, so daß er alle vier Bände nicht kauft? Warum dem Techniker, der alle fünf Jahre einen neuen Band möchte, auch stets wieder die gleiche Chemie und Analyse aufdrängen? Für Enzyklopädien ist heute selbst in Deutschland wenig Platz mehr, und das Ausland will nur noch ganz eng im Thema begrenzte Spezialwerke, deren Anschaffungspreis ein nicht zu hoher ist, so daß eine Neuauflage in kurzer Zeit möglich ist; man will also lebende Bücher, keine verstaubten Wälzer."

Etwas anderes ist es bei der Fachzeitschrift. Wenn eine Arbeit nicht nur Bekanntes, in andere Worte und Sätze Geformtes bringt, so ist alles Tatsächliche und aus der persönlichen Erfahrung des einzelnen kommend stets von gewissem Wert. Sei es, daß dadurch nur Bekanntes, aber doch irgendwie Angestrittenes bestätigt, sei es, daß wenn auch nur (scheinbar) Nebensächliches gebracht wird. Es liegen darin fast immer neue Erfahrungstatsachen oder neue Gesichtspunkte, und es bleibt leider nichts übrig, wie im Geschäftsleben auch, daß man viel durcharbeiten muß, bis der einzelne mit seinen besonderen Spezialinteressen etwas für sich Wertvolles findet.

Man denke sich einmal einen Fachmann, der die ganzen Diskussionen nur der letzten zehn Jahre der Seifensieder-Zeitung nicht gelesen hat, er würde zweifellos als so rückständig gelten, daß man ihn nicht mehr als Fachmann ansprechen könnte.

Dr. *K. Löffl.*

Giftigkeit des Rizinusölsulfonats?!

Herr Dr. *Fritz Elias* bezeichnet im Sprechsaal der Nr. 8 das Rizinusölsulfonat als giftig, da nach seinen Beobachtungen das Belecken von mit Rizinusölsulfonat neutralisierten Seifen zu einem Brechdurchfall geführt habe.

Aber schon auch das Hinunterschlucken von ca. 1 g Seife, die nicht mit Rizinusölsulfonat neutralisiert wurde, kann leicht zu einem ähnlichen Brechdurchfall führen. Die Anlagerung der Sulfogruppe an den Fettsäurekern verleiht allerdings dem Sulfonat aggressivere Eigenschaften als sie das nichtsulfurierte Rizinusöl besitzt. Ähnlich aggressiv verhalten sich alle sulfurierten Öle, Fette, Fettsäuren und Harze, und trotzdem findet sich nirgends ein Hinweis auf die Giftigkeit derselben. Diese energische aggressive Wirkung ist aber keineswegs als Giftwirkung zu bezeichnen. Wenn man Rizinusölsulfonat giftig heißt, dann ist alles Gift, was bei besonders disponierten Personen vorübergehende Störungen verursacht, wie Fleisch, Gemüse, Erdbeeren, Bohnenkaffee usw. Die innerliche Wirkung des Sulfonats darf nur als dialysefördernd und darmfunktionsanreizend bezeichnet werden, was sogar manchmal seine gesundheitsfördernde Seite hat.

Wenn einerseits durch den einmal beobachteten Fall eines Brechdurchfalls die Giftigkeit des Rizinusölsulfonats als bewiesen hingestellt wird, so kann andererseits die Harmlosigkeit desselben viel überzeugender erläutert werden. Ich habe, bevor ich die Versuche mit Sulfonat machte, und auch während der Versuche das pure unverdünnte Rizinusölsulfonat, um die Säurewirkung kennen zu lernen, öfter im Munde versucht und sogar geschluckt. Mit Ausnahme eines Beißens und faden Geschmacks waren keine schädlichen Wirkungen festzustellen. Auch in einem Münchner Betrieb wird sulfonathaltige Seife öfter durch die Zungenspitze versucht, ohne daß unangenehme Wirkungen sich zeigen. Und sicher können auch andere Firmen dies bestätigen.

Selbst wenn eine Seife ½% freies Sulfonat, also einen anormal großen Überschuß enthält, dann gelangt durch das Ablecken und Hinunterschlucken von ½ g Seife (wer leckt soviel?) nur $^1/_{400}$ g Sulfonat in den Körper. Wenn diese kleine Menge eine gefährliche Giftwirkung äußern könnte, dann wäre Sulfonat eines der schärfsten Gifte und wäre sicher von der ärztlichen Wissenschaft schon längst als außerordentliches Gift erkannt und gesetzlich der Verarbeitung entzogen worden. Das ist nicht der Fall, Rizinusölsulfonat gilt vielmehr als unschädliches technisches Material. Eher müßte man sämtliche ätherischen Öle und Riechstoffe — man braucht nicht gleich an Mirbanöl und Phenole zu denken — aus der Seife ausschalten, da sie schädlicher wirken als das längst bekannte, harmlose Rizinusölsulfonat.

Diese von mir und anderen gemachten Beobachtungen beweisen, daß Rizinusölsulfonat unbedenklich zu verwenden ist. Weitere Beobachtungen, die ebenfalls im Sprechsaal zum Ausdruck kommen sollten, werden dessen relative Harmlosigkeit bestätigen. *Josef Augustin*, Fürstenfeldbruck.

Vereinigung der Seifensieder und Parfümeure, E.

Ortsgruppe Bremen.

Unsere nächste Zusammenkunft findet am Sonnabend, d 11. März, abends 8 Uhr, in „Hertels Restaurant", Bremen, H filterstraße, statt. Auch Nichtmitglieder, Freunde und Gön sind herzlichst dazu eingeladen.

C. Lindstädt, Ortsgruppenvorsteher

Ortsgruppe Dresden.

Aus Anlaß eines Lichtbilder-Vortrages der Fir *Schimmel & Co.*, Leipzig, findet diesmal unsere nächste Z sammenkunft erst am Sonnabend, den 17. März, statt. Beg des Vortrages ½8 Uhr. Um zahlreiches und pünktliches scheinen aller Kollegen mit ihren Damen wird dringend ersu Gäste sind herzlich willkommen.

Dresden, Feldherrenstraße 32.

Max Richter, Ortsgruppenvorsteher

Ortsgruppe Frankfurt a. M.

Unsere letzte Zusammenkunft, welche am 4. Februar Bahnhof-Restaurant zu Offenbach a. M. stattfand, war sehr besucht. Waren doch trotz des zweifelhaften Wetters die K legen aus Schlüchtern, Schlitz, Wiesbaden, Homburg und Fra furt etc. fast vollzählig erschienen, auch hatten einige K legen ihre Damen mitgebracht.

Eine sehr angenehme, interessante, z. T. auch belehren Unterhaltung sowie Meinungsaustausch an Hand von Seif mustern etc. fand statt. Neu aufgenommen wurde Kollege *V müller* aus Schlitz. Ein Mitglied wurde zur Gehilfenprüf bei der Handwerkskammer in Wiesbaden angemeldet. Der V schlag, im Mai oder Juni einen Ausflug nach Schlüchtern unternehmen, wurde mit großer Begeisterung angenommen, doch der letzte Ausflug nach Schlüchtern und seiner h lichen Umgebung noch bei allen Teilnehmern in angenehm Erinnerung.

Unsere nächste Zusammenkunft findet Sonnabend, den März, abends 8 Uhr, im Bahnhof-Restaurant zu Offenbach a. statt. Um pünktliches und zahlreiches Erscheinen wird gebe

Franz Wolff se

Ortsgruppe Hamburg.

In der am 4. Februar von allen Mitgliedern besuch Hauptversammlung war folgende Tagesordnung f gelegt:

I. Wahl des Vorstandes, II. Rechnungslegung, III. schiedenes.

I. Unser verehrter erster Vorsitzender Herr *O. Kesel* w einstimmig wiedergewählt und zu dessen Unterstützung Kol *Karl Friedrich Frank* als Schriftführer und Kassier neugewä II. Herrn *O. Kesel*, welcher seither auch das Amt eines Sch führers und Kassiers mit verwaltete, wurde Entlastung ert Durch sparsame und geschickte Leitung war es möglich, im gangenen Jahre einen kleinen Überschuß zu erzielen, wel vorgetragen wurde. III. Auf Anregung der Vereinigung w einstimmig beschlossen, unserem Altmeister Herrn *Kohler* Frankenthal eine kleine Spende zu übersenden, und es w die Angelegenheit sofort vom Kassier erledigt. Erfreulic weise haben sich zwei Kollegen zur Neuaufnahme in die O gruppe und Vereinigung angemeldet, so daß die Ortsgr Hamburg zurzeit aus 16 Mitgliedern besteht.

Am 10. März findet die nächste Ortsgruppenv sammlung statt; nach Erledigung des geschäftlichen T soll ein gemütliches Beisammensein mit unseren Damen di Abend beschließen.

Für den Monat Mai ist der beliebte Herren-Ausf geplant und im Juli ein größerer Familien-Ausflu die schöne Umgebung Hamburgs.

Nach einer kurzen Ansprache, in welcher es unser *Kesel* durch warme Worte verstand, Pflicht und Treue Vereinigung wachzurufen, wurde der offizielle Teil der Ha versammlung geschlossen. Ortsgruppe Hamburg-Altor

I. A.: *Frank.*

Ortsgruppe Leipzig.

Unsere nächste Versammlung findet am Sonnabend, de März, 20 Uhr anläßlich der Messe im Restaurant zum Ro Hallischestr., Ecke Krosigstr. (Straßenbahn 10 und 11 Hauptbahnhof) statt. *Heinz Nichterlein*, Ortsgruppenvorsteh

Bezirksgruppe Mannheim für Baden und die Pfalz

Unsere nächste Zusammenkunft findet am Sonntag, 4. März d. J., morgens ½10 Uhr, in Weinheim im „Schwa Adler" statt, wozu wir unsere Mitglieder sowie Freunde Gönner unserer Sache freundlichst einladen. Um pünktliches vollzähliges Erscheinen wird gebeten.

Bezirksgruppe Mannheim.

I. A.: *Wilh. Fickeisen.*

Seifensieder-Zeitung

Rundschau über die Harz-, Fett- u. Oel-Industrie

Unabhängiges Fachblatt

Publikationsorgan der Vereinigung der Seifensieder und Parfümeure, E. V., Sitz München.

…spreis (nur Postbezug innerhalb des Reichsgebietes): Vierteljährlich 9.— R.-M.; bei Bezug vom Verlag 10.— R.-M.; für das Ausland 12.— R.-M. Die Lieferung …uf Gefahr des Empfängers vor sich. In Fällen von höherer Gewalt Streik, Aussperrung, Betriebsstörungen hat der Bezieher weder Anspruch auf Lieferung noch auf …rgütung des Bezugspreises. Einzelnummern das Stück 1.— R.-M. (Inland) bezw. 1.20 R.-M. (Ausland); Abgabe ausnahmslos nur gegen Voreinsendung der Kassa. …hsmark = 10/42 Dollar). — Anzeigenpreis: Die einspaltige Millimeter-Höhe 15 Pfg.; für Stellengesuche 10 Pfg. (1 Reichsmark = 10/42 Dollar). Berechnet wird der von Anzeige …alb der Abtrennungsstriche eingenommene Raum. Bei Plazierungsvorschrift bis zu 50% Zuschlag. Nachlässe 5—33⅓%. Der Nachlaß fällt fort bei Nichteinhaltung der Zahlungs- …nahmebedingungen, es tritt dann der Bruttopreis in Kraft. Stellenmarkt- und Gelegenheitsanzeigen jeder Art finden nur gegen vorherige Einsendung der Anzeigengebühr …ichen-Anzeigen unter Zuschlag von 80 Pfg.) Einschaltung. Ort der Zahlung und des Gerichtsstandes: Augsburg. Annahmeschluß für Anzeigen: Dienstag Vormittag.

…eint jeden Donnerstag. Herausgeber: Verlag für chemische Industrie H. Ziolkowsky G. m. b. H., Augsburg. Geschäftsstelle: Pfannenstiel 15.
Fernsprecher: Redaktion: E. Marx und Dr. M. Bauer. Postscheck-Konten:
…ion und Anzeigen-Annahmestelle 2685. Briefanschrift: Seifensieder-Zeitung Augsburg VII Postfach. München 9804; Wien 59442; Zürich VIII 11927.

…Jahrgang. Augsburg, 8. März 1928. Nr. 10.

…ber den Einfluß der Konstanten des Fettan…tzes auf Härte und Löslichkeit der Seifen.

Von Dr. *E. L. Lederer*, Hamburg.

(Eing. 2. 1. 1928.)

…ber den Einfluß der chemischen Konstanten des Fettan…s auf die Härte und Löslichkeit der aus ihm hergestellten …n wurden in der letzten Zeit einige Untersuchungen ver…fentlicht [1]). An theoretisch begründeten Formeln …iese Abhängigkeit mangelt es zurzeit noch; für die Pra…hat *Webb* eine Reihe von Angaben gemacht, die an sich …interessant sind, zumal sie offenbar aus einer reichen prak…n Erfahrung stammen. Darnach soll die relative Härte … Seife proportional sein der Differenz aus der Verseifungs… V und der Jodzahl J des Ansatzes; je größer diese Diffe… (V—J) ist, welche *Webb* den INS-Faktor (Jodine-Num…aponification-value) nennt, desto härter ist die daraus …stellte Seife, was im allgemeinen mit den tatsächlichen Er…ungen in Übereinstimmung steht. Wenn — was in der Pra… otwendigerweise stets der Fall ist — der Ansatz aus meh… Fettarten besteht, so ist die relative Härte derart zu be…nen, daß die Summe gebildet wird aus den Produkten: Pro…ahl jedes Fettes mal der Differenz (V—J) desselben.

…ls relative Löslichkeit oder Löslichkeitsfak… bezeichnet *Webb* den Quotienten aus der relativen Härte …esamtansatzes und der relativen Härte jenes Anteils des…, dessen Jodzahlen zwischen 30 und 70 liegen, dessen re… Härte also im allgemeinen zwischen 130 und 160 sich …gen wird; auf die Willkürlichkeit, die darin liegt, daß …e dieser Anteil des Ansatzes herausgegriffen wird, den …bkürzend, wenn auch nicht ganz exakt, als den der „nicht…nenden Kernfette" bezeichnen können, werden wir weiter … noch zurückkommen.

…ezeichnet man die Prozentgehalte der nichttrocknenden …ette in einem Ansatze mit p_1, p_2, . . ., diejenigen der üb… im Ansatze enthaltenen Fette (Öle) mit q_1, q_2, . . ., fer… die Verseifungs- und Jodzahlen der ersteren mit V_1, V_2, . . . … mit J_1, J_2, . . ., diejenigen der Fette der zweiten Art mit …, . . . resp. mit $\mathfrak{J}_1$, $\mathfrak{J}_2$, . . ., so ergibt sich für die rela…Härte der Fette der ersten Art

$$H_1 = \frac{p_1(V_1-J_1) + p_2(V_2-J_2) + \ldots}{100}$$

…d für die der zweiten Art

$$H_2 = \frac{q_1(\mathfrak{V}_1-\mathfrak{J}_1) + q_2(\mathfrak{V}_2-\mathfrak{J}_2) + \ldots}{100}$$

ferner für die Gesamthärte des Ansatzes $H = H_1 + H_2$ und für die relative Löslichkeit der Seife $L = \frac{H}{H_1}$.

Aus seinen praktischen Erfahrungen kommt *Webb* zu dem Resultate, daß für Kernseifen die relativen Härten zwischen 120—140, für Toiletteseifen bei 170, die Löslichkeitsfaktoren für Kernseifen möglichst bei 1,90, jedenfalls über 1,70, bei Toiletteseifen zwischen 1,35 und 1,45, jedenfalls über 1,20 liegen sollen.

Diese Normen von *Webb* entbehren indes nicht nur einer theoretischen Grundlage, sondern tragen die oben erwähnte Willkürlichkeit, die sich vielleicht damit rechtfertigen ließe, daß Ansätze von rund ²/₃ Kernfetten und ¹/₃ Leimfetten für Kernseifen und von 85% Kernfetten und 15% Leimfetten für Toilettegrundseifen den praktischen Anforderungen genügen. Dagegen nimmt aber die *Webb*'sche Regel keine Rücksicht auf die Herstellungsart, den Wassergehalt, den Grad und die Art des Ausschleifens, ferner darauf, ob die Seifen langsam erstarrt oder rasch gekühlt sind usw., und alle diese Punkte sind ja wesentlich für die Härte und auch für die Löslichkeit von Seifen. Weiter gibt *Webb* keine zahlenmäßigen Größen von Härte und Löslichkeit seiner Seifen, sondern schätzt diese Eigenschaften mehr gefühlsmäßig.

Aus den oben angeführten Grenzwerten der Normenzahlen läßt sich unter anderem folgendes berechnen: Nimmt man diese Normen als tatsächliche Grundlagen für die Herstellung von Ansätzen, so ergeben sich die nachstehenden Gleichungen bezw. Ungleichungen:

Für Kernseifenansätze:

$$120 < H_1 + H_2 < 140 \qquad 1{,}70 < \frac{H_1 + H_2}{H_1} < 1{,}90$$

ferner $130 < (V-J) < 160$, aus welchen Voraussetzungen dann folgt, daß $63 < H_1 \leq 82$ oder: $63 \leq p.\,(V-J) \leq 82$ und daher rund $40 \leq p \leq 60$ sein soll; d. h. der Anteil an nichttrocknenden Kernfetten im Ansatz einer Kernseife soll im allgemeinen zwischen 40 und 60% liegen.

Ähnlich ergibt sich für Ansätze zu Toilettegrundseifen:

$$H_1 + H_2 = 170 \qquad 1{,}20 < \frac{H_1 + H_2}{H_1} < 1{,}45$$

daher $\frac{170}{1{,}45} < H_1 < \frac{170}{1{,}20}$ oder rund $120 < p.\,(V-J) < 140$ oder $75 \leq p \leq 100$, d. h. daß in diesem Fall der Anteil an nichttrocknenden Kernfetten zwischen 75% und 100% liegen müßte. Im allgemeinen sind diese Regeln in Übereinstimmung mit den Normen für solche Ansätze, und daher kommt man bei der Ausrechnung der betreffenden Zahlen für die von *Webb* als Musterbeispiele angezogenen Fälle in der Tat zu Werten, welche

[1]) *E. T. Webb*, Modern Soap and Glycerin Manufacture, …ndon, Davis Brs.; vgl. auch die Auszüge S.-Z. 1927, S. 334 …; *S. Prager*, Chem. Umschau, 1927, S. 327; *F. Grüger*, S.-Z. …2 S. 870.

den Normen entsprechen, weil die *Webb*'schen Ansätze etwa zur Hälfte aus nichttrocknenden Kernfetten und weiterhin aus annähernd gleichen Teilen von Leimfetten und Harz bestehen. Rechnet man aber diese Größen bei einer Reihe von in der Praxis erprobten Ansätzen aus, so gelangt man zu Zahlen, die in keiner Weise den Normenzahlen entsprechen, während die Ansätze selbst allen Anforderungen gerecht werden. Besonders kraß werden die Verhältnisse bei Kernseifen nach Marseiller Art, bei denen nichttrocknende Kernfette im Ansatz überhaupt fehlen und die daher nach *Webb* die Löslichkeit ∞ haben müßten, also überhaupt keine festen Seifen ergeben könnten, weil sie wegen der immer vorhandenen Hygroskopizität der Seifen schon in Luft von normalem Feuchtigkeitsgehalt zerfließen müßten.

Nachstehend sind einige praktisch lange erprobte Ansätze[2]) nach dieser Hinsicht der Berechnung unterzogen; es sind dies folgende:

	I	II	III	IV	V	VI	VII
Talg	50	—	50	—	20	15	—
Palmöl	—	—	—	—	—	25	40
Knochenfett	—	25	20	—	—	—	—
Erdnußöl	—	—	—	10	—	—	—
Olivenöl	—	—	—	65	—	—	—
Kottonöl	—	25	—	—	10	—	—
Kokos- oder Palmkernöl	50	50	30	25	50	40	30
Harz	—	—	—	—	20	20	30

Die Ausrechnung der zugehörigen Kennzahlen ist in der nachstehenden Tabelle durchgeführt:

Ansatz	H_1	H_2	H	L
I	79,0	117,5	196,5	2,5
II	39,5	138,8	178,3	4,5
III	107,8	70,5	178,3	1,65
IV	0	138	138	∞
V	31,6	137,2	168,8	5,34
VI	59,7	105,2	164,9	2,76
VII	63,2	87,3	150,5	2,38

Wenn sich auch hinsichtlich der relativen Härte der eine oder andere der vorstehend ausgerechneten Werte nicht allzuweit von den *Webb*'schen Normenzahlen entfernt, so stimmt doch k e i n e i n z i g e r, von den Löslichkeitszahlen nur einer, der im Normenbereich liegt.

Man könnte einwenden, daß von allen diesen Ansätzen — allerdings auch von den *Webb*'schen — keine Maßzahlen für die Härte bekannt sind, so daß keine relative Vergleichsmöglichkeit gegeben ist. Eine solche ist aber wenigstens für die Löslichkeitszahlen von Ansätzen vorhanden, für welche Löslichkeitsmessungen von *Shukoff* und *Schestakoff*[3]) vorliegen, ferner diesbezügliche Untersuchungen, die kürzlich *Serjakoff* durchgeführt hat[4]).

In beiden Fällen wird die Zeit bestimmt, welche notwendig ist, um ein Seifenstück von bestimmter Form und Größe durch einen Wasserstrahl von gleichbleibender Stärke und Temperatur aufzulösen; beide Autoren nennen diese Größe „Lösungsgeschwindigkeit", die richtiger als „Lösungsdauer" zu bezeichnen ist; denn eine Lösungsgeschwindigkeit könnte nur die in der Zeiteinheit aufgelöste Menge von Seife darstellen.

Zunächst seien die *Shukoff-Schestakoff*'schen Resultate nach der *Webb*'schen Methode berechnet, soweit von den ersteren die Ansätze ihrer Seifen bekanntgegeben wurden; diese Ansätze sind nach den in der zitierten Arbeit bezeichneten Nummern nachstehend angeführt und ihre Kennzahlen berechnet:

Nr.	2	3	6	7	11	12	15
Talg	83,3	91	77	80	—	—	—
Erdnußöl	—	—	—	—	—	22,5	—
Kottonöl	—	—	—	—	20	—	—
Palmkernöl	—	—	—	—	65	62,5	75
Kokosöl	—	9	—	20	—	—	—
Harz	16,7	—	23	—	15	15	25
H_1	129	141	119,3	124	0	0	0
H_2	9	22,4	12,2	49,4	160,5	173,8	185,8
H	138	163,4	131,5	173,4	160,5	173,8	185,8
L	1,07	1,16	1,11	1,40	∞	∞	∞

während die entsprechenden Lösungsdauern in Minuten sind:

2	3	6	7	11	12	15
147	127	60	53	41	35	30

Hier kann man auch nicht annähernd von einem kon[...] men Gang der nach *Webb* berechneten und der von *Shuk[...] Schestakoff* gefundenen Löslichkeitszahlen sprechen; beson[...] die ersten drei Ansätze ergeben berechnet fast die glei[...] Löslichkeit, während sie tatsächlich von allen Ansätzen [...] größte Divergenz zeigen.

Die *Serjakoff*'schen Ansätze bestehen aus wechselnden M[...] gen Salolin (gehärtetem Sonnenblumenöl von der Jodzahl [...] und teils Sonnenblumen-, teils Leinöl, teils Olein. Sie haben [...] streng genommen keine „nichttrocknenden Fette"; aber se[...] wenn man das Salolin als solches zählen würde, erhielte [...] abnorm hohe Löslichkeitszahlen von etwa 75—90.

Andererseits lassen aber auch die systematischen Un[...] suchungen *Serjakoff's* keine Abhängigkeitsbeziehung zwisc[...] Jodzahl und Löslichkeit oder zwischen dieser und der Diffe[...] (V—J) erkennen; qualitativ ergeben sie die bekannte Tatsa[...] daß steigende Jodzahl der Fettmischung eine Verringerung [...] Lösungsdauer bedingt und daß der Schmelzpunktstiter des F[...] gemisches kein hinreichendes Kriterium für die Löslichkeit bi[...]

Von großem Interesse wäre die Kenntnis der Abhängig[...] des Permanationskoeffizienten einer Seife von den chemisc[...] Konstanten des Ansatzes, da dieser in einem theoretisch [...] gründeten Zusammenhang mit der Lösungsdauer stehen m[...] Nehmen wir an, daß eine Seifenkugel (diese Form sei zum [...] terschied von der praktisch an Zylindern ausgeführten Lösl[...] keitsmessung deshalb genommen, weil die mathematische [...] rechnung sich einfacher durchführen läßt) in einer Umgeb[...] von Wasser bei bestimmter Temperatur und sonst gleichb[...] benden Bedingungen der Quellung ausgesetzt ist, so würde [...] bei gleichbleibendem Kugelradius R die Dauer t der Quell[...] bis zur Auflösung (Konzentration des Wassers c = 1, die [...] ursprünglichen Seife c_1 gesetzt) berechnen lassen aus

$$\mathfrak{J}\mathfrak{N}\mathfrak{T}\,(f.\,t) = O, \text{ worin } f = \frac{\pi^2 . k}{R^2} \text{ ist}$$

und k den Permanationskoeffizienten bedeutet[5]). Praktisch[...] die Funktion $\mathfrak{J}\mathfrak{N}\mathfrak{T} = 0$, wenn das Argument den Wert 9 [...] Da aber im Laufe der Untersuchung die Kugel ihren Ra[...] stetig bis auf 0 verkleinert, muß man den integralen Du[...] schnittswert τ für die Lösungsdauer nehmen, der sich aus e[...] einfachen Integration zu $\tau = \frac{t}{3}$ ergibt, also muß die wirkl[...] Lösungsdauer einer solchen Seifenkugel $\tau = \frac{3\,R^2}{\pi^2 . k}$ sein, [...] erstens verkehrt proportional dem Permanationskoeffizienten, [...] her zweitens in geringem Maße abhängig von dem Wasserge[...] der Seife, mehr von ihrer chemischen Zusammensetz[...] und ihrer thermischen Behandlung und schließlich mit [...] Quadrat des Kugelradius wachsen (nicht wie man leicht [...] neigt wäre anzunehmen, mit der dritten Potenz!).

Hier können nun die *Shukoff-Schestakoff*'schen Versuche [...] Kriterium herangezogen werden; leider sind die Messu[...] von Permanationskoeffizienten bisher sehr spärlich, doch [...] jedenfalls soviel bekannt, daß derjenige einer pilierten S[...] nur weniges kleiner ist als der einer Kernseife aus gleic[...] Ansatz, ferner der einer Kokosseife bei gleichem Wasserge[...] annähernd doppelt so groß als der einer Kernseife. Die zi[...] ten Untersuchungen von *Shukoff* und *Schestakoff* zeigen [...] als Hauptergebnis:

Die Auflösungsgeschwindigkeit (besser: Lösungsdauer) h[...] hauptsächlich vom Fettansatz ab; der Wassergehalt spielt [...] eine untergeordnete Rolle, die Löslichkeit einer pilierten S[...] ist annähernd die gleiche, wie die einer Kernseife von g[...] chem Wassergehalt oder nur um weniges größer, dieje[...] einer Leimseife aus Palmkernöl etwa ½—⅓ so groß, wie [...] einer Kernseife. Das stimmt alles mit den Vorhersagun[...] überein, die wir auf Grund der Theorie machen konnten. [...] der existieren keine Untersuchungen über die Auflösungen [...] Kugeln mit verschiedenem Radius; hier liegt das experimen[...] crucis für die Theorie: Kugeln mit verschiedenem Radius mü[...] sich unter sonst gleichen Verhältnissen in Zeiten auflösen, [...] sich wie die Quadrate der Kugelradien verhalten.

Um auf diesem theoretisch wie praktisch gleich wicht[...] und interessanten Gebiete weiter zu kommen, müßten d[...] zahlreiche Untersuchungen angestellt werden, wobei gleic[...] tig von Seifen verschiedener Zusammensetzung einerseits [...]

---

[2]) *Ubbelohde-Goldschmidt*, Handbuch der Fette und Öle, Bd. III. Ansätze für Kernseifen.

[3]) S.-Z. 1911, S. 982.

[4]) Masloboino-Schirowoje Delo 1927, Nr. 3/4. (Übersetzt: diese Zeitschr. 1927, S. 893.)

[5]) Vgl. die Untersuchungen des Verfassers: diese Zeit[...] 1924, Nr. 43 und 1926, Nr. 31; die Bedeutung des Funkti[...] symbols $\mathfrak{J}\mathfrak{N}\mathfrak{T}$ findet man in einer Arbeit des Verfassers, we[...] in Koll.-Zeitschr. 1928, 44, 108 ff. erschienen ist: „Über [...] vollständigen Lösungen der partiellen Fourier'schen Differen[...] gleichung etc.".

tkonstanten des Ansatzes gegeben sein, andererseits die lichkeiten, Härten und Permanationskoeffizienten gemessen den müßten; solange nicht umfangreiche Messungen der geanten Größen vorliegen, werden wir über den Zusammenig der Seifeneigenschaften mit der chemischen Natur der te im Dunkeln tappen.

Versuche mit Bäuchölen.

(Eing. 19. XII. 1927.)

In den Textilberichten hat Dr. *W. Kind* unter obiger Überschrift e große Experimentalarbeit veröffentlicht, welche für unsere Le insofern sehr beachtenswert ist, als der Verfasser im Gegensatz anderen Autoren von dem Zusatz von Bäuchölen zur Koch-ge wenig hält, die besondere Wirkung von Mitteln mit Fettrn anzweifelt, sofern sich die Zugabe in geringen Gren- bewege, also nur wenige Gramm je Liter Flotte beträgt. *K.* ndet sein Urteil vornehmlich auf die Untersuchung der gehten Ware bezüglich restlichen Fettwachsgehaltes, da ja die sprodukte nicht zuletzt dazu bestimmt sein sollten, die tstoffe leichter und besser zu lösen. Es wird aber auch auf Netzfähigkeit der Laugen, den Bleichgrad und die Lagerständigkeit eingegangen. Wir bringen hier einige Abschnitte Auszug zur Kenntnis.

Über die Netzfähigkeit der in den letzten Jahren in m übersehbarer Zahl herausgebrachten Spezialprodukte sind che Veröffentlichungen erschienen, da es zunächst an einem vertungsverfahren mangelte und man somit in verschiedenster ise die Produkte untersuchte. So durch Beobachten der Uninkzeit von Fäden oder Stoffproben, durch Rückwiegen von etzten Fäden, durch Zählen der Tropfen, um die Oberchenspannung zu ermitteln, da von dieser die Netzfähigkeit ängen soll. Von einer mehr den Betriebsverhältnissen angeten Weise, indem man das Eindringen von Flüssigkeiten in zusammengepreßte Fasermasse durch Rückwiegen prüfte, in dem neuen Aufsatz zu lesen. Je 20 Pfd. amerikanisches mwollgarn Nr. 12 in der Bündelpackung der Spinnerei, . zwei verschnürte Garnbündel, dienten nach Wegnahme der aigen Pappe als Netzgut. Mit Hilfe eines eingesteckten bstockes wurden die Bündel in eine kleine Kufe mit je 80 r Flüssigkeit zwangsweise eingetaucht, so daß die Garnete unter der Flotte blieben. In gewissen Zeitabständen erte die Feststellung des Gewichtes, die herausgenommenen del wurden nach kurzem Ablaufen der oberflächlich anhafden Flüssigkeit auf einer Waage schnell gewogen. Solche eitsweise, zwar nicht völlig einwandfrei, schon weil die del nicht stets gleichmäßig gepreßt sind, kommt der Praxis enfalls näher als das Aufbringen und Netzen von Fadenr Stoffstückchen. Um Zufälligkeiten auszuschalten, wurden i Bündel eingesteckt und der eine und andere Versuch wieolt. Daß das Eindringen der Flotte in ein festgepreßtes del schwer hält, versteht sich, es wäre anormal, derartige ete in den Kochkessel zu geben. Eine erschwerte Aufgabe let die Bäuchflotte andererseits vor, wenn sie Tausende Pfunden in die Kocher eingepackter Baumwolle durchngen muß. Für die Versuche diente zumeist Kondenswasser, Kalkniederschläge in hartem Wasser zu vermeiden. Einige fungen betreffen jedoch das Verhalten von Lösungen mit 2 hartem Wasser. „Mit der sogenannten Kalkbeständigkeit von odukten aus sulfurierten Ölen erlebt man mitunter Enttäusungen, wenn eine längere Reaktionszeit in Betracht kommt. s wird beim Arbeiten mit Mitteln, welche Fettlöser enthlten, unangenehm: die anfänglich gute Emulsion geht durch sscheidung der Seife verloren. Weiches oder vorenthärtetes asser zu verwenden, ist deshalb für derartige Mittel nicht richtig.“ In der nachstehenden Übersicht ist die Gewichtsahme prozentual auf das Trockengewicht des Bündels been.

		15 Min.	30 Min.	60 Min.	2 Std.
ungswasser ne Zusatz	kalt	122	132	135	153 in 24 Stunden
		120	122	128	
	kochend	195	213	245	276
		191	209	230	238
a 2 g/l	kalt	128	139	142	171 in 24 Stunden
		127	138	143	
natron 2 g/l	kalt	130	137	146	154
		130	136	144	153
	warm 50° C	136	152	163	177
		146	157	164	179
seillerseife 2 g/l	kalt	217	224	230	234
		219	225	232	237
	warm	221	223	226	229
		221	223	226	229
do. + Soda 2 g/l	kalt	180	187	200	214
	warm	209	211	221	233
Monopolseife 2 g/l Leitungswasser	kalt	262	266	271	277
	warm	260	265	270	276
F. V. 2 g/l	kalt	236	240	245	252
	warm	255	259	269	275
Fl. M. 3 g/l	kalt	132	138	149	156
	warm	158	173	186	217
D. 1 g/l	warm	181	185	196	209

Die letzten Versuche kennzeichnen drei Produkte, welche als Netzmittel empfohlen werden!? Übrigens wiesen die Garnbündel selbst nach 24-stündigem Einlegen beim Monopolseifenversuch mit einem Wert 288 noch einzelne Trockenstellen auf, wie sich beim Aufschneiden der Pakete ergab. Wurden zunächst in Bündelform längere Zeit genetzte Garne nachträglich in der Flotte pfundweise umgezogen, so ergab sich eine Prozentzahl von etwa 340, wenn das wieder loser gepackte, mit der Hand abgepreßte Paket zum Abtropfen 10 Minuten liegen blieb. Dieser Wert ist jedoch nicht mit den festgepackten Originalbündeln, bei denen die Flüssigkeit infolge der eigenen Pressung der Garne weniger leicht zurückgehalten werden kann, vergleichbar.

Es netzt also diesen Versuchen von *K.* zufolge eine Seife vom Charakter der Monopolseife am besten, und zwar schon in der Kälte. Marseillerseife konnte den Wettbewerb mit „Netzmitteln“ aufnehmen. „Leider erschwert die „Kalkempfindlichkeit — abgesehen vom Preis — häufig die „Verwendung der Mittel auf Fettbasis. Deshalb bedeutet es „einen großen technischen Fortschritt, daß die chemische Indu„strie jetzt typische Netzmittel ohne Fettbasis und ohne Fett„löser liefert, welche jenen Fehler nicht mehr besitzen. Von der „Wiedergabe entsprechender Versuche wird hier abgesehen.“

Was das Entfernen von Pflanzenwachs anbelangt, so wurden Laboratoriums- und Betriebsversuche mit Flachs und mit Baumwolle durchgeführt. Flachsgarne behielten von einem Anfangswert 1,35% Wachs nach dem Kochen und Bleichen gegen 1%, die Zugabe von Bäuchölen hatte keinen auffallenden — nicht namentlich, sondern nur mit Buchstaben gekennzeichneten — Erfolg. Ein völliges Entfetten von Probegarnen durch Extrahieren mit Äther mit nachfolgender üblicher Bleiche lieferte aber auch kein charakteristisch besseres Weiß, und ebenso unterschied sich der Griff des völlig wachsfreien Gespinstes nicht von anderen Garnen. Daß eine mit Seife zum Schluß des Bleichprozesses behandelte Ware weicher ausfällt, ist bekannt, dazu bedarf es keines Zusatzes von Fettlösern. Kleinversuche mit je 300 g Baumwolle, die in einem Chlorbad nachgebleicht wurden, zeitigten folgende Ergebnisse:

	Fettgehalt der gebleichten Garne in % Amerikan. Bw.	Ostind. Bw.
Rohgarn	0,42	0,34
1. mit Wasser offen gekocht	0,28	0,26
2. mit Wasser offen gekocht, kalt gespült	0,32	0,26
3. mit Wasser unter 1 Atm. Druck gekocht	0,30	0,25
4. 6% Soda 1 Atm.	0,29	0,22
5. 3% Ätznatron	0,26	0,19
6. 6% Soda + 3% F. W.	0,24	0,19
7. 6% Soda + 10% F. W.	0,13	0,11
8. 10% F. W.	0,52	0,23
9. 6% Soda + 3% Marseiller Seife	0,22	0,16
10. 3% Ätznatron + 3% F. W.	0,21	0,14
11. 3% Ätznatron + 3% N. B.	0,21	0,15

Selbst die Kochungen mit 3% Ätznatron ließen den Gehalt an Fett nicht unter 0,1% sinken. Die Zugabe eines Fettlösers, die gewählte Marke F. M. wird besonders als Bäuchöl empfohlen, hatte nur bei Zugabe von 10% zur Sodalauge eine sichtliche Wirkung. Beim Arbeiten mit 10% ohne Alkalisierung fiel der Extraktionswert der amerikanischen Baumwolle vermutlich wegen Abscheidung von Kalkseifen sogar etwas höher aus. Dem Aussehen des Bleichgutes nach rangierte 9 an erster Stelle. Auch auf die Entfernung der Baumwollsamenschalen hatte die Zugabe von Bäuchöl nicht den erwarteten typischen Einfluß, Druckkochung mit Natronlauge bleibt die gegebene Arbeitsweise, wenn man nicht mit größeren Prozentmengen von Bäuchölen arbeiten kann.

Ebenso soll es mit dem Entfernen von Schmierölflecken stehen. Vielfache Versuche unter Mitverwendung von Bäuchölen zur Kochflotte ließen nicht die für diese Mittel angekündigte Wirksamkeit finden. Auch für „verseifbares Webstuhlöl“ schneiden die Vergleichsversuche ungünstig ab. Es wurde nicht gefunden, daß bei Zumischungen von Rüböl zu dunklem Mineralöl das Beseitigen von Flecken keine Schwierigkeiten mehr macht. Die Prüfung des restlichen Öles in der Koch- oder

Bleichware zeigte aber auch Unterschiede bei den befleckten Versuchslappen, es muß das Ablösen des Fettes stark von der jeweiligen Flottenzirkulation abhängig sein, denn die oben oder unten in den Kessel gepackten Stoffabschnitte lieferten ungleiche Extraktionswerte. Bei Betriebskochungen mit Ätznatron unter Einlegen von je zwei Lappen zu 500 kg loser Baumwolle war als bester Wert für einen mit Zugabe von Bäuchöl PE gekochten Abschnitt 60,3% gefunden worden, d. h. von dem anfänglich vorhandenen Baumwollwachs, Spinnschmälzenfett und aufgebrachtem, eingetrocknetem Braunkohlenteeröl waren 60,3% gelöst worden. Die schlechteste Kochung hatte den Wert 39,5%. Mehrere ohne Bäuchöl, nur mit Natronlauge gekochte Vergleichsstücke ordneten sich keineswegs an letzter Stelle ein, was man annehmen sollte, wenn die Mitverwendung von Bäuchölen die bessere Reinigung des Kochgutes sichert. Bei Laboratoriumsversuchen mit 1 Pfund Garn und eingelegten Probelappen war die beste Zahl 47,8%, die schlechteste 41,0% bezw. 40,7% bei einem Großversuch. Als Kochlauge hatte Soda gedient, und zwar 5% vom Gewicht des Gutes. Dieses Zufügen von Bäuchöl bis 5% vermochte somit das Entfetten nur wenig zu verbessern. (Die verwendeten Produkte sind nur mit Buchstaben angedeutet, man weiß daher nicht, welche Fettlöser versucht worden sind.)

Das Weiß des Kochgutes, der Bleichgrad übertraf bei den mit Zusatz gekochten Proben nicht in typischer Art die Gegenmuster. Hier tritt Dr. *Kind* Veröffentlichungen von Dr. *K. Lindner* und Dr. *J. Zickermann* (Textilberichte 1927, 354) entgegen, welche gefunden hatten, daß Fettlöser wie Tetralin ein Ozonisierungsvermögen besitzen, d. h. Luftsauerstoff aktivieren, wodurch sich eine gewisse Vorbleiche des Kochgutes beim Bäuchen unter Verwendung von Perpentol erkläre. Solche Ozonisierung will *K.* nur in unbedeutendem Umfang gelten lassen, die veröffentlichten Versuchszahlen betr. Anzahl cm³ aktivierter Sauerstoff ergeben, auf Bleichchlor umgerechnet, minimale Mengen.

Zum Schluß ist die Frage behandelt, ob eine quantitativere Entfernung des Pflanzenwachses wesentlich für die Lagerbeständigkeit der Weißware ist. Den neuen Versuchen zufolge hängt diese weniger von einem Gehalt an Wachs ab, als man bislang vielfach annahm. Rohes, gefärbtes Wachs kommt in gebleichten Stoffen nicht mehr in Betracht, das gebleichte Fett ist anders einzuschätzen, finden ja Wachs, Paraffin und andere Fette in Appreturmitteln reichlich Verwendung, ohne zu Klagen über Vergilben berechtigten Anlaß geben zu müssen. Deshalb wäre nicht einzusehen, daß der Bleicher eine völlige Entfettung der Weißware anstreben muß, um eine Lagerbeständigkeit zu sichern. Ob durch Bäuchöle das Auslaugen von anderen Fremdstoffen verbesserbar ist, mag eine andere Frage sein. Daß ein gutes Nachseifen eine schönere Ware liefert, lehrt die Praxis. (Andere Forscher nehmen an, daß das Entfernen von Pektinen, Proteinen und irgendwelchen Faserfremdsubstanzen durch die „modern" gewordenen Hilfsprodukte gefördert wird.) Die Verbesserung des Emulgierungsvermögens von Kochflotten erscheint von Wert, von kleinen Zusätzen darf man jedoch nicht allzuviel erwarten. Durch den Preis sind der Verwendung Grenzen gezogen. In der Praxis klagt der Bleicher gegebenenfalls über Belästigung der Arbeiter durch die entweichenden Dämpfe, denn wenn der Siedepunkt des Fettlösers auch weit über 100° C liegt, so verflüchtigen sich Teile desselben beim Kochen wässeriger Lösungen, wie bei der Analyse der Kohlenwasserstoff mit Wasserdampf abdestillierbar ist. *B.*

Einige Bemerkungen zur Ölstatistik des Jahres 1927.

(Eing. 15. II. 1928.)

Das Jahr 1927 ist, was die Produktionszahlen betrifft, sehr günstig für die Industrie der vegetabilischen Öle gewesen. Die beste Vorkriegszahl, 1913 mit einer Verarbeitung von rund 1 800 000 t, ist noch um 6,6% übertroffen worden. Im Jahre 1927 betrug die Verarbeitung an Ölsaaten 1 929 000 t gegen 1 657 000 t im Jahre 1926, was einer Zunahme von 16,4% entspricht. Im allgemeinen kann gesagt werden, daß sowohl Öl wie Rückstände schlanken Absatz während des ganzen Jahres fanden. Mit Berücksichtigung des Umstandes, daß die Ölindustrie nicht wie viele andere Industrien sich in der Kriegs- und Inflationszeit unbedenklich vergrößert hat, darf angenommen werden, daß das Jahr 1927 auch in finanzieller Hinsicht nicht unbefriedigend gewesen sein kann, da vollste Ausnutzung der Fabriken und glatter Absatz der Produkte erreicht worden waren.

Im einzelnen ist aus den Saateinfuhrzahlen zu ersehen, da nur ein Fünftel der vorjährigen Menge von Sonnenblumenkerne importiert wurde. Diese Saat, die im vergangenen Jahr ei beachtenswerte Rolle zu spielen begann, ist wieder bedeutung los geworden. Der Import von Kopra und Erdnüssen ist u 5% gesunken. Zugenommen hat die Einfuhr um 15% bei Palm kernen, 25% bei Leinsaat und vor allem bei Soja um 56%. B einer Gesamtsteigerung von 272 000 t wurden 276 000 t Soja bohnen mehr eingeführt, woraus geschlossen werden kann, da die Extraktionsmethoden zur Ölgewinnung, denn nur solch kommen bei Sojabohnen in Betracht, offenbar an Boden ge wonnen haben. Auch die Steigerung der Palmkerneinfuhr a Kosten der Kopraeinfuhr spricht dafür, denn auch diese Sa wird zum großen Teil extrahiert.

Ölsaateinfuhr in t (nur die wichtigsten Saaten).

	1927	1926
Raps, Rübsen	23 763	15 486
Sonnenblumenkerne	5 149	25 707
Erdnüsse	418 786	443 516
Leinsaat	399 190	318 667
Sojabohnen	576 096	370 038
Palmkerne	273 716	238 595
Kopra	187 469	198 715
Gesamt	1 929 000	1 657 000

Es ist auch ein gewisser Export an Ölsaaten vorhanden, u zwar um 62% gegen das Vorjahr gesteigert. Zweifellos i dieses nur ein Reexport, eine Durchfuhr, die 0,45% des Im ports ausmacht; die Zahlen sind 8600 t gegen 5300 t.

Aus den Saatzahlen läßt sich berechnen, daß die Ölpr duktion des vergangenen Jahres ungefähr 650 000 t geg 595 000 t im Jahre 1926 betragen hat, d. i. ein Anwachsen u 9,2%, also bedeutend weniger als die Zunahme des Saa imports, weil ölärmere Saaten bevorzugt wurden.

Als ein gutes Zeichen für die Ölindustrie müßte auch d Umstand ausgelegt werden, daß der Import vegetabilischer Ö um 10,5% zurückging, der Export dagegen um 70% stie wenn nicht hierbei durch die Schutzzölle das Bild völlig ve schleiert würde; denn es ist nicht zu ersehen, zu welchen Preis diese Ausdehnung des Auslandsgeschäfts durchgesetzt wur Im ganzen betrug der Ölimport 76 000 t gegen 85 000 t Jahre 1926. Steigerungen sind eingetreten bei Kottonöl u nahezu 100% (von 6000 t auf 11 700 t, während die Saa verarbeitung fast gleich blieb), bei Leinöl um 5%, Palmöl u 22% und Erdnußöl um 50%, Rückgänge bei Sojaöl um 42 Kokosöl um 45% und Pflanzentalg um 60%.

Importzahlen der wichtigsten Öle.

	1927	1926
Erdnußöl	2 658	1 889
Leinöl	19 984	18 972
Kottonöl	11 700	6 000
Sojaöl	11 471	20 000
Palmkernöl	983	1 471
Kokosöl	1 068	1 877
Palmöl	17 253	14 118
Gesamt	76 000	85 000

Der Ölexport hat im Jahre 1927 wieder den Import überh und zwar um 5000 t. Von den wichtigeren Ölen hat nur Lei einen Rückgang zu verzeichnen um 16,5%, während die Z nahmen bei Palmkernöl 37%, bei Kokosöl 81%, bei Erdnüs 118% und bei Sojaöl 215% betrugen.

Exportzahlen der wichtigsten Öle.

	1927	1926
Leinöl	2 506	3 039
Sojaöl	15 723	5 062
Erdnußöl	23 817	10 984
Palmkernöl	25 434	18 677
Kokosöl	12 385	6 838
Gesamt	90 000	53 000

Es ist nun sehr interessant, neben diesen Zahlen für Pflanzenöle auch die entsprechenden für Tieröle zu betracht Hierbei zeigt sich nun im Import eine Zunahme von 10 Zurückgegangen ist nur die Einfuhr von Schweineschmalz 10,9%, der eine Steigerung von 10,8% bei Butter gegenüb steht. Zugenommen hat ferner noch die Einfuhr von Rind talg um 16,7%, von Tranen um 46,5% und von Premier um 82%. Die Mehreinfuhr von Tranen beträgt 25 200 t u kam wahrscheinlich in erster Linie den Ölhydrieranlagen gute, wobei zu beachten ist, daß die Einfuhr an gehärte Ölen unverändert blieb. Der völlig bedeutungslose Import

-garine ist von 160 t auf 123 t gesunken und macht nicht
,0% des Gesamtölimports aus. Beim Export animalischer Öle
eine Steigerung um 44% zu verzeichnen, die fast ganz auf
ärtete Öle fällt, wiederum ein gutes Zeichen für den Be-
äftigungsgrad der deutschen Ölhärtungen.

-- und Exportzahlen der wichtigsten animalischen Öle.

	1927	1926	1927	1926
Schmalz	96 744	108 570		
Oleomargarin	14 724	15 274	319	23
Premier Jus	11 129	6 121		
Rindertalg	33 441	28 793	1 032	663
Trane	79 478	54 297		
Butter	108 265	97 788	86	119
Margarine	123	160	904	957
Gehärtete Öle und Trane	19 124	18 937	14 562	8 794
Gesamt	363 000	330 000	22 100	15 200

An eingeführten Ölen, teils als solche, teils als Saaten im-
iert, standen dem deutschen Konsum rund 35 000 t im Jahre
mehr zur Verfügung als im Jahr 1926, bei einer Gesamt-
ge von 977 000 t gegen 942 000 t, was auf eine Zunahme
Inlandsverbrauchs um 3,7% schließen läßt. Hierzu käme
n noch die eigene deutsche Erzeugung an Ölsaaten, Schlacht-
nfällen und Butter, wovon die erste wohl vernachlässigt
den könnte. Während sich aus den zur Verfügung stehenden
len das Verhältnis des Verbrauchs tierischer zu pflanz-
en Ölen wie 1:1,87 berechnet, wird sich dieses Verhältnis
h die fehlenden Faktoren bedeutend zugunsten der Tierfette
chieben.

Die Industrie der Pflanzenöle ist sehr eng und untrennbar
der Landwirtschaft verbunden, nicht nur weil die Land-
schaft die Erzeugerin ihrer Rohstoffe der Ölsaaten ist, son-
weil sie die Rückstände der Ölgewinnung Kuchen und
rote, welche in weit größeren Mengen als das Öl selbst
llen, wieder völlig an die Landwirtschaft als Futterstoffe
zum kleinsten Teil auch als Düngemittel absetzen muß.
Jahre 1927 wurden ungefähr 1 280 000 t solcher Produkte
estellt, 20% oder 220 000 t mehr als im Vorjahre, worin
wieder deutlich die Bevorzugung ölärmerer Saaten, ließ
, äußert. Nun ist bekanntlich in erster Linie das rasche
teigen der Ölproduktion auf den gewaltig gesteigerten Mar-
nekonsum Deutschlands zurückzuführen, eine Folge der Ver-
ung weitester Bevölkerungsschichten. Es muß sich aber
vendigerweise aus der erhöhten Ölfabrikation eine ver-
ßerte Viehhaltung ergeben, damit ein vermehrtes Angebot
tierischen Fetten und Butter, und es muß sich logischer-
se ein Zustand einstellen, in welchem sich Herstellung und
se von Butter und Margarine die Waage halten unter der
aussetzung, daß der Lebensstandard der Bevölkerung un-
ndert bleibt. Verbesserte Lebensbedingungen werden sich
ichst in einer quantitativen Vergrößerung des Ölkonsums
virken bis zur völligen Absättigung des Bedarfs an Öl und sich
n erst in Qualitätsansprüchen äußern. Wenn auch Dänemark
Holland, Länder, die sich einer unbestreitbaren Wohlhaben-
erfreuen, trotz eigenen großen Butterexports einen starken
garineverbrauch aufweisen, so ist doch kaum daran zu
ifeln, daß letzten Endes bei andauernd günstigem finan-
en Status Butter wieder die Margarine verdrängen wird.
garine ist eben ein Surrogat, und jeder Mensch ißt lieber
er als Margarine, wenn es ihm sein Portemonnaie erlaubt.

Es ist also hier ein seltsames Dilemma. Je mehr sich die
garinefabrikation vergrößert, d. h. die Industrie vegetabili-
r Öle, denn fast nur aus solchen besteht zurzeit Margarine,
o mehr erleichtert sie ihrer schlimmsten Konkurrentin, der
er, den Kampf. Einen gewissen Ausgleich kann sie sich
urch schaffen, daß sie wieder stärker als bisher tierische
e zur Fabrikation heranzieht. Den schlimmsten Feind der
garine bildet aber der statistisch zu erfassende Bevölke-
gsrückgang, was für die meisten anderen Industrien nicht
Fall ist. Er äußert sich für sie doppelt schwer: Erstens
h die geringere Verbraucherzahl und zweitens durch die
öhung des standard of life, welch letzteres die direkte Folge
Rückgangs ist. Jeder Mensch wird, wenn infolge fehlenden
tbewerbs seine Arbeitskraft besser bezahlt wird und er
weniger Personen zu sorgen hat, bequemer wohnen, sich
er kleiden und nähren, überhaupt in jeder Hinsicht höhere
größere Ansprüche stellen, deshalb werden bei einem Be-
erungsrückgang nur die Surrogat-Industrien getroffen; Qua-
ts- und Luxusindustrie florieren.

Es kann angenommen werden, daß über 1 000 000 t von den 1 929 000 t Saaten in Fabriken der Margarine-Union verarbeitet sind.

Nicht ohne Interesse ist noch der Versuch einer Unterteilung des Ölquantums in seine Verwendungszwecke, wenn dieses auch nur sehr annähernd durchgeführt werden kann. Für Seifen- und Linoleumfabrikation, Anstrichzwecke etc. kommen in Betracht: Aus eigener Herstellung: 128 000 t Leinöl, 60 000 t Palmkernöl (willkürlich die Hälfte der Produktion). Aus Importen: 33 000 t Rindertalg, 20 000 t Tran, 20 000 t Leinöl, 17 000 t Palmöl; insgesamt 280 000 t. Von den restierenden 460 000 t Pflanzenölen gehen noch rund 10% als Raffinationsverlust für technische Zwecke ab, so daß noch 400 000 bis 420 000 t Öl für Speisezwecke übrig bleiben, die wohl zum allergrößten Teil in Form von Margarine konsumiert wurden. Diese Schätzung in sehr groben Zügen scheint der Seifenindustrie zu wenig Material anzuweisen, die im besten Vorkriegsjahr 240 000 t Öl verarbeitet hat. Es ist aber aus der Statistik nicht zu ersehen, mit welchen Ölbeständen man in das Jahr 1927 hineinging, die sicherlich recht beträchtlich waren, ganz im Gegensatz zu 1928. Trotzdem kann man für dieses Jahr jetzt schon sagen, daß es für die Pflanzenölindustrie keinesfalls besser werden wird als sein Vorgänger. *W.*

Literaturbericht

Seifen-Industrie-Kalender 1928. 35. Jahrgang. Zwei Bände mit 208 bezw. 139 Seiten. Preis RM 4. Leipzig, Verlag von Eisenschmidt und Schulze G. m. b. H.

Ende Februar 1928. Der Seifenindustrie-Kalender für 1928 ist „schon" erschienen. Allerhand Hochachtung! Vielleicht erlebt man es in späteren Jahren einmal, daß er zur rechten Zeit erscheint. Es ist zwar männiglich bekannt, daß die Seifenindustrie sehr, aber schon sehr konservativ ist, deswegen braucht aber der Seifenindustrie-Kalender noch nicht so konservativ im Zuspätkommen zu sein.

Es gibt ein schönes und ausnahmsweise einmal wahres deutsches Sprichwort: „Hoffen und harren, macht manchen zum Narren". Soll das vielleicht auch für den Seifenindustrie-Kalender hinsichtlich seines rechtzeitigen Erscheinens gelten? Aber vielleicht erscheint er doch einmal wie die anderen Kalender auch zur rechten Zeit.

Ansonsten stellt er sich in seiner gewohnten soliden Gewandung vor. Grün ist sie. Soll wohl ein Hinweis auf die Hoffnung sein! Der Inhalt ist, soweit er das geistige Handwerkszeug für den Siedereileiter darstellt, derselbe geblieben. Weggefallen sind verschiedene kleine Aufsätze und Artikel, die durch aktuelle neue ersetzt sind. Herausgeblieben sind „Winke für die Fettspaltung nach Twitchell", „Der Idrapidspalter", „Berichte über ausgewählte Vorträge, gehalten auf der Hauptversammlung des Vereins deutscher Chemiker in Kiel", „Übersicht über die im Jahre 1926 auf dem Gebiete der Öle, Fette und Seifen erteilten D. R. P." und „Das Glyzerin-Gewinnungs-Verfahren von Krebitz." Dafür finden wir neue Abhandlungen und zwar: „Die Bestimmung der Linolsäure in Fetten und Ölen", „Fettsäuren und Fette aus Kohlenwasserstoffen", „Die Kalkulation in der Seifenindustrie" usw.

Von dem Artikel „Kalkulation" kann die Seifenindustrie mehr, viel mehr brauchen. Darin scheint es an allen Ecken und Enden zu fehlen. Daher die nimmer stillwerdenden Klagen über billige Preise der Konkurrenz. Das Kapitel gehört solange hineingehämmert in die Köpfe, bis es endlich auch dem größten Querkopf begreiflich werden muß, daß man nicht billiger verkaufen kann, als man produziert. Ich glaube, das wird man aber nur erreichen, wenn man zu ganz drastischen Mitteln greift.

Dem Seifenindustrie-Kalender aber will ich wünschen, daß ihm seine Verspätung nichts schadet. Dr.-Ing. *M. Bauer.*

Synthetische und isolierte Riechstoffe und ihre Herstellung. Von Dr. *Rudolf Knoll*, Wien. Zweite, vollständig neu bearbeitete und erweiterte Auflage von Direktor *Alfred Wagner*, Leiter der ungarischen Fabrik ätherischer Öle und Chemischen Werke A.-G. 257 Seiten mit 27 Abbildungen. Preis brosch. RM 14,50, geb. RM 16,50. Halle a. S. 1928. Verlag von Wilhelm Knapp.

„Knoll" war schon seit vielen Jahren ein zuverlässiger Berater für manchen Riechstoffabrikanten. Seine besondere Bedeutung war hauptsächlich in den ausführlichen, praktischen Beschreibungen der Herstellungsweisen vieler der wichtigsten synthetischen Riechstoffe gelegen. Allmählich wurde aber vieles durch die schnell fortschreitende organisch-chemische Wissenschaft überholt. Daher war es lebhaft zu begrüßen, daß der Verleger eine zweite, neue und erweiterte Auflage von *A. Wagner* bearbeiten ließ. Obwohl diese zweite Auflage einigermaßen ihren ursprünglichen Charakter eingebüßt hat, ist doch ein Buch entstanden, dessen Erscheinen nur begrüßt werden kann.

Zahlreiche neuere und sogar sehr neue Synthetika sind erwähnt, unter Angabe von Herstellungsweisen, Eigenschaften, Pa-

tentliteratur usw. Manches hätte jedoch ruhig fortgelassen werden können, wie z. B. die Beschreibungen verschiedener Kohlenwasserstoffe, die in der Parfümerie keine Verwendung finden, auch nicht synthetisch hergestellt werden und nur von Bedeutung sind, weil sie in diversen ätherischen Ölen vorkommen. Doch dieses ist kein Grund zum Tadel.

Dem von *Wagner* bearbeiteten „Knoll" wünschen wir einen großen Abnehmerkreis. *„Florodora"*.

Moderne Kosmetik. Ein Leitfaden für Ärzte und Apotheker. Unter Mitwirkung von Dr. Ernst Eitner herausgegeben von Dr. *Alexander Hartwich*. 1. Auflage. Benno Konegen, Medizinischer Verlag, Leipzig und Stuttgart. 143 Seiten. Preis geh. 2,50 RM, gbd. 4 RM.

Chemische Mitteilungen

Über einige technische Eigenschaften des Perillaöls.

Von Prof. *E. Ljubarsky*, Wladiwostok.

Der Verfasser weist auf einen in der „Masloboino-Schirowoje-Delo" Nr. 4/5, 1926 von ihm erschienenen Aufsatz hin über die physikalisch-chemischen Konstanten des Öles aus Perilla ocymoides, einer an der Küste des fernen Ostens verbreiteten, chinesisch „Sysa" genannten Pflanze. Die hohe Jodzahl des Öles veranlaßte den Verfasser, Versuche anzustellen, um dessen Trocken- und Polymerisationsfähigkeit zu studieren, indem er daraus Firnisse herstellte und ihre Trockenfähigkeit mit der von Leinölfirnis unter gleichen Bedingungen verglich. Die Vergleichsproben wurden zu gleicher Zeit auf gleiche Platten aufgetragen, dem zerstreuten Licht ausgesetzt, und alle 15 Minuten wurde die Fingerprobe vorgenommen. Das dazu verwendete einheimische Leinöl hatte eine Jodzahl von 175,4; das Perillaöl eine solche von 206,32. Als Sikkativ diente ein Gemisch von Mangan- und Bleiresinat im Verhältnis von 1 : 3.

V e r s u c h 1. Perillaöl und Leinöl wurden 1 Stunde lang bei 250° C erhitzt, nach dem Abkühlen auf 150° C mit 3% Sikkativ bis zur Lösung verrührt und der so erhaltene Firnis auf Trockenfähigkeit untersucht. Die Trockendauer für Leinölfirnis betrug 5 Stunden 15 Minuten, für Perillafirnis 3 Stunden 30 Minuten.

V e r s u c h 2. Das Öl wurde 3 Stunden lang bei 120—150° erhitzt und dann 3% Sikkativ hinzugesetzt. Trockendauer für Leinölfirnis 5 Stunden 15 Minuten, für Perillafirnis 3 Stunden 15 Minuten.

V e r s u c h 3. Zum unbehandelten Öl wurden 3% Sikkativ hinzugesetzt, dann auf einem kochenden Wasserbad 2 Stunden lang bis zur vollständigen Lösung des Sikkativs erwärmt. Nach dem Abkühlen schied sich ein großer Teil des Resinats im Perillaöl aus, im Leinöl weniger. Die Öle wurden weitere 2 Stunden unter denselben Bedingungen erwärmt. Nach dem abermaligen Abkühlen war im Perillaöl nur noch eine geringe, im Leinöl gar keine Ausscheidung von Resinat mehr bemerkbar. Nach weiterem 2stündigen Erwärmen schied das Perillaöl kein Resinat mehr aus. Trockendauer des Leinöls 5 Stunden 15 Minuten, des Perillaöls 3 Stunden 15 Minuten.

V e r s u c h 4. Die Öle wurden 1 Stunde lang bei 250° erwärmt. Nach Abkühlung auf 150° wurde 1,25% Kobaltresinat hinzugesetzt. Trockendauer des Leinöls 4 Stunden 15 Minuten, des Perillaöls 3 Stunden.

Firnisse aus Perillaöl trocknen also schneller als solche aus Leinöl. Die Trocknungsgeschwindigkeit des Perillaöls geht mit dem Ansteigen der Jodzahl nicht parallel. Die Trockendauer ist beim Perillaöl annähernd um 35% kürzer als beim Leinöl, während die Jodzahl nur um 18% höher als die des Leinöls ist.

Übrigens ist beim Erwärmen des Perillaöls bei 100—150° C ein deutlicher Trangeruch zu beobachten. Bekanntlich rührt der charakteristische Trangeruch von Autoxydationsprodukten der Clupanodonsäure her. Diese weit mehr als Linolensäure ungesättigte Säure, oder ihr Isomeres, ist ein Bestandteil des Perillaöls und kürzt in hohem Maß die Trockendauer ab. Geben doch sogar Trane, von den festen Glyzeriden durch Abkühlen befreit, gut trocknende Firnisse.

Die aus den Versuchen erhaltenen Filme halten sich, ohne auch nur die geringsten Mängel zu zeigen, mehr als ein Jahr.

Die Schnelligkeit der Trocknung sowie die Haltbarkeit der Perillaölfilme gaben dem Verfasser Veranlassung zu prüfen, wie sich Beimengungen anderer halbtrocknender und nichttrocknender Öle auf die technischen Eigenschaften der Filme auswirken. Zu diesen Versuchen wurde das hier übliche chinesische Sojabohnenöl verwandt. Dieses Öl wird seiner Billigkeit halber häufig zur Herstellung von Firnissen genommen. Ausschließlich aus Sojabohnenöl hergestellter Firnis trocknet bedeutend langsamer als Leinölfirnis; der Film ist klebrig und leicht abwaschbar. Die Klebrigkeit bleibt bestehen und ist bei trockenem Wetter schwächer, bei feuchtem Wetter stärker.

Ein Firnis aus einem Gemisch von Lein- und Sojabohnenöl, auch bei nur geringem Gehalt an letzterem, fällt immer klebrig aus.

Bessere Resultate wurden jedoch bei Gemischen von Soja bohnenöl mit Perillaöl erzielt.

Als Sikkativ wurde ein Mangan-Bleiresinat (1 : 3) in ein Menge von 3% verwendet. Das Gemisch wurde bis 150° er wärmt, das Sikkativ hinzugesetzt und weiter 4 Stunden erwärm Es schied sich kein Niederschlag ab.

Die Versuchsergebnisse zeigt die Tabelle:

Zusammensetzung des Gemisches		Trockendauer	Eigenschaften der Filme
Perillaöl	Sojabohnenöl		
100	0	3 Stunden 5 Min.	nicht klebrig
66	33	4 Stunden 25 Min.	nicht klebrig
60	40	4 Stunden 40 Min.	nicht klebrig
50	50	5 Stunden 25 Min.	schwach klebri
33	66	8 Stunden 5 Min.	klebrig
0	100	10 Stunden 40 Min.	klebrig

Ein Zusatz von Sojabohnenöl bis zu 40% erhöht nur um e weniges die Trockendauer und beeinflußt nur minimal die Qua lität des Films.

Da die Jodzahl des Sojabohnenöls 127,2 und des Perillaö 206,32 ist, so wird durch einen Zusatz von 40% Sojabohnen eine mittlere Jodzahl von 174,7 erhalten, die also etwa annähern der Jodzahl von Leinöl gleich ist.

Ein Zusatz von 50% Sojabohnenöl bewirkt eine doppelt s lange Trocknung und gibt einen etwas klebrigen Film. Na einigen Tagen verschwindet jedoch die Klebrigkeit. Die Jodza eines solchen Gemisches ist 166,8.

Perillaölfirnis kann demnach ohne Schaden einen Zusa von 40% Sojabohnenöl ertragen, eine Tatsache, die nicht oh eine gewisse praktische Bedeutung ist.

Auch die Polymerisationsfähigkeit des Perillaöls beim E wärmen wurde studiert.

Das spezifische Gewicht des Ausgangsöls war 0,9353 b 15°/4°, die Jodzahl 206,32.

Dauer der Erwärmung	Temperatur	Spez. Gewicht bei 21°
4 Stunden	270°	0,9408
4 „	310°	0,9668
2 „	310°	0,9412
3 „	310°	0,9609
4 „	310°	0,9668
5 „	310°	0,9701
6 „	310°	0,9733
		J o d z a h l
5 „	310°	129,49
6 „	310°	110,08.

Eine 5 Stunden bei 310° erhitzte Probe wurde am Schl des Versuches unvorsichtigerweise bis zum Auftreten von weiß Dämpfen überhitzt, wobei die Temperatur auf 360° anstieg. Na dem Abkühlen wurde eine gelatineartige Masse erhalten, kaum an den Fingern haften blieb und eine gummiartige Elas zität aufwies. Diese hellbraune Masse hatte Ähnlichkeit Linoxyn. Eine Oxydation durch den Sauerstoff der Luft war h nicht möglich, da der Erhitzungskolben durch einen Korken ve schlossen war. Die Masse war unlöslich in Wasser, Äth Aceton, Benzin, Benzol, Äthyl- und Amylacetat, Glyzerin, übe haupt in allen üblichen Lösungsmitteln.

Die Versuche bestätigten die Fähigkeit des Perillaöls, si leicht bis zu den höchsten Verdickungsgraden zu polymerisier Eine aus verdicktem Perillaöl hergestellte Typographenfar zeigte beim Drucken normale technische Eigenschaften.

(Masloboino-Schirowoje-Delo 1927, Nr. 9—10.

Bestimmung von Neutralfett in Seifen.

Eine neue S c h n e l l m e t h o d e für Kontroll-Laboratorie

Von *L. F. Hoyt*.

Die unverseifte verseifbare Substanz in Seifen umfaßt et vorhandene freie Fettsäure und das vorhandene Neutralf Handelt es sich um eine durchaus gleichmäßige Seife, freies Alkali enthält, dann würde die unverseifte verseifba Substanz ausschließlich aus Neutralfett, oft als „freies Fett" zeichnet, bestehen.

Die Bestimmung von Neutralfett in Seife nach den zw amerikanischen Standardmethoden bedingt ein nasses Extra tionsverfahren, das zeitraubend ist und große persönliche A merksamkeit eines geschickten Analytikers erfordert.

Jede der zwei Standardmethoden sieht für etwa in unverseiften verseifbaren Substanz enthaltene freie Fettsä eine Korrektur durch Titration und Subtraktion von der gef denen Menge vor.

(Bemerkung: Eine Extraktionsmethode ist fehlerhaft, we sie nicht eine Korrektur für die freie Fettsäure vorschreibt, nach des Verfassers Erfahrung in dem Rückstand von Unverseift Unverseifbarem stets enthalten ist, den man durch nasse Extra tion von Seifenlösungen mit Äthyläther erhölt. Im Laboratorium Verfassers ausgeführte Analysen von Seifen, die keine freie Fe säure enthielten, mittels nasser Extraktionsmethoden liefer wiederholt Ätherextrakte, in denen der Gehalt an freier Fe säure, berechnet als Ölsäure, sich auf 0,4 bis 0,6% und m vom Gewicht der in Arbeit genommenen Seife belief.)

Es sei jedoch betont, daß diese Korrektur nicht mit be-
nmter Genauigkeit vorgenommen werden kann, da das Mo-
ulargewicht der vorhandenen freien Fettsäuren nicht bekannt
Freie Fettsäuren werden gewöhnlich als Ölsäure berechnet,
r bei der Extraktion einer Seife, die reich an Kokosöl ist,
nen die gemischten freien Fettsäuren, die neben dem Neu-
lfett und Unverseifbaren erhalten werden, ein mittleres Mo-
ulargewicht besitzen, das von dem der Ölsäure ganz ver-
ieden ist. Weiterhin muß der Rückstand, der eine unbekannte
nge wirklich unverseifbarer Substanz enthält, verseift und
rmals extrahiert werden, um die Menge des Unverseifbaren
erhalten, bevor der Prozentsatz Neutralfett berechnet wer-
kann.

Schnellmethode zur Bestimmung des Neutralfettes in Seife.

Die folgende Methode ist nicht prinzipiell neu, sondern
ß eine Anlehnung an die Methode der Verseifungszahl-Be-
mmung.

Man wägt von der Seife je nach deren Wassergehalt eine
be von 10 bis 15 g auf 0,1 g ab und löst sie in 150 bis
cm³ heißem neutralen Alkohol von mindestens 94%. Ist die
oholische Lösung nicht ganz klar und frei von Alkoholun-
ichem, so filtriert man sie mit Hilfe einer Saugvorrichtung
ch einen Gooch-Tiegel, wobei man die Lösung gegen Kohlen-
re oder andere saure Dämpfe schützt, und wäscht dann den
gel solange mit heißem neutralen Alkohol nach, bis er frei
Seife ist. Sollte die resultierende alkoholische Seifenlösung
t neutral gegen Phenolphtalein reagieren, so gibt man ge-
e soviel wässeriges Alkali oder Säure zu, wie erforderlich
um vorhandene freie Säure oder freies Alkali in der Seife zu
tralisieren. Zu der neutralen alkoholischen Seifenlösung gibt
n mit der Pipette oder Bürette genau gemessene 10 cm³ alko-
ische Kalilauge (40 g per Liter in aldehydfreiem 94%igem
ohol). Man setzt einen Rückflußkühler auf und kocht eine
be Stunde. Man setzt in derselben Weise einen blinden
such an mit 150 cm³ neutralem Alkohol und 10 cm³ genau
messener alkoholischer Kalilauge und Verwendung eines Rück-
kühlers. In noch heißem Zustand titriert man den blinden
such und die Untersuchungsprobe mit wässeriger Halbnormal-
wefelsäure. Aus der Zahl der verbrauchten cm³ alkoholischer
ge berechnet man[1]) die in der Probe enthaltenen Prozente
tralfett:

$$\frac{\text{brauchte cm}^3\ n/_2\ \text{Alkali} \times 28{,}05}{\text{Verseifungszahl (mg KOH)}} \times \frac{100}{\text{Gewicht der Probe in g}}$$

% Neutralfett.

Diese Methode ist besonders wertvoll für die rasche Kon-
le kaltgerührter Seifen wie Rasierseifen, Pflanzenölseifen,
ndseifen für flüssige Seifen, läßt sich aber auch gleich
für gesottene Seifen verwenden.

Sie läßt sich auch mit einem ziemlichen Grad von Genauig-
für Seifen mit unbekanntem Fettansatz verwenden, nach-
man die zugehörige Verseifungszahl entweder nach der
genden Methode I oder II bestimmt hat:

I. Man scheidet die Fettsäuren aus einem Teil der Probe
und bestimmt deren Neutralisationszahl, ausgedrückt in
KOH für 1 g. Neutralisationszahl der Fettsäuren × 0,97
annähernde) Verseifungszahl des Neutralfettes, aus dem sie
stammen.

II. Wenn die Probe nicht eine beträchtliche Menge Ko-
öl o. dgl. (durchschnittliche V. Z. = 257) oder Rizinusöl
rchschnittliche V. Z. = 181) enthält, wird ihr Fettansatz
rscheinlich eine mittlere V. Z. von 195 bis 200 besitzen, und
Annahme eines Wertes von 200 wird in der Regel Re-
ate liefern, deren Genauigkeit noch innerhalb der durch
suchsbedingungen bewirkten Fehlergrenze liegt.

Nach der beschriebenen Schnellmethode läßt sich das Neu-
fett in Seife in kaum einer Stunde mit einer Genauigkeit
etwa 0,05% bestimmen, wenn man 10 g Seife in Unter-
ung nimmt und mit n/₂ Säure titriert.

(Oil and Fat Ind. 1927 [4], Nr. 10, S. 357—359.)

cent advances in the hydrogenation of oils. By *E. R.
olton.* Mit 3 Abbildungen. (J. Soc. Chem. Ind. 1927,
444 T.)

ective Hydrogenation. By *K. A. Williams.* Mit 4 Dia-
rammen. (J. Soc. Chem. Ind. 1927, S. 446 T.)

melting point of hydrogenated cottonseed oil. By
A. Williams. Mit 3 Diagrammen. (J. Soc. Chem. Ind.
927, S. 448 T.)

**es on the hydrogenation of fatty acids and of mixtures
f fatty acids with neutral oils.** By *Russell G. Pelly.* Mit
Abbildungen. (J. Soc. Chem. Ind. 1927, S. 449 T.)

activity of a nickel catalyst. By *E. J. Lush.* Mit 3 Dia-
rammen. (J. Soc. Chem. Ind. 1927, S. 454 T.).

[1]) Diese Methode war ausgearbeitet worden zur Kontrolle
Seifen, bei denen der Fettansatz und dessen Verseifungs-
bekannt waren.

Kleine Zeitung

Maschine zur Herstellung von Seifenflocken durch umlaufende Messer. (D. R. P. 454 082 v. 30. III. 1926. *Simon A.-G.* in Nossen, Sa.*). Bei den bekannten Maschinen zur Herstellung von Seifenflocken durch umlaufende Messer, gegen die ein Seifenriegel geführt und durch sein Eigengewicht gedrückt wird, den sogenannten Seifenhobelmaschinen, sitzen die Hobelmesser auf einer eben bearbeiteten, von einer wagerechten Welle getragenen Scheibe, und zwar so, daß sie aus in dieser Scheibe radial angeordneten Schlitzen herausstehen. Diese bekannten Seifenhobelmaschinen leiden an dem Übelstand, daß man mit den die Messer tragenden Scheiben Späne von einer weitergehenden Feinheit als 0,5 mm nicht herstellen kann, weil beim Herausstehen der Messer um weniger als 0,5 mm aus den radialen Schlitzen der Scheibe, infolge der Gleitwirkungen zwischen Seifenriegel und Messerscheibe, Seife auf letzterer sich ansetzt und dadurch die bestehende geringfügige Differenz zwischen der bearbeiteten Scheibenfläche und den Messerschneidkanten ausgeglichen wird.

Ein weiterer, den mit herausstehenden Messern ausgerüsteten Scheiben entspringender Nachteil ist der, daß bei Unterschreitung bestimmter Geschwindigkeiten, deren obere Grenze bei etwa 500 Umdrehungen in der Minute liegt, die Seife bereits die Scheibenfläche verschmiert, ein Umstand, der ebenfalls die Herstellung dünner Seifenflocken beeinträchtigt. Die Erfindung bezweckt die Beseitigung der vorgenannten Übelstände, d. h. die Schaffung einer Maschine, auf welcher auch hauchdünne Flocken in einer Stärke von 0,01 bis 0,05 mm hergestellt werden können und die Umdrehungszahl der Messer ohne Beeinträchtigung der Flockenherstellung auf 4000 Umdrehungen und mehr in der Minute sich steigern läßt. Gemäß der Erfindung wird dies im wesentlichen dadurch erreicht, daß die umlaufenden Messer frei rotierende, d. h. frei stehende Fräsmesser sind und der Seifenriegel nicht unter Einwirkung seines Eigengewichtes, sondern durch eine Vorschubvorrichtung zwangläufig an die Fräsmesser herangeführt wird.

Patentansprüche: 1. Maschine zur Herstellung von Seifenflocken durch umlaufende Messer, gegen die ein Seifenstrang geführt wird, dadurch gekennzeichnet, daß die umlaufenden Messer frei rotierende Fräsmesser sind und der oder die Seifenriegel durch einen Vorschubmechanismus zwangläufig an die Fräsmesser herangeführt werden. 2. Maschine nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß der Vorschub des den Seifenriegel an den umlaufenden Fräser heranbringenden Schlittens mittels eines durch Wechselräder auf ein passendes Übersetzungsverhältnis einstellbaren Zahnrädergetriebes von der Fräserwelle aus abgeleitet wird. 3. Maschine nach Anspruch 2, gekennzeichnet durch einen unmittelbar vor dem Fräser angeordneten, für die Führung des Seifenstranges dienenden Rahmen, der einen etwa mit Drähten bespannten Einsatz aufnimmt, durch den der Querschnitt des Seifenriegels unterteilt wird. 4. Maschine nach den Ansprüchen 2 und 3, dadurch gekennzeichnet, daß als Seifenriegelvorschubeinrichtung eine zugleich den Seifenriegel herstellende Strangpresse dient. (5 Abbildungen bei der Patentschrift.)

Aufarbeiten von rohem Wollfett. (Franz. Pat. 623 372 v. 21. X. 1926. *Eugène Mertens*, Belgien.) Das rohe Wollfett wird im geschlossenen Gefäß bei einigen at Druck geschmolzen, gegebenenfalls bei Gegenwart einer zur Verseifung vorhandener Fettsäuren ausreichenden Menge Alkali. Lanolin, Wasser und Verunreinigungen scheiden sich ab; ersteres wird von der Oberfläche der Masse abgezogen und in entwässertem und fast reinem Zustand gewonnen.

Ein neuer Apparat für Fettextraktion.**) Von *L. J. Simon* und *J. W. Hinchley* wird im „Journ. Soc. Chem. Ind." 1926, 45, 252 T. unter Beifügung von 12 Skizzen ein neuer Apparat für Fettextraktion mit Lösungsmitteln beschrieben. Wir entnehmen der Beschreibung nach der „Chem. Umschau" 1927, Heft 10, folgendes: Die Extraktion von ölhaltigen Samen in 3 bis 4 t fassenden Kesseln bringt Zeitverlust, weil das Durchdringen des Lösungsmittels durch die Masse des Extraktionsgutes zu lange dauert. Sie macht ferner die Destillation schwacher Öllösungen nötig und bringt zwischen den Extraktionen viel Arbeit und Zeitverlust durch das Ausräumen und Wiedereinfüllen des Extraktionsgutes. Besonders nachteilig ist, daß die ganze Masse zu lange dem Dampf ausgesetzt werden muß. Durch Hitze und Feuchtigkeit tritt leicht Hydrolyse des Öls ein, das dann durch die auftretenden freien Fettsäuren an Wert

*) Von dem Patentsucher ist als der Erfinder angegeben worden: *Arno Rudolf Wolf* in Nossen, Sa.

**) Vgl. hierzu das D. R. P. 453 253 in S.-Z. 1928, Nr. 9, S. 81. *Red.*

verliert. Die Zeit, während der das Extraktionsgut mit Dampf in Berührung kommt, muß deshalb so kurz wie möglich sein.

Diese Nachteile werden in der beschriebenen Anlage vermieden, die nur etwa 4 Zentner auf einmal aufnimmt und trotzdem eine Leistung von 3 bis 4 t in acht Stunden besitzt. Die Extraktion dauert im ganzen 30 Minuten, das Ausdämpfen des Extraktionsgutes zur Entfernung des Lösungsmittels nur 4 bis 6 Minuten. Dieses wird dadurch erreicht, daß das Extraktionsgut auf die Dampftemperatur vorgewärmt wird, ferner dadurch, daß der Dampf das Gut nur in dünner Schicht durchdringen muß. Das Abdestillieren des Lösungsmittels erfolgt kontinuierlich. Nur gesättigte Öllösungen kommen zur Destillation. Die Anlage erfordert zur Extraktion von 3 t Extraktionsgut nur etwa 1 t Lösungsmittel (gegen 7 t Lösungsmittel für 3 t Material bei den sonstigen Anlagen). Die Erzielung dieses Ergebnisses ist auf den Umstand zurückzuführen, daß immer nur kleine Mengen Material behandelt werden und daß die Lösungsgeschwindigkeit des Fettes sehr groß und die Entfernung des Lösungsmittels vom Ölkuchen sehr gründlich ist. Der Behälter, der das Extraktionsgut aufnimmt, ist eine durchbrochene, um eine hohle Achse drehbare Trommel, die in einem Zylinder läuft. Nach dem Eindringen des Extraktionsmaterials in die Trommel wird durch Dampf die Luft aus dem Zylinder verdrängt. Dann läßt man das Lösungsmittel durch die hohle Achse zufließen. Der Zufluß wird durch besondere Vorrichtungen im Einklang mit der Umdrehung der Trommel automatisch geregelt. Nach 32 Minuten ist die Extraktion beendet. Auch das Ausdämpfen des Materials wird automatisch eingeleitet und beendet. Im Zylinder sammelt sich eine gesättigte Fettlösung, die von hier aus nach der Destillationsanlage weitergeführt wird. Durch ein wiederholtes Extrahieren des Gutes mit weniger gesättigten Fettlösungen und zuletzt mit reinem Lösungsmittel wird in der aus mehreren Trommeln bestehenden Anlage eine weitgehende Entfernung des Fettes aus dem zu extrahierenden Material erreicht.

Es sind mit diesen Maschinen eine Reihe von Versuchen durchgeführt worden. Eine vollkommene Anlage ist in Deutschland errichtet, eine weitere in England; letztere ist leider infolge des Kohlenstreiks nicht in Betrieb gekommen. Die durchgeführten Versuche zeigten, daß keine Schwierigkeiten bestehen, um jede Ölsaat erfolgreich zu behandeln. Es ist klar, daß der Verbrauch an Dampf und Lösungsmittel geringer sein wird als bei gewöhnlichen Anlagen, die Arbeitskosten werden infolge des kontinuierlichen Betriebes ebenfalls verringert. Sehr wichtig ist, daß der extrahierte Kuchen aus der Anlage im trockenen Zustand entfernt wird, noch wichtiger ist der hohe Reinheitsgrad des Öls. Leinsaatöl z. B. ist frei von dem sonst üblichen Geruch des Leinöls und setzt sogar Sachverständige in Erstaunen. Beim Erwärmen wird es hell und zeigt beim Sieden keinen unangenehmen Geruch. Da nur wenig Lösungsmittel erforderlich ist, kann die Zahl der verwendeten Lösungsmittel vermehrt werden, und selektive Extraktion wird wirtschaftlich möglich. In der letzten Zeit ist die Extraktion durch Lösungsmittel nicht beliebt gewesen, trotzdem sie die billigste Art der Extraktion darstellt. Es ist zu hoffen, daß durch den neuen Apparat das Vorurteil gegen diese Extraktion beseitigt wird, zumal kein Grund mehr vorhanden ist, anzunehmen, daß die ausgepreßten Öle besser sind als die durch Extraktion mit Lösungsmitteln gewonnenen Produkte. (Tropenpflanzer.)

Frage- u. Antwortkasten

In einer Nummer wird von ein und demselben Fragesteller nur eine Frage aufgenommen. — Die Adressen der Fragesteller und Antwortgeber bekannt zu geben, sind wir in der Regel nicht ermächtigt, doch befördern wir Briefe an sie weiter, wenn für jede einzelne Sendung RM 1.— beigefügt ist. — „Antworten", die lediglich darin bestehen, daß der Einsender sich bereit erklärt, Rezepte oder Verfahren abzugeben, finden keine Aufnahme. — Die Aufnahme unverlangt eingehender Antworten bleibt dem Ermessen der Redaktion überlassen. — Anfragen anonymer Einsender werden nicht aufgenommen. — Anfragen nach Bezugsquellen werden gegen Rückporto direkt erledigt. — Für die in den Antworten erteilten Auskünfte übernimmt die Redaktion lediglich die preßgesetzliche Verantwortung. — **Die Fragen sind möglichst kurz und präzis zu halten. Eine pünktliche Aufnahme umfangreicher Fragen (über 5 Druckzeilen) wird nicht garantiert.**

Fragen.

158. Ich bitte um Auskunft über Fabrikation von Seifenflocken. Werden diese nur aus pilierten Seifen hergestellt oder auch aus gewöhnlichen Kernseifen? Welche Maschinen eignen sich am besten für die Fabrikation? H. J. in C.

159. Für einen Kernseifenansatz gebrauche ich 33⅓% helles Knochenfett, 33⅓% helles Abdeckereifett, 33⅓% Kokosmischfettsäure V. Z. 220. Mit welcher Menge eines 125grädigen Ätznatrons habe ich hierbei für die Verseifung praktisch zu rechnen? H. R. in R.

160. Ich bitte um eine Vorschrift zur Herstellung eines sicher wirkenden Mittels zur Vertilgung von Kleider-Motten. T. L.

161. Bitte um eine Vorschrift für Schuhcreme in der Art des Erdal, Egü oder Eos. P. W. in B.

162. Meine gelbgekörnte Schmierseife, besteht aus 100 Leinöl oder Sojaöl, 40 T. Talg und 8 T. Palmöl (Reduzieru der Kalilauge mit 22% Pottasche, ich schleife bis zu einer Au beute von 245% aus). Die Seife ist an der Oberfläche na dem Erkalten sehr fest, während sie im Inneren normal g schmeidig ist. Die feste Oberfläche verliert sich auch nic nachdem die Seife ausgekörnt ist. Dieselbe Erscheinung tr bei meiner Alabaster-Seife aus gebleichtem Sojaöl bei 25%ig Pottaschereduzierung der Lauge auf. Außerdem ist die Kö nung sehr unterschiedlich, 'mal großes Korn, dann 'mal wied sehr kleines, bei ungefähr gleichbleibender normaler Abric tung der Seife. Wie ist dem abzuhelfen? M. L.

163. Meine Seife auf Leimniederschlag (Talg 85 kg, Koko fett 15 kg, Harz 10 kg) wollte ich auf 100 kg Seife mit 10 Wasserglas 35° Bé und 1,5 kg Natronlauge 30° Bé füllen b einer Temperatur von 75° C. Die Seife wird weich und schmi rig. (Ohne Füllung ist die Seife schön und hart.) Wo lie der Fehler und wie könnte ich mit Pottasche füllen? J. B. in S. (Frankreich).

164. Wie verarbeitet man das bei der Verzinnung v Blechtafeln abfallende Harz am besten zu Seife? Man verlan eine feste, gut schäumende, nicht zu dunkle, aber billige Wa Eine aus 50% Abfallharz und 50% Knochenfett auf halbwarme Wege hergestellte Seife war zu dunkel und schäumte zu weni eine aus 30% Abfallharz, 30% Knochenfett, 25% Palmkern und 15% Talg auf Leimniederschlag gesottene ist zu weic wird an der Luft sehr dunkel und stellt sich überdies zu teu Das außergewöhnliche Nachdunkeln gestattet nicht, auch n geringe Mengen dieses Harzes bei normalen Kernseifen m zuverwenden. Wie kann man die erwähnte gesottene Seife, v der schon ein Quantum fertig ist, verkäuflicher machen? Ka man die Metallsalze, die offenbar in dem Harze enthalten si und das Nachdunkeln bewirken, bei einer Vorreinigung u schädlich machen? Wie könnte man das Abfallharz, das au Fett enthält, besser verwerten? S. in S. (Österreich).

165. Kann man eine Schmierseife direkt auf 240 bis 25 Ausbeute sieden und wie? X. X. in N. (Norwegen).

166. Mit welchem Wachs erzielt man den besten Ho glanz? G. W. in B. (C. S. R.)

167. Welches ist die Zusammensetzung eines erstklassig sodafreien Schampuns nach Art Elida oder Schwarzkop Welche Zusätze werden für die Sorten Ei, Teer, Kamille nötigt und welche prozentualen Mengen? B. B. in J

168. Zu Naturkornseifen sind verschiedentliche Füllung in den Büchern zu lesen, darunter auch Wasserglas. Kann m zum Füllen von Naturkornseifen Natron-Wasserglas verwend oder muß es Kali-Wasserglas sein? V. S. in R

169. Besteht in der Bezeichnung Fettgehalt und Fettsäureg halt ein Unterschied und inwiefern? Ist es z. B. gleich, ob heißt Seifenpulver mit 30% Fettgehalt oder mit 30% Fettsäu gehalt? Wenn wir nicht irren, wird unter Fettgehalt ein höhe Gehalt verstanden als unter Fettsäuregehalt, und es interessi uns, das Verhältnis zu erfahren. O. H. G

170. Ich gebrauche fein gemahlenes Harz. Gibt es eine eignete Mühle hiezu, bezw. welches System ist hiefür empf lenswert? W. in M

171. Erbitte ein brauchbares Rezept für die bekannte M Politur. W. in E

172. Wird durch Mischen eines Sattdampfzylinderöles Maschinenöl ein geeignetes Autogetriebeöl erhalten, das e Viskosität von 30 Englergraden bei 50° C, bezw. 3 Englergra bei 100° C und einen Flammpunkt von wenigstens 180° C ben soll? K. & C. in B. (C. S. R.

173. Eine weiße Kernseife aus 50 T. Kernöl, 25 T. Tal und 25 T. Erdnußölfettsäure zeigt, nachdem sie stark aus trocknet und gepreßt ist, nach 4wöchentlichem Lagern n 0,025% freies Alkali und einen Salzgehalt von 0,6%. Auf La neigt diese Seife, die sonst, was Farbe, Griff, Ansehen und Ha barkeit anbelangt, tadellos ist, stark zum Schwitzen, und n nur wenn sie von Kälte in Wärme oder von Wärme in K kommt, sondern auch bei gleichmäßiger Lagertemperatur. W kann die Ursache dieses Schwitzens sein? G. K. in S

174. Was ist Tetrapol? Wie ist die Zusammensetzung Herstellung? J. R. in S

175. Zum Imprägnieren von Hartpapierdosen verwen wir teilweise Paraffin. Dieses wird im Wasserbad erhitzt dickflüssig gemacht und die Dosen damit ausgespült. haben nun die Absicht, die Imprägnierung auf kaltem W auszuführen, und haben dieserhalb auch schon entspreche Versuche mit Firnis, Benzin bezw. Äther angestellt. In die Flüssigkeit hat sich Paraffin nach einer gewissen Zeit gel und es konnten die Dosen ausgespült werden. Wir stellten d dabei fest, daß die Wandungen gegenüber dem heißen V fahren mit wenig Paraffin bedeckt sind und ein Geruch dem Lösungsmittel anhaftet. Da in den meisten Fällen un Dosen für die Aufnahme von Nahrungsmitteln bestimmt s muß selbstverständlich die Imprägnierung vollständig geru frei sein. Können Sie uns ein Lösungsmittel für Paraffin kanntgeben, welches nach raschem Verflüchtigen weder ruch, noch Geschmack hinterläßt und nicht teuer ist. Gr

…schinelle Einrichtungen dürfen für die Imprägnierung nicht …forderlich sein. In England werden bereits Hartpapierdosen …h besonderem Verfahren imprägniert. B. W. in S.

Antworten.

90. Mittel, um Beton wasserdicht zu machen, … es im Handel bereits in allergrößter Zahl, so daß die Preise … derartige Produkte infolge des scharfen Konkurrenzkampfes … gedrückt sind und nur ganz geringe Verdienstmöglichkeit …eben. Es ist für die Herstellung derartiger Produkte nicht … ein entsprechendes Rezept notwendig, sondern jahrelange …ahrung auf dem Gebiete der Beton- und Mörteldichtung, …ches ziemlich schwierig ist. Die Verwendung von Schmier…e, welche früher üblich war, ist bedenklich, da die Festig…seigenschaften der meisten Zemente durch derartige Zu…e sehr ungünstig beeinflußt werden. Wir empfehlen Ihnen … Betondichtung das seit mehreren Jahren in der Praxis …bewährte Tricosal unserer Fabrikation. Dasselbe ist frei … jeder Schmierseife, Ölen und Bitumen. Es dichtet durch …änderung der Oberflächenspannung während der Abbindung … Zements den Mörtel oder Beton und arbeitet außerordent…sparsam, da ganz geringe Mengen bereits erhebliche Dich…swirkung auslösen. Man braucht z. B. für die Verarbei…g von 100 kg Zement nur 1 bis 1,5 kg Tricosal. Wir bitten … sich mit uns in Verbindung zu setzen.

…hemische Fabrik Grünau Landshoff & Meyer A.-G., Berlin-Grünau.

111. Krisit ist ein in Wasser leicht lösliches weißes Pul… das von der Firma C. Dicke & Co. in Barmen hergestellt …d. Es besteht nur aus Natriumsilikat und zwar aus kristalli…tem Wasserglas, das der Formel $Na_2SiO_3 . 9 H_2O$ entspricht. …e von mir untersuchte Probe enthielt: 21% SiO_2, 23% …O und 55% H_2O. Dipl.-Ing. *K. Sch.*

143. Wenn Sie die Schmierseife direkt aus dem …dekessel, also wohl noch in heißem, flüssigem Zustand …die Versandgefäße abfüllen wollen, müssen sie sehr dicht … dürfen weder aus Zink, noch verzinkt sein. Das freie Alkali …de das Zink angreifen und das gebildete Zinkat sich mit der …e umsetzen, wodurch wieder Alkali frei wird, das die dop…e Umsetzung solange fortsetzt, solange Zink vorhanden ist. …h Holzkübel sind für heiße Seife nicht verwertbar, weil sie … dicht genug sind, ganz abgesehen davon, daß das Han…en mit heißer flüssiger Seife nicht angenehm ist. Es ist da…ratsamer, die Schmierseife zuerst in die Lagerge…e zu bringen, dort erkalten zu lassen und dann erst auszu…agen, wie es wohl in der Mehrzahl der Fabriken geübt wird. *M. B.*

144. Um aus den tierischen Fettrückständen die …n noch enthaltenen 30% Fett herauszuholen werden … mit Pressen nicht viel Glück haben. Da Sie von Fettschlamm …chen, muß man annehmen, daß es sich um ein breiiges, viel…t halbflüssiges Produkt handelt, das nichts mehr absetzt. … solchen Produkten ist der organische und anorganische …nutz in so feiner Verteilung mit dem Fett gemischt, daß das …sen, selbst wenn ihm nicht der Aggregatzustand des Schlam… hindernd im Wege stünde, nur einen Teilerfolg hätte. Rat…er ist es, den Schlamm weitestgehend zu trocknen und das …kengut zu extrahieren. Dabei gewinnen Sie bis auf 0,5—1% …s darin enthaltene Fett. *D. J.*

145. Die in den letzten Jahren auf dem Markt erschienenen …onders kalk-, magnesia- und säurebeständi… Textilöle wie Prästabit-Öle, Avirole, Flerhenole etc. … Türkischrotölpräparate, deren genaue Zusammensetzung nicht …nnt ist. Sie zeichnen sich durch einen besonders hohen Gehalt … organisch gebundener Schwefelsäure aus, sodaß man an…nen muß, daß die Sulfurierung nicht mit Schwefelsäure, son… vielleicht mit einer Halogensulfonsäure erfolgt. Über Kalk…ändigkeit von Seifen, Hexalinseifen und Türkischrotölproduk… finden Sie verschiedenes in dieser Zeitschrift 1927, Seite … 779, 781, 802, 858, 933, ferner in Melliand's Textilberichten … in einem Aufsatz „Die Netzmittel", Seite 349, in wel…n die genannten Öle beurteilt sind. *Br.*

146. Bei sprudelndem Fichtennadel-Badesalz … die Gasentwicklung (Kohlensäure) durch eine Mischung …er Salze eines sauren Salzes und eines Alkalikarbonates … Bikarbonates hervorgerufen. Die Zusammensetzung kann … sein: 500 T. Fichtennadelextrakt (trockenes Pulver), 100 T. …iumbisulfat, 100 T. Natriumbikarbonat oder 50 T. Natriumkar…at (kalzinierte Soda). Bedingung für die Haltbarkeit des …salzes auf Lager sind absolute Trockenheit der gemischten …andteile, luftdichte Verpackung und trockene Lagerung; an…falls wirken die Substanzen schon vorher aufeinander und … dann bei Gebrauch wirkungslos. *Drg.*

147. Soviel mir bekannt ist, besitzen die A. Riebeck'schen …tanwerke in Halle a. S. ein patentiertes Verfahren zur Lei…ung von Papier mittels Montanwachs an Stelle von …a. Genaue Auskunft kann Ihnen jeder Patentanwalt besorgen. *Mr.*

— Von patentierten Verfahren betr. Verwendung von Mon…achs zur Leimung von Papier können nur die D. R. P. 350 692 und 352 506 in Betracht kommen. Nach diesen werden aus Rohmontanwachs durch Behandlung mit Alkalien oder alkalischen Erden feste Kolloide hergestellt, die sich leicht im Wasser emulgieren lassen. Die hierdurch angefertigte Leimmilch eignet sich sowohl für die Stoffleimung nach dem Fällungsverfahren, wie auch für Bogen nach dem Tränkungsverfahren. Die allgemeine Verwendung von Montanwachs bei der Herstellung von Papierleim im Holländer steht nicht unter Patentschutz und wird daher vielfach ausgeübt. Nach Ausfällung der Montanwachsseife mit Aluminiumsulfat oder aber durch nachträgliche Oberflächenbehandlung mit einer Montanwachsemulsion wird dem Paiper eine besonders gute Wasser- und Tintenfestigkeit, Griff und Glätte verliehen.

Dr. *Lüdecke,* Berlin-Steglitz.

148. Ein hartes Ringfett für Spinnmaschinen mit einem Schmelzpunkt von ca. 80—85° C, das keine Flecken bildet, erhalten Sie durch nicht völliges Verseifen von Talg oder Schweineschmalz mit Kali- oder Natronlauge, wobei Sie etwa 10% weniger an Lauge nehmen, als zur völligen Verseifung nötig wären. Die Konsistenz wird durch nachträgliches Einkneten von warmem weichen Wasser geregelt. *W. M.*

149. Das beste Bleichmittel für Schmierseife ist ohne Zweifel Hypochloritlauge. Ob man damit aber eine fast wasserhelle transparente Leinölschmierseife herstellen kann, hängt vom verwendeten Öl ab. Ist dieses recht hell oder verseift es sich sehr hell, oder hat man es vorher selbst noch etwa mit Wasserstoffsuperoxyd gebleicht, so erhält man bei der Hypochloritbleiche der Seife, wenn sie unter Beachtung aller Vorsichtsmaßregeln ausgeführt wird, wenn auch keine wasserhelle, aber doch sehr helle Seife. *Mk.*

150. Abfall-Kristallsoda, -Seifenpulver und -kalzinierte Soda werden zusammengemischt, wenn nötig für sich oder zusammen gleichmäßig pulverisiert. Von der Mischung setzt man 10—20% einem entsprechend gleich gekörnten Bimsstein-, Quarzsand-, Kieselkreide-Pulver zu und erhält auf diese Weise ein gutes Putz- und Scheuermittel. Die Verwertung der Kristallsoda-Mutterlauge ist etwas schwieriger, denn eine direkte Verarbeitung in der Seifensiederei ist wegen der meist dunkelbraunen Färbung nicht angängig. Eindampfen und Kalzinieren bedarf besonderer Anlagen und rentiert sich bei der kleinen Menge nicht, aber kaustizieren könnte man die Mutterlauge; die klare Alkalilösung verwendet man dann zum Lösen von Ätznatron oder zum Verdünnen von starker Natronlauge, während man den braungefärbten Niederschlag von kohlensaurem Kalk nach Auswässerung entfernt. *Ps.*

151. Bleichlauge, wie sie die I.-G. Farbenindustrie in den Handel bringt, kann man sich auch nach ein paar Methoden selbst herstellen. Es kommen dafür in Betracht Umsetzung von Chlorkalk mit Pottasche und Erzeugung aus Chlorgas und Ätzlaugen. Das Chlor muß dabei flüssig in Stahlbomben bezogen werden. Die elektrolytische Methode kommt wegen größerer Investitionen nicht in Frage. Für die beiden erstgenannten Arbeitsweisen ist die Einrichtung zwar recht einfach, immerhin ist aber die Herstellung doch an Erfahrung und chemisches Verständnis geknüpft, und es empfiehlt sich, wenn man immer ein gleichbleibendes, in seiner Wirkung verläßliches Produkt haben will, sie lieber zu beziehen. Wir empfehlen auch, den Aufsatz „Das Bleichen von Schmierseifen mit Hypochloriten" in S.-Z. 1927, Nr. 42 zu lesen. *M. B.*

152. Die Frage verblüfft in ihrer lapidaren Fassung. Sie schreiben weder, wozu das Parfüm dienen soll, noch äußern Sie sich auch nur mit einem Wort über die Art des Geruches. Und billiges Parfüm ist ein relativer Begriff. Da wird es am einfachsten sein, Sie wenden sich an eine Fabrik für ätherische Öle und lassen sich Anstellungen machen. Sie finden für alle Zwecke die verschiedensten Gerüche zu jeder Preislage. *S.*

153. Die Zusammensetzung der Badesalze Tannen-Ozon, Fluorin, Karlsbad etc. ist uns nicht bekannt. Daß sie Borax enthalten, ist unwahrscheinlich oder, wenn doch, dann nur in geringer Menge. Die Färbung wird meist mit einem Fluoreszeinfarbstoff bewirkt, die Parfümierung mit Kiefern-, Latschenkiefern-, Edeltannen-, sibirischem Fichtennadel-, Lavendel-, Salbeiöl etc. ausgeführt. Die Kristalle sind am besten Steinsalz. Nähere Kenntnis verschafft nur eine Analyse. *D. J.*

154. Die Lanablankseife stammt, wenn ich nicht irre, von der Firma H. Th. Böhme, Chemnitz. Es ist eine feste Kaliseife, die wie alle diese Produkte sich durch leichte Löslichkeit, erhöhtes Schaumvermögen, dichteren Schaum und dadurch bedingte größere Reinigungskraft auszeichnet. Hergestellt werden sie durch Verseifen eines besonders ausgewählten Fettansatzes mit starker 40°iger Kalilauge auf halbwarmem Wege. *Br.*

155. Traubenkernöl wird in Deutschland nur ganz vereinzelt in Württemberg gewonnen. Von einer regelmäßigen Verwendung kann also keine Rede sein. Mehr wird es in Frankreich gewonnen und verarbeitet, wo besonders Kaliseifen für die Wollwäschereien daraus hergestellt werden. Es ist kein Zweifel, daß es ein in der Seifenindustrie wohl brauchbares

Material wäre, und es wäre zu wünschen, daß man es durch Aufarbeitung der relativ leicht erfaßbaren Traubenkerne der Seifenfabrikation in größerem Maße zugänglich machte.
M. P.

156. Wenn Sie ein giftiges Fliegenpapier herstellen wollen, so müssen Sie es stets entweder durch Aufdruck oder durch entsprechende Färbung kennzeichnen, andernfalls verstoßen Sie gegen das Giftgesetz. Anstatt des verbotenen Arsens benutzt man heute zur Tränkung der Fliegenteller etc. eine 10%ige Lösung von Kieselfluornatrium. Die vorgeschriebene Färbung ist grün, die durch einen wasserlöslichen, alkalibeständigen Farbstoff erzeugt wird. Giftfreies Fliegenpapier erhalten Sie durch Tränkung des Papiers mit einer Abkochung von Quassiaholz und schwarzem Pfeffer. *E. W.*

157. Wenn Sie beim Sieden mit direktem Dampf sehr viel Salz zum Aussalzen nötig haben, gelangt eben Wasser in die Seife. Das kann durch sehr feuchten Dampf oder zu niedrigen Druck erfolgen; im ersten Falle müssen Sie für trockenen Dampf durch Isolieren der Dampfrohre, evtl. überhitzten Dampf sorgen, im zweiten Fall muß der Dampfdruck erhöht und der Dampf kann gleichzeitig durch Überhitzereinbau in dem Fuchs getrocknet und überhitzt werden. Vom Sieden mit indirektem Dampf allein ist wegen hohen Dampfverbrauchs abzuraten. *M. B.*

Sprechsaal

Diese Rubrik steht unseren Lesern unentgeltlich zur Verfügung, jedoch übernimmt die Redaktion für Form und Inhalt dieser Sprechsaal-Artikel dem Leserkreise gegenüber keine Verantwortung.
Polemischen Artikeln, die in unsachlicher Weise die Herabsetzung des Gegners in der öffentlichen Meinung bezwecken, wird die Aufnahme versagt.

Wasserenthärtung.

I.

In Nr. 7 dieser Zeitschrift beschäftigt sich Herr Dr. *Bauer* mit unserer „Richtigstellung", in der wir betonen, daß, ganz abgesehen von anderen härtebindenden Stoffen oder Stoffgemischen, allein schon die Soda befähigt sei, von einem bestimmten Überschuß an, den Verbrauch von Seife durch die Härtebildner zu verhindern. Wir glauben Herrn Dr. Bauer durchaus, daß unser Seifenpulver Pergolin, das erst vor gut einem Jahre das Licht der Welt erblickte, noch nicht Gelegenheit genommen hat, sich auch ihm vorzustellen und sich in seinem Laboratorium untersuchen zu lassen, und nehmen deshalb an, daß seine Behauptung keine bewußte Spitze gegen unser Pergolin enthalten habe. Tatsache bleibt jedoch, daß die Ausführungen eine Diskreditierung des Pulvers bei allen denen darstellen mußten, die das Pulver kennen. Letzten Endes handelt es sich doch hier um die wissenschaftliche Frage der Wirkungsweise von Wasserenthärtern, und deshalb müssen wir bekennen, daß der erste Abschnitt der Entgegnung durch seinen ironischen Unterton von jedem sachlich Denkenden als höchst überflüssig empfunden wird. Weiter läßt sich der Verfasser jedoch mit der zur Diskussion stehenden Frage gar nicht ein. Er macht es sich sehr bequem, indem er sagt, über diese Frage ließe sich gar nicht mehr diskutieren. Wir hatten in unserer ersten Erwiderung bereits einige Daten von Versuchsergebnissen genannt und wollen deshalb heute nicht durch Aufzählen von weiteren Daten, durch Hinweise auf die Arbeiten von *Krebitz* etc. belehrend wirken, denn vorgefaßte Ansichten sitzen zu fest, als daß sie im Rahmen des Sprechsaals ausgerottet werden könnten. Wir stellen deshalb erneut fest, daß, ganz abgesehen von dem speziellen Regenwassererzeuger unseres Pergolins, schon die Soda befähigt ist, dem nutzlosen Verbrauch der Seife durch die Härtebildner Einhalt zu bieten. Wir betrachten die Angelegenheit hiermit als erledigt, möchten jedoch der Erwartung Ausdruck geben, daß, wenn in Zukunft Angaben in dieser Zeitschrift glatt abgeleugnet werden, auch diese Negierung wissenschaftlich begründet und erklärt werden muß.

Interessen-Gemeinschaft deutscher Seifenfabriken G. m. b. H.,
Dortmund.

II.

Die *I.-G. deutscher Seifenfabriken* operiert in ihrer vorstehenden Entgegnung mit einer ganz eigenartig anmutenden Logik. Meine Ausführungen über die Wasserenthärtung von Soda bei Gegenwart von Seife in einem „Seifenpulver" sind ganz allgemein bekannt. Wie ich damit vor ihren Abnehmern das Pergolin diskreditiert haben soll, ist nicht einzusehen. Jeder beliebige Seifenpulver-Hersteller könnte von mir das gleiche mit demselben „Recht" behaupten. Der *I.-G.* allein blieb es vorbehalten, einen Anlaß aus blitzblauer Ferne herzuholen und mir eine Diskreditierung ihres mir unbekannten Produktes zu unterschieben. Was sie als „ironischen Unterton" empfindet, ist nur der Versuch, eine Erklärung für den Anlaß zu finden.

Es ist eine Verkennung der Sachlage, wenn die *I.-G.* glaubt, ich habe eine allbekannte Tatsache zu beweisen. An der *I.-G.* ist es, ihre nicht allgemein bekannten Angaben zu beweisen. Alle Achtung vor dem Namen *Krebitz*, aber die Reaktionsgeschwindigkeit ändern kann er auch nicht, und das Krebitz-Verfahren selbst, die Umsetzung der Kalkseife mit Soda, findet unter nicht vergleichbaren Verhältnissen statt. Ich verweise auf den Aufsatz von *H. B. Robbins* und *H. J. Mc Millan* in Ind. Eng. Chem. 1926, 27—29, „Über die zum Weichmachen von Wassern verschiedener Härtegrade nötigen Mengen Seife und Soda" (kurzes Referat in S.-Z. 1926, S. 276), in dem ausdrücklich empfohlen wird, die Enthärtung des Wassers vor Zugabe der Seife vorzunehmen, wie es unsere maßgebenden Seifen- und Seifenpulverfabriken auch eindringlich empfehlen. Warum bestimmt man denn die Härte des Wassers mit Seifenlösung und nicht mit Soda? Doch nur deshalb, weil sie viel rascher und intensiver alles erfaßt, was als Härtebildner im Wasser enthalten ist. Nach den Darlegungen der *I.-G.* wäre aber ein Seifenpulver, das möglichst viel Soda enthält, besser geeignet zur Wasserenthärtung als ein hochwertiges. Es wird dann kein Waschmittel mehr sein.

Im übrigen, wozu der Worte, durch Probieren das Pergol[in] kann die Meinungsverschiedenheit leicht aus der Welt geschaf[ft] werden, und ich verweise daher nochmals auf den Schlußsa[tz] meiner Erwiderung in Nr. 7. Im übrigen ist die Sache f[ür] mich erledigt. Dr. *M. Bauer.*

Abfallende Erdnußölfettsäuren.*)

Sie berühren da einen wunden Punkt, der schon manche[n] Kollegen viel Ärger und Verdruß bereitet hat. Machen S[ie] Ihrem Chef, der unmöglich ein Fachmann sein kann, doch kla[r], daß man von Rohmaterial unkontrollierbarer Herkunft, welche[s] einmal so und dann wieder so beschaffen ist, doch unmöglich ei[ne] dauernd gleichmäßige weiße Kernseife machen kann. Es kan[n] kein Kollege hexen, und wer es könnte, machte es doch nur f[ür] sich auf eigene Rechnung. Wenn Sie eine wirklich weiße Kern[-] seife erzielen wollen, so muß auch gutes Rohmaterial her, w[ie] Talg, Kernöl, Erdnußöl. Das Maximum des Möglichen wäre, d[ie] Hälfte des Ansatzes als Fettsäuren, die andere Hälfte aber mind[e-] stens neutral verseift. Dann niemals für diese Ansätze die Fet[t-] säuren kaufen, sondern selbst mit aller Vorsicht und Raffines[se] nicht zu hoch spalten. Beim Herstellen selbst noch größte Saube[rkeit] und Gewissenhaftigkeit walten lassen, wie saubere Kessel, kl[ar] abgesetzte Laugen, reines Salz, mindestens auf zwei Wasse[r] sieden und zweifelhafte Abfälle nicht mitnehmen und zu[m] Schluß noch mit Blankit bleichen.

Wenn Ihr Chef nur etwas Erfahrung, Verstand u[nd] Überlegung besitzt, so muß er sich doch sagen und überlege[n], daß jeder Krämer seine Ware lobt und in den Himmel heb[t]. Fettsäuren für eine prima weiße Kernseife kaufen ist eine ga[nz] gefährliche Sache und geht in der Regel immer schief. Die Ö[l-] und Fetthändler besitzen eine erstaunliche Routine und Me[n-] schenkenntnis und wissen genau, was und wem sie alles a[n-] hängen können, wo alles unbesehen verarbeitet und wo al[les] genau kontrolliert und untersucht wird. Demjenigen, wo [es] angebracht ist, erzählen sie das Blaue vom Himmel, auf ei[ne] Handvoll mehr oder weniger kommt es nicht darauf an, [die] Hauptsache der Zweck wird erreicht, und sie werden ihre Sac[he] los. Der Siedemeister ist verpflichtet, die vom Verkäufer geg[e-] benen Versprechen einzuhalten, oder er wird, weil es gar [zu] bequem, als unfähig hingestellt.

Den Artikel von Herrn *Wilh. Lorgus* in Nr. 8 „Vom Fabrika[n-] ten und von seinem Siedemeister" darf sich jeder, den es a[n-] geht, zweimal durchlesen.

Fettsäuren für gelbe Schmierseifen kaufen, hab' ich nic[hts] dagegen, da darf die Farbe schon 'mal etwas schwanken, [mit] der Chlorbleiche kommt man schon zum Ziel. Aber für we[iße] Kernseifen muß ich genau wissen, was ich habe, und soll [n] absolut Fettsäure mit verarbeitet werden, dann aber selbst h[er-] gestellte. Ein Universal-Bleichmittel für Kernseifen, welches imm[er] radikal und sicher wirkt, muß erst noch erfunden werden.

Also, mein verehrter Kollege Herr *J. Roth am Meer*, k[ein] Fachmann kann Ihnen ein solches gewünschtes Verfahren üb[er-] lassen. Seien Sie darum ohne Sorgen, wie wäre es aber, we[nn] Sie 'mal einen Versuch bei solch' einem viel versprechenden L[ie-] feranten machen würden? *E. Stich*

Über die praktischen Erfahrungen mit Physi[ol] in der Seifenindustrie.

(Berichtigung.)

Abgesehen von ganz unwesentlichen kleinen Fehlern [will] ich in meinem Vortrag (erschienen in der S.-Z. Nr. 7, 19[28]) folgende Worte richtigstellen, da sie grobe Schreibfehler si[nd].

In Absatz 2, Zeile 5 soll es heißen: . . . der Gumm[i-] harze gebenden Bäume . . anstatt „Gummibäume".

In Kapitel VI (Die wichtigsten Physiolsorten und -Arbe[its-] methoden) Absatz 1, Zeile 6 kommt: Physiol BI ist n[eu-] tral, neutralisiert . . . anstatt „Sie ist neutral, neutralisiert . . .

Dr. *L. Zakarias*, Pra[g]

---

*) Vgl. Sprechsaal Nr. 8 d. J., S. 73.

Seifensieder-Zeitung

Rundschau über die Harz-, Fett- u. Oel-Industrie

Unabhängiges Fachblatt

Publikationsorgan der Vereinigung der Seifensieder und Parfümeure, E. V., Sitz München.

gspreis (nur Postbezug innerhalb des Reichsgebietes): Vierteljährlich 9.— R.-M.; bei Bezug vom Verlag 10.— R.-M.; für das Ausland 12.— R.-M. Die Lieferung auf Gefahr des Empfängers vor sich. In Fällen von höherer Gewalt Streik, Aussperrung, Betriebsstörungen hat der Bezieher weder Anspruch auf Lieferung noch auf ergütung des Bezugspreises. Einzelnummern das Stück 1.— R.-M. (Inland) bezw. 1.20 R.-M. (Ausland); Abgabe ausnahmslos nur gegen Voreinsendung der Kassa. chsmark = 10/42 Dollar). — Anzeigenpreis: Die einspaltige Millimeter-Höhe 15 Pfg.; für Stellengesuche 10 Pfg. (1 Reichsmark = 10/42 Dollar). Berechnet wird der von Anzeige halb der Abtrennungsstriche eingenommene Raum. Bei Plazierungsvorschrift bis zu 50% Zuschlag. Nachlässe 5—33⅓%. Der Nachlaß fällt fort bei Nichteinhaltung der Zahlungs- bnahmebedingungen, es tritt dann der Bruttopreis in Kraft. Stellenmarkt- und Gelegenheitsanzeigen jeder Art finden nur gegen vorherige Einsendung der Anzeigengebühr eichen-Anzeigen unter Zuschlag von 80 Pfg.) Einschaltung. Ort der Zahlung und des Gerichtsstandes: Augsburg. Annahmeschluß für Anzeigen: Dienstag Vormittag.

eint jeden Donnerstag. Herausgeber: Verlag für chemische Industrie H. Ziolkowsky G. m. b. H., Augsburg. Geschäftsstelle: Pfannenstiel 15.
Fernsprecher: Redaktion: E. Marx und Dr. M. Bauer. Postscheck-Konten:
ktion und Anzeigen-Annahmestelle 2685. Briefanschrift: Seifensieder-Zeitung Augsburg VII Postfach. München 9804; Wien 59442; Zürich VIII 11927.

. Jahrgang. Augsburg, 15. März 1928. Nr. 11.

Kleinverkaufs-Verpackung für Schmierseifen.

Von Siedemeister *R. Krings*, Berlin.

(Eing. 28. XII. 1927.)

Die Lösung des Problems der Herstellung einer zweckentsprechenden lagerbeständigen Kleinverpackung für Schmierseifen ist eine der wichtigsten Aufgaben, die die Seifenindustrie in den schmierseifenverbrauchenden Ländern baldigst anzustreben hat. Hand in Hand mit der Feststellung des geeignetsten Verpackungsmateriales muß natürlich auch die Konstruktion einer schnell und sauber und vor allem auch gleichmäßig arbeitenden Abfüllmaschine gehen. Wenn eine solche gefunden ist und auch zu einem erschwinglichen Preise geliefert werden kann und für Klein-, Mittel- und Großbetriebe gleich gut geeignet ist, dürfte dieses Problem als gelöst angesehen werden können, und es dürfte sich dadurch auch der Verbrauch an Schmierseifen wesentlich erhöhen, da die Hausfrau die dadurch mehr zum Markenartikel werdende Schmierseife weit eher kaufen wird. Angeregt durch die Arbeit des Herrn *Bruno Uecker* (Oslo) in Nr. 51 v. J. möchte ich nachfolgend meine Erfahrungen über dieses Gebiet veröffentlichen.

Seit mehreren Jahren beschäftige ich mich mit dieser wirklich nicht leicht zu lösenden Aufgabe, und meine Arbeiten auf diesem Gebiete ergaben nach vielen Versuchen und Mißerfolgen endlich greifbare und brauchbare Ergebnisse, die ich, betreffend eine zweckentsprechende Abfüllmaschine, in einer Patentanmeldung vom 9. April 1926 niederlegte. Die Vorprüfung der Anmeldung hat zunächst die Patentfähigkeit ergeben, so daß mit einer Schutzerteilung wohl zu rechnen ist.

In dem demnächst erscheinenden Werkchen über die zeitgemäße rationelle Herstellung der Schmierseifen habe ich ebenfalls über dieses Problem geschrieben, und im nachfolgenden schon einiges hiervon mitgeteilt.

Die offene Abpackung in Fässer oder Kübel eines so empfindlichen Produktes, wie es die Schmierseifen darstellen, ist eigentlich nicht mehr zeitgemäß, und es wäre eigentlich selbstverständlich, daß man schon seit langer Zeit alle Schmierseifen in luftdichten, allen äußeren Einflüssen trotzenden Kleinpackungen handeln sollte. Auch das Auswägen der Schmierseife ist eine unangenehme Arbeit, die besonders in besseren, sauber geführten Geschäften nicht gerade beliebt ist. Des weiteren ist es natürlich auch nicht für den Verkäufer angenehm, abwechselnd Lebensmittel und Schmierseife abpacken zu müssen. Dann überträgt sich der Eigengeruch einer Schmierseife leicht auf andere in demselben Raume befindliche Materialien. Auch der einkaufenden Hausfrau ist es unangenehm, wenn sie eventuell eine mangelhaft eingeschlagene Schmierseife im Einholkorb zwischen Lebensmittel legen muß. Vor allem aber erleidet der Kleinhändler dauernd größere Verluste durch das Verdunsten des Wassergehaltes aus der Schmierseife in den Tagen, bis er sein Gebinde völlig entleert hat, und es leidet während dieser Zeit auch die Qualität der Schmierseife durch die Luftberührung.

Wenn nun noch nicht mehr Schmierseifen in fertigen Kleinpackungen gehandelt werden, so liegt dieses lediglich daran, daß wohl immer noch nicht die ideale Lösung des passenden Verpackungsmateriales (Papier, Beutel oder Schachtel) gefunden ist und anscheinend die Abpack-Maschinen und -Apparate noch nicht in wirklich einwandfrei arbeitender Konstruktion angeboten werden. Gute, zweckentsprechende Kleinpackungen für Schmierseifen herzustellen, hat man schon seit vielen Jahren versucht, und es sind auch gerade auf diesem Gebiete mehrere Patentanmeldungen erfolgt.

Zunächst ging man dabei von einer falschen Voraussetzung aus; man glaubte, die für die Kleinpackungen zu verwendenden Schmierseifen mit festerer Konsistenz herstellen zu müssen, dadurch entstanden die sogenannten schnittfesten (halbweichen) Kaliseifen oder auch oft sogar nur überstreckte Natronseifen, sogenannte Teigseifen. Daß die verbrauchenden Hausfrauen diese Seifenarten als Schmierseifen ablehnten, war selbstverständlich, denn eine Schmierseife muß natürlich auch unbedingt schmierfähig sein und nicht schnittfest. Die Hausfrau ist gewöhnt, mit den Fingerspitzen nach der Schmierseife zu greifen, und es muß dann etwas Seife an den Fingern haften bleiben, was natürlich bei einer schnittfesten Kaliseife nicht der Fall ist. Dementsprechend ist auch bei Schmierseifen in Kleinpackungen die Hauptsache, daß die Packungen die Seifen in der gleichen Qualität und mit den gleichen Eigenschaften enthalten, wie solche auch in den Fässern oder Kübeln gehandelt werden.

Beim Abpacken von Schmierseifen in Kleinpackungen kann man nun entweder gleich die heiße flüssige Seife direkt vom Siedekessel aus in die Packungen gießen oder auch die Schmierseife zuerst erstarren zu lassen und dann die kalte, festere Seife abpacken. Bringt man gleich die heiße, flüssige Seife in die Packungen, so müssen diese natürlich äußerst widerstandsfähig sein, und zwar dürfen sie nicht nur von der Schmierseife nicht im geringsten angegriffen werden, sondern müssen auch bei einer Temperatur von ca. 70° C unverändert bleiben.

Es ist nun sehr schwierig, eine einfache und billige Packung herzustellen, die allen diesen vielen und großen Anforderungen genügt. Die ersten patentierten Kleinpackungen bestanden aus Pechpapier, in welches die Schmierseife heiß flüssig eingegossen wurde. Es gibt einige Betriebe, die heute noch in diese Packungen Schmierseifen einfüllen. Da die Anforderungen an die Beständigkeit und Haltbarkeit der Packungen nicht so sehr groß sind, wenn die Seifen in diese kalt abgepackt werden,

so versucht man jetzt meist, nur noch die abgekühlte Seife abzupacken. Diese verändert, wenn sie luftdicht abgeschlossen ist, auch ihr Volumen nicht mehr, so daß auch aus diesem Grunde das Abpacken abgekühlter Seifen besser ist. Da auch mitunter eine im Kessel gut aussehende Schmierseife nach dem Erstarren nicht handelsfähig einwandfrei ausfällt, so ist es auch aus dieser Erwägung heraus besser und sicherer, zuerst die Seife erstarren zu lassen und erst dann abzupacken, wenn man sich überzeugt hat, daß sie erstklassig ist. Die abgekühlten Schmierseifen werden meist in Paraffinpapier verpackt, und dieses eignet sich auch hierzu wohl am allerbesten. Paraffinpapier ist wasser- und luftundurchlässig und vor allem auch alkalibeständig, dazu auch noch dünn und leicht; es hat eine weiße, angenehme und saubere Färbung und ist völlig geruchlos. Eventuell kann man es noch beliebig färben oder auch beliebig parfümieren. Die dicht in Paraffinpapier eingeschlagenen Schmierseifen kann man dann in eine Faltschachtel einstecken oder auch nur eine Banderole umlegen. Will man die Schmierseifen direkt in Kartons oder Pappgußschachteln abfüllen, so muß man diese zuvor mit Paraffin oder eventuell mit einer Mischung von Paraffin mit einem billigen Lösungsmittel ausspritzen; hierbei entweicht das Lösungsmittel, und eine völlig dichte Paraffinschicht bleibt zurück.

Wenn man einen kleinen Bedarf an Paraffinpapier hat, so bezieht man es am besten von den betreffenden Spezialfabriken. Braucht man aber größere Mengen hiervon, so stellt man es sich viel besser selbst her. Hierzu bezieht man poröses, ungeleimtes Papier (eventuell wie gewünscht schon mit Schrift und Bildzeichen bedruckt) und zwar in Rollenform. Der Breite der Rollen entsprechend läßt man sich dann einen einfachen Imprägnierapparat bauen. Dieser besteht aus einer flachen, heizbaren Schale, in der unmittelbar über dem Boden eine Rolle befestigt ist. Über der Schale befinden sich zwei durch Federdruck dicht zusammenstehende heizbare Rollen. Man füllt dann nur die Schale mit Paraffin, und zwar so hoch, bis die in der Schale befindliche Rolle mit Paraffin bedeckt ist. Das Paraffin erwärmt man dann auf ca. 70—75° C und leitet darauf von der Papierrolle das Papier unter der in flüssigem Paraffin befindlichen Rolle hindurch und streicht dann durch die beiden über der Schale befindlichen Rollen alles nicht vom Papier aufgesogene, also noch frei am Papier haftende Paraffin wieder ab, so daß dieses in das Paraffinbad wieder zurückläuft. Das so paraffinierte Papier leitet man dann ca. 6—10 m (über Rollen) durch den Fabrikraum. In dieser Zeit ist es unter den Schmelzpunkt des Paraffins (ca. 50—60° C) abgekühlt, und man kann es dann sofort zerschneiden oder auch wieder aufrollen.

Eventuell kann das Paraffin auch noch beliebig gefärbt oder parfümiert werden, so daß auch die dicht geschlossene Packung den Geruch der eingeschlossenen Seife oder sogar einen besseren Geruch haben kann und so eine brauchbare, ideale Verpackungsmöglichkeit gegeben ist. Bei Schmierseifenpackungen, die für den Export (Tropen) bestimmt sind, oder auch solche, bei denen man mit längerer Lagerung bis zum Kleinverkauf rechnen muß, empfiehlt es sich, die schon eingeschlagenen Pakete noch an den Seitenenden mit flüssigem Paraffin (durch Tauchen oder Bestreichen) zu verschließen oder dieses mit einem auf Paraffin haftenden Klebstoff vorzunehmen.

Paraffinierte Packungen, deren Verschlußstellen mit Paraffin völlig verschlossen werden, wurden vor ca. 2 Jahren von mir als Verpackung für Bleichmittel (Perborate) zum Patent angemeldet, da ich der Ansicht bin, daß es richtiger ist, zuerst die Wäsche zu waschen und erst die gereinigte Wäsche im Spülwasser zu bleichen, und dementsprechend alle Seifenfabrikanten außer den Haushaltseifen geeignete Bleichmittel (ohne Seifenpulverzusatz) handeln und auch für eine solche Arbeitsweise, also für nachfolgendes Schlagwort Reklame machen müßten:

„Keine Bleiche der schmutzigen Wäsche und des Schmutzes in der Waschlauge, sondern Bleichung der gereinigten Wäsche ist richtig."

Dieses wäre wohl der einzige Weg, der evtl. mit Erfolg gegen sauerstoffhaltige Waschmittel zu einem greifbaren Resultat führen könnte. Die Anmeldung der dichtgeschlossenen Paraffinpackung für Bleichmittel wurde aber zurückgewiesen, weil solche Packungen in Amerika und Österreich früher schon zum Patent angemeldet worden sind. Es ist also für jeden Hersteller möglich, Wasch- und Bleichmittel, also auch Schmierseifenpackungen in dieser Art abzupacken und auch zu verkaufen.

Ein weiteres brauchbares Verpackungsmaterial für Schmierseifen sind Aluminiumfolien, die vor mehreren Jahren schon mit gutem Erfolg von einer Firma in Frankfurt a. M. zum Verpacke von Schmierseifen in Ein-Pfund-Packungen angewendet wurde

Meine Versuche, Pergamentpapier zum Einschlagen d Schmierseifen zu verwenden, schlugen fehl, da nur allerbest Pergamentpapier überhaupt in Frage kommt und dieses au nicht immer und vor allem nicht lange genug beständig blei d. h. das Pergamentpapier wird sofort oder doch in länger Zeit von dem freien Ätzkali der Schmierseifen (meist ca. 0,3 angegriffen und zerfressen.

Das ist ja auch begreiflich, wenn man sich die Herstellu und Eigenschaften des Pergamentpapieres näher ansieht. Pe gamentpapier wird aus ungeleimtem Papier durch Tränku in Schwefelsäure hergestellt, darauf wird zunächst die Sä teilweise wieder ausgewaschen und dann mit Lauge neutra siert. Durch diesen Prozeß wird das Pergamentpapier wasse und luftundurchlässig und selbstverständlich auch keimfrei; wird aber nicht auch alkali- oder säurebeständig. Für die Na rungsmittelindustrie und für den Gebrauch in der Küche ist de halb das Pergamentpapier wohl geeignet, aber für die Seife industrie ist es nicht besser als auch jedes andere dichte Papi da das Pergamentpapier vom freien Alkali ebenso wie jed andere Packpapier mehr oder weniger stark angegriffen u zersetzt wird. Gleichzeitig wird auch die evtl. auf dem Ei schlagpapier noch vorhandene Farbe des Druck- oder Bi textes angegriffen und schließlich auch noch der Aufdruck a der Packung unleserlich. Man hat versucht, durch alkalibestä dige Druckfarben diesen Übelstand zu beheben; es nutzt a auch dieses dann nichts, wenn das Packpapier selbst zerse wird.

Geeignet ist außer Paraffinpapier auch noch ein Ölpapi welches mit nicht oder doch mit schwer verseifbaren Ölen o Fetten oder deren Gemischen imprägniert ist.

Nach den Ausführungen über die bestgeeignetsten Verpa kungsarten soll nun die Konstruktion einer maschinellen A lage zur Abpackung der Schmierseifen beschrieben werd Wie schon erwähnt, haben meine jahrelangen Versuche zu ei Patentanmeldung einer solchen Anlage geführt, und zwar arbei man am besten mit Hilfe eines Druckbehälters, von dem unter leichtem Druck abgepackt wird. Die vom Siedekes kommende Seife wird entweder direkt in den Druckkessel leitet und dort erkalten gelassen, oder aber es wird aus Schmierseifenfässern oder Kübeln von Hand aus die erkalt Seife mit Spaten in den Druckbehälter befördert und die darauf geschlossen. Der Inhalt im Behälter kann nun du Druckluft oder auch einfach durch Spindeldruck unter Sp nung gesetzt werden. Um den Druckteller der Spindel wird unten aus ein dichtes, festes Tuch gelegt, welches als Dichtun ring dient. Unten am Druckbehälter an der Seite, oder an tiefsten Stelle im Boden desselben befinden sich je nach Gr und Wunsch ein oder mehrere Abfüllhähne, an welche belie viele und beliebig große (¹/₄, ¹/₂ oder ¹/₁ kg Inhalt fassen Füllringe angelegt werden, deren Innenmaße der Form, Gr und dem Gewicht der zu verpackenden Schmierseifenpackun entsprechen.

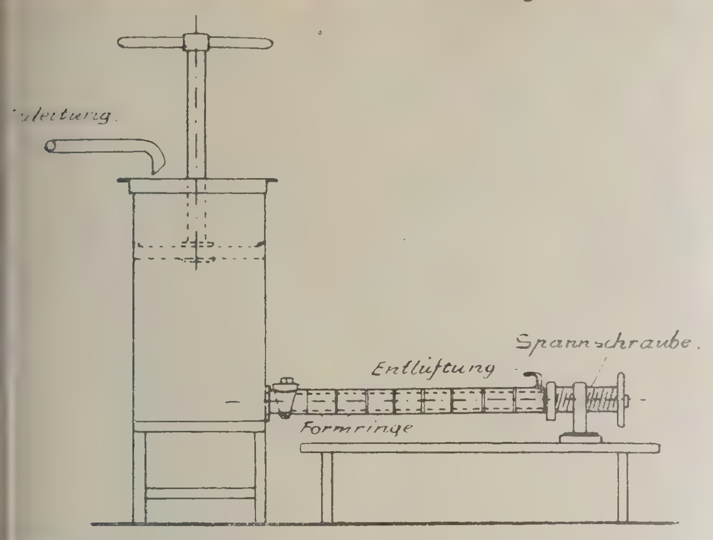
Es können fünfzig und mehr Füllringe hintereinander jeden Ablaßhahn angelegt werden, so daß also je nach Wun die Leistungsfähigkeit einer jeden Abfüllmaschine gestei werden kann, so daß sich die Anlage gleich gut für Kle Mittel- und Großbetriebe eignet.

Die Füllringe zum Abpacken von Schmierseifen wer zweckmäßig aus Preßglas oder Glasguß gewählt. Diese, di Glasringe (meist von rechteckiger Form) sind an den einanderstoßenden Seitenflächen etwas abgeschliffen, so sie auch bei viel höherem Druck, als notwendig ist, völlig dicht sind, also zwischen den Füllringen keine Seife entwei Der letzte Füllring besitzt einen Entlüftungshahn. Hinter letzten Füllring befindet sich auf dem Packtisch eine Spa schraube, mit welcher die Füllringe vor und bei dem Fü dicht zusammengedrückt werden.

Nachfolgende Zeichnung zeigt im Prinzip eine solche lage. Die Konstruktion der Abfüllmaschine beruht also im auf diesem Prinzip, natürlich wird die Einzelausgestaltung cher Anlagen, je nach ihrer gewünschten Leistungsfähig entsprechend gewählt und konstruiert.

Die Arbeitsweise mit einer solchen Anlage ist nun r einfach. Der mit Seife gefüllte Druckbehälter wird gesp (unter Druck gesetzt), und die Füllringe werden an den an die Ablaßhähne angelegt und durch die am Ende der F ringleitung befindliche Spannschraube festgedrückt. Darauf wer der, oder die Ablaßhähne geöffnet und die Seife in die F ringe eingepreßt. Sind die Füllringe völlig gefüllt, so entwe

[…]s dem letzten Füllring, aus dessen Entlüftungshahn, etwas […]ife. Jetzt wird zuerst der Entlüftungshahn und dann der […]laßhahn am Druckbehälter geschlossen. Nun wird die Spann[…]raube gelockert, und die einzelnen Füllringe können am



[…]eckmäßigsten mit einem breiten, flachen Messer abgenommen […]d auf das Einschlagpapier gelegt, dann auf dieses mit einer […] den Füllring passenden Keule aufgedrückt und nun einfach […]geschlagen werden. Eine einfache durch Fußtritt bediente […]richtung korrigiert dann noch die Form des Paketes etwas, […]d dieses kann dann mit Banderole versehen oder in Falt[…]achteln gesteckt werden.

Die Anlage und Bedienung einer solchen Abpackanlage ist […]o recht einfach, und das Abpacken kann durch junge Mäd[…]n erfolgen. Die Leistungsfähigkeit kann beliebig gesteigert […]rden; eine solche Anlage kostet auch verhältnismäßig […]ht viel.

Das Neue (Patentfähige) liegt bei dieser Anlage in der […] einzelnen Füllringen bestehenden Leitung (Ableitung) der […]fe. Ev. kann auch die Schmierseife warm (flüssig) in die […]lringe gepreßt und dort erst gekühlt werden.

Die Füllringe können auch mit beweglichen oder abnehm[…]en Deckeln versehen sein und in ihrem Boden und Deckel […]rift- und Bildzeichen enthalten, so daß eine solche Anlage […]türlich entsprechend weiter durchkonstruiert) zur Kühlung […] Prägung (d. h. Gießung) von einzelnen Stücken von festen […]gelseifen verwendet werden kann. Diese Verwendungsmög[…]keit einer solchen Anlage strebt der Verfasser zurzeit an […] hofft, in nicht allzulanger Zeit mit einer derartigen, wirk[…] einwandfrei arbeitenden Apparatur herauskommen zu kön[…]. Wenn auch eine vielleicht ähnliche (?) Gießmaschine in […]erika nicht brauchbare Seifengußstücke ergab, so glaubt der […]fasser doch, nach dem Prinzip der geteilten Kühlrohrleitung […]ses Problem lösen zu können. Dadurch würde die Gesamt[…]terverarbeitung der fertig gesottenen Riegelseifen auf eine […]z neue und äußerst einfache Basis gestellt werden.

Nach welchem Prinzip die Lösung dieses Problems in […]erika versucht worden ist, entzieht sich meiner Kenntnis, […] ich wäre den amerikanischen Kollegen für Aufklärung hier[…]r dankbar.

In Bälde wird an dieser Stelle weiter über die Riegelseifen[…]ßmaschine mit gleichzeitiger Prägung berichtet werden.

Nachtrag.

Es hat sich bei weiteren Versuchen die Möglichkeit ergeben, […] Schmierseifenpackung durch die geteilte Rohrleitung so zu […]talten, daß die einzelnen Füllringstücke die Schmierseifen[…]ke direkt (in zweckentsprechendes Papier) eingeschlagen […]llen.

Dadurch kommen mit der Schmierseife weder die Arbei[…]n, noch die Füllringe in Berührung, so daß also die Füllringe […] auch die Hände der Arbeiterin stets sauber bleiben und die […]ackung selbst noch vereinfacht und beschleunigt wird. Die […]struktion dürfte nun so vollkommen sein, daß sie sich wohl […]t noch weiter verbessern läßt.

Die geeignetste Seife für Wolle.

Der größere Teil der Fabrikanten von Wollgeweben ver[…]gt von den Lieferanten eine möglichst neutrale Seife, und […]r in der Überzeugung, daß eine Seife, die freies Alkali ent[…], der Wolle schädlich sein kann.

An zweiter Stelle werden Kaliseifen bevorzugt und verlangt, da man glaubt, daß diese im Gegensatz zu den Natronseifen die Wolle weicher lassen und die besonderen Eigenschaften der Fasern besser erhalten.

Es ist selbstverständlich richtig, daß eine neutrale Seife die bessere ist, ob es aber die gegebenste für die Wollwäscherei ist? Zur Rechtfertigung dieser Ansicht führt man die bekannte Tatsache an, daß Alkalien schädlich wirken, die Wolle angreifen und sie zu zerstören drohen. Dagegen scheint man nichts einwenden zu können, und außerdem leugnet oder bezweifelt niemand, daß eine Seife, die eine gewisse Menge freies Alkali enthält, tatsächlich schädlich auf die Wolle einwirken kann.

Trotzdem wurde bereits gezeigt, daß, wenn die Menge des in einer Seife enthaltenen freien Alkalis eine gewisse Grenze nicht erreicht oder überschreitet, diese Seife der Wolle nicht nur nicht schädlich ist, sondern schärfer und energischer reinigende Eigenschaften besitzt als dieselbe Seife in neutraler Beschaffenheit.

Schon *Chevreul* hatte vor etwa einem Jahrhundert hervorgehoben, daß eine völlig neutrale Seife, in Wasser gelegt, einer teilweisen Zersetzung unterliegt, infolge derer sich in der Seifenlösung, die man auf diese Weise erhält, eine gewisse Menge freien Alkalis vorfindet, während in dem gleichen Bad die Seife eine entsprechende saure Reaktion gibt.

Diese Tatsache hatte bisher keine genügende Erklärung gefunden, und erst neuerdings mit fortschreitendem Studium und der Kenntnis des kolloidalen Zustandes verschiedener Substanzen, darunter der Seife, kann man sich diese Tatsache erklären, die man an der Seife beobachtet hat, und die wohl für alle kolloidalen Substanzen zutreffen dürfte.

Die molekularen Zustände, die für die Seifen mehr oder weniger große sind, bleiben natürlich nicht indifferent, wenn sie sich im Wasser verteilt finden. Es wurde indessen festgestellt, daß die peripherischen Molekeln der Seifenaggregate einer besonderen Hydrolyse unterworfen sind, durch welche sie sich in einen alkalischen Teil spalten, der in Wasser in Lösung geht, während der so freigemachte Teil — die Fettsäure — adhäsiv an dem Aggregat zurückbleibt, von dem sie ein Teil war, infolgedessen dieses Aggregat einen leicht sauren Charakter annimmt.

Außerdem wurden folgende Tatsachen festgestellt:

1. daß während sich mittels Dialyse der alkalische Teil abscheidet, der sich frei in der Lösung befindet, ein anderer Teil nicht in Freiheit gesetzt wird, bevor sich ein neues Gleichgewicht eingestellt hat;
2. daß die dem Waschbad zugesetzte Seife umso mehr von ihrer reinigenden Wirkung verliert, je größer die Menge der Seife ist, die der Zersetzung unterworfen wurde;
3. daß man diese Zersetzung durch Zugabe eines Alkalis zum Bade selbst verhindern kann.

Aus diesen Tatsachen kann man das Folgende ableiten, was übrigens durch die Praxis bestätigt wird:

1. Daß von zwei Seifensorten, die in gleicher Weise hergestellt worden sind und die gleichen Mengen Wasser und Fettsäure enthalten, jedoch dadurch untereinander verschieden sind, daß die eine neutral ist und die andere einen kleinen Überschuß freies Alkali enthält, diese letztere ein viel ausgeprägteres Reinigungsvermögen aufweist, wodurch man in der Praxis ein wohl bemerkbares Resultat an der gewaschenen Ware erhält, sobald man die eine anstelle der anderen benutzt.
2. Wenn man einer neutralen Seife eine Kleinigkeit Soda zusetzt, wird die reinigende Wirkung derselben außerordentlich verbessert und sie kann die einer Seife mit höherem Fettsäuregehalt erreichen oder auch übertreffen.
3. Wolle, mit diesen zwei Qualitäten Seife behandelt, zeigt oder hat keinerlei Anzeichen von Zerstörung oder andersartigem Angriff, vorausgesetzt, daß die Menge des zugesetzten Alkalis eine gewisse Grenze nicht übersteigt.

Danach kann man aus dem oben Gesagten ableiten, daß eine völlig neutrale Seife nicht die geeignetste für die Wollwäscherei ist, weil sie von sich nicht die reinigende Wirkung abgibt, die sie geben könnte.

Zweitens schadet eine Seife, welche z. B. 0,5—1% freies Alkali enthält, nicht nur der Wolle nicht, sondern das freie Alkali erhöht in merklicher Weise das Reinigungsvermögen der Seife selbst.

Es scheint außerdem, daß man bessere Resultate erzielt, und zwar nicht nur in der Wollwäscherei, sondern auch in der Walkerei, wenn die Seife eine entsprechende Menge freies Al-

kali enthält. Im Fall man eine neutrale Seife verwenden will, um nicht Gefahr zu laufen, daß das freie Alkali in zu großem Überschuß vorhanden ist, kann man der Seife etwas Natriumbikarbonat, etwa 1% auf das Gewicht der Seife gerechnet, zusetzen.

Wir kommen jetzt zum zweiten Punkt. Ist es tatsächlich wahr, daß man bessere Resultate mit einer Kaliseife erzielt? Zunächst muß man bemerken, daß in der Mehrzahl der Fälle die sog. Industrie-Kaliseifen nicht mehr, vielleicht auch weniger Kali als 1/4 enthalten von der Menge, welche anzunehmen notwendig sein würde. Wer solche Seifen fabriziert, gibt im allgemeinen nur eine gewisse Menge davon zu, gerade soviel, um sagen zu können, daß es eine Kaliseife ist und die Flammenreaktion gibt, für den Fall, daß sie analysiert werden sollte und es sich um das Vorhandensein des genannten Metalls handelt. Im allgemeinen bezahlen die Wollfabrikanten als Kaliseife eine Seife, die es nur zum kleinsten Teile ist.

Ist andererseits die Bevorzugung durchaus gerechtfertigt, die man einer Kaliseife einer Natronseife gegenüber zu Teil werden läßt, weil erstere die Wolle weicher wäscht und weniger angreift?

Wenn wir die Eigenschaften dieser beiden Metalle hinsichtlich ihrer Wirkung auf Wolle betrachten, so sind sie derart identisch, daß es fast nicht gelingt, einen Unterschied in den diesbezüglichen Resultaten herauszufinden, wenn die Vergleichsversuche mit wissenschaftlicher Kritik durchgeführt werden und man zwischen den Versuchen eine scharfe Kontrolle hinsichtlich des Gewichtes und der Gleichmäßigkeit in der Zusammensetzung der Produkte durchführt, die zur Untersuchung kommen.

An dritter Stelle verdient folgende Betrachtung angestellt zu werden:

Die reinigende Wirkung der Seife hängt nicht einzig und allein von dem Alkali ab, das in dem Waschbad in Freiheit gesetzt werden kann, sondern sie wirkt zum größten Teil als Reinigungsmittel, weil sie eben eine Seife ist. In der Tat zeigt die Erfahrung, daß, wenn man mit Alkali allein operieren wollte anstatt mit Seife, das Waschresultat ein sehr verschiedenes sein würde. Wenn man aber jetzt annimmt, daß die Seife wäscht, weil sie sich in dieser Form befindet, und das ist in Form der Verbindung mit den Metallen Natrium und Kalium, und wenn man bedenkt, daß die Menge dieser in den Seifen enthaltenen Metalle außerordentlich klein ist (auf 280 Fettsäure 23 bezw. 39 der genannten Metalle), so kann man wahrhaftig nicht begreifen, daß sie eine solch verschiedene Wirkung auf die Wolle ausüben sollen, wie man annimmt. Weiterhin ist noch daran zu erinnern, daß zur Wollwäsche die genannten Seifen nicht in konzentrierten Lösungen, sondern in verdünnten von 3—4% zur Anwendung gelangen.

In der Praxis ereignet es sich oft, daß viele mit einer Kaliseife zu arbeiten glauben und der Verwendung dieser Seife dann alle möglichen Resultate auf ihren Geweben zuschreiben, während sie in Wirklichkeit mit einer Natronseife gearbeitet haben, die mit einer Kleinigkeit einer Kaliseife darin maskiert war. Besonders dann ist ein Unterschied nicht bemerkbar, in der Mehrzahl der Fälle, wenn anstelle der einen mit der anderen gearbeitet wird, ohne es zu bemerken.

Neuerdings werden in Nr. 16, S. 90—94 der Zeitschrift der „Textile Chem. Colourists Americ." in Übereinstimmung mit obigem die folgenden Schlüsse wiederholt, die bei vergleichenden Versuchen mit derselben Wollqualität erhalten wurden:

1. Äquimolekulare Lösungen von Natrium- und Kaliumkarbonat erzeugen den gleichen schwächenden Effekt auf der Faser.
2. Die Veränderung, welche auf der Wolle von Natron- und Kaliseifen hervorgerufen wird, ist gering im Vergleich zu jener, die kochendes Wasser, in welchem genannte Seifen gelöst sind, auf der gleichen Faser hervorruft.
3. Die Veränderung, hervorgerufen durch Seifen bei 45° C, ist viel geringer als jene, die eine 1/10 Normallösung von Natrium- oder Kaliumkarbonat unter gleichen Bedingungen bewirken kann.
4. Bei einer Temperatur von ca. 50° C und wenn die Natriumkarbonat-Lösung annähernd halbnormal ist, ruft die Erhöhung eines Temperaturgrades des Waschbades dieselbe Schwächung der Faser hervor, wie eine Erhöhung in der Konzentration der Lösung um 25%.

Auf Grund aller Überlegungen sowie der Resultate bei den Versuchen, die extra zu Vergleichszwecken ausgeführt worden sind, um festzustellen, ob tatsächlich eine mit Kaliseife gewaschene Wolle eine bessere Beschaffenheit zeigt als eine mit Natronseife gewaschene, kann man schließen, daß der Wolle der Gebrauch zu heißer Bäder viel schädlicher ist als der Gebrauch von Natronseife anstelle von Kaliseife, und daß es weder angebracht, noch gerechtfertigt ist, die Mehrkosten und die Bevorzugung der Kaliseife in der Wollindustrie zu befürworten.

(Bolletino Industria Laniera durch L'Industria Saponiera.)

Beitrag zur Geschichte der Parfümierung der Seifen.

Von Dr. *Fritz Schulz.*

II.

Bereits in einem früheren Aufsatz in dieser Zeitschrift[1] hatte ich Gelegenheit, näher auf die Parfümierung der Seifen einzugehen. Ich habe mich dabei aus besonderen Gründen auf die drei Hauptstoffe Zibet, Moschus und Ambra beschränkt. In Fortsetzung dieer Arbeit berichte ich hier über eine neue, von mir gefundene Mitteilung über die Ambra.

In ihrem umfangreichen Werke[2]) berichten *Le Febure* und *J. H. Cardilucio* wie folgt: „Von dem wolriechenden Amber und dessen Chymischer Praeparation": „Der wolriechende Amber ist ein Mixtum, dessen Ursprung denen Gemütern viel zu schaffen geben/ diejenige aber/ so in Ost-Indien gewesen und deßwegen am besten nachgesucht/ sagen alle einmütiglich daß dieser Amber nichts anders sey/ als ein Bitumen oder Erdbech/ so aus dem Grunde des Meers hervor komme/ durch sein eigenes Saltz coaguliret/ und durch die Sonnenstrahlen aber digeriret/ und ausgekocht werde; man findet ihn insgemein auf den Küsten von Sophala, Mosambique und Melinde wie auch in der Gegend der Maldivi'schen Inseln und des Comorini'schen Capo[3]). Der beste wolriechende Amber ist/ welcher graugelb/ leicht schmeltzet und fliesset/ wenn man eine heißgemachte Nadel drein stichet/ die beste Prob aber ist/ wenn man ihn in einem sehr subtilen Spir. Vini dissolviret/ denn der reineste und beste lässt allezeit die wenigste irdische Faeces. Man gebraucht ihn zum Räuchern/ und auch innerlich. Er wärmet/ trucknet aus/ resolviret/ stärcket den Magen und das Gehirn/ erquicket und vermehret die Lebens- und Sinnen-Geister durch seinen flüchtigen und süssen Schwefel/ der unserer Nase angenehm ist. Wir haben aber angezeiget/ wie davon gute Mixtur zu räuchern gemacht werde/ als von dem wolriechenden Asand gehandelt worden/ weil man ihn aber kan dissolviren und öffnen/ um desto eher seine Krafft ins Wirken zu bringen/ wollen wir zwo Arten setzen/ das Wesen oder die Tinctur draus zu machen/ damit wir mit der Praeparation dieses edlen Meer-Gewächses unser Buch endigen.

„Die erste Essentz der wolriechenden Ambrae."

Nim der reinesten wolriechenden Ambrae 2 Quintlein[4]) sehr guten Biesems (Moschus) und weissen Zucker Candi einen Scrupel[5])/ reib alles sehr wol unter einander und wenn alles wol vermischet worden/ so thue nach und nach bey Wenigem noch darzu im Reiben ein Loht[6]) des brennenden Spiritus von Rosen (Rosenparfüm)/ thue diese Mixtur in ein Phiol/ und geuß (gieße) 4 Loht guten Alkohol Vini drüber stopffe die Phiol mit einer andern zu/ und setze sie ein zu digeriren 4 Tage lang/ ins B. V. (Sandbad) filtrire hernach die Tinctur durch Baumwolle/ und verwahre sie zur Nohtdurfft/ als ein vortrefflich Confortativum vor alte und erkalte Personen; es vermehret die Wurtzelfeuchtigkeit/ und machet Mann und Weib fruchtbar; man gibt davon ein von einem Tropffen bis auf sechs in Spanischem Wein/ Malvasier/ Hippocras/ oder dergleichen Geträncke/ so dem Geschmack und dem Geruch der Menschen angenehm ist.

„Die andere Essentz der wolriechenden Ambrae."

„Wie viel Leute seynd/ welche gern einen aufgeschlossenen und dissolvirten wolriechenden Amber hätten ohne einige andere Vermischung/ und solches auch so wol zur Zeit der Gesund/ als auch Kranckheit/ nöthig ist/ so wollen die Art denselben aufzulösen gantz aufrichtig zu sein einfältig heraus geben. Man soll derowegen nehmen 2 Quintlein sehr guten wolriechenden Ambres/ und denselben mit eben so viel weiss

[1]) S.-Z. 54 (1927), 582, 602.

[2]) Neuvermehrter Chymischer Handleiter und Guldnes Kleinod, Nürnberg, 1685, 1067—1070.

[3]) Neuerdings wurden von Kap. *J. Pratt* vom Schoner „Mary Ann" 15 Meilen von Cap May N. J. etwa 14 kg Ambra in einem Klumpen im Werte von 6300 Dollar gefunden (vgl. Drug Markets 21 (1927), 86.

[4]) Quintlein = 1,66 g.

[5]) 1 Scrupel = 20 Gran, 1 Gran = 0,0609 g.

[6]) 1 Lot = 10 Quentchen = 16,66 g.

ücker-Candi reiben/ so lange/ bis diese beyde Substantzen zu ungreiffbaren Pulver/ und dermassen vereinbaret worden/ daß sie fast ein einiges Wesen repräsentieren/ wenn solches geschehen/ soll man diese Mixtur in eine grosse Phiol thun/ und viermal so schwer Spir. Vini, der dreymal vom Sale Tartari[7]) abgezogen worden/ drauf giessen/ hernach die Phiol zustopffen/ und im B. V. (Sandbad) sieben Tage lang in einer gelinden und stätigen Wärme digerieren lassen/ auch die Materien unterdessen offt umschwäncken; wenn nun der Artist siehet/ daß das Saltz der Schwefel und Spiritus miteinander vereiniget/ und der Liquor klar/ rein und gelb ist (ausgenommen/ daß etliche wenige Unreinigkeit des Ambers auf dem Boden des Gefäses bleiben) muß er alles warm durch Baumwollen in eine Phiol filtrieren/ und dieselbe wol zustopffen; wann diese Essentz kalt geworden/ ist sie wie eine weißlichte Butter anzusehen/ die in der geringsten Wärme/ ja in der flachen Hand zergehet/ und wird zu eine gelben Liquore/ der sehr subtil und vortrefflich ist allerley Brühlein/ G e l a t i n a s Confecture/ Conserven/ und allerley Träncke damit zu vergleichen; man kan dieselbe gebrauchen wider die Ohnmachten und den Magen zu stärcken/ wie auch den bösen Geruch des Mundes zu verbessern. Die Dosis ist von einem Tropffen bis achte in obgedachten L i q u o r i b u s"

Über die H a r z e berichten *Le Febure-Cardilucio*[8]), worauf alle eingegangen sei, und hier finden wir schon den Ursprung des sich immer mehr in der Seifenindustrie einbürgernden Wortes „R e s i n o i d".

„Von den resinosischen oder hartzigen Gummen/ und von denen/ so nur schlecht Gummi genannt werden."

„Die Hartz-Gummen seyn so wol der Natur der Hartze/ der Gummen theilhafftig/ weil sie Thränen gewisser Bäume sind/ die man gar leichtlich in Oel dissolviren/ oder auffösen kan/ und zwar auch in Wasser/ aber sehr schwerlich/ weil sie mehr des schwefellichten/ ölichten und verbrennlichen Wesens/ als des saltzichten/ so im Wasser zergehet/ theilhafftig sind/ von dieser Art ist der C a m p f f e r/ M a s t i x/ L a u d a n u m/ der wolriechende Asand/ S t y r a x/ die M y r r h e n/ und etliche andere/ die nicht nöthig zu melden. Hievon wollen wir Unterricht geben/ auf was Weise die vornehmsten und nützlichsten praepariret werden. Es sind aber die eigentlich also genannte Gummen nichts anders/ als zusammen geronnene L i q u o r e s, welche leichtlich in wässerigen M e n s t r u i s als da seynd Wein/ und Essig/ wie auch in dem Wasser selbst zergehen/ und sind derselben zweyerley/ die erste Art ein flüchtig Saltz/ welches herrschet/ und ein wenig schwefelicht ist/ wie auch einen zähen Saft/ und kommen solche von Kräutern/ Sträuchen/ und sothanigen Baum-Gewächsen/ welche F e r u l a e genennet werden/ und seynd das A m m o n i a c u m, G a l b a n u m, O p o p o n a x, E u p h o r b i u m, S a g a p e n u m, A s s a f o e t i d a, und viel andere mehr. Die andere seynd gantz gummicht und mucilaginosisch/ oder schleimicht/ und werden auch von etlichen Gewächsen und Bäumen/ die Früchte bringen/ gesamlet/ als da seynd das Arabische Gummi/ das von Pflaumen und Kirsch-Bäumen/ wie auch das T r a g a c a n t - G u m m i. Diese können nicht distilliret werden/ weil sie wenig/ oder gar kein Saltz noch Schwefel haben."

„Die Distillirung des Ladani (Labdanum)."

„Wiewol das Ladanum nicht viel gebraucht wird (heute dagegen sehr viel)/ so hat es doch viel schöne Eigenschafften/ ich kan in Warheit sagen/ daß es nur aus Mangel seiner Anatomie oder Zerlegung und der Erfahrung geschehen/ daß man es nicht geachtet/ denn es ist unmöglich/ daß diejenige/ so es kennen/ sich dessen nicht gebrauchen solten. Solches ist ein resinisches Gummi/ so auf den Blättern eines gewissen Bäumleins/ C i s t u s l e d o n genannt/ gesamlet wird/ das beste ist dasjenige/ so schwartzgrüner Farbe und brüchig ist/ und welchwol mit den Fingern gar leicht zu Pillen gemacht werden kan/ es brennet/ und giebet im Brennen einen angenehmen Geruch von sich/ dieses aber hat es absonderlich/ daß/ ob es gleich brennt/ dennoch sich nicht leicht mit fetten und ölichten Sachen vermischen läst/ dessen Ursach ist/ daß es viel flüchtiges Saltzes in ihm hat/ und einen Theil eines E x t r a c t i h e r b a c e i (Kräuterextrakt), welches diese Vereinigung verhindert/ und Ursach ist/ daß es sich zerbrockelt/ welches denn ein Zeichen ist seiner vornehmsten Tugend/ weil dieses sulphurische Saltz durch die Distillation zum Oel wird/ so viel Tugenden hat/ und ein S p e c i f i c u m ist zu vielen Gebrechen/ und solches wird also gemacht: Nim ein Pfund L a d a n i, welches in Rollen bestehet/ und nicht von der Gattung ist/ so in einer M a s s a, oder Klumpen pflegt zu seyn/ pulverisire und vermische es mit dreyen Theilen B o l i, mache daraus mit A q u a v i t a e einen Teig/ daraus formiret man Kügelein/ und thut sie/ nachdem sie trucken worden/ in eine Retorten/ die man in Sand legt/ einen großen Rezipienten vorstösset/ desselben Fugen wol verlutiret/ Feuer p e r g r a d u s gibt/ und so lang fortfähret/ bis aller Liquor (alle Flüssigkeit) herüber gangen/ wenn die Gefäß erkaltet/ soll man ausgiessen/ was im Recipienten ist/ und das Oel von dem Spiritu durch einen Trichter scheiden/ und beydes zum Gebrauch behalten/ von solchem Oel und Spiritu kan man eingeben/ von zweyen Tropffen bis auf zwölffe/ in einem wenigen warmen Weins/ um die grobe Materien/ welche die Flüsse verursachen/ zu dissolviren und zu erdünnern/ es ist auch gut Mittel wider die rohte Ruhr/ und ein recht S p e c i f i c u m, die Aufsteigung der Mütter zu stillen/ wenn man die obgedachte Dosin in Mutterkraut- oder Poley-Wasser eingiebet."

D. Johann Jacob Woyts berichtet dagegen in seinem Buche[9]) über das Labdanum wie folgt: „L a d a n u m, ist ein schwartz-grauer, rauher und wohlriechender Safft, so in unterschiedlicher Form und Gestalt kommet: der beste muß sauber, und nicht mit Sand und andern Unreinigkeiten vermischet, auch weich, wohlriechend, leicht, feist und schwartz-grünlicht seyn; und ist gleich viel, ob es L a d a n u m d e b a r b a oder L a d a n u m d e C y p r o ist, weil diese beyde nur an der Güte und Reinigkeit differiren. Das Gewächs dieses Saffts ist eine Art von dem C i s t o, welchen die Botanici C i s t u m L e d o n f o l i i s l a u r i n i s heissen: soll in der Insul Cypro, Libyen und Arabien wachsen, auch in der Insel Creta in grosser Menge auf denen Bergen stehen. Er temperiret die Schärffe, und werden deswegen Fluß-Pillen daraus formiret; äusserlich kommt er unter die Fluß-Pulver und Räuchwercke, wird auch zum Schlag-Balsam genommen, er ist auch gantz heilsam, und zu denen Wunden gut; weswegen diejenigen, so das L a d a n u m sammlen, solches zerlassen, durchseichen, und zu einem dicken Balsam machen sollen, welchen man den s c h w a r t z e n B a l s a m oder L a d a n u m L i q u i d u m nennet, und zuweilen in sehr dünnen Blasen oder Häutlein heraus schicken, dessen sich die P a r f u m e u r s in Franckreich und Italien (heute auch in Deutschland, sowohl in der Parfümerie, als auch Seifenfabrikation als eines der besten Fixiermittel) bedienen, wird aber wegen seines grossen Preisses nicht in Handlung geführet, ausser daß einige denselben für die schwartze Amber (Ambra) verkauffen sollen."

Über die gleichfalls in der Parfümerie als auch Seifenfabrikation viel verwendeten Balsame, wie z. B. Copaivabalsam, Perubalsam, Tolubalsam schreibt *Woyts:* „B a l s a m u m d e C o p a i v a, w e i ß e r A m e r i c a n i s c h e r B a l s a m: ist ein weiß- oder Gold-gelber, flüssiger und hartzigter Balsam, wie Terpenthin, hat einen scharfen bittern Geschmack und g u t e n G e r u c h: wird aus America über Portugall gebracht: die Bäume, davon solcher herrühret, wachsen an verschiedenen Orten in Brasilien, als zu Rio de Janeiro, Fernambuco, zu St. Vincent: es fliesset der Balsam aus der Rinde, nachdem sie zur Sommers-Zeit geritzet worden: wird vornemlich wider innerliche Verwundungen usw. gebrauchet.

B a l s a m u m P e r u v i a n u m, P e r u v i a n i s c h e r B a l s a m (P e r u b a l s a m), auch B a l s a m u m I n d i c u m genannt: ist ein schwerer, hartzigter und wie Honig anzusehender Balsam, entweder weiß oder röthlich schwartz, eines scharffen Geschmacks und g u t e n G e r u c h s, wird ebenfalls aus America gebracht, fliesset aus dem Baume, welchen *Hernandez* H o i t z o l o x i l t nennet. *Schroederus* hat zwey, *Pomet* aber drey bis vier Sorten dieses Balsams, nemlich: 1. den w e i s s e n, a l b u m, welcher von sich selbsten aus den zuvor geritzten Bäumen fliesset, und B a l s a m u m i n c i s i o n i s genennet wird; 2. einen andern und härtern, welcher aus den abgeschnittenen Aesten tröpffeln soll, heisset B a l s a m u m s i c c u m; 3. noch einen andern s c h w a r t z e n, so die Einwohner aus dem Holtz und Aesten des Baumes kochen sollen und B a l s a m u m l o t i o n i s heissen, welcher nichts anders ist, als d e r b e k a n n t e s c h w a r t z e P e r u v i a n i s c h B a l s a m, w e l c h e n e i n i g e auch aus vielen andern Hartzen und Gewürtzen n a c h m a c h e n. Indessen ist doch insgemein d e r s c h w a r t z e, oder B a l s a m u m P e r u v i a n u m n i g r u m, mehr im Gebrauch, wird auch für den kräfftigsten und stärck-

---

[7]) Weinstein.
[8]) Seite 567—569.
[9]) Gazophylacium Medico-Physicum oder Schatz-Kammer. 13. Auflg. Leipzig 1751, 1084.

sten gehalten, vornemlich wenn er dick, recht schwartz, und von gutem Geruch ist, auch zusammen bleibt. Zum innerlichen Gebrauch kommt er dem Orientalischen an Kräfften gleich, äusserlich heilet er alle frischen Wunden (daher seine vielfache Anwendung zu medizinischen Seifen); wenn er mit Sale tartari[10]) vermischet, und Spiritus Vini rectificatus darauf gegossen wird, so giebet er eine schöne Tinctur.

Balsamum de Tolu, Tolutanischer Balsam (Tolubalsam), ist entweder ein weisser oder Gold-gelber und sehr leimichter zäher Balsam, von einer mittelmässigen Consistenz, gutem und süssem Geschmack, auch lieblichem und den Limonien oder Jasmin gleichendem Geruch, kommt aus Neu-Spanien in Portugall und England; der Baum, woraus er fliesset, soll eine Art Fichten seyn. Nachdem nun die Einwohner gewisse kleine Gefässe von schwartzen Wachs unten an die Stämme gehänget, und diese geritzet haben, fliesset der Balsam heraus, und gerinnet alsobald, daß er wie frisch gemachter Leim sich ziehen lässet. Muß frisch ausgelesen und gesuchet werden. Seine Tugenden kommen mit dem rechten orientalischen Balsam überein, indem er alle dessen Proben hält, auch zu allen, worinn dieser gerühmet wird, gebrauchet wird; könte deswegen billige dessen Succedaneum seyn, wenn er nur ohnverfälscht zu haben wäre.

Castoreum, Biber-Geil, so berichtet *Woyts*[11]) von diesem, heute in der deutschen Parfümerie- und Seifenfabrikation leider so wenig verwendeten, dabei aber erstklassigen Fixiermittel (besonders auch zur Vorfixierung von Alkohol), — so aus länglicht-runden Säcklein, beynahe eines Eyes groß, bestehet, ist äusserlich braun anzusehen, inwendig mit einer Zimmetfarbenen Materia, theils mit einer Fettigkeit angefüllet, welche einen scharfen und etwas bittern Geschmack, nebst einem starcken und sehr widrigen Geruch haben; kommt meistens aus Litthauen. Dieses Castoreum aber sind nicht die Geilen, sondern grosse Bläslein unten am Leibe beym Schaam-Bein, in welchen eine braune, mit etlichen Häutlein vermischte Materie, Fett etc. gefunden werden: es haben sowol die Weiblein, als Männlein, solche Blasen. Das veritable Castoreum muß inwendig mit Fäserlein und kleinen Häutlein durchwachsen, auch schwer und hart seyn. Das Castoreum hat ein Sal volatile oleosum (flüchtiges, öliges Salz) in sich, wird deswegen wider Haut- und Nervenkranckheiten usw. gebrauchet, befördert die Menses und alle Reinigung nach der Geburt: innerlich wird meistens die Essentia Castorei gebrauchet.

Die Oxydationsprodukte fetter Öle.

Ein kurzer Beitrag zu ihrer Kenntnis.

(Eing. 2. II. 1928.)

Ölhaltige Bleicherden von trocknenden und halbtrocknenden Ölen nehmen begierig aus der Luft Sauerstoff auf; Feuchtigkeit begünstigt diesen Vorgang, während ein großer Ölgehalt der Erde, so daß die Erdeteilchen von einem Überschuß an Öl umgeben sind, die Oxydation bedeutend verzögert. Unter gewissen, noch nicht völlig aufgeklärten Verhältnissen kann die Oxydation so stürmisch verlaufen, daß ein regelrechtes Verbrennen oder Verkohlen der Erde stattfindet. Vielleicht spielen hierbei katalytische Vorgänge mit, vielleicht liegt es aber nur daran, daß die Erde zu heiß von den Pressen sofort in Barrels gefüllt oder auf einen Haufen geschüttet wird. Läßt man nämlich solche stark erhitzte Erde durch Auseinanderbreiten sich abkühlen, so findet beim nachherigen Zusammenschaufeln keine bemerkbare Reaktion mehr statt.

Ein solches Barrel verkohlende Sojaerde wurde mitten zwischen anderen brauchbaren Barrels angetroffen bei einer Partie, die nur drei bis vier Tage in verschlossenen Fässern im Freien gelagert hatte. Die Erde war sehr heiß und rauchte; sie wurde mit Wasser abgelöscht und vernichtet. Eine Probe der abgelöschten, ganz schwarzen Erde wurde mit Benzin ausgeschüttelt; das erhaltene Öl war fast schwarz. Die Analyse ergab:

Säurezahl = 82
Verseifungszahl = 170
Jodzahl = 55
Acetylzahl = 5
Unverseifbares = 6%
Petrolätherlösliche Fettsäuren = 85%
Oxyfettsäuren = 5%.

[10]) Sal tartari fixum = Weinsteinsalz. Weinstein wurde geglüht und was zurückblieb aus Wasser umkristallisiert. Es handelte sich demnach um Kaliumkarbonat.

[11]) Gazophylacium, 1751, 376.

Das Sinken der Jodzahl von 135 auf 55 ist keineswegs kompensiert durch die niedrige Acetylzahl. Es sind nur zu einem sehr geringen Teil Hydroxylgruppen an den Stellen doppelter Bindung aufgenommen worden; in der Hauptsache scheinen Polymerisationen eingetreten zu sein, wobei auch ein teilweiser Zerfall des Fettsäuremoleküls unter Bildung von Unverseifbaren vor sich geht.

Zufällig kam einige Tage nach dieser Untersuchung ein direkt schwarzes Fett zur Analyse, das als extrahiertes Pflanzenöl bezeichnet war. Hierin fanden sich zunächst 16% Unverseifbares. Der übrige Befund war:

Säurezahl = 95
Verseifungszahl = 168
Jodzahl = 42,7.

Dieses merkwürdige Zusammentreffen der beiden Untersuchungen gestattete so ziemlich ohne Zweifel, die zweite Probe zu identifizieren als ein aus oxydierter (ob spontan oder durch lange Lagerung ist gleichgültig) Bleicherde extrahiertes Sojaöl und veranlaßte noch einige weitere Versuche. Bei einer Probedestillation der Fettsäuren zeigte es sich, daß der größte Teil des Unverseifbaren überdestillierte. Das feste gelbe Destillat hatte = 13% Unverseifbares neben einer Jodzahl = 37 und einer Neutralisationszahl = 180; das Unverseifbare selbst hatte eine Jodzahl von 23,6, während die von ihm befreiten Fettsäuren eine solche von 39,3 besaßen.

Das schwarze Fett verseifte sich glatt und ließ sich mit reichlich Salz gut aussalzen. Die schwarz-graue Seife löste sich leicht in Wasser auf und gab nach der Zersetzung mit Schwefelsäure eine Fettsäure, die dem Ausgangsmaterial sehr ähnlich war. Die filtrierte Unterlauge der Verseifung von 70 g Fett war eine schwarzbraune, klare Flüssigkeit, die, mit Schwefelsäure zersetzt, nur 0,5 g (= rd. 0,7% des angewandten) Öl ausschied, dessen Jodzahl 27 war; das Öl war nicht in heißem Tetrachlorkohlenstoff, wohl aber in Chloroform löslich.

Die Verseifung hatte nur gezeigt, daß keine der wohlbekannten, nicht aussalzbaren Oxyfettsäuren in größeren Mengen vorlagen, und stimmte mit dem analytischen Ergebnis 4% Oxyfettsäuren nach *Fahrion* bei 97% Gesamtfettsäuren überein. Es wurde nun aus ungefähr 150 g Fett durch zweimaliges Verseifen mit alkoholischer Kalilauge das Unverseifbare isoliert, das bei Zimmertemperatur eine tiefdunkelbraunrote zähe Flüssigkeit darstellte mit dem typischen Geruch des Unverseifbaren. Bei der dritten Verseifung, die zwecks Bestimmung der Acetylzahl ausgeführt wurde, nahm es noch etwas Lauge auf, was einer Verseifungszahl von 0,6 entsprach; die Acetylzahl selbst errechnete sich zu 1,0, die Jodzahl zu 23,5, d. i. die gleiche, wie bei dem aus den Destillatfettsäuren ausgeschiedenen Unverseifbaren, woraus hervorzugehen scheint, daß es unzersetzt destilliert. Die von ihm befreiten Fettsäuren hatten eine Jodzahl von 43,7. Das Unverseifbare war auch in heißem Alkohol (96%) nicht löslich, dagegen leicht löslich in Benzin und Tetrachlorkohlenstoff. Sein spezifisches Gewicht war 0,905 bei 15°.

Das Ergebnis der Untersuchung darf noch kurz in folgender Weise zusammengefaßt werden: Die Autoxydation halbtrocknender und demnach wohl auch trocknender Öle, die in Bleicherde verteilt an der Luft liegen, führt nur zu einem kleinen Bruchteil durch Aufnahme von Hydroxylgruppen zu den sogenannten Oxysäuren, was vor allem die niedrige Acetylzahl zeigt; sondern nach Aufspaltung des Fettmoleküls finden an den Doppelbindungen Polymerisationen der Fettsäuremoleküle statt, was in der niedrigen Jodzahl zum Ausdruck kommt und was noch durch Molekulargewichtsbestimmungen zu beweisen wäre. Bei weitgehender Oxydation tritt eine Abspaltung der Carboxylgruppe ein, und es entstehen kohlenwasserstoffähnliche Körper. Auch dieses müßte noch bewiesen werden, am einfachsten durch eine Elementaranalyse, wozu mir leider die Möglichkeit fehlt. Ich bin jedoch sehr gern bereit, einem interessierten Kollegen zwecks Ausführung dieser Analyse durch Vermittlung der Redaktion die restlichen 10—15 g Substanz zur Verfügung zu stellen.

An Hand der wenigen Daten kann nur noch geschlossen werden, daß die entstandenen Körper weniger den reinen Kohlenwasserstoffen als den aus natürlichem Asphalt isolierten Ölen gleichen, wie aus der nachfolgenden Tabelle zu ersehen ist:

	Jodzahl	Spez. Gewicht
Gesättigte Kohlenwasserstoffe	—	0,7—0,8
Öl aus Asphalt	16—18 20—30	0,9—1,0
Unverseifbares	23—24	0,905

Das Unverseifbare scheint demnach im vorliegenden Fall eine dem natürlichen Erdöl verwandte Mischung von g

ttigten Kohlenwasserstoffen, Naphthenen und anderen Kör-
n zu sein.

Die Theorie der Entstehung des Erdöls aus organischen ffen findet in dieser „en passant"-Untersuchung eine Stütze; m auch an dieser Theorie kaum noch gezweifelt wird, so ten es mir doch nicht unnötig, die vorliegende kleine Unter-
ung bekannt zu geben, weil über Ähnliches noch nicht be-
tet wurde. Man kann daraus noch weitergehende Schlüsse zie-
im Verein mit dem Gesetz von der fortschreitenden Mine-
sierung des Kohlenstoffs, welches aussagt, daß ursprünglich r Kohlenstoff als Kohlenstoffdioxyd (CO_2) in der Atmos-
re, alle Gesteine nur Silikate waren, und daß im Lauf der lgeschichte ständig eine Umsetzung in dem Sinne vor sich t, daß aus Kohlensäure und Silikat Karbonat und Kiesel-
re gebildet werden, wodurch die Atmosphäre ständig ärmer Kohlenstoff wird. Das ganze Klima, die ganzen Lebensmög-
keiten stehen im engsten Zusammenhang mit dem Gehalt Atmosphäre an CO_2. So ist die Annahme gerechtfertigt, in diesen früheren Perioden entsprechend dem großen lensäuregehalt der Atmosphäre Pflanzen und Tiere mehr lenstoff für ihre Lebensvorgänge gebraucht haben, wodurch von den unsrigen so verschiedenen Lebensformen entstan-
sind. Die Lebewesen müssen sich stets den äußeren Fak-
n anpassen, und deshalb ist der Grundzug ihrer Entwick-
g der, immer mit weniger Kohlenstoff auszukommen.

Speziell auf die Öle übertragen würde diese Ansicht be-
ten, daß damals weit mehr und weit stärker ungesättigte tsäuren in den vegetabilischen und pflanzlichen Ölen vor-
den waren, die an sich weit leichter zur Bildung erdöl-
licher Produkte geeignet waren; denn die Menge und die der im Ursprungsmaterial anwesenden ungesättigten Fett-
ren bedingt die Möglichkeit der Entstehung und den Cha-
er des späteren Erdöls, das sich daraus durch Oxydations-
Polymerisationsvorgänge bildet. Die Stearinsäure mit 76,2% lenstoff wäre das Endglied einer Entwicklung, die, über Clupanadonsäure mit 78,4% Kohlenstoff führend, von noch lenstoffreicheren und ungesättigteren Fettsäuren ausgeht, als n Anfangsglied man eine hypothetische Urfettsäure $C_{18}H_3O_2$ 86,2% Kohlenstoff hinstellen könnte. *A. W.*

Literaturbericht

**Physikalisch-chemische Grundlagen der chemischen Techno-
e.** Von Dr. *Georg-Maria Schwab*. (Chemische Technologie Einzeldarstellungen, herausgegeben von Prof. Dr. A. Binz, in.) 130 Seiten. Preis geheftet RM 10, gebunden RM 12,50. zig 1927. Verlag von Otto Spamer.

Noch vor 2—3 Jahrzehnten lernten die Studierenden relativ ig die Probleme der physikalischen Chemie kennen. Hand in d ging damit eine Vernachlässigung der mathematischen Wis-
chaft, ohne welche ein Verständnis der ersteren gar nicht lich war. Inzwischen sind die Aufgaben der physikalischen mie gewachsen, sie durchdringt die klassische Chemie, und e ergänzen sich gegenseitig. In der chemischen Industrie sto-
wir immer wieder auch auf physikalisch-chemische in Kom-
tion mit rein chemischen Verfahren.

Das vorstehende Buch hat es sich zur Aufgabe gemacht, nicht den im Betrieb stehenden Chemiker, der in vielleicht weit ckliegenden Jahren seines Studiums nicht viel Gelegenheit e, in die Aufgaben der physikalischen Chemie einzudringen, dern auch den Studierenden darüber aufzuklären, wie sich Technik die Erkenntnisse dieser Wissenschaft zu nutze t. Daß die gedankliche Durchdringung des Stoffes die tnis nicht nur der Schul-Mathematik, sondern auch die der rential- und Integralrechnung voraussetzt, braucht wohl nicht nders erwähnt zu werden. Daß es dem Verfasser gelungen auf verhältnismäßig engem Raum die gestellte Aufgabe zu , stelle ich gerne fest. Aber nur in der klaren durchsich-
Art und Weise, wie die Begriffe, die das Handwerkszeug physikalischen Chemie bilden, herausgearbeitet sind, war möglich, einen gangbaren Weg zum Verständnis des Lesers nden. Klipp und klar ist in sieben Kapiteln und zwar Atome Molekül, Kolloidchemie, Aggregatzustand, Thermodynamik, tionsgeschwindigkeit, Elektrochemie und Photochemie mit chiedenen und weitgehenden Unterteilungen das vorgefaßte et bearbeitet.

Die Ausstattung, die dem Buch von dem bekannten Verlag l wurde, ist solide wie der Inhalt. Beides spricht für sich.

Dr.-Ing. *M. Bauer.*

**Die zeitgemäße rationelle Herstellung der Schmier-
n.** Von Siedemeister *R. Krings*, Berlin. 167 Seiten mit 14 ldungen. Berlin 1928. Allgemeiner Industrie-Verlag, . b. H.

Chemische Mitteilungen

Über den Nachweis der Zersetzung fetter Öle und Fette.

Von *J. Stamm*-Dorpat.

Im Diphenylcarbazid wurde ein Körper gefunden, der sowohl mit freien Fettsäuren als auch mit Aldehyden und Ketonen rotgefärbte Reaktionsprodukte liefert und deshalb zum Nachweis der Zersetzung eines Öles sehr brauchbar erscheint. Die Reaktion erwies sich als nicht so empfindlich wie der Nachweis mit fuchsinschwefliger Säure. Sie tritt erst bei Gegenwart von etwa 1% Fettsäure ein, was sehr wesentlich ist, da auch ganz frische Öle geringe Quantitäten freier Fettsäuren enthalten können.

Als Reagens wird die einprozentige Suspension des Diphenylcarbazids in bestem, reinem Vaselinöl benutzt. 10 Tropfen fetten Öls werden mit 5 Tropfen Reagens im Reagenzglas gemischt und 3 Minuten in ein siedendes Wasserbad getaucht; hierauf wird unter der Wasserleitung abgekühlt und sofort besichtigt.

Beurteilung: Gibt ein Fett keine Reaktion (farblos), so ist es ganz frisch. Erhält man eine schwach positive Reaktion (rosa) und ist dabei der Geruch und der Geschmack tadellos, so ist das Öl als frisch zu betrachten. Ergibt das Öl bei der Reaktion eine Rotfärbung auch ohne einen merklichen ranzigen Geruch oder Geschmack zu besitzen, so enthält es unzulässige Mengen Fettsäuren und kann bald ranzig werden. Ein solches Öl sollte in der Apotheke nicht verwendet werden. (Pharmacia Nr. 5 (26), Reval, d. Apoth.-Ztg.)

Über Mandel-, Aprikosenkern- und Pfirsichkernöl.

Von *J. Pritzker* und *Rob. Jungkunz.*

Die Verfasser haben die Frage nach der Unterscheidung dieser drei Öle untersucht, von denen die beiden letzten als Verfälschungen für das erste in Frage kommen sollen. Dabei stellte sich zunächst heraus, daß die Handelsbezeichnungen für diese Öle recht schwankende sind. Pfirsichkernöl findet sich als solches überhaupt nicht im Handel, ebensowenig wie es Notierungen für Pfirsichkerne gibt. Öl, das vom Handel als Pfirsichkernöl bezeichnet wird, ist in Wirklichkeit Aprikosenkernöl. Aprikosenkerne sind ein ständiger Handelsartikel. Die Verfasser haben Mandel-, Aprikosenkern- und Pfirsichkernöl selbst hergestellt und kommen dabei zu der Feststellung, daß Mandel- und Pfirsichkernöl sich weitgehend, auch gegen Farbreaktionen gleich verhalten, daß dagegen das Aprikosenkernöl die Farbreaktionen gibt, die man bisher dem Pfirsichkernöl zugeschrieben hat. Hier ist zu nennen die Reaktion mit Salpetersäure, wie sie auch das D. A.-B. 6 aufgenommen hat, ferner die *Bellier*'sche und die *Kreis*'sche Reaktion. Die Reaktion von *Bellier* ist der *Kreis*'schen sehr ähnlich, an Stelle der Phlorogluzinlösung tritt eine kaltgesättigte Lösung von Resorzin in Benzol, und die zu beobachtenden Farben sind violett, rot oder grün. Die *Kreis*'sche Reaktion ist wie folgt auszuführen:

„Überschichtet man konzentrierte Salpetersäure vom spez. Gewicht 1,4 mit dem gleichen Volumen Öl, hierauf mit ebensoviel einer 1‰igen ätherischen Phlorogluzinlösung und schüttelt einmal kräftig durch, so soll sich das Pfirsichkernöl stark himbeerrot mit einem Stich ins Violette färben, während Mandelöl unter denselben Bedingungen entweder keine oder nur eine schwache rosarote Färbung ergeben soll. Bei Ausführung dieser Reaktion empfiehlt es sich, nach Beendigung des Versuches den Inhalt des Reagenzglases mit Wasser zu verdünnen, da sonst nach einiger Zeit sehr stürmische Entwickelung von Stickoxydgasen eintreten kann."

Aus der Arbeit ergibt sich also, daß die deutsche Bezeichnung des Arzneibuches für Oleum Persicarum — Pfirsichkernöl unrichtig ist und richtig Aprikosenkernöl lauten würde. Echtes Pfirsichkernöl, wenn es im Handel vorkommen sollte, ließe sich durch die bei Mandelöl dafür angegebene Reaktion nicht feststellen, wohl aber das Aprikosenkernöl. (Zeitschr. Unters. Lebensm. 1927 Bd. 54, H. 3, S. 233 d. Pharm. Ztg., Berlin.)

Neue Fortschritte in der Fetthärtung.

Von *E. R. Bolton.*

Die Fetthärtung kann als ein Prozeß definiert werden, bei dem mit Hilfe von Katalysatoren die ungesättigten Fettsäuren eines Öls ganz oder teilweise sich mit Wasserstoff verbinden. Auf diesem Weg wird z. B. Olein durch Anlagerung von sechs Atomen Wasserstoff in Stearin übergeführt, entsprechend der Gleichung:

$$(C_{17}H_{33} . COO)_3C_3H_5 + 3\,H_2 \longrightarrow (C_{17}H_{35} . COO)_3\,C_3H_5$$

Von den vielen Prozessen, die sich mit der Umwandlung flüssiger Öle in feste Fette befaßt haben, ist die Hydrierung der einzige, der technische und für den Handel größere Bedeutung erlangt hat. Sind doch z. B. nur 0,68% vom Ölgewicht an Wasserstoff erforderlich, um Olein in Stearin umzuwandeln.

Seit *Sabatier's* Erfindung im Jahre 1897 und *Normann's* Patent im Jahre 1902 sind wohl 500 Patente erteilt worden.

Trotzdem bildet aber heute noch *Normann's* Versuchsanordnung die Grundlage für fast alle Arten von Serienprozessen der Fetthärtung. Heute sind nun auch noch kontinuierliche Fetthärtungsprozesse im Gebrauch, und man kann deshalb alle modernen Methoden in zwei Klassen (Serienprozesse und kontinuierliche Prozesse) einteilen; in gewissen Fällen ist eine Trennungslinie nicht scharf zu ziehen.

Serienprozesse. In den meisten Fällen wird der Katalysator in Pulverform verwendet. Bei Verwendung gepulverter Katalysatoren hängt die Geschwindigkeit und Wirtschaftlichkeit des Prozesses von der Berührungsintensität der drei Phasen Gas, Flüssigkeit, fester Körper ab. Um die Berührungsintensität zu erhöhen, sind verschiedene Erfindungen empfohlen worden, von denen die von *Testrup* (Brit. Pat. 7726, 1910) und von *Maxted* (Brit. Pat. 109 993, 1916) besonders typisch sind. Beim ersteren werden Öl und Katalysator unter Druck in eine Wasserstoffatmosphäre gespritzt, beim letzteren kommen Öl und Wasserstoff nach dem Gegenstromprinzip in innige Berührung.

Kontinuierliche Prozesse. Durch Reaktivierung des erschöpften Katalysators mittelst anodischer Oxydation wurde ein ganz neues Prinzip in den Fetthärtungsprozeß eingeführt und damit das kontinuierliche Verfahren begründet. Der dabei verwendete Katalysator besteht aus Nickeldrehspänen oder Nickeldrähten (Brit. Pat. 162 370). Als Vorteile werden angegeben:

a) Kontinuierliche Arbeit.
b) Das gehärtete Öl fließt klar aus der Apparatur und erfordert keine Filtration.
c) Der Katalysator kann als Bestandteil der Anlage angesehen und durch anodische Oxydation und anschließende Reduktion immer wieder reaktiviert werden. Er hält sich so jahrelang ohne Verluste.
d) Kontrolle des Endprodukts.
e) Die Ausbeute ist umgekehrt proportional dem Umfang der Hydrierung.
f) Es tritt keine Fettspaltung und Bildung freier Säuren ein. Neutralisation ist daher nicht erforderlich.
g) Das Öl wird nur während des Hydrierungsprozesses 10 bis 15 Minuten lang erhitzt.
h) Geringe Kosten.

Die Abbildung einer Anlage, die 5 Tonnen gehärtetes Öl pro Woche liefert, ist beigegeben. Die Gleichmäßigkeit, mit der die Apparatur arbeitet, ist durch Kurven erläutert, welche die Abnahme der Aktivität des Katalysators während der Hydrierung (als Beispiel Palmöl) anzeigen. Außerdem sind die Beziehungen zwischen Jodzahl und Zeit während einer Hydrierungsperiode von 312 Stunden durch Kurven veranschaulicht.

(J. Soc. Chem. Ind. 1927 **[46]**, 444 T. d. Chem. Umschau.)

Kleine Zeitung

Lieferbedingungen für Hausseifen in Sowjetrußland.[1]) Es werden nur 3 Sorten zugelassen und zwar: Leimseife, Eschwegerseife und Kernseife.

Leimseife wird aus dem ganzen Kesselinhalt, der, so wie er ist, zum Erstarren gebracht wird, gewonnen.

Eschwegerseife wird ebenfalls aus dem ganzen Inhalt des Kessels gewonnen, aber durch langsames Erstarrenlassen in der Form. Die Eschwegerseife ist marmoriert.

Kernseife wird durch schnelles oder langsames Erstarrenlassen des aus dem Leim ausgeschiedenen Kerns gewonnen.

Der Mindestgehalt an Gesamtfettsäuren beträgt bei:
Eschwegerseife 47%,
Leimseife 47%,
Kernseife 60%.

Bei der Eschwegerseife wird eine Abweichung von 0,5% zugelassen.

Die Gesamtfettsäuren dürfen nicht mehr als 15% Harz enthalten.

Die Gesamtfettsäuren der Leimseife und Eschwegerseife dürfen nicht mehr als 1%, und die Gesamtfettsäuren der Kernseife dürfen nicht mehr als 1,5% Unverseifbares plus Unverseiftes enthalten.

Bei allen drei Seifensorten ist ein Gehalt an 0,2% freiem Alkali zulässig. Die Jodzahl der Gesamtfettsäuren darf nicht höher sein als 90 bei der Kernseife und als 85 bei der Eschweger- und Leimseife.

An Wasserunlöslichem dürfen die drei Seifensorten nicht mehr als 0,8% enthalten.

Das vorgeschriebene Gewicht beträgt 250, 500 und 2000 g.

Bei der Berechnung der Analysenergebnisse werden diese Gewichte zugrunde gelegt.

Die Prägung auf den Seifenstücken und Seifenriegeln muß enthalten: Den Namen des Herstellers, die behördlich genehmigte Fabrikmarke und die Menge der Gesamtfettsäuren, die im vo liegenden Seifenstück enthalten ist.

Die Seifen dürfen keine Umhüllungen haben.

Die Untersuchungsmethoden sind die üblichen; soll auf sie nicht näher eingegangen werden.

(Chemische Umschau.)

[1]) Den russischen Lieferbedingungen kommt insofern eine ganz besondere Bedeutung zu, als sie von der Regierung herausgegeben sind; sie sind also für den Handel verbindlich.

*

Fettsäuren. Dr. *C. Stiepel*, Charlottenburg, hat ein englisch Patent für folgendes Verfahren angemeldet: Fettsäuren m einem bestimmten Gehalt an Hydroxyfettsäuren werden e halten, indem man Fette, fette Öle, Fettsäuren oder der Seifen chloriert und dann das Chlor in bekannter Weise dur die Hydroxylgruppe ersetzt, indem man die chlorierten Pr dukte unter Druck mit Wasser enthaltenden Alkalien, Er alkalien o. dgl. erhitzt. Beispielsweise leitet man in Japa tran bei Gegenwart von Wasser einen Chlorstrom ein, bis d gewünschte Chlorierungsgrad erreicht ist, wäscht die geb dete Chlorwasserstoffsäure aus, verseift mit Natronlauge u erhitzt in einem Autoklaven unter Zugabe von weiterem Alk vier Stunden auf 240° C; oder es wird eine Seife aus Knoche fett bei etwa 60° C teilweise chloriert und dann, wie vorh angegeben weiter behandelt. (Oil and Col. Tr. J.)

*

Bernsteinsäurehaltige Seifen, Kosmetika und medizinisc Präparate. (Engl. Pat. 279 575 v. 7. VIII. 1926. *H. H. von Ko natzki.)* Rektifiziertes Bernsteinöl und Bernsteinsäure werd in demselben relativen Mengenverhältnis, in dem sie bei d Wasserrektifikation von rohem Bernsteinöl erhalten werden, d üblichen Ingredienzien von Seifen, Kosmeticis und medizinisch Präparaten zugefügt. (J. Soc. Chem. Ind.)

Frage u. Antwortkasten

In einer Nummer wird von ein und demselben Fragesteller nur eine Fra aufgenommen. — Die Adressen der Fragesteller und Antwortgeber bekannt geben, sind wir in der Regel nicht ermächtigt, doch befördern wir Briefe an weiter, wenn für jede einzelne Sendung RM 1.— beigefügt ist. — „A worten", die lediglich darin bestehen, daß der Einsender sich bereit erkl Rezepte oder Verfahren abzugeben, finden keine Aufnahme. — Aufnahme unverlangt eingehender Antworten bleibt dem Ermessen der Redakt überlassen. — Anfragen anonymer Einsender werden nicht aufgenomm — Anfragen nach Bezugsquellen werden gegen Rückporto direkt erled — Für die in den Antworten erteilten Auskünfte übernimmt die Redaktion le lich die preßgesetzliche Verantwortung. — Die Fragen sind möglichst k und präzis zu halten. Eine pünktliche Aufnahme umfangreicher Frag (über 5 Druckzeilen) wird nicht garantiert.

Fragen.

176. Welche Firmen kommen, nachdem die Firma Böhring Waldhof, keine Unterlaugen mehr verarbeitet, als Käufer solche in Frage? Welches war der Preis, Basis 10% Glyze wenn Käufer mit 220 km Fracht zu rechnen hatte, bei ei 10-t-Ladung Anfang Februar d. J.? R

177. Auf welche Weise werden die einseitigen Hektog phenblätter in Rollen sowie doppelseitig in Bogen erzeugt? V liefert hiezu die Einrichtung? J. & K. in K. (Polen)

178. Welche Motorenschmieröle kommen für Flugmot Schiffsmaschinen und Diesel mit über 1000 PS in Frage? Wel Erfahrungen hat man mit Mischungen mit Rizinusöl gemac I. I.

179. Welches Öl oder Fett läßt sich zusammen mit T und Kokosöl 1. zu weißer Kernseife auf halbwarmem W verarbeiten, damit die Seife geschmeidiger ausfällt; 2. zu w ßer Schmierseife auf halbwarmem Wege, damit die Schm seife im Winter nicht gummiartig ausfällt? Wie sind die sätze zu 1 und 2? G. K. in F

180. Ich beabsichtige, eine Kühlpresse anzuschaffen. We Größe kann empfohlen werden? Jeder Sud auf Leimniedersch ergibt 4000 kg Reinseife. Wie erhält man die Seife warm zur letzten Beschickung der Kühlpresse? Kann man die S in einen anderen Kessel geben, der nur Kohlenfeuerung hat, empfiehlt es sich, diesen Kessel mit einer Heizschlange mit direktem Dampf zu versehen? Welchen höchsten Harzge können diese Seifen noch haben, damit die Platten noch o Kleben aus der Kühlpresse herauskommen? Ada (C. S. R.

181. Wie stelle ich einen Schmirgelblock, gleichwertig A fex oder ähnlichem Fabrikat, her, und wo beziehe ich am teilhaftesten die hierzu notwendigen Rohstoffe? N. in

182. Sind vergleichende Ziffern bekannt über die Fet sungsfähigkeit der halogenisierten Kohlenwasserstoffe (Te chlorkohlenstoff), hydrierten Naphtaline (Tetralin, Dekalin, chloräthylen, Xylol), hydrierten Phenole (Hexalin, Met hexalin)? Dr. B. in

183. Auf welche Weise kann man Tragantschleim Pulver) auf die Dauer in seiner Dickflüssigkeit erhalten? S die Qualität eine Rolle? W.

184. In einer Anzeige in der „Münchener Illustrie Presse" wird über Palmolive-Seife geschrieben: „Massieren „den Schaum weich in die Poren, damit sie von den Sta „Schweiß- und Puderablagerungen des Tages befreit wer

pülen Sie den Schaum ab und wiederholen Sie die Waschung sw. Gebrauchen Sie keine gewöhnlichen Seifen für diese Behandlung und glauben Sie nicht, daß jede Seife, die zuällig dieselbe Farbe hat oder auch aus Palm- oder Olivenölen bestehen soll, Palmolive-Seife ersetzen könnte." Ich bitte Auskunft darüber, ob eine Firma, die meines Wissens nur t ausländischem Kapital arbeitet, es sich erlauben darf, solche eklame gegen die Erzeugnisse der deutschen Seifenindustrie machen. Ist diese Art der Reklame unlauterer Wettbewerb, ätte ein Vorgehen dagegen Aussicht auf Erfolg, und welche ittel und Wege gibt es, um solche Art der Reklame zu verndern?
F. B. in M.

185. Wie ist der unangenehme Geruch von Hexalin-, Meylhexalin- und Tetralin-Präparaten möglichst angenehm zu cken? Bisher verwendeten wir Terpentinöl, Koniferennadelöl d Bittermandelöl. Gibt es nichts Besseres?
G. S. in U. (Holland).

186. Wer ist Hersteller von dem Wasserenthärter Destillin d wie ist die Zusammensetzung, bezw. ist er ges. geschützt?
A. H. in Z.

187. Womit kann man verd. rauchende Schwefelsäure-Löng von 6 bis 8° Bé gut und billig parfümieren?
R. H. in V. (S. H. S.).

188. Ich stelle nach Deite eine Rasierseife auf direktem ege nach folgendem Ansatz her: 90 Talg, 10 Kokosöl, je lftig 25°ige Kali- und Natronlauge; ausgeschliffen wurde sie mit lorkaliumlösung. Da die Seife zu weich wird, bitte ich um tteilung, ob ich das Laugenverhältnis ändern oder mit Chlortrium ausschleifen soll.
W.

189. Welches ist der beste Fettansatz zur Herstellung einer stklassigen Bleichseife für chemische Garnbleichereien?
G. W. in B.

190. Warum soll man Glyzerinseife nicht zur Gesichtswäsche nutzen, selbst wenn sie 20% Glyzerin enthält und nicht gelt ist? Welche Nachteile hat eine solche Glyzerinseife auf Haut? Ist eine flüssige, gut verarbeitete Kaliseife mit 20% yzerin einer Natronseife vorzuziehen? Ich selbst habe mit rklichen Glyzerinseifen nur gute Erfahrungen gemacht. Es re mir lieb, über die Wirkung von Glyzerin-Kali- und tronseifen einen regen Meinungsaustausch zu hören.
J. R. in S.

191. Ich beabsichtige, den Export von Feinseifen aufzumen, und bitte um Mitteilung, wie die Verpackung beschaffen n muß. Sind ausschließlich Exportkisten mit Zinkeinlage empfehlen, oder genügt (speziell für Europa) das Einlagen in Wachspapier?
F. S. in P.

192. Welche Erfahrung hat man bis heute mit sogen. rkules-Terpentinöl (amerik. Terpentinöl aus Wurzeln) gecht; eignet sich dieses Terpentinöl zur Herstellung von Bohwachs und Schuhcreme?
G. & L. in S.

193. Kann man Neutralöl, fette Öle aus der Raffination mehr oder weniger freier Fettsäure, sowie hochgespaltene ttsäuren mit Wasserstoffsuperoxyd bleichen und in welchen fäßen? Wieviel Wasserstoffsuperoxyd braucht man auf 100 ? Bei welcher Temperatur des zu bleichenden Materials muß leicht werden? Bleiben aus so gebleichtem Material hergellte Schmierseifen dauernd hell oder dunkeln sie wieder h, wie das bei mit anderen Bleichmitteln gebleichten Seifen Fall ist? Wer liefert Wasserstoffsuperoxyd? A. K. in G.

194. Sind eine gute Kern-Terpentin- und Schmierseife sowie Seifenpulver ein Exportartikel, und welche Länder kämen die C. S. R. als Abnehmer in diesen Artikeln in Becht, und hätte eine kleine, wenn auch leistungsfähige ma Aussichten, wenn man bedenkt, daß es auch große Faken gibt, die wohl in erster Reihe stehen?
W. K. in N. (C. S. R.).

195. Wir erbitten Bekanntgabe von stark hygroskopischen, nt austrocknenden organischen Verbindungen, die sich als ichmachungsmittel für Appreturen eignen. Appreturen mit zerin werden mit der Zeit spröde. Welche Massen kommen Buchbinderleinen in Frage, und wie ist deren Zusammenzung?
U. & N. in N. (C. S. R.).

Antworten.

73. Die Verwendung von Wollwachs zur Compoundierung von Ölen und als Zusatz zu sonstigen Schmiermitteln fällt unter das D. R. P. 323 803 und ist gegen Lizenz gestattet.
M. D.

122. Kleinverkaufspackung für Schmierseifen. Wir stellen eine solche Packung in einwandfreier Ausführung her und haben bezüglich der Haltbarkeit die Erfahrung gemacht, daß unsere Schmierseifenpakete mindestens 3 Monate gegen jedes Durchdringen der Seife absolut dicht halten, ferner, daß die Talgkornseife in den Paketen besonders schnell und gut körnt. Wenn ein Sud zum Teil in Holzkübel und in pfund-Pakete entleert wird, körnen die Kübel erst nach mehreren Wochen, während die gleiche Seife in den Paketen in einigen Tagen auskörnt. Was dann schließlich die Schlickbildung anlangt, so vermeiden wir diese bei unserer Paketware vollständig.
Heinr. M. Clausen G. m. b. H., Flensburg.

136. Die Fähigkeit, größere Mengen Wasser in Gegenwart von Vaselin oder anderer Mineralöle zu binden, kommt den im Wollfett enthaltenen höheren Alkoholen zu (d. i. Lanolinalkohol, Cerylalkohol, Cholesterin und das noch problematische Isocholesterin). Diese — im engeren Sinne — als Wollwachs zu bezeichnenden Substanzen sind rein isoliert im Handel nicht zu haben. Die Isolierung der Alkohole bereitet im technischen Verfahren noch Schwierigkeiten, bzw. stellt sich die Fabrikation so teuer, daß ihre wirtschaftliche Verwendung fraglich erscheint. Bislang wird ein solches Produkt im Handel auch noch zu wenig gefragt. Diese reinen Wollfettalkohole zu verwenden wird im allgemeinen auch gar nicht notwendig sein, da in den im Handel zu günstigen Preisen angebotenen Neutralwollfetten, Adeps lanae technicus (= technischer Adeps lanae) und Adeps lanae Arzneibuchware schon eine sehr hohe und den meisten Ansprüchen genügende Konzentration der fraglichen Alkohole vorliegt. Hinzu kommt, daß für Salben kosmetischer und pharmazeutischer Art — und diese betrifft offenbar Ihre Anfrage — die Verwendung der genannten Wollfette in höherem Prozentsatz gegenüber einer reinen Vaselinsalbe vorzuziehen ist, da die dermatologische Wirkung und Resorbierbarkeit der neutralen Wollfette bekanntlich weit besser als die der Mineralöle ist. Die Wasseraufnahmefähigkeit guter neutraler Wollfette bzw. des Adeps lanae beträgt ca. 190 bis 200%.
Dr. *M. G.*

158. Die Frage nach der Fabrikation von Seifenflocken ist ein wenig verstellt, denn die Herstellung erfolgt nicht aus pilierten Seifen, sondern ist selbst eine Pilierung. Man wählt deswegen einen geschmeidigen Grundseifenansatz, wie er auch für pilierte Seifen verwendet wird, weil die daraus erzeugten Seifen oder Seifenflocken sich am besten pilieren lassen und den Ansprüchen an Schaumkraft am meisten entsprechen. Die Einrichtung ist dieselbe, wie man sie für pilierte Seifen braucht, nur ist es empfehlenswert statt der Granit-Pilierwalzen hohle heiz- und kühlbare Stahlwalzen zu wählen.
M. B.

159. Die Prozentangabe für die Zusammensetzung des Fettansatzes zur Berechnung der Verseifungslauge ist streng genommen nicht richtig, denn der Fettansatz kann dann in Menge jede Zahl sein. Nehmen wir zur Rechnung den einfachsten Fall. Der Ansatz sei 100 kg. Die nötige Menge an Verseifungslauge bezw. Ätznatron berechnet sich aus der Verseifungszahl und beträgt für Knochen- und Abdeckereifett etwa 194, für die Kokosmischfettsäure 220, wobei letztere ⅓ des Fettansatzes ausmacht. Demnach ist die mittlere V.-Z. $= \frac{2 \cdot 194 + 220}{3}$ = rd. 203 oder für Ätznatron $\frac{203 \cdot 40}{56}$ = 145, d. h. für 100 kg des Fettansatzes sind 14,5 kg reines Ätznatron zur Verseifung nötig. Da das 125°ige technische Ätznatron nur 94% NaOH enthält, brauchen Sie davon etwas mehr und zwar $\frac{14{,}5 \cdot 100}{94}$ = 15,45 kg.
D. J.

160. Sicher wirkende Mittel gegen Kleidermotten sind Insektenpulver, Kampfer, Pfefferpulver oder Mischungen dieser zu ungefähr gleichen Teilen. Auch das Einhängen der Kleider in dicht schließende Schränke für 24 Stunden, in denen man ca. 100 g Formaldehyd in einer offenen Schale zum Verdunsten aufgestellt hat, hilft mit Sicherheit.
E. W.

161. Eine Schuhcreme nach Art des Erdal, Egü oder Eos erhalten Sie aus 12 T. Karnaubawachs, 4 T. Ceresin 58/60°, 8 T. Paraffin 50/52°, 1,5 T. Olein, 1,5 T. Nigrosinbase und 73 T. Terpentinöl oder dessen Ersatz.
W. M.

162. Daß die gelbgekörnte Schmierseife und die Alabasterseife an der Oberfläche etwas fester als im Inneren ist, ist eine natürliche Erscheinung, kein Fehler. Sie ist begründet durch den geringeren Wassergehalt an der Oberfläche einerseits und durch die Auskristallisierung der festen Kalisalze der Stearin- und Palmitinsäure andererseits. Wenn dagegen bei völlig gleichem Ansatz und genau derselben Siedeweise, Abrichtung und Feuchtigkeitsgehalt in der Größe ganz ungleiches Korn auftritt, wird das an der Kristallisationstemperatur liegen. Bei hoher Temperatur (16—18° C) unter sonst gleichen Bedingungen wird die Kornung rasch, aber klein eintreten; große Körner brauchen zur Bildung viel mehr Zeit, was gleichbedeutend ist mit niedriger Kristallisationstemperatur (etwa 12° C).
Br.

163. Auf Leimniederschlag gesottene Harzkernseifen vertragen nicht allzuviel Füllung. Wenn eine solche Seife aber schon mit 10% Wasserglasfüllung zu weich wird, ist vielleicht die Seife selbst nicht einwandfrei. Diese muß völlig verseift, trotzdem ohne Laugenschärfe, genügend fest und lange abgesetzt sein. Aber es empfiehlt sich immer, in einer Kilogramm-Probe die Füllung auszuprobieren. Pottasche allein macht die Seife zu weich, dagegen wird eine 24—25°ige aus gleichen Teilen Pottasche, Soda und Salz bestehende Lösung entsprechen.
A. M.

164. Das bei der Verzinnung von geglühten Eisen- und Stahlblechtafeln anfallende Harz, das dabei wohl an-

stelle von Palmöl verwendet wird, ist durch lange Zeit einer recht hohen Temperatur — über 200° C — ausgesetzt, wodurch es nicht nur in seinen Eigenschaften gründlich verändert wird, sondern dabei auch Metallsalze bildet. Davon sind besonders die Eisenresinate dunkel gefärbt und verursachen in der Seife ein starkes Nachdunkeln. Vielleicht versuchen Sie, das Harz einmal für diesen Zweck vorzureinigen, indem Sie es mit mindestens der Hälfte eines billigen Fettes im ausgebleiten Behälter mit Dampf aufschmelzen und die Schmelze mit verdünnter (25%iger) Schwefelsäure behandeln und durch 1—2maliges Auswaschen die Schwefelsäure entfernen. Die Zusammenverarbeitung mit einem hellen Fett soll man vermeiden, da dieses Abfallharz, mag es gereinigt sein wie es will, immer ein minderwertiges Produkt bleibt, das jedes bessere Material verdirbt. Eine andere Verwertung ist möglicherweise jene für Dach- oder Asphaltlacke evtl. zur Herstellung kittender Produkte für die Kiesunterlage der neuen geteerten Makadam-Automobilstraßen. *M. B.*

165. Schmierseifen mit 240% Ausbeute werden vielfach direkt durch Sieden hergestellt. Wenn mit direktem Dampf gesotten und Fettsäure verarbeitet wird, kommt die zur Verseifung des Ansatzes notwendige Ätzlauge in Stärke von 30° Bé in den Siedekessel, wobei auf 100 kg Ölansatz durchschnittlich 40 kg 50grädige Ätzkalilauge gerechnet werden. Die Lauge kann ja im Siedekessel auf 30° Bé gestellt werden. Häufig wird auch gleich die erforderliche Pottasche ebenfalls in 30grädiger Lösung mit zu der Ätzlauge in den Kessel gegeben, wovon bei glatter Schmierseife durchschnittlich 15% auf 100 kg Ätzlauge gerechnet werden, viele Sieder geben jedoch die Pottaschelösung erst nach der erfolgten Verseifung mit Ätzlauge zu. Die Lauge wird nun zum Sieden gebracht und dann die Fettsäure nach und nach zugegeben, am besten in gleichstarkem Strahl zulaufen gelassen. Die Verseifung erfolgt dabei sofort. Wenn nun der ganze Ansatz im Kessel und vollkommen verseift ist, wird berechnet, wieviel noch Wasser fehlt, um die gewünschte Ausbeute zu erhalten, und das noch fehlende nun als Wasser oder auch als schwache Pottaschelösung zuzugeben. Da die Wassermenge, welche bei der Verseifung mit direktem Dampf in den Kessel kommt, je nach dem vorhandenen Dampfdruck verschieden ist, lassen sich hier genaue Angaben über die Menge des noch nötigen Wassers nicht machen, das muß jeder Sieder in seinem Betrieb selbst feststellen. Soll die Seife, wie es jetzt fast überall üblich ist, mit Chlorlauge gebleicht werden, so muß das natürlich bei der Rechnung berücksichtigt werden, da Chlorlauge selbstverständlich nur der abgekühlten Seife zugekrückt werden darf, also dementsprechend die Ausbeute der Seife berechnet werden muß. *Bergo.*

166. Den besten Hochglanz (jedenfalls für Schuhcreme) erzielen Sie mit Karnaubawachs. *F. W.*

167. Die Zusammensetzung eines erstklassigen Schampuns — wenn es sodahaltig ist, kann es nicht als erstklassig bezeichnet werden — kann etwa sein: 70% feines Seifenpulver, 20% gepulverter Borax, 10% Natriumbikarbonat. Das Seifenpulver darf keineswegs, wie es des öfteren empfohlen wird, Kokosseifenpulver sein. Ratsam ist ein Pulver aus guter Grundseife. Auch Eizusätze läßt man besser aus Schampuns fort, da unvermeidlich im Haar zurückbleibende kleine Mengen in Fäulnis übergehen, daher schaden, aber nichts nützen können. Für Teerzusätze verwendet man natürlich nur die wirksamen hellfarbigen Bestandteile, das Anthrasol 2—3%, von Kamille ebensoviel Kamillenöl Citrat. *R.*

168. Zu Naturkornseifen dürfen keinesfalls Natronsalze zur Füllung verwendet werden, also auch kein Natronwasserglas, da sie das Auswachsen des Kornes zur Folge haben. *P.*

169. Wenn man sich genau an die Auslegung des Wortes Fett hält, ist der Begriff Fettgehalt für eine Seife oder Seifenpulver falsch, da man unter Fett das Glyzerid versteht, das als solches im Waschmittel gar nicht enthalten ist. Der Begriff Fettgehalt gäbe die Menge Fett an, von der man für die Herstellung einer bestimmten Menge Seife ausgegangen ist. Ein Seifenpulver mit 30% Fettgehalt entspricht einem solchen mit $\frac{30 \cdot 95,5}{100}$ = rd. 28,8% Fettsäuregehalt. Umgekehrt würde ein Fettsäuregehalt von 30% einem Fettgehalt von $\frac{30 \cdot 100}{95,5}$ = 31,4% entsprechen. Wahrscheinlich oder oft ist der Ausdruck Fettgehalt eine Sprachfaulheit, und man darf vielleicht im Sprachgebrauch stillschweigend die beiden einander gleichsetzen. *D. J.*

170. Man kann Harz auf Schlagkreuzmühlen pulvern. Da aber bei jeder Arbeit ein Teil der aufgewendeten Energie in Wärme übergeht (Isotropie), so treten bei der Mahlung von Harz durch die Temperatursteigerung und das dadurch erfolgende Kleben Schwierigkeiten auf. Man müßte daher das Mahlen bei möglichst tiefer Temperatur vornehmen. Technisch vorteilhafter kann das Pulvern daher mit Stampfen (wie Pochwerke) ausgeführt werden. *D. J.*

171. Die bekannteste Mop-Politur, die O-Cedar-Politur, bestand früher aus ca. 10% Wachsen und ca. 90% parfümiertem und gefärbtem Mineralcolza. Nach der neuesten Unte[rsuchung] ist die Zusammensetzung geändert und zeigt ca. 96,5 gefärbtes und parfümiertes Mineralcolza und ca. 3,5% Fettöl [m.] V. Z. ca. 194. Als solches nehmen Sie am besten Lein[öl]. *W. M.*

172. Durch Mischen von Sattdampf-Zylinderöl und M[a]schinenöl kann man ein Autogetriebeöl mit einer Viskosi[tät] von 30 Englergraden bei 50° C herstellen, doch hat eine solc[he] Mischung infolge des Gehaltes an Zylinderöl einen schlecht[en] Stockpunkt und eignet sich nicht für die kalte Jahreszeit. W[e]sser und bei gleicher Viskosität auch schmierkräftiger ist ei[ne] Mischung von Maschinenöl und mineralöllöslichem Rizinus[öl]. *Mr.*

173. Das Schwitzen der weißen Kernseife ka[nn] im vorliegenden Falle nicht auf zuviel freies Alkali zurückge[]führt werden, da dieses sehr niedrig ist. Der Salzgehalt dageg[en] ist zwar nicht übermäßig, aber doch ziemlich hoch, und könnt[e] da schroffe Temperaturwechsel nicht in Frage kommen, do[ch] zur Erklärung der Fehler herangezogen werden, wenn noch an[]dere schuldhabende Faktoren, wie dichte Lagerung, zu warm[e] Verpackung etc., ausgeschaltet werden können. Nach 4 Woche[n] wird die Seife etwa auf einen Fettsäuregehalt von 70% ge[]stiegen sein, sodaß man mit einem Wassergehalt von etwa 18 rechnen kann. Die Salzlösung wäre dann 3,3—3,5% star[k]. Bei höherer Temperatur stellt das, besonders bei dem vorliegen[]den Fettansatz noch keine Grenzlaugenkonzentration dar, ab[er] bei allmählich sinkender Temperatur, bei der bekanntlich d[ie] Elektrolytempfindlichkeit der Seife rasch zunimmt, wäre ein[e] Abscheidung von Lösung (Schwitzen) denkbar, was durch Prü[]fung auch festgestellt werden kann. *M. B.*

174. Tetrapol ist ein sehr bekanntes Präparat, das sic[h] in der Textilindustrie größter Anwendung erfreut. Der Zu[]sammensetzung nach ist es ein Monopolseifenpräparat, das nebe[n] der Monopolseife Wasser und als fettlöslichen Zusatz Tetra[]chlorkohlenstoff enthält. Letzterer ist aber nach Mitteilung de[r] Herstellerfirma in neuerer Zeit durch ein harmloseres, ab[er] ebenso wirksames, anderes Fettlösungsmittel ersetzt. Die Selbst[]herstellung erfordert große Einrichtungen für das zu Grund[e] liegende Türkisch-Rotöl-Produkt, viele Erfahrung und chemisch[e] Kenntnisse und ist schon deshalb nicht angängig, weil das Her[]stellungsverfahren geschützt ist. *E.*

175. Um Hartpapierdosen wasserdicht zu mache[n], kann man sie, wie Sie schon richtig auf dem Weg waren, m[it] Paraffin, oder auch Ceresin oder Bienenwachs imprägniere[n], indem man sie bei ca. 80° C in eine solche Schmelze taucht. Do[ch] erfordert das viel Material. Sparsamer ist es, das Imprägniere[n] mit einer Lösung der genannten Stoffe in einem organischen Lö[]sungsmittel, wie Benzin, Trichloräthylen, Tetrachlorkohlensto[ff] etc., vorzunehmen. Das Hartpapier nimmt dabei natürlich we[]niger von den Stoffen, aber immerhin genügend auf, um d[ie] beabsichtigte Wirkung zu erzielen. Zur gleichmäßigen Verteilun[g] des Imprägnierstoffes im Papier und zur gleichzeitigen En[t]fernung des Lösungsmittels, das nebenbei bemerkt wiederg[e]wonnen werden kann (Bergéat, Bayer), behandelt man mit Wa[s]serdampf oder bringt in einen entsprechend erwärmten, unt[er] Luftabzug stehenden Trockenraum. Auch eine Imprägnierung m[it] einem nitrozellulosehaltigen Lack, wobei als Lösungsmittel A[l]kohol-Äther in Betracht käme, müßte zum Ziel führen. Die en[g]lische Dose ist mit Paraffin oder Ceresin imprägniert; se[hr] wahrscheinlich mit einem Lösungsmittel, da damit die Imprä[g]nierung mehr in die Tiefe dringt, während sie durch bloß[es] Tauchen in die Schmelze wenn auch in dickerer Schicht me[hr] an der Oberfläche haftet. *M. B.*

Vereinigung der Seifensieder und Parfümeure, E.

Ortsgruppe Berlin.

Sonntag, den 18. März, 15—18 Uhr Zusammentreffen d[er] Mitglieder im Restaurant „Neue Welt", Hasenheide, zur Reichs-Seifen-Messe.

Betreffs Eintrittskarten wende man sich an den Vorstand.

A. Kauffmann.

Geschäftliche Notizen

Für den Inhalt dieser Rubrik übernimmt die Redaktion dem Leserkreise geg[en]über keine Verantwortung.

Fachkursus.

Am 12. April beginnt wieder einer der beliebten Fac[h]kurse im Laboratorium Dr. *Steiner*, Osnabrück. Der U[n]terricht ist hier keineswegs ein rein theoretischer, sond[ern] ist ganz den wirklichen Erfordernissen der Betriebspraxis a[n]gepaßt, wobei die modernsten Fabrikationsmethoden, ferner [die] Reinigungs- und Bleichmethoden für Fette, Öle, Harze, Seif[en] sowie manche neue Errungenschaften besonders Berücksich[ti]gung finden.

Seifensieder-Zeitung

Rundschau über die Harz-, Fett- u. Oel-Industrie

Unabhängiges Fachblatt

Publikationsorgan der Vereinigung der Seifensieder und Parfümeure, E. V., Sitz München.

…gspreis (nur Postbezug innerhalb des Reichsgebietes): Vierteljährlich 9.— R.-M.; bei Bezug vom Verlag 10.— R.-M.; für das Ausland 12.— R.-M. Die Lieferung …out Gefahr des Empfängers vor sich. In Fällen von höherer Gewalt Streik, Aussperrung, Betriebsstörungen hat der Bezieher weder Anspruch auf Lieferung noch auf …ergütung des Bezugspreises. Einzelnummern das Stück 1.— R.-M. (Inland) bezw. 1.20 R.-M. (Ausland); Abgabe ausnahmslos nur gegen Voreinsendung der Kassa. …chsmark = 10/42 Dollar). — Anzeigenpreis: Die einspaltige Millimeter-Höhe 15 Pfg.; für Stellengesuche 10 Pfg. (1 Reichsmark = 10/42 Dollar). Berechnet wird der von Anzeige …halb der Abtrennungsstriche eingenommene Raum. Bei Plazierungsvorschrift bis zu 50% Zuschlag. Nachlässe 5—33⅓%. Der Nachlaß fällt fort bei Nichteinhaltung der Zahlungs- …bnahmebedingungen, es tritt dann der Bruttopreis in Kraft. Stellenmarkt- und Gelegenheitsanzeigen jeder Art finden nur gegen vorherige Einsendung der Anzeigengebühr …eichen-Anzeigen unter Zuschlag von 80 Pfg.) Einschaltung. Ort der Zahlung und des Gerichtsstandes: Augsburg. Annahmeschluß für Anzeigen: Dienstag Vormittag. …eint jeden Donnerstag.

Herausgeber: Verlag für chemische Industrie H. Ziolkowsky G. m. b. H., Augsburg. Geschäftsstelle: Pfannenstiel 15.

Fernsprecher: …tion und Anzeigen-Annahmestelle 2685.

Redaktion: E. Marx und Dr. M. Bauer.

Briefanschrift: Seifensieder-Zeitung Augsburg VII Postfach.

Postscheck-Konten: München 9804; Wien 59442; Zürich VIII 11927.

…. Jahrgang. Augsburg, 22. März 1928. Nr. 12.

Wissenschaftliche und Fachartikel, die dem Rahmen …ses Blattes angepaßt sind, werden gern entgegen…ommen und entsprechend honoriert.

…er die Änderung der Jodzahl der Fettsäuren im gealterten Kernseifenriegel.

Von Dr. *Wilhelm Kristen*.
Zlatorog-Werke, Maribor, S. H. S.

(Eing. 13. II. 1928.)

Frühere Untersuchungen über die Veränderungen, die ein …nseifenriegel beim Altern physikalisch und chemisch er…t, hatten sich unter anderem damit beschäftigt, an Hand … Daten zu veranschaulichen, in welcher Weise sich die …entlichen und zufälligen Bestandteile einer technischen …nseife beim Altern derselben in einzelnen Schichten …eilen.[1])

Im Folgenden seien nun einige Versuche wiedergegeben, die … Veränderungen betreffen, welche das Seifenmolekül …m Altern chemisch erfährt. Es bedarf keiner besonderen …lassung darüber, daß unter Seifenmolekül der technischen …nseife kein chemisches Individuum verstanden wird, viel…r der ganze Komplex der in der technischen Kernseife vor…denen Natronsalze der verschiedenen Fettsäuren und Harz…ren.

Das Seifenmolekül erleidet nun beim Altern Veränderungen …chiedener Art, die sich auch sinnfällig am Kernseifenstück …ern. Nach der Ansicht einiger Forscher[2]) kann — besonders … neutralen Kernseifen — unter Umständen eine Abspaltung … gebundenen Alkalis erfolgen unter Freigabe der gebundenen …säure, ferner wird bekanntlich auch das Fettsäureradikal … sich durch die Einwirkung von Luftsauerstoff dahin ver…ert, daß sich an die ungesättigten Bindungen des Fettsäure…es Sauerstoff anlagert, eventuell eine Aufsprengung des Fett…radikals erfolgt, unter Bildung zweier niedrigermolekularen …tandteile, von denen der eine eine niedrigmolekulare Fett…re, der andere ein gleichfalls niedrigmolekulares Keton, …r ein anderes Oxydationsprodukt der aufgesprengten Kette …et.[3]) Ein auftretender Ranziditätsgeruch der Seife deutet …sen Zerfall äußerlich an. Weiter treten noch — eventuell ka…tisch durch Metallseifen beschleunigt[4]) — Verfärbungen auf … Seife auf, die entweder lokal begrenzt sind — die soge…nte Fleckenbildung der Seife — oder die ganze Ober…he der gealterten Seife gleichmäßig betreffen.

Diese unliebsamen Veränderungen in der Seife, Ranz…idität und Dunkelfärbung, hängen vielfach auch mit Umbildun…gen unverseift gebliebenen Fettes zusammen. Die vorliegende Arbeit will jedoch nur jene Erscheinungen herausgreifen, die sich auf die Reaktionsfähigkeit ungesättigter, an Alkali ge…bundener Fettsäureradikale beziehen, wobei nicht außer acht gelassen werden soll, daß es oft schwer fällt, analytisch nach…zuweisen, ob Ranzidität und Mißfärbung durch eventuelles un…verseiftes Fett, also durch einen Kunstfehler des Sieders oder durch die selbstverständliche Sauerstoffabsättigung mehrfacher Bindungen des an Alkali gebundenen Fettsäureradikals be…dingt sind.

Ähnliche Ranziditäts- und Verfärbungserscheinungen bei Fetten und Ölen sind in einer ausgedehnten Literatur ausgiebig bearbeitet worden[5]), ein umfangreiches Kapitel ist insbesondere der Trocknung der Fette und Öle gewidmet.

Auch die Kenntnis davon, daß die Fettsäuren, die an Alkali gebunden sind, eine Trocknung erfahren, das heißt, daß die Seifen eine Verminderung der Jodzahl im Laufe der Zeit erleiden, ist bereits in der Praxis dadurch ausgewertet, daß man es bei der Fabrikation der Kernseifen vermeidet, trock…nende Öle zum Fettansatz zu verwenden.[6])

Nun können jedoch die halbtrocknenden Öle oft nicht um…gangen werden, wenn es sich darum handelt, eine geschmeidige Seife zu erhalten, andrerseits wird das Harz (mit einer Jodzahl von rund 120) aus dem gleichen Grunde allgemein als ver…billigender Anteil des Fettansatzes gebraucht. Daher ist bei der technischen Kernseife auch stets mit einer Trocknung, also Verminderung der Jodzahl des Seifenmoleküls zu rechnen, was sich im günstigsten Falle in der üblichen Dunkelfärbung der Seife äußert.

Die Jodzahl der Fettsäuren einer Harzkernseife liegt in…folge des hohen Gehaltes an nicht trocknenden Anteilen, z. B. Leimfetten (mit einer Jodzahl von 8—20) und Talg (mit der Jodzahl 35—44) in der Regel zwischen 40—60. Bekanntlich geben die Jodzahlen allein bei einem Fettgemisch noch nicht eindeutig an, ob und in welchem Verhältnis trocknende oder nicht trocknende Anteile vermengt sind, vielmehr ist die Kennt…nis der Bromzahl, beziehungsweise Rhodanzahl erforderlich. Daher wird die Harzkernseife selbst bei der oben erwähnten niedrigen Jodzahl eine Trocknung erfahren können, die vor…nehmlich dem stark ungesättigten Harzzusatz zuzuschreiben ist. Die nachstehend beschriebenen Versuche beschäftigen sich nun mit der Frage, in welchem Maß und mit welcher Geschwindig…keit Harzkernseifen verschiedener Zusammensetzung und ver…schiedener Provenienz in Bezug auf die Jodzahl ihrer Fettsäuren

[1]) *W. Kristen*, S.-Z. **53** (1926), 669 u. 689, **54** (1927), 525 u. …; *W. Kristen* u. *K. Cazafura* **54**, 201.
[2]) Vgl. z. B. *W. Prager*, S.-Z. **54**, 813.
[3]) S.-Z. **53**, 155; The Brit. Soap. Man. 1925, 404.
[4]) *J. Grosser*, S.-Z. **54**, 740 u. 757; *F. Wittka*, ibid., 740; *W. Prager*, l. c.
[5]) Übersicht durch *G. Knigge*, Z. d. D. Öl- u. Fettind. 46 (1926), 337.
[6]) Vergl. z. B. *Ardach* etc. D. Färberztg. 1924, 661.

im Laufe der Zeit verändert werden und wie sich diese Veränderung in den Schichten der Kernseifenriegel auswirkt.

Es wurde hiebei so verfahren, daß von den gealterten Kernseifenriegeln, die mit einigen besonders angeführten Ausnahmen im frischen Zustande die Ausmaße 3,5 × 5,5 × 12 cm, bei einem Gewicht von ca. 240 g aufwiesen, einerseits die oberste, verhältnismäßig dunkle Schicht in einer Stärke von ca. 5 mm abgeschabt, andrerseits aus der Mitte des Seifenstücks eine — verhältnismäßig helle — Schicht von gleichfalls 5 mm Dicke ausgeschnitten wurde, worauf beide Anteile gesondert zur Untersuchung gelangten. Die Seifenproben wurden in heißem Wasser gelöst, wobei einerseits hellgebliebene Seifenriegel auch hellere Lösungen ergaben als nachgedunkelte Seifen, anderseits die Rindenstücke eine dunklere, trübere Lösung zeigten als die inneren, hellen Stücke desselben Riegels. Die wässerigen Lösungen wurden mit Schwefelsäure zersetzt und bis zur Klärung der Fettsäuren erwärmt.

Sowohl Fettsäuren, als auch die saure wässerige Lösung der dunklen Seifenproben zeigten natürlich eine dunklere Färbung als Fettsäuren und Sauerwasser der hellen Seifenproben, d. h. der färbende, bis jetzt unbekannte Anteil ging sowohl in die Fettsäuren, als auch in die wässerige Lösung über. Es sei noch bemerkt, daß die dunkle saure Lösung, neutral gemacht, einen deutlichen Farbenumschlag von gelb in rotgelb zeigte und selbst bei Versetzen mit Bleiessig oft nicht eine völlige Entfärbung erfuhr; was auf das Vorhandensein von wasserlöslichen, niedrigmolekularen, färbenden Anteilen sauren Charakters schließen ließe, etwa auf Oxysäuren, bezw. Oxydsäuren [7]) oder Polymerisationsprodukten.[8])

Bei beiden Arten der oben erwähnten Fettsäure-Isolation wurden die so abgetrennten Fettsäuren entweder mit Äther aufgenommen und in üblicher Weise isoliert oder zweimal mit heißem Wasser gewaschen und durch zweimalige Filtration getrocknet. Bei beiden Arten der Fettsäure-Isolation wurden also die wasserlöslichen Fettsäuren, wie es bei der Fettbestimmung in Seifen gehandhabt wird, nicht mit einbegriffen. Ein weiterer Versuchsfehler lag darin, daß die Erwärmung der Fettsäure in flüssigem Zustande, wenn auch für kurze Zeit, eine weitere Änderung der Jodzahl während der Versuchsdauer selbst ermöglichte. Da es sich aber im Folgenden stets um das Verhältnis der Jodzahl der beiden oder mehreren interessierenden Schichten derselben Seife handelte, so genügte die Einhaltung gleicher Bedingungen bei sämtlichen Versuchen. Daß die Fettsäuren der stärker veränderten äußeren Seifenschichten nach dem eingangs Erwähnten unter Umständen mehr wasserlösliche Anteile besitzen und an die saure wäßrige Lösung abgeben können, sei als weitere Fehlerquelle erwähnt.

In den isolierten Fettsäuren wurde die Jodzahl nach *Hübl* bestimmt und zwar unter Verwendung von Alkohol als Lösungsmittel. Da infolge der oben erwähnten Möglichkeit einer Spaltung des Fettsäure-Radikals infolge Luftoxydation auch eine Veränderung der Verseifungszahl erwartet werden konnte, wurde auch die Verseifungszahl der Fettsäuren in einzelnen Fällen bestimmt.

Sämtliche in der folgenden Tabelle angeführten Seifen waren plattengekühlt und zum Teil aus Fettsäuren, zum Teil aus Neutralfett gesotten, teilweise nach dem *Krebitz*-Verfahren hergestellt.

Tabelle I.

Nr.	Alter in Wochen	J. Z. d. Außenschicht	J. Z. d. Innenschicht	Diff.	Diff. in %	V. Z. in der Außenschicht	V. Z. in der Innenschicht
1	4	50,10	51,15	1,05	2,06		
2	6	61,84	63,00	1,24	1,97		
3	8	53,40	55,12	1,72	3,12		
4	50	45,9	49,8	3,9	7,83	214,8	214,9
5	53	44,8	48,2	3,4	7,06		
6	55	48,7	55,7	7,0	12,6		
7	58	52,15	62,0	9,95	16,1	200,5	201,0
8	58	47,0	56,8	9,8	17,3		
9	128	48,3	56,38	8,08	14,3	210,0	215,0
10	129	45,5	55,1	9,6	17,4		
11	130	37,2	45,5	8,3	18,0		
12	86	45,6	48,65	3,05	6,3	206,5	206,1
13	54	50,25	52,6	2,45	4,7	208,3	207,8
14	26	33,36	35,35	1,99	5,6		

[7]) *Lewkowitsch*, Chem. Technologie u. Analyse der Öle, Fette u. Wachse, 1905, I. Bd., 401; *J. Grosser*, S.-Z. **49** (1922), 636; *A. Dymschitz*, Ref. S.-Z. **54**, 669; *F. Pollmann*, S.-Z. **54**, 602.

[8]) *G. Petroff* u. *Dimakoff*, Z. d. D. Öl- u. Fettind. **46**, 417; *A. Eibner* u. *H. Munzert*, Chem. Umschau **34**, 89 u. 101.

Aus dieser tabellarischen Aufstellung ist folgendes ersic lich: Die Differenz zwischen den Jodzahlen der aus der Ri einerseits und dem Innern eines Seifenriegels andrerseits i lierten Fettsäuren nimmt selbstverständlich mit der Zeit um einen ziemlich stabilen Wert zu erreichen, etwa gleich fend mit der Austrocknung, also mit dem Wasserverlust Seife. Die Jodzahl-Differenz ist umso höher, je höher die sprüngliche Höhe der Jodzahl des Fettansatzes war, und mit im Zusammenhang zeigt sich auch die Farbe der hö getrockneten, abgesättigten Seife dunkler. Die Verseifungsz des Fettansatzes ist, wie auch frühere ähnliche Untersuchunge zeigten, in den meisten Fällen nur innerhalb geringfügi Grenzen differierend, was jedoch einen Schluß auf n erfolgte Aufspaltung des Fettsäure-Radikals noch n zuläßt, denn die erfolgte Addition von Sauerstoff und Erhöh des Molekulargewichtes — in der Veränderung der J zahl ausgedrückt — kann möglicherweise eine Komp sation in der Verminderung des Molekulargewichtes der F säuren infolge Abspaltung wasserlöslicher Bruchteile der F säure erfahren. Die Veränderung der Jodzahl an sich ist al dings, im Molekulargewicht der Fettsäure ausgedrückt, proz tuell zwar klein, aber immerhin geeignet, die gleichfalls ringfügige Veränderung der Verseifungszahl zu erklären, so nicht jene Umstände mitspielen, die nach *André*[9]) die Genau keit der Verseifungszahl überhaupt sehr in Frage stellen.

Eine harzfreie Seife, die zum Vergleich ebenfalls her gezogen wurde, zeigte bei einer ähnlichen Untersuchung n 86 Wochen eine relativ geringe Differenz der Jodzahl entsp chend Nr. 12.

Die vorstehenden Daten erfahren natürlich eine völ Veränderung, sobald sich die Dimensionen der untersuc Seifenstücke oder Versuchsumstände während der Lagerun zeit etc. verändern.

Die Abhängigkeit der Jodzahl-Differenz vom Ausmaß Seifenstückes zeigen folgende Versuche.

Ein Riegel vom Ausmaß 2,5 × 3,5 × 12 in frischem stand wies nach 54 Wochen nur eine Jodzahl-Differenz sprechend Nr. 13 auf.

Tabelle II.

Schicht	J. Z.	Schicht	J. Z.
1.	38,0	1.	49,7
2.	37,2	2.	52,6
3.	37,5	3.	58,5
4.	41,7	4.	58,9
5.	42,2		
6.	45,5		

Weiter wurde ein Seifenriegel in der Weise zerlegt, da in sechs, im zweiten Falle vier konzentrische Schichten 3 mm, bezw. 5 mm Dicke zerfiel. Diese sechs, bezw. vier schiedenen Proben, gesondert in der obigen Art betreffs Jod ihrer Fettsäure untersucht, zeigten, wie in Tabelle II ersich ist, einen Abfall der Jodzahl vom Innern nach außen, w allerdings eine Stetigkeit vorläufig nicht festgelegt wer konnte.

Zum Vergleich wurde noch eine kaltgerührte zwei J alte reine Palmkernseife (V. Z. der Fettsäuren 262) vom maß 7 × 15 × 17 ähnlich untersucht, deren Jodzahl-Diffe praktisch gleich null war — J. Z. 19,8 und 20,0 außen, und 20,0 innen. Dagegen wies eine gleichfalls kaltgerührte kosseife, der Talg beigemischt war (V. Z. der Fettsäuren 2 bei einem Ausmaß von 5 × 3 × 4, nach sechs Monaten J. Z.-Differenz entsprechend Nr. 14 (Tabelle I) auf.

Die besondere Herstellungsart der kaltgerührten Seife also, trotzdem sie dieser Art von Seifen ein besonderes Ge verleiht, auf die Sättigung der Fettsäuren keinen Einfluß, mehr bestimmt die Art der Fette den Grad der Verminder der J. Z. beim Altern der Seife.

Zusammenfassung.

Die vorliegenden Versuche, die nach verschiedenen Rich gen hin Ergänzung finden sollen, beschäftigen sich mit Erforschung der Veränderung des Kernseifenriegels beim tern und zwar betreffen sie die Frage, inwiefern Alter und großerung der relativen Oberfläche eines Seifenstückes so die ursprüngliche Höhe der Jodzahl der an Alkali gebund Fettsäuren die Verminderung der Jodzahl, d. h. die Trockn der Seife beeinflussen.

[9]) S.-Z. **54**, 931 u. Z. f. angew. Chemie **40** (1927), 1578

Chemische Probleme in der Seifenfabrikation.

Das Studium der Seifenfabrikation bietet vom chemischen ndpunkt aus interessante Probleme. Wie so manche anderen ustriellen Operationen hat sich auch die Seifenfabrikation mählich aus sehr rohen Anfängen durch angesammelte Erfrungen zu einem hoch spezialisierten Zweig chemischer Erugung entwickelt.

Es war wohlbekannt, daß, wenn ein Öl oder Fett mit einer sung von kaustischem Alkali — Natrium- oder Kaliumhydro- l — gemischt und einige Zeit bei gelinder Wärme stehen gesen wird, ein festes Produkt oder eine Seife entsteht. Dieses r in Kürze der „kalte Weg" der Seifenherstellung, aber bei ser Operation verblieben jeder Überschuß von Alkali, ebenso Alkali und Fett etwa vorhandene Verunreinigungen sowie h das Glyzerin in der Seife, die daher von wechselnder Zummensetzung und nichts weniger als rein war. Es war auch kannt, daß sich die Verseifung beschleunigen läßt, wenn man s Öl und die Alkalilösung erhitzt und durch Rühren in innige rührung bringt, und als entdeckt war, daß man die Seife ssalzen" oder durch Zugabe von Kochsalz trennen kann, rde die Abscheidung von Verunreinigungen zusammen mit n Glyzerin möglich, und es konnten bessere Qualitäten Seife eugt werden.

Diese Arbeiten des Seifensieders sehen zwar recht einfach , hängen aber in ihrem Erfolg von einer genauen Kenntnis Rohmaterialien und sorgfältiger Arbeitsweise ab, da es ohne e solche Kenntnis und aufmerksame Beobachtung von Einheiten nur ein Glückszufall wäre, wenn einmal ein befriejendes Fertigerzeugnis sich ergäbe, und die reguläre Erzeung einer Standard-Qualität würde gar nicht in Frage nmen.

Die Zusammensetzung von Ölen und Fetten. ese wurde auf wissenschaftlicher Grundlage durch die Unterhungen *Chevreul's* festgestellt, die er so klar und genau in nem denkwürdigen Werk „Recherches Chimiques sur les Corps as d'Origine Animale" 1823 beschrieben hat. Er zeigte, daß, nn ein Fett oder Öl mit einem Alkali erhitzt wird, sich stets ei sehr bestimmte Produkte bilden, nämlich eine Seife und yzerin. (Letzteres wurde bereits vorher im Jahre 1779 von *heele* durch Erhitzen von Schmalz mit Bleioxyd und Wasser der Bereitung von Bleipflaster entdeckt.) Er bewies, daß Fette Verbindungen von Fettsäuren mit Glyzerin oder richer mit dessen Radikal Glyzeryl sind und daß beim Erhitzen t Alkali dieses sich mit den Fettsäuren zu Salzen oder Seifen bindet, während das Glyzerin in Freiheit gesetzt wird.

Chevreul vermochte mehrere Fettsäuren in verschiedenen tten und Ölen zu identifizieren; er trennte und analysierte se Säuren und zeigte auch, daß natürliche Öle und Fette aus schungen der einfachen Glyzeride, Olein, Stearin usw. in schiedenen Verhältnissen zusammengesetzt sind, wobei die tur und die relativen Mengen dieser Bestandteile die Eigenaften des Produkts bestimmen.

Bei der Bestimmung der beiden Bestandteile und der Festllung ihres Gewichts wurde gefunden, daß ihr zusammendiertes Gewicht größer war als das des in Arbeit genommenen utralfetts; diese Tatsache erklärt sich dadurch, daß während Verseifung die Elemente des Wassers aufgenommen werden. schloß hieraus, daß die verseifbaren Fette eine Zusammenzung haben, die derjenigen der zusammengesetzten Äther ster) entspricht, wobei im vorliegenden Fall der Alkohol Glyin ist, das imstande ist, sich mit Fettsäuren unter Abscheing von Wasser und Bildung von Estern (Triglyzeriden) zu binden.

Die Schlußfolgerungen, die dieser große Forscher vor 100 ren gezogen hat, sind durch zahlreiche spätere Arbeiten, auch unser Wissen beträchtlich erweitert haben, in großem fang bestätigt worden. *Berthelot* dehnte die Arbeit weiter und zeigte, daß sich Fette auf künstlichem Wege durch dite Vereinigung von Fettsäuren und Glyzerin unter Hitze und ck mit Eliminierung von einem, zwei oder drei Molekülen sser erzeugen lassen (Mono-, Di- und Triglyzeride).

Obwohl es möglich ist, diese drei Arten von Glyzeriden stlich darzustellen, sind die in natürlichen Fetten gefundenen zeride wahrscheinlich ausnahmslos nur Triglyzeride (Triin, Tripalmitin, Tristearin usw.).

Aus dem unterschiedlichen Charakter der verschiedenen Öle Fette ist ersichtlich, daß sie nicht alle die gleiche Zusamsetzung haben; tatsächlich sind nicht zwei davon gleich, kein natürliches Fett oder Öl besteht nur aus einem Glyid; gewöhnlich sind vier oder fünf Glyzeride zugegen, manchl noch mehr. Vielleicht nähert sich einem reinen Glyzerid am meisten das Rizinusöl, das fast 95% Triricinolein enthält. Neuere Untersuchungen haben jedoch gezeigt, daß die Glyzeride gemischt sind, d. h. daß zwei oder drei Fettsäuren an dasselbe Molekül Glyzerin gebunden sind. Von derartigen gemischten Glyzeriden ist eine ganze Anzahl isoliert und geprüft worden. Die mögliche Zahl dieser Molekularverbindungen ist unbegrenzt, und ihr Einfluß auf die Eigenschaften von Ölen und Fetten wurde erst in neuester Zeit festgestellt.

Die rohen Öle und Fette sind niemals neutral, eine gewisse Menge freier Fettsäuren ist stets in ihnen enthalten. Diese Menge der freien Fettsäuren hängt ab von der Natur des Herkunftsrohmaterials und auch von der Gewinnungsmethode des Öles. Tierische Öle und Fette enthalten gewöhnlich wenig freie Fettsäuren, aber pflanzliche oft sehr viel; so übersteigen die freien Fettsäuren im Talg selten 5%, während Olivenöl bisweilen 25% und Palmöl bis zu 80% enthalten kann.

Fettspaltende Enzyme. Ist das ursprüngliche Rohmaterial dumpfig oder schimmelig, dann enthalten die daraus gewonnenen Öle einen hohen Prozentsatz Fettsäuren, die durch die enzymatische Wirkung der Pilze und Bakterien in Freiheit gesetzt werden, während gleichzeitig das frei gemachte Glyzerin großenteils zersetzt wird, was eine niedrige Glyzerinausbeute zur Folge hat. Mehrere Saaten enthalten auch aktive Bestandteile, die als „lipolytische" oder fettspaltende Enzyme bekannt sind; diese werden frei, wenn die Saaten gemahlen werden, und sind dann mit Hilfe von Feuchtigkeit, Wärme und einer geringen Azidität imstande, Neutralfette vollständig und in sehr kurzer Zeit in Fettsäuren und Glyzerin zu spalten. Rizinussaat ist ein bemerkenswertes Beispiel einer Ölsaat, die ein lipolytisches Enzym oder „Lipase" enthält, und die Verwendung dieser Saat in gemahlenem Zustand für die Fettspaltung bildet die Grundlage mehrerer Patente von *Connstein, Nicloux* und anderen. Palm- und Olivenfruchtfleisch enthalten ebenfalls fettspaltende Enzyme, welche in gewissem Umfang für den hohen Fettsäuregehalt der betr. Öle verantwortlich zu machen sind, aber diese Öle werden ja großenteils aus bereits mehr oder weniger zersetztem Material hergestellt, in welchem Pilze und Bakterien ebenfalls Enzyme ähnlichen Charakters erzeugen.

Unverseifbare Substanz. Die unverseifbare Substanz in Fetten und Ölen, die hauptsächlich aus Cholesterin sowie Phytosterin und deren Estern besteht, spielt in der Seifenfabrikation keine Rolle, da die vorhandene Menge sehr klein ist und selten über 1% beträgt; aber gewisse Öle enthalten hohe Prozentsätze an unverseifbarer Substanz. Beispielsweise enthalten Walratöle etwa 45% Alkohole, die als unverseifbare Substanz erscheinen, und manche Haifischleberöle enthalten (unverseifbare) Kohlenwasserstoffe in solchen Mengen, daß sie dadurch für die Seifenfabrikation ganz unverwendbar werden.

Bekanntlich sind bei der Fabrikation von Seifen auf dem Siedewege starke Lösungen von kaustischer Soda in den ersten Stadien ungeeignet, da sich Öl und Alkali nicht mischen, weil die Zwischenflächen-Spannung so groß ist, daß so gut wie keine Durchdringung stattfindet, und die einzige Wirkung, die platzgreift, nur an den in Berührung befindlichen Oberflächen oder durch heftiges Rühren möglich ist, und endlich die starke kaustische Lauge, die ähnlich wie Kochsalz auf die etwa gebildete Seife aussalzend wirkt, die Verseifung beeinträchtigt. Man muß daher zunächst schwache Laugen verwenden, durch die das Öl in Form einer Emulsion äußerst fein verteilt wird. In Emulsionen werden die Ölkügelchen auf außerordentlich kleine Dimensionen gebracht und exponieren so eine enorme Oberfläche der hydrolytischen Wirkung des Alkalis. Gleichzeitig erniedrigt die gebildete Seife die Zwischenflächen-Spannung zwischen dem Öl und dem Wasser, so daß die Ölkügelchen noch weiter verkleinert werden und die Verseifung rascher fortschreitet, wobei die Seife in Lösung bleibt, während das Alkali ungehindert unter den gegebenen Bedingungen die Maximalwirkung ausüben kann.

Hier ist die Gegenwart freier Fettsäuren ein ausgesprochener Vorteil, da ihre Verbindung mit dem Alkali fast unmittelbar erfolgt und dazu keine Zufuhr von Energie erforderlich ist; die Verseifung des Öles wird so durch ihre Gegenwart beschleunigt.

Verseifungs-Geschwindigkeit. Die Geschwindigkeit, mit der die Verseifung fortschreitet, schwankt je nach der Natur des verwendeten Öles oder Fettes, der Temperatur und der Stärke der Lauge. Es lassen sich nicht alle Fette und Öle gleich leicht verseifen. Kokosöl verseift sich sehr rasch, ebenso Rizinusöl, Olivenöl aber nicht so leicht und Talg noch schwerer. Aber durch Mischung leicht verseifbarer Öle mit schwerer verseifbaren läßt sich die Verseifung solcher Gemische erleichtern.

Es ist die Frage aufgeworfen worden, ob gewisse Glyzeride in Ölen vor anderen verseift werden, oder ob das Öl als Ganzes verseift wird, ferner ob die einmal eingetretene Verseifung direkt zur Bildung von Seife führt oder ob sie in drei Stufen — mit der Bildung von Diglyzerid, Monoglyzerid und dann Seife — verläuft. Über diese Probleme wird später gesprochen werden.

Alles spricht für die Annahme, daß einige Glyzeride leichter verseift werden als andere; die Glyzeride der niederen Fettsäuren, z. B. der Butter-, Kaprylsäure usw. bis herauf zur Myristinsäure, scheinen sich leichter zu verseifen als die Glyzeride der höheren Säuren, z. B. Palmitin-, Stearinsäure etc., aber sie sind in den natürlichen Fetten so miteinander verbunden, daß die Glyzerid-Individuen nicht selektiv hydrolysiert, sondern offenbar die Fette als Ganzes verseift werden.

Bei der Fabrikation von Handelsseifen ist es üblich, zwei oder mehrere Fettrohstoffe miteinander gemischt zu verwenden, um besondere Resultate zu erhalten.

Talg oder Stearin bilden eine außerordentlich harte Seife, die sich in Wasser nicht leicht auflöst, mit Wasser eine steife Paste liefert und nicht leicht schäumt, obgleich der einmal gebildete Schaum ein dauerhafter ist. Andererseits ergeben die gewöhnlich verwendeten Öle weichere Seifen, die leichter löslich sind, dünne Lösungen bilden und leicht schäumen, obwohl der Schaum nicht sehr dauerhaft ist. Aus einem Gemisch von Talg mit Ölen erhält man eine ziemlich harte Seife, die sich mäßig leicht in Wasser löst, eine dickere Lösung bildet, die leicht schäumt und einen dauerhafteren Schaum liefert.

Palmöl ergibt eine Seife, die in ihren Eigenschaften in der Mitte zwischen derjenigen aus Talg und den Ölen steht, und bildet ein drittes nützliches Material, die anderen miteinander zu verbinden.

Öle wie Olivenöl, die Fettsäuren enthalten, die fast ganz zur Ölsäurereihe gehören, bilden sehr gute harte Seifen, während diejenigen, die einen hohen Prozentsatz der stärker ungesättigten Fettsäuren, Linolsäure usw., enthalten, das sind Kottonöl, Leinöl, Fischöl etc., Seifen von cremeartiger Konsistenz bilden und deshalb allein nicht verwendbar sind außer zur Fabrition von Schmierseifen. Rizinusöl bildet eine harte Seife, aber deren Lösungen sind sehr dünn, sie gibt sehr wenig Schaum, hat sehr geringe Reinigungskraft und dissoziiert nicht wie die anderen Seifen, wenn sie in Wasser aufgelöst wird.

Die Menge des Alkalis. Es ist behauptet worden, die Verseifung sei nie vollständig, wenn nicht das Alkali im Überschuß vorhanden sei, aber das ist nicht korrekt; eine vollständige Verseifung läßt sich auch mit der theoretischen Menge Alkali erzielen, vorausgesetzt, daß die richtigen Bedingungen gesichert sind. Ein Überschuß von Alkali scheint die Verseifung eher zu verzögern als ein Mangel an Alkali. Bei der Verseifung auf kaltem Wege, bei der eine starke Lauge in das warme Öl eingerührt und die Masse dann bei einer Temperatur von 21—27° C sich selbst überlassen wird, werden 95 bis 99% des Öles in 48 Stunden verseift, und wenn die Temperatur des Öls auf 71° C gesteigert und die Lauge gut eingerührt wird, ist die Verseifung so rapid, daß die ganze Masse in etwa einer halben Stunde einen steifen durchsichtigen Leim bildet.

Aussalzen. Wenn die Verseifung fast vollständig ist, haben wir beim Siedeverfahren ein Gemisch, das aus einer Lösung von Seife und Glyzerin, etwas freiem Alkali und etwas unverseiftem Fett besteht. Da Seifen durch Wasser hydrolysiert werden, werden neben freiem Alkali eine saure Seife oder vielleicht freie Fettsäuren vorhanden sein. Bei Zugabe von Kochsalz wird der Seifenleim viel zähflüssiger, und bei einer gewissen Konzentration des Salzes bilden sich zwei Schichten, eine konzentrierte Seifenlösung oben, welche das unverseifte Fett enthält, und eine Salzlösung unten, die das Glyzerin enthält. Es kann auch noch eine dritte Schicht in der Mitte existieren, welche etwas von allen diesen Bestandteilen enthält. Wird das Salz in genügender Menge zugegeben, dann wird Seifenkern gebildet. Diese Wirkung greift nicht nur bei starken Seifenlösungen Platz, sondern auch bei relativ schwachen. Kaustische Soda hat dieselbe Wirkung wie Salz und ist sogar noch wirksamer, sie läßt ebenfalls Seifenkern entstehen. Natriumkarbonat und Natriumsulfat salzen ebenfalls die Seife aus, sie sind aber nicht so wirksam und verhalten sich etwas anders, indem sie zwei Schichten entstehen lassen, deren obere — die Seifenschicht — beim Erkalten eine gelatinöse Masse bildet. Natriumsulfat wirkt am schwächsten.

Wirkung von Salz. Die Wirkung des Salzes besteht jedoch nicht nur darin, daß es die Seife in Form von Paste oder Kern abscheidet. Im Siedekessel befinden sich außer neutralen Seifen auch die Dissoziationsprodukte — freies Alkali und ein saure Seife oder freie Fettsäuren — die infolge der Zugabe des Salzes wieder zusammentreten; daß das der Fall ist, läßt sich durch Bestimmung des freien Alkalis vor und nach der Zugabe des Salzes bestimmen.

Der Verfasser konnte im vorliegenden Artikel nur einige Punkte berühren. Später wird er sich über andere Probleme verbreiten. (Oil and Col. Tr. J. 1927, 731—733.)

Über die Kalkbeständigkeit der Hexalinseifen.

Von Prof. Dr. *Walther Schrauth*, Berlin.

(Eing. 12. III. 1928.)

In letzter Zeit ist die Kalkbeständigkeit von Seifenpräparaten mit Hexalin- bezw. Methylhexalin-Zusatz auch in dieser Zeitschrift mehrfach behandelt worden. Während eine Reihe von Autoren diesen Seifen zum mindesten eine gewisse Kalkbeständigkeit zusprechen und im wesentlichen die Ansicht vertreten, daß die Anwesenheit des Methylhexalins im Seifenbade den strukturellen Charakter der Kalkseifenniederschläge weitgehend verändere und ein Verkleben des Waschgutes mit diesen demzufolge verhindere, steht *Welwart* neuerdings[1]) und im Gegensatz zu seinen früheren Darlegungen[2]) auf dem Standpunkt, daß Hexalinzusätze von 9, 20 und 25% zu Seifen aller Art auf die Kalkbeständigkeit keinerlei Einfluß ausüben.

Seine gegen früher veränderte Anschauung erklärt er damit, daß er seine derzeitigen Untersuchungsergebnisse nach Verfahren gewonnen habe, die er in der Folge als nicht einwandfrei erkannt habe, er läßt aber die Frage offen, ob und inwieweit die heute von ihm zur Prüfung der Frage angewandte Methodik strenger Kritik standhält, und ob die für die Begriffsbestimmung der Kalkbeständigkeit von ihm in Betracht gezogenen Erscheinungen für das Verhalten der Hexalin-Seifen im Waschprozeß überhaupt maßgebend sind.

Denn die Behauptung, daß Hexalin und Methylhexalin Kalkseifen zu lösen vermögen und daß auch Kombinationen dieser Produkte mit Seifen jeglicher Art und Form aus gleichem Grunde Härtebildnern gegenüber eine unter Umständen weitgehende Beständigkeit aufweisen, besteht entgegen den Ausführungen *Welwart's* vollkommen zu recht, und es ist mit einfachen Mitteln durchaus möglich, den Beweis für diese Tatsache zu erbringen.

So gibt z. B. ein aus 50 Teilen Olein, 19,5 Teilen Kalilauge 50° Bé, 40 Teilen Wasser und 75 Teilen Methylhexalin zusammengesetztes Produkt beim Eingießen in Wasser von selbst 40° bleibender Härte keinerlei Ausscheidungen und bleibt rückstandfrei filtrierbar. Beim Vermischen geringer Mengen dieses Präparates (unter etwa 1%) mit viel Wasser ergibt sich lediglich eine opaleszierende, geringe Trübung, doch läßt sich das Produkt auch nach dem Aufkochen noch fast rückstandslos filtrieren.

Produkte, die gegenüber ihrem Seifengehalt einen nur geringen Gehalt an Methylhexalin aufweisen, zeigen obige, von jedermann leicht nachprüfbare Erscheinung selbstverständlich in umso geringerem Ausmaße, je kleiner der Methylhexalingehalt ist. Trotzdem sind käufliche Hexalinpräparate[3]) selbst auf normaler Fettgrundlage auch bei geringem Hexalingehalt in der Regel nachweisbar härtebeständiger als die hexalinfreie Seife. Ein im Handel befindliches ca. 23% Methylhexalin enthaltendes Produkt schied bei seiner Prüfung demzufolge zwar in 40° hartem Wasser (das als Gebrauchswasser wohl nirgends vorkommt) wesentliche Mengen Kalkschlamm aus, war aber in 20° hartem Wasser (!) noch durchaus stabil und ergab auch nach dem Kochen nur ganz geringe, leicht filtrierbare Niederschläge, die aber bei Anwendung von 15° hartem Wasser ebenfalls nicht mehr beobachtet wurden.

Es ist also nachweislich falsch, dem Zusatz von Hexalin und Methylhexalin, wie dies *Welwart* tut, jeden Einfluß auf die Kalkbeständigkeit gewöhnlicher Seifen abzusprechen. Eine andere Frage ist es aber, ob die beispielsweise bei der Fabrikation fester Seifen üblichen Zusatzmengen auch für die Wäsche in härtestem Gebrauchswasser ausreichend sind. Zu dieser Frage ist diesseits niemals öffentlich Stellung genommen worden, und es muß gesagt werden, daß vollkommen härtebeständige Methylhexalinseifen geringerer Konzentration nur selten auf einer reinen bezw. normalen Fettgrundlage hergestellt sind. In ihnen kommt dem Methylhexalin inbezug auf Härtebeständigkeit n

---

[1]) Diese Zeitschrift 1928, S. 66.

[2]) Chemiker-Zeitung 1923, Nr. 105/106.

[3]) Käufliche Produkte enthalten bis zu 40% Methylhexal

e unterstützende Wirkung zu, die aber auch hier nachweisbar ibt, wenn man beispielsweise Türkischrotöl für sich neben chem mit einem Zusatz von 30% Methylhexalin in Prüfung ımt.

Im übrigen ist aber die Erhöhung der Härtebeständigkeit alinhaltiger Seifen weder in den die Anwendung des Hexa- betreffenden Patentschriften, noch m. W. in der recht um- greichen Spezialliteratur als Haupteffekt beschrieben wor- . Die jedem Fachmann bekannten Wirkungen dieses Zu- es liegen in ganz anderer Richtung, und die mit der Her- lung von Hexalinseifenpräparaten beschäftigte Industrie be- t den Hexalin- bzw. Methylhexalinzusatz entgegen den An- auungen *Welwart's* nach ganz anderen Gesichtspunkten, zumal vollkommen kalkbeständige und zugleich säurefeste seifen- liche Stoffe für die Herstellung methylhexalinhaltiger Textil- usw. etwa in Form der alkylierten aromatischen Sulfosalze kal, Betan u. a.) bekannt sind und benutzt werden.

Die hier beleuchteten Verhältnisse sind, wie oben erwähnt, weise auch schon von anderer Seite, vornehmlich durch *ustin* beobachtet und beschrieben worden. Wenn sich der tere anscheinend auch lediglich mit festen, nur geringe hylhexalinmengen enthaltenden Seifen für den allgemeinen rauch beschäftigt hat, so bestätigt er doch, daß diese wenn nicht kalkbeständig, immerhin kalkunempfindlich seien, empfiehlt die Kombination des Methylhexalins mit an- ernd kalkbeständigen Seifen, wie Monopolseife oder Tür- chrotöl [4]).

Herr *Welwart* wird demzufolge seine diesbezüglich bekannt ebenen Anschauungen ein zweites Mal noch revidieren sen.

Neuzeitliche Rasierseifen.

Von *Josef Augustin*, Fürstenfeldbruck.

(Eing. 6. III. 1928.)

Vor einigen Jahrzehnten galt die mit je gleichen Teilen lauge und Natronlauge sowie der erforderlichen Menge g durch Sieden hergestellte Rasierseife als einzig dastehend. gewaltiger Fortschritt war dann die *Colgate*'sche Rasier- e, die hauptsächlich aus Kalilauge und Stearin hergestellt il. Die jetzigen Stangenrasierseifen sind ähnlich zusammen- etzt und zeichnen sich gegenüber den älteren Rasierseifen ch Milde und Rasiererleichterung aus. Aber alle diese Rasier- en werden von den gegenwärtig stark propagierten Rasier- nes einiger Firmen an barterweichender Wirkung über- fen. Als Nachteil der Rasiercremes empfindet man vor lm die Verteuerung durch die Tubenpackung, übergroße Re- ne, zu große Gewinnspanne (siehe dagegen die äußerst ge- kten Seifenpreise). Ferner sind sie durch die Cremeform höheren Wassergehalt weniger ausgiebig und sparsam. Diese ercremes, von denen die Peri-Rasiercreme als Haupt- äsentant gilt, werden vielfach nachzuahmen gesucht. Alle er veröffentlichten Rezepte, die eine der Peri ähnlich wir- le Creme ergeben sollen, müssen als unzulänglich bezeich- werden, da sie nur den Fettansatz einigermaßen treffen, das Material vergessen, dem die berühmten Rasiercremes außerordentliche Barterweichungsfähigkeit verdanken. Wenn auch den Fettansatz zugunsten der Bildung von Kalioleat, etwas stärker, aber nicht überraschend mehr barterweichend t als Kalistearat, etwas verschieben kann, so ist die geringe rwirkung noch lange nicht genügend, um die gewöhnlichen ercremes gegen die sparsameren und billigeren, fast genau ut wirkenden Stangenrasierseifen einzutauschen.

Das Hauptmerkmal der neuesten Rasiercremes ist der Zu- eines stark barterweichenden Stoffes. Als solcher eignen nicht haarauflösende Stoffe wie Sulfide, sondern ein ff, der den Bart im höchsten Maße zu benetzen und so zu ichen befähigt ist. Die starke Benetzungsfähigkeit der Peri- ercreme äußert sich darin, daß sie eine große Menge sser benötigt, um einen nassen cremigen Schaum zu ent- eln.

Auch die Stangen- und Pulver-Rasierseifen können mit den chen Vorzügen versehen werden. Man darf die mit einem glichen Netzmittel versetzten Stangenrasierseifen geradezu Idealseifen betrachten, da sie die barterweichende Wirkung er Rasiercremes mit der Sparsamkeit und Billigkeit der üb- en Stangenrasierseifen vereinigen. Während die Rasiercremes Gebrauch 2—3mal teurer sind als die festen Rasiermittel, igt diesen gegenüber der Mehrverbrauch der festen Netz- il-Rasierseife höchstens 20% mehr, ja es genügen bei geeigneter Anwendung die gleichen Mengen. Bei der Anwendung solcher neuzeitlicher Rasierseife, sei sie fest, pulvrig, cremig oder flüssig, wird man beobachten, daß sie, wie die Peri, eine große Menge Wasser zur richtigen Schaumentwicklung benötigt.

Am leichtesten kann das Netzmittel zu festen und pulverigen Rasierseifen zugesetzt werden, da ein Hineinpilieren oder Mischen genügt. Das Vermischen mit cremigen oder flüssigen Rasierseifen ist ebenfalls leicht möglich, doch kann bei ungeeignetem Arbeiten leicht ein Absetzen oder eine Trennung des Seifenkörpers erfolgen.

Als ein gut benetzendes Mittel gilt Türkischrotöl. Es darf aber nicht das technische, immer etwas saure Produkt genommen werden, weil der Säuregehalt bei den meisten Personen ein langes nachhaltiges Beißen und Prickeln verursacht. Dagegen kann das vollkommen neutralisierte Türkischrotöl bei einem Prozentsatz von ca. 10% des Reinseifengehalts, wobei es schon gut benetzend wirkt, gut vertragen werden. Leider beeinträchtigt dieser Prozentsatz die Schaumkraft ziemlich stark, und ein geringerer Zusatz hätte zu wenig Wirkung. Wählt man aber ein hochsulfuriertes Produkt, das in hohem Grade kalk-, magnesia- und säurebeständig ist, dann genügen davon ca. 5—7% zu einer kräftigen Benetzungswirkung ohne fühlbare Schaumverminderung. Ein solches Produkt ist das „Cimol-Neutral" (von *Ludwig Pfeiffer*, Mannheim). Es dient für alle Rasierseifensorten mit Ausnahme der pulverigen und ist ein hervorragendes Verbesserungsmittel für Toiletteseifen, da es ihnen große Milde, eine gewisse Kalkbeständigkeit, große Reinigungskraft und leichte Abwaschbarkeit verleiht. Weiter ausgebaute Benetzungsmittel haben noch größere Netzwirkung und genügen schon in einigen Prozenten. Unter den vielen modernen Benetzungsmitteln wurden zwei geeignete Mittel herausgesucht, nämlich ein pulvriges und ein flüssiges, die möglichst große Benetzungsfähigkeit mit kosmetischer Milde vereinigen.

Das flüssige Netzmittel eignet sich als Zusatz für flüssige, cremige und feste Rasierseifen, das pulverige für Pulverseifen, aber auch für die anderen. Auch Kombinationen von festen und flüssigen Netzmitteln in beliebiger Mischung bewähren sich gut. Da den Netzmittelseifen eine Fettemulgierungsfähigkeit eigen ist, sollen sie mit Lanolin oder Cereps überfettet werden, oder es soll zeitweise nach dem Rasieren ein leichtes Einfetten mit gutem Cold-Cream erfolgen. Im übrigen wirken die mit geeigneten Netzmitteln versehenen Seifen so günstig, daß selbst bei wenig sorgfältigem Abwaschen nach dem Rasieren kein Spannen oder Beißen auf der Haut bemerkbar wird. Diese Vorzüge sollten die Hersteller von Rasierseifen veranlassen, wenigstens einmal Versuche in dieser Hinsicht anzustellen, damit sie mit der fortschrittlichen Konkurrenz in Wettbewerb treten können.

Die physiologische Wirkung des Rizinusöl-sulfonats.

(Eing. 5. III. 1928.)

H. S. Da mir einmal die Frage vorgelegt wurde, ob man Türkisch-Rotöl zur Herstellung von Lebertran-Emulsionen verwenden könne, haben die neuerdings aufgetauchten Meinungsverschiedenheiten über die Wirkung von darin enthaltenen Verbindungen (Seifensieder-Zeitung Nr. 8 und 9) mein Interesse erregt. Ich habe damals die Frage verneint, mit der Motivierung, daß Erfahrungen über die innerliche Wirkung solcher Stoffe nicht vorliegen. Um nun in der Frage weiteste Klarheit zu gewinnen, habe ich ein Spezialwerk zu Rate gezogen. *Kunkel*, Handbuch der Toxikologie, Jena, 1901, besitzt darüber erhebliches Material. Eine ausführliche Anmerkung zu § 232, Über giftige Farben, besagt: „Als Beize wird auch das sogenannte Türkisch-Rotöl benutzt, ein wegen eigenartiger physiologischer Wirksamkeit erwähnenswertes technisches Präparat. Man bezeichnet so die aus fetten Ölen mit konzentrierter Schwefelsäure erhaltenen Produkte. Das wesentliche darin sind die Ätherschwefelsäuren, besonders wird viel benutzt die Rizinolätherschwefelsäure *). Die Nomenklatur ist nicht konstant: man nennt die freien Äthersäuren Türkischrotöl und die Alkalisalze Solvine, doch habe ich auch das Ammoniaksalz als Türkisch-Rotöl bezeichnet gelesen. (Seifen oder Sulfosäuren werden wohl nur irrtümlich als das wesentliche in Solvin angenommen. Die technischen Präparate sind Gemische, angeblich mit 30—40% der Äthersäure.)

Die Lösungen der freien Oleinäthersäure, die in jedem Verhältnis mit Alkohol und Wasser mischbar ist, schäumen

[4]) Diese Zeitschrift 1927, S. 781.

*) Hierunter versteht der Autor zweifellos den Rizinschwefelsäureester $C_{17}H_{32}(O.SO_3H)COOH$.

beim Schütteln, schmecken bitter, sind durch viel Mineralsäure abzuscheiden. Die Salze der Alkalien sind löslich, die der Erdalkalien unlöslich in Wasser. Die freie Säure wie die Salze lösen viel sonst unlösliche Stoffe, werden daher Polysolve genannt.

Diese Substanzen wurden bei näherer Prüfung schwer giftig befunden, so daß sie für therapeutische Verwendung als Lösungsmittel durchaus unbrauchbar sind (*Kobert*, Therapeutische Monatshefte, 1887. Dezbr., pag. 465 und *Kiwull* in Kobert's pharmakologischen Arbeiten III, pag. 1).

Die Erscheinungen sind: Energische Auflösung der roten Blutkörperchen (1:7000) bei intravenöser Injektion, 0,4—0,5 pro Kilo tödlich: unter zunehmender Mattigkeit, die bis zur vollkommenen Lähmung fortschreitet, profusen, manchmal blutigen Durchfällen, rascher Abnahme des Körpergewichts gehen die Tiere zu Grunde. Die Symptome gleichen denen, die bei manchen Saponinsubstanzen sich einstellen; auch das eigenartige Latenzstadium ist ausgebildet. Die Sektion ergibt Hämorrhagien (Austritt der roten Blutkörperchen. D. Ref.) an den serösen Häuten, im Darm blutigen Schleim, Blutungen in der Mucosa, Schwellung der Follikel. Im Harn reichlich Eiweiß und Zylinder. Örtlich zeigt sich starke Reizung, die einzelnen Organe werden direkt getötet.

Ich habe nichts davon erfahren, daß durch dieses Präparat beim Menschen Vergiftungen vorgekommen sind."

Es ist naheliegend, daß bei empfindlichen Personen auch bei Einnahme durch den Mund eine erheblich nachteilige Wirkung eintreten kann, worüber in Nr. 8 der S.-Z. in der Tat berichtet wurde. Im allgemeinen wird die Resistenz verschiedener Individuen eine verschiedene sein. Das Gefahrenmoment ist auf keinen Fall zu vernachlässigen.

Literaturbericht

Handbuch der Haarfärberei am lebenden Haar. Von *C. Müller.* 144 Seiten. Preis RM 20,50. Verlag Robert Klett & Co., vorm. J. Hermann Herz G. m. b. H., Berlin S 14.

Das Interesse an der Färbung des Haares ist in der heutigen Zeit ein sehr erhebliches, und demgemäß bringt man in den Kreisen der Hersteller kosmetischer Artikel den Haarfärbepräparaten ein erhöhtes Interesse entgegen. Was man aber hierüber aus der kosmetischen Literatur erfährt, ist häufig unzureichend, denn über die Technik der Anwendung und über die praktischen Erfolge der einzelnen Mittel ist in den Büchern meist viel zu wenig enthalten. Deshalb kommt in diesem Augenblick ein Buch recht, das das Problem des Haarfärbens aufrollt und uns durch die Materie hindurchführt. Diese ist außerordentlich schwierig und bietet noch viele zu lösende Fragen. Wer sich aber mit der Herstellung von Haarfärbemitteln befassen will, der muß wissen, welche Bedingungen der Haarfärbung zu Grunde liegen und welche Möglichkeiten bisher vorhanden sind. Aus der vorliegenden Veröffentlichung kann der Interessent die notwendigen Kenntnisse schöpfen. Er wird sich wundern, wie verhältnismäßig wenig der praktische Haarfärber von den in den Vorschriftenbüchern der Kosmetik aufgeführten Mitteln verwenden kann. Das wird dem Hersteller Anlaß zur scharfen Selbstkritik geben und ihn davor bewahren, Mittel herauszubringen, die ihm und seinen Kunden Enttäuschung bereiten, wie das gerade bei den Haarfärbepräparaten so häufig der Fall ist.

Das Buch ist von einem Friseur geschrieben, der sich jahrelang mit der Haarfärberei befaßt und sich auch in die Chemie des Haarfärbens — anscheinend als Autodidakt — vertieft hat. Daß er bereits früher in der „Dermatologischen Wochenschrift" publizieren konnte, ist ein Zeichen, daß er auf seinem Gebiet Autorität ist, abgesehen davon, daß die Beherrschung der Materie aus seinem Buch zur Evidenz hervorgeht. Dieses wird in Zukunft zum Bestand jeder kosmetischen Bibliothek gehören müssen. *H. S.*

„Hütte", Taschenbuch für den praktischen Chemiker. Herausgegeben vom akademischen Verein „Hütte" E. V. in Berlin. Zweite Auflage. 898 Seiten. Preis RM 28 in Leinen, RM 31 in Leder. Berlin 1927. Verlag von Wilhelm Ernst und Sohn.

Aus dem früheren „Taschenbuch für Chemiker und Hüttenleute" ist das vorliegende neue Buch „Hütte" hervorgegangen. Es hat wenig mehr von seinem Vorgänger. Manches wurde ausgeschieden, viel Neues kam dazu. Es hat ein anderes Gesicht bekommen. In Ansehung des Zweckes nicht zu seinem Nachteil. Es sei gleich vorweg genommen, der Zweck ist erreicht. Die „Hütte" wird sich als treuer Freund des viel geplagten Betriebsleiters und Betriebschemikers erweisen.

Es war eine glückliche Idee des verdienstvollen Schriftleiters, Herrn Professors Dr. *Peters*, dem Buch im 1. Abschnitt einen wirtschaftlichen Teil voranzustellen. Wenn die Zahlena gaben auch schon in manchen Punkten überholt sind und vie leicht mancher Industrie Deutschlands nicht ganz Rechnung g tragen ist (Erdfarbenindustrie Titanweiß, Textilien, Kunstseide so ist daraus doch die Bedeutung, die die chemische Industr und ihre Produkte in der Weltwirtschaft einnehmen, zu e sehen. Leider fußen die Zahlenangaben zum Teil noch auf d Daten des Jahres 1923, das als schwärzestes Inflationsjahr d deutsche Wirtschaft fast zum Weißbluten brachte. In den kurz Jahren bis heute hat sich das Bild schon gewaltig gewandelt, w bei der hoffentlich baldigen Neuauflage des Werkes wohl g würdigt werden wird. Das letzte Kapitel dieses 1. Abschnitt „Preise häufig gebrauchter Chemikalien und Rohstoffe" ist b sonders begrüßenswert, ebenso wie das letzte Kapitel „Wic tigste Chemikalien" im 2. Abschnitt „Grund-, Hilfs- und Fe tigstoffe", worin ein Anlauf zur Festlegung der handelsübl chen Form der häufig gebrauchtesten Chemikalien gebrac wird. Der weitere Ausbau dieses Kapitels kann zu einer no wendigen Normierung von Chemikalien führen.

Im 3. Abschnitt werden zuerst die theoretischen Grundlag der Aggregatzustände und dann die Arbeitsweisen und die da gebrauchten Apparate der gasförmigen, flüssigen und fest Körper behandelt. Der 4. Abschnitt, überschrieben „Mechanik bringt das Wichtigste aus der mechanischen Technologie sow die Arbeitsmaschinen zum Heben, Fördern, Zerkleinern, W schen, Trennen usw.

„Physik und physikalische Chemie" betitelt sich der 5. A schnitt. Theorie und Praxis dieser der chemischen Industrie wa verwandten Gebiete kommen ausgiebig zum Wort. Der letz 6. Abschnitt „Chemische Technik" führt zuerst die allgemein g bräuchlichsten Arbeitsweisen der chemischen Industrie vor Aug und geht dann über auf die speziellen Fabrikationsmethod in der anorganischen und organischen Praxis.

Das ganze Buch ist durchsetzt von Abbildungen, Zeic nungen, Schnitten, Kurven, Tabellen usw., die den Inhalt d Ganzen erst runden und viel Text ersparen.

Nur durch Verwendung ganz dünnen zähen Papieres es dem Verlag möglich gewesen, bei 898 Seiten den Umfa des Buches klein zu halten. Alles in allem: Ein Buch, das ke im Betrieb tätiger Chemiker entbehren kann.

Dr.-Ing. *M. Bauer.*

Chemische Mitteilungen

Die Waschwirkung von Seifen.

Von *George Paul Vincent.*

Den zuverlässigsten Maßstab für die Waschwirkung v Seifen liefern wirkliche Waschversuche. Annähernde Resulta ergeben andere Methoden. Die wichtigsten davon beruhen a der Fähigkeit der Seifenlösung, ein festes Material in bestä diger Suspension zu erhalten und festes Material durch ein F trierpapier hindurchzutreiben.

Sind die Teilchen eines festen Körpers klein genug, so ve hindert die Seifenlösung, daß sie sich absetzen, und die meis dieser beständig suspendierten Teilchen gehen durch die Po eines Filtrierpapiers hindurch. Die beiden Methoden geben v gleichbare Resultate.

Es ist nicht anzunehmen, daß die Teilchen, welche zu g sind, um in Schwebe gehalten zu werden oder durch Filtri papier hindurchzugehen, von den Geweben oder der Haut du Seifenlösung nicht entfernt werden. Es gibt aber keine b kannten Mittel, um diese größeren Teilchen festen Materi in ein quantitatives Meßverfahren der Waschwirkung einzupa sen, jedoch lassen sich die kleineren Teilchen in der beschr benen Weise nutzbar machen.

Der überzeugende Beweis, daß die Messung der Waschw kung durch die Methode der beständigen Suspension zuv lässige Ergebnisse liefert, findet sich in der Übereinstimmu dieser Ergebnisse mit denen wirklicher Waschversuche.

„Stabilisiertes" Material ist das in Schwebe befindliche M terial, das sich bei langem Stehen (10—20 Stunden) nicht a setzt und durch Poren eines Filtrierpapiers hindurchgeht.

McBain hat unter Benutzung der Entdeckung *Spring's*, d Seifenlösungen Lampenruß durch Filtrierpapier mitführen, e quantitative Methode zur Bestimmung der Waschkraft von S fen ausgearbeitet. Aus seinen umfassenden Studien schließt daß die Menge Lampenschwarz, die durch das Filtrierpapier hindurchgeht, mit dem Steigen der Konzentration der Seif lösung bis zu einem bestimmten Maximum wächst, um v diesem Punkt an wieder abzunehmen. Dieses Maximum tritt einer Seifenkonzentration von 4,45% ein. Hieraus wird Schluß gezogen, daß die wirksamste Seifenkonzentration den Waschprozeß 4,45% sind.

Fall[1]) beschäftigte sich mit dem gleichen Problem ein p Jahre später. *McBain's* Methode war ein bißchen fehlerh und bestenfalls nicht allzu genau. *Fall* entdeckte ein erfol

---

[1]) S.-Z. 1927, Nr. 48, S. 910.

hes Mittel zur Messung der Waschkraft durch das Studium Umfanges der Stabilisierung von Mangansuperoxyd in Seilösungen. Seine Methode war frei von manchen störenden toren, die *McBain* im Wege waren, und deshalb weniger iern unterworfen.

Die allgemeinen Resultate seiner Arbeit lassen sich wie folgt ammenfassen:

1. Seifenlösungen halten festes Material beständig in Susion, weil die festen Teilchen durch Adsorption von nega- Ionen aus der Lösung geladen werden. Die Existenz s optimalen Wertes der Seifenkonzentration für diese Staierung beruht auf der Tatsache, daß die positiven Ionen der Lösung ebenfalls adsorbiert werden. Diejenige Seionzentration, bei der die Ionen im gleichen Umfang adsorwerden, bewirkt keine Stabilisierung, während diejenige zentration, bei der eine starke Adsorption des positiven Ions findet, die optimale Stabilisierung liefert.

Die Menge festes Material, die durch Seifenlösungen durch ierpapier mitgeführt wird, sollte der in stabiler Form susierten Menge parallel sein. Deshalb sollten *McBain's* und s Resultate übereinstimmen. Das verhielt sich auch so, wenn von *McBain* verwendeten Kohlenstoffsuspensionen so behanwerden, daß der nicht stabilisierte Kohlenstoff die Passage stabilisierten Materials durch das Filtrierpapier nicht ert.

3. Die optimale Konzentration von Seife für die Suspenung fester Körper, 0,2 bis 0,4%, ist mehr als genügend für Emulgierung von Ölen, wofür eine solche von 0,05 bis 0,10% derlich ist.

4. Eine Seifenkonzentration, die über derjenigen liegt, die die Emulgierung nötig ist, ist für die Emulgierung nicht teilig, sondern vorteilhaft.

5. Palmöl-, Olivenöl-, Talg-, „Green Arrow"- und wasserhaltige Green Arrow-Seifen unterscheiden sich nur in beänktem Maß in ihrem Emulgierungsvermögen.

6. Hohe Temperaturen sind schädlich für die Emulgierung ohl, wie für die Suspendierung. Empfehlenswert ist eine peratur von 40° C.

7. Alkalische Salze unterstüzen die Emulgierung. NH_4OH, PO_4 und NaOH sind sehr wirksam. Günstige Ergebnisse en erzielt, wenn die Emulgierlösung 1,2% NH_4OH oder % NaOH enthält. NH_4OH im Überschuß ist unschädlich gen ein Überschuß von NaOH und seinen Salzen schädlich.

8. Natronwasserglas ist kein Emulgierungsmittel.

9. Die Wichtigkeit der Benetzung wurde studiert. Der d dafür, daß hochkonzentrierte Seifenlösungen gute Waschbesitzen, liegt darin, daß solche Lösungen außerordentlich same Netz- und Emulgierungsmittel sind.

10. Die Waschwirkung des Natriumphosphats gegenfettigem Schmutz, der ölsauren Kalk enthält, beruht auf r Fähigkeit, sich mit dem anwesenden ölsauren Kalk zu Naeife umzusetzen. Dieser Vorgang lockert den fettigen utz auf, führt eine gründliche Verteilung der Natronseife ettigen Schmutz herbei und entfernt den ölsauren Kalk, der ser in Öl emulgiert und der Seife entgegenwirkt. Die Netzkeit des Natriumphosphats ist ebenfalls ein Faktor.

11. Ein spezielles Transmissionsfett, hergestellt von der Oil Co., wurde, auf das Gewicht der Chemikalien berechwirksamer durch NaOH als durch Na_3PO_4 emulgiert. Das hen würde in derselben Richtung verlaufen. Das erwähnte enthielt einen organischen Bestandteil, der mit der zugeen Verbindung Seife bildete.

12. Die Möglichkeiten einer Waschkomposition aus 20% und 80% Wasserglas der korrekten Zusammensetzung ern sich als beachtenswert. Die Wirkung eines solchen hmittels auf die Wasserenthärtung, der Gehalt an freiem i, und auf die Gewebefaser wurden erörtert.

13. Natriumhydroxyd ist wirksamer als Wasserglas, Soda weniger wirksam zur Enthärtung von Wässern, die Eisen lten. (J. Phys. Chem. d. The British Soap Manufacturer.)

Persil als desinfizierendes Waschmittel.

Von *W. v. Gonzenbach* und *J. M. Rey.*

Man kann die Versuchsergebnisse dahin zusammenfassen: wirkt dank seiner oxydierenden Wirkung desinfizierend st selbst bei gewöhnlicher Leinen- und Baumwollwäsche, eim Waschen gekocht wird, ein sehr nützliches Desinfiziemittel. Zum mindesten dürfte ein ½stündiges Einweichen Wäschestücke in lauwarmer Persillauge den Arbeiterinnen bieten. Die ziemlich schnell desinfizierende Wirkung des s bei Seide ist insofern von besonderem Vorteil, als sei Gewebe immer mehr zur Unterwäsche verarbeitet werden liese beim Waschen nur eine mildere Behandlung verträgt. bei Wolle (Unterwäsche, Bettdecken usw.) läßt sich Perhr günstig verwenden, da diese durch Behandlung mit f stets der Gefahr der Schädigung ausgesetzt ist. Das als Desinfektionsmittel hat den Vorzug der Geruchlosigkeit Gegensatz z. B. zur Kresolseife) und der absoluten Unftkeit. Bei allen Geweben, die beim Waschen durch Kochen geschädigt werden, vor allem Wolle und Seide, bietet das Persil die Möglichkeit einer das Gewebe schonenden Desinfektion.

(Wäscherei-Centralbl. 1928 [27], Nr. 1, S. 4—5.)

Die gleichen Ergebnisse wird natürlich auch jedes andere, dem Persil gleichwertig zusammengesetzte Perboratseifenpulver erzielen lassen. Wie man ein solches herstellt, ist in der Arbeit „Seifenpulver, wie es sein soll, mit besonderer Berücksichtigung der Sauerstoffseifenpulver" in S.-Z. 1928, Nr. 2—6, ausführlich beschrieben. *Red.*

Über die Hydrierung von Fettsäuren sowie Gemischen von Fettsäuren und neutralen Ölen.

Von *R. G. Pelly.*

Aus der durch Tabellenmaterial belegten Arbeit geht hervor, daß beim Hydrieren von Neutralöl-Fettsäuregemischen mit pulverförmigen Katalysatoren

1. die Hydrierungsgeschwindigkeit des Gemisches geringer ist als beim Neutralöl allein und geringer als bei Fettsäuren allein;

2. daß in einem Neutralöl-Fettsäuregemisch das Neutralöl viel langsamer hydriert wird als Neutralöl allein, während die Hydrierungsgeschwindigkeit der Fettsäuren ganz bedeutend beschleunigt wird.

Endlich untersuchte der Verfasser das Verhalten von Neutralöl beim Hydrieren in Gegenwart von gesättigten Fettsäuren. Er stellte fest, daß die Hydriergeschwindigkeit von ungesättigten Glyzeriden durch die Gegenwart auch gesättigter Fettsäuren stark verringert wird.

Zum Schluß sucht der Verfasser nach einer Erklärung für die bei den Versuchen festgestellten Tatsachen und bespricht verschiedene Möglichkeiten, die das verschiedene Verhalten von Neutralöl und Fettsäuren beim Hydrieren erklären könnten. (J. Soc. Chem. Ind. 1927 [46], 449 T d. Chem. Umschau 1928, H. 3.)

Kleine Zeitung

Sapamine. Über diese synthetischen Körper macht Herr Prof. *Fritz Mayer*, Frankfurt a. M., in einem Artikel „Naturwissenschaftliche Berichte" in Nr. 176 der „Frkf. Ztg." nachstehende Mitteilungen:

„Außerordentlich interessant ist eine Arbeit von *M. Hartmann* und *H. Kägi* über saure Seifen. Es ist den Genannten gelungen, Produkte herzustellen, welche in stark saurer, ja mineralsaurer Lösung Seifencharakter besitzen, während die üblichen Seifen — Alkalisalze von Fettsäuren —, nur in alkalischer bzw. neutraler Lösung Seifencharakter besitzen. Die neuen Seifen sind ebenfalls Derivate der Fettsäuren in Gestalt der halbseitigen Amide aus disubstituierten Äthylendiaminen und werden als Sapamine bezeichnet. Die neutralen Salze schäumen in wässeriger Lösung, selbst in großer Verdünnung (Grenze: 1:2 000 000) außerordentlich stark. Zusatz von Alkali hebt, wie die Konstitution erwarten läßt, die Wirkung auf, Zusatz von Säure stört dagegen nicht.

Das Bedürfnis für eine solche Seife ist vorhanden; es sei, um nur zwei Beispiele herauszugreifen, an die Reinigung der Hände (Chirurgen, Zahnärzte) erinnert, da die Haut durch die dauernde Behandlung mit alkalischer Seife sehr leidet; zum zweiten ist die Reinigung feiner Gewebe (z. B. Empfindlichkeit der Wolle gegen Alkali) ein Problem. Eine weitere Eigenschaft ist das große Emulgierungsvermögen gegenüber Fetten und Ölen, wobei unter Umständen sehr lange haltbare Emulsionen gewonnen werden. Trotzdem hat sich herausgestellt, daß für stark verschmutzte Textilien Alkaliseife unübertroffen ist, die Sapamine stellen sich hier im Gebrauch auch zu teuer. Dagegen ist natürlich die Netzwirkung auf Textilfasern groß, sodaß die Produkte vielleicht als Färbehilfsmittel eine Zukunft haben. Interessant sind die pharmakologischen Eigenschaften der sauren Seifen, indem sie für Kleinlebewesen erheblich giftiger sind als Alkaliseifen, womit eine Anwendungsmöglichkeit als Desinfektionsmittel in Verbindung mit Phenolen (Kresol) vorhanden ist. Auch läßt das Emulgierungsvermögen eine Benutzung als Salbengrundlage zu. Ganz neuerdings ist es durch eine kleine Veränderung in der Konstitution der Sapaminbasen gelungen, Seifen zu erhalten, welche in neutraler, alkalischer und saurer Lösung beständig sind. Erfahrungen in der Anwendung dieser Produkte stehen noch aus. Aber wie dem auch sei, es scheint, daß hier in wissenschaftlicher wie technischer Beziehung ein interessantes Gebiet erfolgreich angeschnitten wurde."

Gewinnung sulfoaromatischer Fettsäuren. (D. R. P. 456 353 v. 19. V. 1925. *Grigori Petroff* in Moskau.) Sulfoaromatische Fettsäuren werden in der Technik durch die Wirkung konzentrierter Schwefelsäure auf eine Mischung von Naphthalin oder anderen aromatischen Kohlenwasserstoffen und Oleinsäure hergestellt. Die freie Schwefelsäure wird sodann aus der Mischung mit Wasser ausgewaschen, und die verbleibende dunkelbraune Masse findet unter dem Namen „Twitchell Reaktiv" An-

wendung für die Fettspaltung. Sie stellt eine komplizierte Mischung aus Wasser, Schwefel-, Oxystearin-, Oleinsäure u. a. vor, in welcher Mischung eigentlich sulfoaromatische Fettsäuren, d. h. Stoffe mit emulgierenden und spaltenden Eigenschaften, nicht mehr als 50 Prozent enthalten sind. Die Anwesenheit von Stoffen, die keine spaltenden Eigenschaften besitzen, reduziert nicht nur die Aktivität des „Reaktivs Twitchell", sondern verschlechtert auch die Farbe der Fettsäuren und beschmutzt sie. Infolgedessen wurde das im französischen Patent 456 956 beschriebene Verfahren vorgeschlagen zur Herstellung sulfoaromatischer Fettsäuren in reinerem oder konzentriertem Zustande vermittels Neutralisation mit Alkalilauge des auf gewöhnliche Weise nach dem deutschen Patent 114 491 zu erhaltenden Reaktivs und vermittels Waschen desselben mit einer Lösung von Kochsalz. Sodann wurde das Produkt mit Äther von anderen Beimischungen gereinigt und in Salze von Schwermetallen übergeführt, welche man auch als „Doppel-Reaktiv" zum Spalten zu gebrauchen vorschlug. Infolge der emulgierenden Eigenschaften der Alkalisalze der fetten und sulfoaromatischen Säuren ist dieses Reinigungsverfahren mit großen technischen Schwierigkeiten verknüpft und außerdem die Spaltwirkung eines solchen Reaktivs infolge der koagulierenden Wirkung schwefelsaurer Salze niedriger als in dem Fall, wenn Sulfosäuren zum Spalten in freiem Zustande angewandt werden.

Durch den Gegenstand vorliegender Erfindung erhält man sulfoaromatische Fettsäuren leicht in technisch reinem Zustande, wenn man die Sulfurierungsprodukte der Mischung aromatischer Kohlenwasserstoffe oder Phenole oder Terpentinöl mit ungesättigten Fettsäuren nach dem Abscheiden der Schwefelsäure und aromatischer Sulfosäuren durch Waschen mit Wasser und einer wässerigen Lösung von Kochsalz oder anderer alkalischer Salze in Petroleum, Benzin, Benzol, Toluol, Tetrachlorkohlenstoff oder anderen ähnlichen Lösungsmitteln auflöst. Aus diesen Lösungen können die sulfoaromatischen Fettsäuren in reinem Zustande leicht mit Wasserlösungen von Methyl- oder Äthylalkohol oder mit Essig- oder Ameisensäure extrahiert werden.

Beispiel 1. Eine Mischung aus 65 Teilen roher Oleinsäure, 25 Teilen Naphthalin und 10 Teilen Benzol wird mit 150 Teilen konzentrierter Schwefelsäure bei einer Temperatur von nicht höher als 75° bearbeitet. Die Reaktionsprodukte werden sodann mit einer gleichen Menge Wasser vermischt, die abgestandene untere saure Schicht wird abgeschieden, die obere aber wird mit einer Kochsalz- oder Natriumsulfatlösung durchgewaschen und in einer Mischung von 100 Teilen Benzin, das in den Grenzen von 100 bis 150° abdestilliert, und in 50 Teilen Benzol aufgelöst. Die Lösung wird zweimal mit einer 15-prozentigen wässerigen Natriumsulfatlösung und dann mit einer 5prozentigen Lösung von Essigsäure gewaschen, um aus derselben die Reste der Schwefelsäure und der aromatischen Sulfosäuren abzuscheiden. Sodann wird sie mit 100 Teilen 10prozentigem Äthylalkohol vermischt und 8 bis 10 Stunden bei 50 bis 60° in Ruhe gelassen. Dabei gehen die sulfoaromatischen Fettsäuren vollständig in die abgestandene wasseralkoholische Schicht über, welche 2- bis 3mal mit einem leichten Benzin gewaschen und ausgedampft wird. Als Rest erhält man reine sulfoaromatische Säuren, welche für die Fettspaltung, für die Herstellung von Waschmitteln usw. mit großem Erfolg angewandt werden können. Die Mischung aus Benzin und Benzol enthält nach dem Ausziehen der sulfoaromatischen Fettsäuren in Wasser unlösliche Fettsäuren, welche man nach dem Abdestillieren der Kohlenwasserstoffe als Rückstand erhält, und welche auf den verschiedensten Gebieten der Fettechnik vorteilhafte Anwendung finden können.

Beispiel 2. 70 Teile technische Oleinsäure plus 30 Teile Naphthalin werden vermischt und in einem Wasserbad bis zum völligen Schmelzen des Naphthalins erwärmt. Die kaltgewordene Mischung wird mit 100 Teilen Schwefelsäure, spez. Gew. 1,84, sulfuriert, wobei die Temperatur nicht über 40° C erhöht wird. Nach dem Stehen während 22 Stunden werden unter Vermischen 100 Teile destilliertes Wasser zugesetzt und die Mischung in einem Wasserbad bis zu 70 bis 80° erwärmt; hierdurch wird aus der sulfurierten Mischung die Schwefelsäure abgetrennt. Alsdann wird das Reaktiv zum zweiten Male mit Wasser unter Zusatz von 10 Prozent Salz gewaschen; diese Mischung wird ebenfalls in einem Wasserbad erwärmt. Das gewaschene Reaktiv wird in einer Mischung aus 70 Teilen Benzin und 70 Teilen Benzol aufgelöst und mit 50 Teilen 5prozentiger wässeriger Lösung von Äthylalkohol gewaschen; die wässerig-alkoholische Lösung hat eine saure Reaktion. Nach zwei Waschungen mit 5prozentigem Alkohol wird die Benzin-Benzol-Lösung mit 40 Teilen 20prozentigem Alkohol bearbeitet; dabei löst die alkoholische Lösung einen Teil des Reaktivs auf und scheidet sich auf dem Boden des Gefäßes ab. Der wässerig-alkoholische Extrakt wird in einer Menge von ungefähr 75 bis 80 g dreimal mit Benzin in einer Menge von 145 g gewaschen. Die Benzinschicht trennt sich gut ab. Nach dem Waschen mit Benzin wird der wässerig-alkoholische Extrakt in einem Wasserbad eingedampft bis zu einem konstanten Gewicht. Die Menge des Extraktes beträgt 18,8 g; seine Säurezahl bei Anwendung von Methylorange als Indikator ist 23,3 mg und bei Phenolphthalein 63,9 mg KOH.

Nach der Destillation von Benzin und Benzol verbleiben 49,8 g einer dicken, dunkel gefärbten Masse. Die Benzinlösu wird nach dem Waschen des wässerig-alkoholischen Extrak eingedampft, dabei werden 26,0 g Rückstand erhalten. Be Titrieren in einer alkoholischen Lösung ergibt dieser Rücksta mit dem Indikator Methylorange 3,8 mg KOH, beim weiter Titrieren mit Phenolphthalein 11,6 mg KOH.

Beispiel 3. Es werden zum Sulfurieren 175 Teile Sonn blumenöl, 75 Teile Naphthalin und 250 Teile Schwefelsäure, sp Gew. 1,84, genommen. Das Sulfurieren geht bei einer Tempera von nicht höher als 60 bis 70° vor sich.

Nach Beendigung der Sulfurierung wird die Masse zw Stunden in Ruhe gelassen. Nach dem Stehen werden 250 Te destilliertes Wasser hinzugefügt. Die sulfurierte Masse w sorgfältig mit Wasser vermischt und in einem Wasserbad zu 70° erwärmt. Nach dem Abscheiden der Schwefelsäure u nochmaligem Waschen mit Kochsalz wird die Masse bei 50 60° 10 bis 12 Stunden stehengelassen. Aus dem auf oben wähnte Weise erhaltenen Reaktiv werden 200 g entnommen u in 200 g Benzol aufgelöst.

Die Lösung des Reaktivs im Benzol wird zweimal in Kälte mit einer 15prozentigen Lösung von Chlornatrium g waschen. Nach dem Waschen mit Chlornatrium wird die Benz lösung mit 100 Teilen 5prozentigem Alkohol gewaschen; na dem Vermischen mit Alkohol wird sie erwärmt und abgestand Dabei scheidet sich die wässerig-alkoholische Lösung mit ei sauren Reaktion auf Methylorange ab. Nach dem ersten Wasch mit 5prozentigem Alkohol folgt das zweite Waschen 5prozentigem Alkohol in einer Menge von 100 Teil Dabei gehen die sulfoaromatischen Säuren in die Lösung; be Eindampfen in einem Wasserbad werden in festem Zusta 98 g sulfoaromatischer Säuren erhalten. Nach der Destillat der Benzollösung bleiben 90 g Fettsäuren zurück. Die aus schiedenen sulfoaromatischen Fettsäuren (98 g) besitzen folge chemische Konstanten:

Säurezahl	136,0
Verseifungskoeffizient	168,0
Jodzahl	21,0

Die auf obenerwähnte Weise abgeschiedenen sulfoarom schen Fettsäuren sind durchsichtig, lösen sich in destilliert und hartem Wasser auf sowie in schwachen Lösungen Säuren. Mit Alkalien neutralisiert, besitzen sie hohe wasche und benetzende Eigenschaften. Infolge der Abwesenheit Schwefelsäure haben diese Präparate den Vorzug sowohl den sulfurierten Ölen, als auch vor rohen sulfoaromatisc Fettsäuren, wie z. B. das alte „Twitchell-Reaktiv" und des neue Modifikationen. Obgleich die durch das neue Verfahren wonnenen sulfoaromatischen Säuren auch gute Spalteig schaften bei der Hydrolyse von Fetten besitzen, übertre sie jedoch in dieser Richtung nicht die hochmolekularen Napht sulfosäuren. Als ihre Anwendungsgebiete sind anzusehen Esterifizierung von Säuren mit Alkoholen, die Acetylierung Cellulose, Kondensation der Phenole mit Aldehyden (als Kataly toren), Lederindustrie (Herstellung emulgierender Präparate), T tilindustrie in allen Fällen des Waschens mit Soda usw.

Patentanspruch: Verfahren zur Gewinnung sulfoa matischer Fettsäuren aus Sulfurierungsprodukten von Mischun ungesättigter Fettsäuren mit aromatischen Kohlenwasserstof Phenolen oder Terpentinöl, dadurch gekennzeichnet, daß dem Auswaschen der Schwefelsäure die Lösung des Sulfu rungsgemisches in niedrigsiedenden Naphtha- oder aromatis Kohlenwasserstoffen, in Tetrachlorkohlenstoff und anderen o nischen Lösungsmitteln mit wässerigen Lösungen von Alkoho Essigsäure oder Aceton extrahiert wird.

Frage u. Antwortkasten

In einer Nummer wird von ein und demselben Fragesteller nur eine Fr aufgenommen. — Die Adressen der Fragesteller und Antwortgeber bekan geben, sind wir in der Regel nicht ermächtigt, doch befördern wir Briefe a weiter, wenn für jede einzelne Sendung RM 1.— beigefügt ist. — worten", die lediglich darin bestehen, daß der Einsender sich bereit er Rezepte oder Verfahren abzugeben, finden keine Aufnahme. — Aufnahme unverlangt eingehender Antworten bleibt dem Ermessen der Reda überlassen. — Anfragen anonymer Einsender werden nicht aufgenom — Anfragen nach Bezugsquellen werden gegen Rückporto direkt erl — Für die in den Antworten erteilten Auskünfte übernimmt die Redaktion lich die preßgesetzliche Verantwortung. — Die Fragen sind möglichst und präzis zu halten. Eine pünktliche Aufnahme umfangreicher Fra (über 5 Druckzeilen) wird nicht garantiert.

Fragen.

196. Wie werden Tabletten zum Anwärmen von Bier gestellt? Man gibt diese Tabletten je nach Bedarf in das wodurch dieses überschlagen wird. Die Tabletten dürfen k schädliche Wirkung haben. F. S. in B.-

197. Wo ist der Fabrikant des flüssigen Baumwachses Schacht, und wie wird flüssiges Baumwachs hergestellt? R. S. in

198. Ich erbitte ein brauchbares Rezept zur Herstellung festem Puder. W. W. in

199. Wie setzt sich transparentes Brauerpech zusamn H. D. in

200. Bitte um Auskunft, wie bayerische Firmen bei Schmier-
..e die Gefäßberechnung halten. P. A. B.

201. Wir bleichen technische Fette mit 10—15%igem Was-
..stoffsuperoxyd in einem Holzbottich aus prima Java-Teak-
..z. Schon nach einem halben Jahre ist das Holz vollkommen
..ch geworden, und der Bottich scheint uns nicht weiter ver-
..dbar. Wir meinten, daß Teakholz die Einwirkung von Was-
..stoffsuperoxyd vollkommen aushalten würde. Ist diese Mei-
..g unrichtig und welches Material ist denn wohl das richtige
.. obenstehende Oxydationsbleichung? Z. S. in O. (Holland).

202. Was für ein Mittel gibt es, die Farbkraft der schwar-
.. Terpentinschuhcreme zu vergrößern? Wie ist die Zusam-
..setzung der Terpentinschuhcreme „Nuggett", welche eine
..ßere Farbkraft besitzt als die übrigen Terpentinschuhcreme-
..rken? J. R. in K. (Litauen).

203. Von mir verlangt man eine auf halbwarmem Weg her-
..tellte Hausseife mit 260% Ausbeute aus folgendem Ansatz:
.. kg Palmkernöl, 15 kg Rindertalg, 20 kg Knochenfett (Benzin-
..raktion), 26 kg Ätznatronlauge 38° Bé und 55 kg Wasser-
..s, abgerichtet mit 5 kg Natronlauge 38° Bé. Das Fett wurde
.. übliche Weise halbwarm verseift und nach gutem Verband
.. auf 50—60° C erwärmte Wasserglas 36° Bé portionenweise
..gekrückt. Als die Füllung eingearbeitet war, wurde die Seife
..ächst grießlich (zerrissen) und schon nach 5—6 Minuten
.. dick, daß das Formen unmöglich war und ein Viertel des
..sserglases zu Boden ging. Bitte um ein gutes Verfahren,
.. ich das Wasserglas einarbeiten soll.
H., Siedemeister, Ausland.

204. Ich erzeuge ein Waschmittel, das zu einem festen
..is an den Großhändler abgegeben und von diesem ebenso
..einem Einheitspreis an den Kleinhändler verkauft wird. Ein
..er Ladenpreis wird gleichfalls stillschweigend innegehalten.
..t wird von einem Kleinhändler der Ladenpreis unterboten,
.. zu Reibereien führt. Mitglied des Markenartikel-Verbandes
.. ich nicht. Kann ich gegen den Kleinhändler einschreiten,
..w. welche Maßnahmen wären vorzunehmen? X. Y. Z.

205. Auf welche Weise, bezw. durch welche Zumischung läßt
.. die Feuergefährlichkeit von Benzin aufheben oder vermin-
..n? Trichloräthylen oder Perchloräthylen riechen mir zu stark.
R. G.

206. Wir bitten um Mitteilung, ob man aus Spermacetfett
.. Hyalrav hochprozentige Fettsäuren herstellen kann. Wir
..en Versuche gemacht, diese Fette mit Pfeilringspalter zu
..lten, wir erreichen jedoch nur ca. 35% Spaltungsgrad. Auch
.. großen Mengen Spaltmittel wird das Resultat nicht besser.
S. P. in L. (Schweden).

207. Da wir eine Eschwegerseife mit einem bestimmten
..tsäure-Gehalt liefern müssen, bitten wir um Angabe des
..ndest- und Höchstfettsäure-Gehaltes für genannte, auf di-
..em Wege hergestellte Seife. Der Ansatz ist 75% heller Rin-
..talg und 25% Kokosöl. G. F. in M. (Litauen).

208. Ich bitte um ein Rezept zur Herstellung von flüssiger
..e für Seifenspender und wo ich evtl. die Rohmaterialien
..beziehen kann? D. S. in D.

209. Welche spezifische Wärme „c" besitzen Waschseifen?
A. J. in D.

210. Finden die mit Fettlösern versetzten Seifen umfang-
..che Verwendung? Marktpreis dieser Seifen? B. in S.

211. Welche Siedekessel eignen sich am besten zur Her-
..llung kleinerer Mengen Seifen (Kern- und Toiletteseifen) auf
..warmem und kaltem Wege? I. O. in E.

212. Ich siede seit einiger Zeit Alabasterseife aus 100%
..öl und 50% Talg; es dauert aber stundenlang, bis der erste
..band eintritt trotz schwachen Feuers und öfteren Krückens.
.. Ansieden gebe ich das gesamte Wasser und ⅓ der Lau-
..menge in den Kessel. Auf welche Weise erziele ich schnel-
..n Verband? K. H. in T.

213. Gibt es ein Verfahren, um aus Gemischen von Neu-
..fett und freien Fettsäuren, in denen von letzteren bis zu
.. 60% enthalten sind, diese so abzudestillieren, daß man sie
.. helle, hochwertige Fettsäuren erhält, ohne daß das Neu-
..fett dabei eine Zersetzung erleidet oder wesentlich dunkler
..? B. H. in Ch.

Antworten.

158. Genaue Auskunft über die Herstellung von Sei-
..flocken erhalten Sie, wenn Sie in der S.-Z. 1926, Nr.
..den Aufsatz „Die Seifenflocken" von Oberingenieur *H. Gäh-*
.. Helmstedt, durchlesen. In diesem Aufsatz sind sämtliche
..tischen Beispiele, Erklärung der Herstellung und die ein-
..en Maschinen durchgesprochen. Seifenflocken können aus
..ierten, gewöhnlichen Kernseifen und kaltgerührten Seifen, ja
..ur aus festen Kaliseifen einwandfrei hergestellt werden.
B. in H.

176. Studieren Sie einmal den Inseratenteil dieser Zeitschrift.
.. werden immer Firmen finden, die ständig Unterlauge
..kaufen suchen. Eine offizielle Notierung für Unterlaugen
..et nicht mehr statt, darum finden Sie auch in keinen Gly-
..n-Marktberichten dafür Preise. Die Preisfestsetzung liegt
.. einem Überangebot noch in den Händen der Käufer, doch
..eint eben jetzt der tiefste Punkt der Preiskurve überwunden
zu sein und eine Umkehr sich vorzubereiten. Wenn man frühere Preise in Vergleichung zieht, dürften Anfang Februar bei 60 RM Notierung für 100 kg Unterlaugenglyzerin etwa 21 RM pro t Unterlauge Basis 10% angebracht gewesen sein. *M. U.*

177. Wegen der Herstellung von Hektographenblättern verweisen wir Sie auf den Aufsatz in Nr. 11 und 12 im „Chemisch-technischen Fabrikant": „Schreibmaschinenfarbbänder . . . etc." von Carl Becher jr. *Red.*

178. Als Flugmotorenöle eignen sich am besten Mischungen von Maschinenölraffinat mit mineralöllöslichem Rizinusöl mit einer Viskosität von 10—25 Englergraden bei 50° C. Schiffsmaschinenöle sind meist Compoundöle und bestehen aus 75% Maschinenölraffinat und 25% geblasenem Rüböl. Als Dieselmotoren-Zylinderöl für Maschinen mit mehr als 1000 PS dienen Maschinenölraffinate mit ca. 8—10 Englergraden bei 50° C. *Mr.*

179. Zu weißer Kernseife auf halbwarmem Wege läßt sich mit Kokosöl und Talg jedes helle weiche Fett wie Schweineschmalz, Kammfett, Margarineabfallfett und jedes Öl außer trocknenden oder halbtrocknenden Ölen, also Erdnuß-, Sesam-, Sonnenblumen-, Baumöl etc. verwenden. Für weiße Schmierseife kommt dazu hauptsächlich Kottonöl, auch Erdnußöl in Betracht. Ansätze: Für weiße Kernseife: 40 kg Kokos- oder Palmkernöl, 30 kg Talg, 20 kg Schweinefett, 10 kg Erdnußöl. Für weiße Schmierseife: 60 kg Kottonöl, 35 kg Talg, 5 kg Kokosöl. *D. J.*

180. Wenn Sie indirekte Heizschlangen im Siedekessel haben und der Kessel nicht sofort wieder für einen neuen Sud gebraucht wird, kann die Seife auch im Siedekessel für die Beschickung in die Kühlpresse warm gehalten werden. Meist ist aber die Anlage dafür nicht günstig, weshalb man sie in den Zubringer, einen der Kühlpresse vorgeschalteten doppelwandigen, mit Dampf heizbaren und mit Rührwerk versehenen Kessel bringt. Dieser Zubringer bildet einen Bestandteil der Kühlpresse. Seifen mit 25 und mehr Prozenten Harz lassen sich noch leicht ohne zu kleben in den Kühlpressen verarbeiten. *Br.*

181. Der Schmirgelblock Artifex ist mir nicht bekannt. Ein bewährtes Produkt erhalten Sie aus 10 T. Rohmontanwachs, roh, 5 T. Montanwachs, Weichwachs, 20 T. Mineralöl-Destillat und 65 T. Schmirgel 00 oder andere Körnung. Bezugsquellen für die Rohstoffe finden Sie im Inseratenteil der S.-Z. *W. M.*

182. Vergleichende auf praktischen Versuchen beruhende Zahlenangaben über die Fettlösungsfähigkeiten verschiedener organischer Lösemittel wie Chlorkohlenwasserstoffe, hydrierter Naphtaline und Phenole sind noch nicht angestellt oder wenigstens nicht veröffentlicht worden. Die höchste Fettlösungsfähigkeit schreibt man dem Tetrachlorkohlenstoff zu, doch soll Tetralin ihm nicht viel nachstehen. Die hydrierten Phenole, Methylhexalin und Hexalin kommen wegen des hohen Preises als Fettlösungsmittel für sich in der Technik nicht in Betracht. *M. B.*

183. Wenn sich der Tragantschleim längere Zeit dickflüssig halten soll, so setzen Sie ihm am besten etwas Glyzerin zu und zwar im Verhältnis 1 Tragant : 5 Glyzerin : 94 Wasser. Zur Verwendung kommt der beste Tragant in Pulverform. Evtl. muß dem Schleim ein Konservierungsmittel zugesetzt werden, wenn nicht schon die anderen Zutaten zu dem Schleim selbst konservierend wirken. *E. W.*

184. Der Schlußsatz der Palmolive-Seife-Reklame enthält eine unrichtige, jederzeit widerlegbare Behauptung, für den Seifenfachmann ohne weiteres erkenntlich, aber nicht für die Masse der Laien, für die er offenbar geprägt ist. Er rechnet offenbar mit der fehlenden Sachkenntnis und Urteilslosigkeit der Verbraucherkreise und könnte als unlauterer Wettbewerb ausgelegt werden. Wo aber kein Kläger ist, ist kein Richter. Und wer sollte klagen? Ein einzelner, der für die anderen die Kastanien aus dem Feuer holt? Das wird sich jeder reiflich vorher überlegen. Aber wozu sind die Verbände der Seifenindustrie da, an deren Spitze die Weisesten der Weisen, die Juristen, sitzen? Es bedürfte sicherlich nur einer Klagedrohung auf Unterlassung derartiger überheblicher Reklame, um sie in erlaubten Grenzen zu halten. Aber da wird um Preise herumgestritten, die nicht gehalten werden, und dabei wird wichtiges aus dem Auge verloren. Wenn man der Versammlung den Rücken gekehrt hat, sind die Beschlüsse vergessen. *B.*

185. Eine völlige Überdeckung des Geruches von Methylhexalin- und Tetralin-Präparaten ist wohl nur möglich, wenn sich diese Körper nur in geringer Menge (bis 10%) in den Präparaten vorfinden. Die Erzeuger dieser Körper, die deutschen Hydrier-Werke bringen auch ein Geruchsüberdeckungsmittel auf den Markt, das gute Dienste tut. Am ehesten wird man noch mit dem Amylacetat Erfolg haben. *D. J.*

186. Der Wasserenthärter Destillin ist mir nicht bekannt. Eine chemische Analyse gäbe Aufschluß über die Zusammensetzung. *Br.*

187. Von allen Parfümeuren wird kaum einer auf die Idee oder in die Lage gekommen sein, Schwefelsäure zu parfümieren; man ist daher über das Verhalten der ätherischen Öle und Riechstoffe gegen diese Säure im allgemeinen auch

nicht unterrichtet. Sie wenden sich am besten um Vorschläge an eine Fabrik ätherischer Öle. *Om.*

188. Bei der Ausschleifung der Rasierseife mit Chlorkaliumlösung tritt eine Umsetzung der Natronseife zu Kaliseife ein, sodaß eine weichere Seife resultiert, als der ursprüngliche Ansatz erwarten läßt. Nehmen Sie zum Ausschleifen eine Lösung, die neben Chlorkalium mindestens die Hälfte Natriumchlorid (Kochsalz) enthält, so wird die Bildung von Kaliseife vermindert, wenn nicht ganz verhindert. *M. B.*

189. Die mit dem Namen Bleichseife auch in der Textilindustrie gebrauchte Seife hat nichts mit Bleichen zu tun. Es ist vielmehr eine mit Wasserglas oder Salz- oder Pottaschelösung gefüllte Leimseife, deren Basis Kokosöl ist, das aber auch zum Teil durch Palmkernöl ersetzt werden kann. Z. B. werden 100 kg Kokosöl mit 200 kg Natronlauge von 20° Bé verseift und dann mit 500 kg heißem, entsprechend alkalisiertem Wasserglas gefüllt, mit Benzaldehyd parfümiert und bis fast zum Erkalten gerührt. *Kl.*

190. Glyzerinseifen ohne Glyzerin und Alkohol sind minderwertige Produkte, aber auch Glyzerinseifen, die mit Glyzerin- und Alkoholzusatz hergestellt werden, enthalten, um genügend Festigkeit und Transparenz zu haben, überschüssiges Alkali. Dieser Umstand neben der geringeren Schaumfähigkeit, hervorgerufen durch niedrigeren Fettsäuregehalt und den Zusatz schaumvermindernder Mittel, wie Alkohol und Glyzerin, machen sie, ich will nicht sagen, weniger geeignet zu Gesichtsseifen, aber doch weniger beliebt als eine gute neutrale pilierte Toiletteseife. Eine flüssige, auf neutral abgerichtete Kaliseife mit 20% Glyzerinzusatz ist zweifellos ein gutes Produkt und einer Natronseife gleichzusetzen. Die mildere und reichlichere Schaumwirkung gegenüber einer Natronseife, selbstverständlich auf Basis gleicher Menge Fettsäure, wird aber wohl durch den umständlicheren Gebrauch wettgemacht. Was die Einwirkung der Seife auf die Haut betrifft, so haben sie wohl allen gemeinsame Wirkungen, neben welchen sich sicher aber je nach Art und Zusammensetzung spezielle Effekte geltend machen. Das Kapitel ist aber im Fragekasten sicher nicht zu erschöpfen. *M. B.*

191. Feinseifen müssen nur für Übersee-Exporte in mit Zink ausgeschlagenen Kisten verpackt werden. Innerhalb des Kontinents genügt eine sorgfältige Verpackung in Holzkisten. *E.*

192. Hinsichtlich des Herkules-Terpentinöls haben wir aus unserem Leserkreis noch kein Urteil gehört. Nach unsern eignen Versuchen eignet es sich als Lösungsmittel für Schuhcreme und Bohnerwachs. Geruchlich hat es uns allerdings nicht befriedigt, da nach kurzem Lagern der Geruch der eines Kienöls ist. *W. M.*

193. Fette und Öle sind im allgemeinen umso schwerer zu bleichen, je mehr Fettsäuren sie aufweisen. Dies gilt zwar in der Hauptsache für Adsorptionsbleiche, doch macht es sich auch bei der Oxydationsbleiche mit Chemikalien bemerkbar. Von den letzteren ist die Bleichung mit 30%igem Wasserstoffsuperoxyd die beste. Die Bleichung soll in Holz- oder emaillierten Gefäßen vorgenommen werden. Im allgemeinen wird man mit 1—3% Wasserstoffsuperoxyd auskommen. Die Bleichtemperatur hält man möglichst niedrig, damit das Fett nicht zu dünnflüssig wird, sondern mit dem Bleichmittel eine Emulsion gibt, die den Bleicheffekt fördert. Eine absolute Gewähr dafür, daß die aus den gebleichten Ölen hergestellten Schmierseifen nicht nachdunkeln, besteht nicht, doch ist die oxydative Bleichwirkung beständiger als die mit Reduktionsmitteln erzielte. Die Bleichung mit 30%igem Wasserstoffsuperoxyd ist der Firma E. Merck in Darmstadt geschützt, die aber bei Bezug des Bleichmittels von ihr kostenlos die Ausführungslizenz überläßt. Bessere Bleicherfolge für Schmierseife ergibt die Bleichung der Seife mit 8—12°igen Hypochloritlösungen. *G. J.*

194. Wenn eine kleine leistungsfähige Firma Qualitätsware herstellt, kann sie durchaus mit großen in Konkurrenz treten. Für die C. S. R. kommen als Exportländer für Kern- und Schmierseife evtl. auch für Seifenpulver nur die östlichen Staaten Polen, Rußland, Rumänien, Bulgarien etc. in Betracht. *R.*

195. Als organisches Weichmachungsmittel für Appreturen anstelle von Glyzerin dürfte sich die Verwendung von Türkisch-Rotöl empfehlen. *Hbg.*

Sprechsaal

Diese Rubrik steht unseren Lesern unentgeltlich zur Verfügung, jedoch übernimmt die Redaktion für Form und Inhalt dieser Sprechsaal-Artikel dem Leserkreise gegenüber keine Verantwortung.
Polemischen Artikeln, die in unsachlicher Weise eine Herabsetzung des Gegners in der öffentlichen Meinung bezwecken, wird die Aufnahme versagt.

Tubenmaterial für kosmetische Präparate.

Unter diesem Titel erschien in Nr. 7 und 8 dieser Zeitschrift ein Aufsatz von Herrn *Josef Augustin*-Fürstenfeldbruck. Der Artikel enthält eine Reihe Irrtümer und technische Unrichti keiten und ist geeignet, den über die Metalltuben nicht näh orientierten Lesern dieser Zeitschrift gänzlich falsche, zum T unwahre Vorstellungen über die Verwendung der verzinnt Bleituben für kosmetische Präparate zu machen. Aus diese Grunde wurde ich als Sachverständiger von dem Reichsbu der Deutschen Metallwaren-Industrie, Fachgruppe „Tuben u Spritzkorken" ersucht, eine Richtigstellung der Angaben d Herrn *Augustin* an dieser Stelle zu veröffentlichen.

Herr *Augustin* schrieb in seinem Artikel, daß die Verzi nung der Bleituben durch längeres Eintauchen der Tuben ein Verzinnungsbad erfolgt, wobei das Zinn auf die gesam Bleioberfläche, also auf Innen- und Außenwände einschlie lich Hals und Kapsel in verschieden starker, aber immerhin m nimal dünner Schicht (elektrolytische) niedergeschlagen wi Diese Verzinnung kann nach Herrn *Augustin* durch geschickt Arbeiten, längeres Eintauchen und Wiederholung des Verzi nungsverfahrens etwas verstärkt werden. Hierzu muß ich b merken, daß diese Verzinnung ein Phantasie-Gebilde des Her *Augustin* darstellt und daß Bleituben weder in Deutschla noch anderswo in der Welt elektrolytisch verzinnt werden. I Verzinnung der Bleituben geschieht in allen Tubenfabriken d Welt ausschließlich nur durch Aufwalzen einer Zinnfolie (Pla tieren) auf Bleiplatten. Erfolgt das Zinnplattieren auf nur ein Seite der Bleiplatte, so wird die Tube nur einseitig plattie sein und zwar entweder auf der Innenseite oder auf der Auße seite, je nachdem das Pressen der rohen Tube durch ober Druck auf die zinnplattierte oder auf die nichtverzinnte Se des Tubenplättchens erfolgt. Werden dagegen beide Seiten d Bleiplatten mit Zinnfolien plattiert, d. h. ausgewalzt, so werd aus Tubenplättchen, die aus solchen doppelseitig zinnplattiert Bleiplatten gestanzt werden, auch zugleich doppelseitig v zinnte (zinnplattierte) Bleituben gepreßt. Diese Art der Zin plattierung gewährleistet eine außerordentlich gleichmäßige Ve zinnung der ganzen Tube und hängt ab von der prozentual Menge des für die Zinnplattierung angewendeten Zinnmeta Laut Vereinbarungen, die das Reichsgesundheitsamt mit d deutschen Tubenfabrikanten vor etwa 10 Jahren getroffen h reicht eine Zinnplattierung der Innenseite der Tube von ein Mindeststärke, die 0,12 g Zinn auf 100 cm² Tubeninnenfläc beträgt, vollkommen aus, um in einer solchen Tube kosmetisc Tubenpräparate ohne die Gefahr einer Gesundheitsschädigu durch Blei- und Bleiverbindungen zu verpacken und aufzub wahren. Es versteht sich von selbst, daß verzinnte Bleituben für schwach alkalische und keinesfalls saure Tubenpräparate g eignet sind, da stark alkalische Präparate, Seifencremes u. d in verzinnten Bleituben allmählich eine Braunfärbung an d Berührungsfläche mit der Tubenwandung annehmen.

Herr *Augustin* scheint noch nie eine Tubenfabrik besucht haben, sonst dürfte er den Lesern dieser Zeitschrift nicht sol phantastischen Märchen erzählen und auch nicht das techni unmögliche Problem vorschlagen, daß der Tubenkopf (Tube hals) einer zinnplattierten Bleitube aus reinem Zinn besteh sollte. Mit solchen Vorschlägen kann man bei den Tub fabrikanten lebhafte Heiterkeit erwecken.

Des weiteren schreibt Herr *Augustin*, daß nach dem ne Gesetzentwurf über den Verkehr mit blei-, zink- und antim haltigen Gegenständen verzinnte Bleituben für kosmetische Pr parate nicht mehr zulässig seien. Diese Behauptung ist unricht und gerade das Gegenteil ist richtig. Es ist nur schade, d sich Herr *Augustin* so unvorbereitet und schlecht orientiert seiner Veröffentlichung entschlossen hat. Aus den gleichen Gr den sind die übrigen Ausführungen des Aufsatzes des He *Augustin*, der sich nur auf einseitig herausgegriffene Zeitun referate stützen konnte, recht fragwürdig. Die Behauptung, d doppelseitig verzinnte Bleituben von der kosmetischen Indust heute kaum noch benutzt werden, zeugt von einer absolu Unkenntnis der Sachlage. Ohne mich mit Herrn *Augustin*, weder Hygieniker, noch Tubenfachmann ist, in dieser Frage eine Polemik einlassen zu wollen, verweise ich hier auf vom Reichsgesundheitsamt ausgearbeiteten Gesetzentwurf, die Verwendung genügend stark verzinnter Bleituben für kosm tische Zwecke als hygienisch unbedenklich zuläßt, ferner eine in der Pharmazeutischen Zeitung am 1. Februar 1 veröffentlichte Arbeit des Herrn Prof. Dr. med. *Joachimog* Berlin, in welcher von autoritativer medizinischer Seite nach wiesen wurde, daß die Verwendung von verzinnten Bleitu für Zahnpasten vom ärztlichen Standpunkt aus durchaus lässig sei. Dr. *Hugo Strauß*, Dresden

Briefkasten der Redaktion.

E. & S. in L. Ihre Mitteilung, daß der diesjährige Seife Industrie-Kalender pünktlich bereits im Janu erschienen ist, war für uns tatsächlich überraschend, da Rezensions-Exemplar mit Ihrem Begleitbrief vom 21. Febr d. J. erst am 27. Februar in unsere Hände gelangte. A dere Verleger fragen bereits vor Erscheinen ihrer Verla werke bei uns an, ob wir sie besprechen wollen, oder sen sie uns — in ihrem eigenen Interesse — sofort nach scheinen zu.

Seifensieder-Zeitung

Rundschau über die Harz-, Fett- u. Oel-Industrie

Unabhängiges Fachblatt

Publikationsorgan der Vereinigung der Seifensieder und Parfümeure, E. V., Sitz München.

:ugspreis (nur Postbezug innerhalb des Reichsgebietes): Vierteljährlich **9.— R.-M.**; bei **Bezug vom Verlag 10.— R.-M.**; für das **Ausland 12.— R.-M.** Die Lieferung t auf Gefahr des Empfängers vor sich. In Fällen von höherer Gewalt Streik, Aussperrung, Betriebsstörungen hat der Bezieher weder Anspruch auf Lieferung noch auf kvergütung des Bezugspreises. Einzelnummern das Stück 1.— R.-M. (Inland) bzw. 1.20 R.-M. (Ausland); Abgabe ausnahmslos nur gegen Voreinsendung der Kassa. leichsmark = 10/42 Dollar). — **Anzeigenpreis:** Die einspaltige Millimeter-Höhe 15 Pfg.; für Stellengesuche 10 Pfg. (1 Reichsmark = 10/42 Dollar). Berechnet wird der von Anzeige erhalb der Abtrennungsstriche eingenommene Raum. Bei Plazierungsvorschrift bis zu 50% Zuschlag. Nachlässe 5—33⅓%. Der Nachlaß fällt fort bei Nichteinhaltung der Zahlungs- Abnahmebedingungen, es tritt dann der Bruttopreis in Kraft. Stellenmarkt- und Gelegenheitsanzeigen jeder Art finden nur gegen vorherige Einsendung der Anzeigengebühr Zeichen-Anzeigen unter Zuschlag von 80 Pfg.) Einschaltung. Ort der Zahlung und des Gerichtsstandes: Augsburg. Annahmeschluß für Anzeigen: Dienstag Vormittag.

:cheint jeden Donnerstag. **Herausgeber:** Verlag für chemische Industrie H. Ziolkowsky G. m. b. H., Augsburg. **Geschäftsstelle:** Pfannenstiel 15.

Fernsprecher: **Redaktion:** E. Marx und Dr. M. Bauer. **Postscheck-Konten:**

aktion und Anzeigen-Annahmestelle 2685. **Briefanschrift:** Seifensieder-Zeitung Augsburg VII Postfach. München 9804; Wien 59442; Zürich VIII 11927.

5. Jahrgang. Augsburg, 29. März 1928. Nr. 13.

Wissenschaftliche und Fachartikel, die dem Rahmen eses Blattes angepaßt sind, werden gern entgegen- nommen und entsprechend honoriert.

Neutralfettverseifung oder Fettspaltung?

Von Dr. *K. Cazafura.*

Mitteilung der Zlatorog-Werke in Maribor (Jugoslawien).

(Eing. 9. III. 1928.)

Über dieses Thema sind in der Seifensieder-Zeitung sehr le Abhandlungen erschienen, wo sich die verschiedenen Verser auf diametral verschiedene Standpunkte gestellt haben. n konnte jedoch in den meisten Abhandlungen einen starn Mangel an Betriebsangaben und Analysenmaterial bemern. Um diese Frage doch einmal der endgültigen Lösung ier zu bringen, erlaube ich mir, einige Daten zu veröffentlen.

I. Die Spaltung und die Neutralfettverseifung.

Bei der Fettspaltung muß in erster Linie das Fett einer greifenden Vorreinigung unterworfen werden. Diese Vorreinigng geschieht fast ausschließlich durch einstündiges Kochen Fettes nach Zugabe von 2% des Gewichtes des Fettes an wefelsäure von 60° Bé.

Diese Kochung und Vorreinigung entfällt bei der Neufettverseifung.

Erst die so vorgereinigten Fette können der Twitchelltung unterworfen werden, weil sonst die durch die Fetttung erhaltenen Fettsäuren dunkel ausfallen, was man bei heutigen Tendenz der Käufer — die fast ausschließlich le Seifen verlangen — unbedingt vermeiden muß. Überdies d die Spaltungsdauer durch die Vorreinigung verkürzt. gen der Nachfrage nach hellen Seifen kann auch der Spalgsgrad nicht sehr hoch getrieben werden.

Als Spaltungsresultate sollen folgende Zahlen dienen:

Fettart	Spaltungsdauer Stdn.	Spalteffekt %	Glyzeringehalt d. Glyzerinwassers %	Farbe der Fettsäuren	Spalter
g (La Plata)	13	85	ca. 15	etwas gelb	Idrapid
weineschmalz	15½	86	ca. 15	gelbgrau	Idrapid
osöl (Ceylon)	22	91,5	ca. 15	gelblicher	Idrapid
g (La Plata)	15½	87,1	ca. 15	braungrau	Kontakt
weineschmalz	14	85,8	ca. 15	gelblichgrau	Kontakt
osöl (Ceylon)	21½	90,7	ca. 15	gelblicher	Kontakt

Wie aus diesen ausgewählten Beispielen hervorgeht, dauert di Spaltung 13—15 Stunden, um einen Spalteffekt von ca. 8% zu erzielen, dagegen 21 Stunden, um die Spaltung auf 91% zu bringen. Über 85% kann die Spaltung bei Talgen schwer getrieben werden, weil sonst die Farbe der Fettsäuren zu viel leidet, bei Kokos- und Palmkernöl kann sie bis auf 90—91% in zwei Kochoperationen gebracht werden.

Die Verseifung der so erhaltenen Fettsäuren wird dann, wie bekannt, mit Soda anstatt mit Ätznatron durchgeführt. Der Preisunterschied zwischen den zwei Produkten bedingt zwar eine Ersparnis, welche jedoch durch die Vorreinigungs- und Spaltungskosten fast aufgehoben wird.

Nehmen wir ein konkretes Beispiel:

Fettansatz	kg	V.-Z.	S.-Z.	E.-Z.	Glyzerin %	Glyzerin kg
Talg I	4125	196,24	9,58	186,66	10,21	421
Talg II	3600	198,30	27,52	170,78	9,34	336
Kokosöl	2700	253,34	4,25	249,09	13,62	367
Weichöl I	750	191,90	7,21	184,69	10,10	75
Weichöl II	600	191,21	11,61	179,60	9,82	58
Summe	11775					1257

Durchschnittsverseifungszahl = 209,43.

Bei dieser Verseifung wurden 11600 kg Unterlauge mit 7,86% Glyzerin gewonnen, was eine Glyzerinausbeute von 912 kg darstellt, beziehungsweise 72,5% der theoretisch vorhandenen Menge. Die Seife wurde auf vier Wassern gesotten und die dabei erhaltenen Unterlaugen vermischt.

Derselbe Fettansatz (11775 kg) wurde auch einer Spaltung unterworfen. Die Spaltungsdauer betrug 18 Stunden bei einem Spalteffekt von 88%.

Es fielen dabei 7550 kg Glyzerinwasser mit 14,36% ab, was einer Glyzerinausbeute von 1085 kg Glyzerin gleichkommt. Es beträgt hiermit die Ausbeute 86,3% der theoretisch vorhandenen Menge. Einen höheren Spalteffekt zu erreichen, war in Bezug auf die Farbe der Fettsäuren unmöglich.

Der Unterschied in der Ausbeute betrug also 173 kg Glyzerin.

Die erste Unterlauge, die bei der Verseifung dieser Fettsäuren erhalten wurde, war von sehr geringem Glyzeringehalt, so daß die Eindampfung einer so schwachen Unterlauge nicht rentabel erschien. Leider ist diese analytische Bestimmung in Verlust geraten, wie jedoch ohne weiteres berechnet werden kann, mußte der Glyzeringehalt tief unter 3% liegen.

Die aus diesen Fettsäuren erhaltene Seife mußte ebenfalls auf 4 Wassern gesotten werden, um ihr etwas dunkles Aussehen soweit wie möglich zu verbessern.

Bei der Spaltung wurden 220 kg Schwefelsäure von 60° Bé für die Vorreinigung verwendet. Die Menge des Idrapidspalters betrug 50 kg.

Die theoretisch notwendige Menge zur Verseifung des Neutralfettes wäre 1761 kg Ätznatron und die theoretischen Mengen bei der Karbonatverseifung wären 2050 kg Soda und

211 kg Ätznatron. Das Ätznatron bei der Karbonatverseifung ist notwendig, um den übriggebliebenen Rest des Neutralfettes zu verseifen. (Angenommen die Durchschnittsverseifungszahl von 209,5.)

Bei der Verseifung wurde etwa dieselbe Menge Dampf verwendet, da ja in beiden Fällen auf 4 Wassern gesotten wurde. Der Unterschied beruht nun in folgender Gegenüberstellung:

	Karbonatverseifung	Neutralfettverseifung
Schwefelsäure	220 kg	—
Spalter	50 kg	—
Dampf	Vorreinigung, Spaltung, Verseifung	Verseifung
Ätznatron	211 kg	1761 kg
Soda	2050 kg	—
Mehrausbeute an Glyzerin	173 kg	—

Wenn man nun mit den Preisen dieser Chemikalien rechnet, so kommt man zum Schluß, daß die Neutralfettverseifung von 10 000 kg Fett um rund 50 RM teuerer ist als die Fettspaltung und daß überdies mit einer Mehrausbeute von rund 150—170 kg Glyzerin bei der Spaltung zu rechnen ist.

An dieser Stelle möchte ich noch einige Angaben über den Glyzeringehalt der einzelnen Unterlaugen machen:

Erste Unterlauge (gesamter Fettansatz gleichzeitig verseift)	10,40%	Glyzerin
Zweite Unterlauge	8,05%	„
Dritte Unterlauge	5,32%	„
Vierte Unterlauge (Unterlauge vom ausgesalzenen Leimniederschlag)	3,02%	„
Erste Unterlauge (Talg verseift)	10,01%	„
Zweite Unterlauge (Kokosöl und Weichfett verseift)	10,12%	„
Dritte Unterlauge	7,94%	„
Vierte Unterlauge	5,32%	„
Fünfte Unterlauge (vom ausgesalzenen Leimniederschlag)	2,76%	„

Die Seifen, die bei dieser Verseifungsart entstehen, enthalten im Durchschnitt 0,9—1,5% Glyzerin. Die Menge des in der Seife enthaltenen Glyzerins hängt selbstverständlich von der Art der Verseifung und von der Zahl der Waschungen ab. Wie weit man durch Waschungen die Entglyzerinierung der Seifen leiten wird, hängt hauptsächlich von der Rentabilität, bedingt durch den Marktpreis des Glyzerins, ab. Für jene Fabriken, welche die Unterlaugen selbst nicht aufarbeiten, kommen die ärmeren Unterlaugen nicht in Betracht, weil die Verkaufsbedingungen derselben zu ungünstig sind.

II. Die Reinigung der Glyzerinwässer und der Unterlaugen.

Zur Reinigung von 10 000 kg Glyzerinwasser, wenn man eines der besten derzeit in Gebrauch stehenden Verfahren gebrauchen will, benötigt man durchschnittlich:

100—150 kg Baryumkarbonat
20—30 kg Ätzbaryt
15—30 kg Aluminiumsulfat
1—2 kg Ammonsulfat.

Zur Reinigung von 10 000 kg Unterlauge verwendet man durchschnittlich:

120—140 kg Salzsäure
30—50 kg Aluminiumsulfat
4—6 kg Ätznatron.

Man darf jedoch nicht außer acht lassen, daß die Glyzerinwässer durchschnittlich noch einmal so reich an Glyzerin sind als die Unterlaugen, und daß man infolgedessen die doppelten Mengen der zur Reinigung von 10 000 kg Unterlauge notwendigen Chemikalien mit jenen zur Reinigung der Glyzerinwässer zu vergleichen hat. Wenn man die Preise dieser Chemikalien betrachtet, so ersieht man, daß die Reinigung von 10 000 kg Glyzerinwasser gegenüber 20 000 kg Unterlauge um ca. 8—10 RM teuerer zu stehen kommt.

Der Filterschlamm der bei der Reinigung von 10 000 kg Glyzerinwasser entsteht, ist im Durchschnitt mit 200—250 kg zu bewerten. Aus den Analysen dieser Filterschlämme konnte man einen Glyzerindurchschnittsgehalt von 1,4% ermitteln. Die Werte waren jedoch untereinander ziemlich verschieden: 1,02%, 1,68%, 2,02%, 0,96%.

Der Filterschlamm, der bei der Reinigung von 10 000 kg Unterlauge entsteht, betrug im Durchschnitt 200—250 kg, mit einem Durchschnittsgehalt von 2,6% Glyzerin. Auch hier waren die verschiedenen Werte untereinander ziemlich verschieden, und es wurden auch Glyzeringehalte bis zu 3,5% beobachtet.

Daß beim Unterlaugenschlamm der Glyzeringehalt immer höher war als beim Glyzerinwasserschlamm, ist von der Beschaffenheit dieses Schlammes abhängig, weil ersterer immer mehr schlammigen Charakter besitzt, letzterer dagegen hauptsächlich aus kristallinischem Baryumsulfat besteht, welches sich besser auswaschen läßt.

Man kann nun die Betrachtungen über die Vorreinigung mit folgendem abschließen:

200 kg Filterschlamm ergeben 2,8 kg Glyzerinverlust gegenüber 200 kg Filterschlamm aus der Unterlauge mit 5,2 kg Glyzerin. Wenn man noch den Glyzeringehalt der Lösungen in Betracht zieht (7,5% Durchschnittsgehalt der Unterlauge und 15% bei den Glyzerinwässern), so muß man einem Verlust von 2,8 kg Glyzerin beim Glyzerinwasser einen Verlust von 10,4 kg bei den Unterlaugen gegenüber stellen. Der Unterschied im Verlust beträgt 7,6 kg, wobei aber die Unkosten für die Reinigung des Glyzerinwassers um 8—10 RM höher sind, wie schon früher festgestellt wurde. (Schluß folgt.)

Die Anwendung von Katalysatoren bei der Verseifung von Fetten mit Alkalien.

Von *D. Roschdestwensky*, Moskau.
Mitteilung aus dem Laboratorium für die Seifenindustrie in Moskau.*)

(Eing. 8. III. 1928.)

Aus der Praxis ist es bekannt, daß nicht alle Fette sich gleich schnell verseifen lassen. Die größte Verseifungsgeschwindigkeit besitzen die Leimfette, d. h. Kokos- und Palmkernöl, die geringste die flüssigen Pflanzenöle. Talg und Salomas (gehärtetes Pflanzenöl) nehmen eine Mittelstellung ein.

Nach ihrer chemischen Zusammensetzung unterscheiden sich die Fette hauptsächlich durch den verschiedenen Gehalt an ungesättigten Glyzeriden. Die flüssigen pflanzlichen Öle enthalten 90—95% und Kokosöl etwa 10% ungesättigte Glyzeride. Einen Maßstab für den ungesättigten Charakter geben die Jodzahlen der verschiedenen Öle: Kokosöl hat die Jodzahl ..., talgartige Fette 40—60 und flüssige pflanzliche Öle 120—17...

Der Zusammenhang der Verseifungsgeschwindigkeit verschiedener Fette mit ihren Jodzahlen wurde erstmalig durch die Arbeiten *C. Bergell's*[1]) gefunden. *C. Bergell* zeigte, daß die Verseifungsgeschwindigkeiten verschiedener Fette umgekehrt proportional sind den in diesen enthaltenen Mengen ungesättigter Glyzeride.

Dieser Befund steht in Einklang mit den Ergebnissen der Untersuchungen von *Langmuir* über die Größe der Molekülоberfläche von ungesättigten und gesättigten Glyzeriden.

Der grundlegende Gedanke der *Langmuir*'schen Theorie besteht darin, daß die Moleküle kolloidal gelöster Fette polar gerichtet sind. An den Grenzflächen, die die Kolloide mit Wasser bilden, befinden sich die polaren Gruppen (Carboxyl-, Estergruppen und Doppelbindungen) und tauchen in das Wasser ein. Die wasserunlösliche Kohlenstoffkette aber steht senkrecht zur Grenzfläche. Demnach ist die Zahl der Moleküle im Kolloid, die mit dem Wasser in direkter Berührung stehen, unabhängig von der Länge der Kohlenstoffkette der Fettsäuren und ist umso größer, je weniger Doppelbindungen diese enthalten. Nach dieser Theorie muß daher die Verseifungsgeschwindigkeit der Fette um so kleiner sein, je ungesättigter sie sind, wie auch von *C. Bergell* festgestellt wurde.

Als logische Schlußfolgerung der *Langmuir*'schen Theorie wäre anzunehmen, daß es durch Absättigen der freien Valenzen der ungesättigten Fettsäuren sowie auch ihrer Glyzeride durch verwandte Verbindungen oder Gruppen gelingen müßte, die Verschiedenheit in der Orientierung derselben und der ihnen entsprechenden gesättigten Verbindungen in wässeriger Lösung aufzuheben und dadurch schließlich auch eine Erhöhung der Verseifungsgeschwindigkeit zu erreichen.

Diese Möglichkeit wurde denn auch tatsächlich in der Praxis erwiesen: Geblasene pflanzliche Öle, die durch Anlagerung von Sauerstoff ihren ungesättigten Charakter verloren haben, ebenso wie sulfurierte Öle, in denen die Doppelbindung durch die Sulfogruppe aufgehoben ist, lassen sich durch Lauge bedeutend schneller verseifen als unbehandelte Öle.

Die Reaktionsgeschwindigkeit der Öle wird außerordentlich erhöht durch Zusatz einer geringen Menge (etwa 1%) aromatischer Kohlenwasserstoffe von phenolartigem Charakter wie Kresole, Naphthole, Thymol u. a. Diese Verbindungen haben einen derart beschleunigenden Einfluß auf die Verseifungsrea...

---

*) Aus „Masloboino-Schirowoje Delo", Moskau 1927, Nr. ... übersetzt von Dr. *Helene Japhé*.

[1]) Zeitschr. der Deutschen Öl- u. Fett-Ind. 1926, Nr. ... 37, 38.

[2]) *Irving Langmuir*. Journ. Am. Chem. Soc. 1917, S. 1848

ii, daß ihre katalytische Wirkung nicht nur theoretische, son-
in auch eine gewisse praktische Bedeutung hat. Zur Auf-
rung der Bedingungen und des Mechanismus des Vorganges
rden vom Verfasser die Verseifungsgeschwindigkeiten ver-
iedener Fette mit und ohne Zusatz von Katalysatoren bei
st gleichartigen Bedingungen untersucht.

Als Katalysatoren wurden folgende Verbindungen gewählt:

1. Phenol
2. Thymol
3. Hydrochinon
4. Kresol
5. α-Naphtol
6. Naphthalinsulfosaures Natrium
7. β-Naphtol
8. Naphthalin
9. Eugenol
10. Kontaktspalter Petroff.

Eine der Hauptaufgaben war die Untersuchung, wie sich se Präparate bei der alkalischen Verseifung gegenüber Ölen n verschiedenem Gehalt an ungesättigten Verbindungen ver-ten.

Der Prüfung wurden Kokosöl, raffiniertes Baumwollsaat-l Leinöl mit folgenden Konstanten unterworfen:

	V.-Z.	J.-Z.	S.-Z.	Gehalt an ungesättigten Glyzeriden
kosöl	252	9	3,6	10%
mwollsaatöl	192	108	0,6	75%
nöl	190	172	3,5	95%

Die Verseifung dieser Öle wurde mit einer wässerigen ronlauge von 36° Bé, entsprechend ihren Verseifungszahlen, „kaltem Wege" ausgeführt.

600 g Öl und die dazugehörige Lauge wurden bei einer nperatur von 30° C bis zur Bildung einer dicken Emulsion rührt, d. h. so lange, bis die Seife „schreibt", worauf sie ge Zeit der Ruhe überlassen wurde. Von Zeit zu Zeit den Proben zur Kontrolle des Reaktionsverlaufes entnommen. Bestimmung wurde folgendermaßen ausgeführt: 3 g Ein-ge wurden in einem Mörser mit 10 g ausgeglühtem, was-reiem Natriumsulfat mit einem Zusatz von Bimsstein bis Bildung eines gleichmäßigen Pulvers verrührt, mit Petrol-er extrahiert und im Petrolätherextrakt die nicht in Reaktion retene Menge des Neutralfettes bestimmt. Gleichzeitig wurde rend der ganzen Zeitdauer des Prozesses die Temperatur verseiften Masse gemessen. Der Katalysator, der in einer nge von 1% genommen wurde, wurde durch Erwärmen auf C in Öl gelöst.

Menge Öl in %, die in Reaktion getreten ist nach:

	20 Min.	40 Min.	1 Stnde.	2 St.	3 St.	4 St.	24 St.	70 St.	76 St.
osöl	—	—	13,5	24	—	94	—	—	—
mit α-Naphthol	95	100	—	—	—	—	—	—	—
mit β-Naphthol	92	100	—	—	—	—	—	—	—
mit Kresol	90	94	—	—	—	—	—	—	—
mwollsaatöl	—	—	—	—	7	—	42	100	—
mit α-Naphthol	—	100	—	—	—	—	—	—	—
mit β-Naphthol	—	98	—	—	—	—	—	—	—
mit Thymol	—	92	98	—	—	—	—	—	—
nöl	—	—	—	—	6,2	—	37	—	100
mit β-Naphthol	82	100	—	—	—	—	—	—	—

Temperatur in Graden während des Reaktionverlaufes nach:

	Min. 5	Min. 10	Min. 15	Min. 20	Min. 30	Min. 40	Min. 50	St. 1	St. 2	St. 3	St. 4	St. 5
osöl	31	—	—	31	—	—	—	31,5	36	42	51	47
mit α-Naphthol	39	57	72	73	72	—	—	—	—	—	—	—
mit β-Naphthol	38	53	72	72	70	—	63	—	—	—	—	—
mit Kresol	38	52	60	65	67	66	—	—	—	—	—	—
mwollsaatöl	30	—	—	30	—	—	—	—	—	31	31,5	30
mit α-Naphthol	34	38	48	58	60	58	—	—	—	—	—	—
mit β-Naphthol	34	37	40	46	57	60	57	—	—	—	—	—
mit Thymol	34	37	39	44	45	45	44	—	—	—	—	—
eiöl	30	—	—	30	—	30,5	31	31,8	31	29	—	—
mit β-Naphthol	38	45	53	59	69	67	—	—	—	—	—	—

Diese Versuche zeigen, daß die Reaktion sogar bei schwer-reifbaren flüssigen Ölen, wie Kotton- und Leinöl, bei Ge-gewart von Katalysatoren in einigen Minuten beendet sein kan.

Weiterhin sehen wir, daß die Reaktionsgeschwindigkeit bei Baumwollsaatöl und Leinöl infolge der Wirkung der Katalysatoren bedeutend größer als bei Kokosöl ist. Die Annahme, daß die Katalysatoren hauptsächlich auf die doppelten Bindungen der ungesättigten Verbindungen einwirken, ist daher sehr naheliegend. Aus der graphischen Darstellung dieser Resultate ist leicht ersichtlich, daß in allen den Fällen, bei denen die Verseifungsreaktion genügend energisch und mit deutlicher Temperaturerhöhung der Masse vor sich geht, die Maxima der Temperaturkurven beinahe mit dem Moment zusammenfallen, bei dem der Verseifungsgrad 95% erreicht hat, d. h., praktisch zu Ende geht. Die Geschwindigkeits- und Temperaturkurven können daher mit großer Wahrscheinlichkeit als gleichlaufend angesehen werden. Da die Herstellung solcher Temperaturkurven keine großen experimentellen Schwierigkeiten macht, so können sie in verschiedenen Fällen bei der Vergleichscharakteristik von Verseifungsreaktionen und hauptsächlich für Orientierungszwecke mit Erfolg benutzt werden.

(Schluß folgt.)

Eschweger Seifen.

(Eing. 23. I. 1928.)

Infolge der zunehmenden raschen Einbürgerung der hellgelben Kernseifen treffen wir heute nur noch vereinzelt die früher einst so beliebte Seifengattung der Eschweger- oder Marmorseifen in wenigen Gebieten Deutschlands an. Der Grund dafür liegt aber auch begreiflich nahe; betrachten wir nur die maschinelle Entwicklung auf dem Gebiet der Kernseifen-Herstellung von der heißflüssigen Seife bis zum fertigen Stück, wo der ganze Arbeitsgang je nach Größe des Sudes bis zur verkäuflichen Ware sich auf zwei bis drei Tage zusammendrängt, so sind das doch bedeutende Vorteile, die auch dazu berechtigen, der allgemeinen Einführung und Verbreitung der Kernseifen höchste Aufmerksamkeit zu widmen.

Als reine ungefüllte Seife hat die Eschweger gleich gute Eigenschaften wie eine 62- bis 64%ige Kernseife. Der Fettansatz der Eschweger Seifen bestand meist aus Talg, Kammfett, Knochenfett, Kernöl oder Kokosöl. Durch Mitverarbeiten von 10—20% gebleichtem Palmöl im Ansatz erhielt die fertige Seife einen besonders angenehmen Geruch, der bei ihrem Verbrauch von der Hausfrau wohltuend empfunden wurde. Ihr Schaumvermögen war gut, und sie war auch verhältnismäßig sparsam im Gebrauch.

Mit gewissem Recht dienten die Eschweger Seifen als dem Auge stets wohltuendes Dekorationsmittel für Schaufenster der Ladengeschäfte. Es war ein herrlicher Anblick, aufgetürmte Seifenpyramiden oder Blockstücke einer rot oder blau marmorierten Eschweger Seife in Seifengeschäften bewundern zu können, und der herstellende Meister konnte auf sein gut gelungenes Werk stolz sein.

Außer den bereits angeführten Rohmaterialien suchte man aber auch noch andere billigere Fette im Ansatz mitzuverarbeiten, wie Leimfette, Abfallfette, Erdnußöl und andere Öle, die jedoch die Qualität der fertigen Seife kaum verbesserten, die Anfertigung aber dem Sieder erschwerten und Erfahrungen erforderten. Je nach Reinheit der angewandten Öle und Fette kann die Herstellung der Seife entweder direkt oder indirekt vorgenommen werden. Auf alle Fälle ist ein Vorsieden der dunklen Fette wie auch der Talgfette zu empfehlen. Dadurch wird nicht nur eine Reinigung und Aufhellung erzielt, sondern auch der größte Teil des im Fett enthaltenen Glyzerins gewonnen.

Werden nur Fettsäuren mit einem Spaltgrad von ca. 90% zum Ansatz verwendet, z. B. 80 T. Talgfettsäuren und 20 T. Kernöl- oder Kokosölfettsäuren, so verseift man erst mit kohlensauren Laugen die Fettsäuren, wobei darauf zu achten ist, daß die Kohlensäure gut ausgetrieben wird. Nach beendigter Karbonatverseifung bringt man erst einen Teil Wasser in die dicksiedende Masse, kocht gut durch und überzeugt sich, ob noch ungebundenes Karbonat vorhanden ist. Ist das nicht der Fall, dann erst kommt die kaustische Lauge von 36—38° Bé zur Abrichtung der vorhandenen Prozente Neutralfett in den Kessel, und darauf wird die Masse in regelrechten Seifenleim übergeführt. Hat man zum Austreiben der Kohlensäure ein Luftstrahlgebläse oder einen Luftkompressor, ist die Karbonatverseifung in bedeutend kürzerer Zeit bewerkstelligt. Zugleich wird aber auch durch die Ammoniaksoda-Verseifung eine wesentliche Verbilligung erzielt.

Die Verseifung der Fettsäuren mit kohlensauren Laugen bietet, ob nun mit Unterfeuerung oder mit offenem Dampf gearbeitet wird, im allgemeinen keine Schwierigkeiten. Die Soda-

lösung muß beim Sieden mit Dampf etwa 30grädig sein, bei Unterfeuerung nimmt man eine schwächere Sodalösung von ca. 24° Bé. In Betrieben, wo selbst gespalten wird, dürfte das anfallende Glyzerin immerhin auch bei seinem heutigen, allerdings niedrigen Preisstand noch einen beträchtlichen Nutzen abwerfen, bleiben doch bei Neutral-Fettverseifung stets Glyzerinspuren im Kern zurück.

Bei Fettsäure-Verseifung mit kohlensauren Laugen muß nach beendigter kaustischer Abrichtung der vorhandenen Neutralfette der Seifenleim auch immer getrennt werden. Diese Trennungsoperation ist aber recht vorsichtig mit Salz vorzunehmen. Es ist sehr zu empfehlen, mit der Trennung nur so weit zu gehen, bis die Unterlauge wohl abläuft, aber beim Erkalten noch gallertähnlich, leicht leimig erscheint. Ist diese Trennung erreicht und die Masse im Kessel gleichmäßig gut durchgekocht, überläßt man den Kesselinhalt eine Zeit der Ruhe zum Absetzenlassen der Unterlauge. Ich ging bei Ansätzen von 4000 kg Fettsäurengemisch bei der Herstellung der Eschweger Seife, nachdem, wie bereits beschrieben, kohlensauer verseift und abgerichteter klarer Seifenleim im Kessel war, folgendermaßen zur Trennung über. Je nach Feuchtigkeitsgehalt des Seifenleims nahm ich die Trennung desselben mit entsprechend starkem Salzwasser, teils auch mit angefeuchtetem Salz soweit vor, bis nach eingetretener schwacher Trennung die Unterlauge vom Spatel ablief und nach dem Erkalten noch gallertähnlich wurde. Nach ca. zweistündiger Ruhe ließ ich am gleichen Tag den größten Teil der abgesetzten Unterlauge durch einen Ablaßhahn, der in der Mitte des Kesselbodens an der tiefsten Stelle angebracht war, abziehen. Beim Abziehen dieser Unterlauge am ersten Tag konnte ich stets beobachten, daß diese den Siedekessel immer dunkler verließ als der Rest der Unterlauge, welcher am darauffolgenden nächsten Tag vollends restlos abgelassen wurde; das ist auch leicht zu erklären, denn der durch den Wasch- und Trennungsprozeß ausgeschiedene Schmutz hat eben nicht die Zeit, sich am Kesselboden festzusetzen. Solche Unterlaugen entwickeln aber beim Ablassen einen kolossalen Schaum, denn sie enthalten neben dem Schmutz überschüssiges Alkali und daher noch ganz beträchtliche Mengen Seifenteile, die nur durch nachträgliche Behandlung (Neutralisation) wenn nötig noch durch leichtes Nachsalzen gewonnen werden müssen.

Hier möchte ich gern einflechten, daß übrigens alle Unterlaugen in eigens dafür aufgestellten Behältern aufgefangen werden sollten zum Zweck ihrer nachträglichen Neutralisation und weiteren Behandlung, bis sie blank sind. Auf keinen Fall pumpe man die noch heiße Unterlauge etwa direkt vom Siedekessel in die eisernen Versandfässer, dadurch können dem Betrieb ganz enorme Verluste entstehen, ganz abgesehen von der aufhaltenden Arbeitsleistung, die ich selbst während meiner Praxis vereinzelt in Betrieben kennen gelernt habe.

(Schluß folgt.)

Die Mackey-Prüfung.

Von Professor Dr. *W. Herbig*, Chemnitz.

(Eing. 10. III. 1928.)

In einer Abhandlung: „Die Kennzahlen der Oleine" behandelt Dr. *Schlenker* (S.-Z. 1928, Nr. 4, 28, Nr. 5, 37) neben einigen von ihm in Vorschlag gebrachten Konstanten, die sich auf die Viskosität, Geruch und Erstarrungspunkt beziehen, auch die Mackey-Prüfung (Mackey-Test = M. T.)

Die von mir (Zeitschrift der deutschen Öl- u. Fett-Ind. 1926, Seite 705) vorgebrachten Einwände gegen die Zulässigkeit der allgemeinen Einführung dieser Prüfung werden von *Schlenker* anerkannt, und er bringt noch weitere Argumente vor, die beweisen sollen, daß die Mackey-Prüfung allein nicht geeignet sei, Textiloleine als brauchbar oder unbrauchbar zu erklären.

Schlenker teilt die Oleine schließlich in zwei Gruppen ein:

1. Eigentliche Oleine, weitestgehend neutralfettfreie, bei 10—14° C erstarrende Fettsäuren, die — abgesehen von unverseifbaren Stoffen — mindestens 95% Ölsäure haben sollen.
2. Fettsäuren verschiedenartiger Benennungen, die einen Erstarrungspunkt von 10—30° und mehr haben und je nach dem Verwendungszweck wechselnde Analysendaten aufweisen können.

Schlenker sagt: Ein Olein, das kein Neutralfett, kein Mineralöl, einen Titer von 10—14° C, eine Jodzahl von 80 hat, soll einwandfrei für Spinnzwecke sein. Ist der Titer höher, so scheidet es aus der Reihe der echten Oleine aus, soll es dennoch zum Schmälzen verwendet werden, so soll der Nachweis von Leinöl oder Tran geführt, die Mackey-Prüfung oder die Verharzungsprobe angestellt werden.

Dr. *Kehren* geht nun bei einer Besprechung der *Schlenker*schen Arbeit (S.-Z. 1928, Nr. 9, Seite 77) hauptsächlich au auf die Mackey-Prüfung ein und wendet sich dabei auch meine Ausführungen über dieses Thema (Zeitschrift der deutsch Öl- u. Fett-Ind. 1926, 705, Melliand's Textilberichte 192 796) zu.

Während *Kehren* in seiner ersten Veröffentlichung (*Me*liand 1926, Nr. 4 bis Nr. 11) keine Angaben darüber mach ob der von ihm damals verwendete Apparat ein Origina Mackey, von der Firma *Reynolds & Brauson* in Leeds, war, e fährt man jetzt, daß er tatsächlich mit einem solchen Appar gearbeitet hat. Die von *Kehren* angegebene Skizze stimmt ab in der Bauart nicht ganz überein mit der des Original-Macke von dem ich zuerst im Melliand 1927, Nr. 9 eine Skiz mit der Original-Gebrauchsanweisung gegeben habe.

Kehren bemängelt, daß sich meine Berechnungen in jen Arbeit nur auf das Schmälzen von Fasermaterial vor de Verspinnen bezögen, daß es weiter nach meinen Au führungen für jeden Nichtfachmann den Anschein habe, als die Oleine in der Textilindustrie ausschließlich in tei weise verseiftem und emulgiertem Zustand zur Verwendu kämen, und daß ich übersehen hätte, daß in der Kunstwollfabr kation das Fasermaterial vor dem Reißen mit reinem Ole getränkt wird.

Herr Dr. *Kehren* behauptet weiter, daß in den Kammgar spinnereien Oleine zum Schmälzen überhaupt nicht verwend würden, sondern daß Kammgarne allgemein mit Olivenöl- od Erdnußöl-Emulsionen gefettet würden. Diese Emulsionen we den auch heute noch mit Emulgatoren hergestellt, und da werden auch heute noch neben neueren Präparaten wie Duro körpern etc. zum Teil verseifte Oleine verwendet. Daß diesen Schmälzen die Anwesenheit freier Fettsäuren möglich vermieden wird, ist schon in Rücksicht auf die Metallteile d Maschinen selbstverständlich.

Ein Übersehen meinerseits liegt auch nicht vor. Ich ha mich in meinen beiden Aufsätzen nur deshalb allein auf Schmälzerei bezogen, weil *Kehren* selbst in seiner erwähnt Arbeit in der Hauptsache nur von Schmälzoleinen und nur g legentlich 'mal von der Verwendung der Oleine beim Reiß spricht. Daß in der Streichgarnspinnerei durch das zweimali Fetten größere Mengen Fett auf die Faser kommen als in d Kammgarnspinnerei, ist wohlbekannt. Dann kann man aber au dem Gedanken näher treten, daß, wenn *Kehren* den gering Prozentsatz von Öl, der beim Schmälzen in der Kammgar oder Streichgarnspinnerei auf die Faser gelangt, anerkennt, Mackey-Prüfung auch nur für solche Oleine Betracht zu ziehen ist, die in der Reißerei Ve wendung finden sollen.

Es soll der Mackey-Prüfung durchaus nicht abgesproch werden, daß sie in denkbar einfachster Weise das Verhalten Oleine bei bestimmten Lagerungsverhältnissen des Fasermat rials zu erkennen gestattet. Ich habe es nur bei dem unbeding Verlangen von Dr. *Kehren*, die Mackey-Prüfung allgeme für die Beurteilung der Textiloleine einzuführen, für nötig halten, darauf hinzuweisen, daß diese Prüfung unter Umstä den zu abweichenden Ergebnissen führen kann und, wie mir Prozeßakten bekannt ist, auch geführt hat. Diese Differen können hervorgerufen werden einesteils durch abweichende A paratkonstruktion, andernteils auch durch Verwendung versch denartigen Fasermaterials.

In meinem Aufsatz (Melliand 1927, 796) habe ich du Versuche gezeigt, daß ein Olein, im Mackey-Apparat gepr sich als ungefährlich erweist, während dasselbe unter abge derten Versuchsbedingungen unbedingt als feuergefährlich zeichnet werden muß.

Die Wirkung der Metallseifen, die sich vorgebildet Olein vorfinden können, oder die während der Mackey-Prüf unter dem Einfluß der Temperatur und Luft aus der Drahtne umhüllung des mit Olein getränkten Fasermaterials entsteh habe ich ebenfalls bereits 1926 erwähnt.

Im Original-Mackey ist ein Eisendrahtnetz-Zylinder das Zusammenhalten der Fasern vorgesehen. Kupferhalti Metallgewebe führt, wie ich feststellen konnte, ebenfalls Bildung von Kupferseifen. Wenn letztere nach neueren Unt suchungen auch nicht als Katalysatoren anzusehen sein soll so dürfte darüber noch nicht das letzte Wort gesprochen se Die Verwendung eines weitmaschigen Gewebes als Hi für das mit Olein getränkte Fasergut erscheint mir, um Zutritt des Sauerstoffs zu erleichtern, geboten. Ob das *von Nabell* vorgeschlagene Steifleinen diese Bedingung erf und als Ersatz der Drahtnetze angesehen werden darf, geh

:h zu dem Fragenkomplex, der noch aufzuklären ist, bevor n zu einer einwandfreien Mackey-Prüfungsvorschrift gelangen rd.

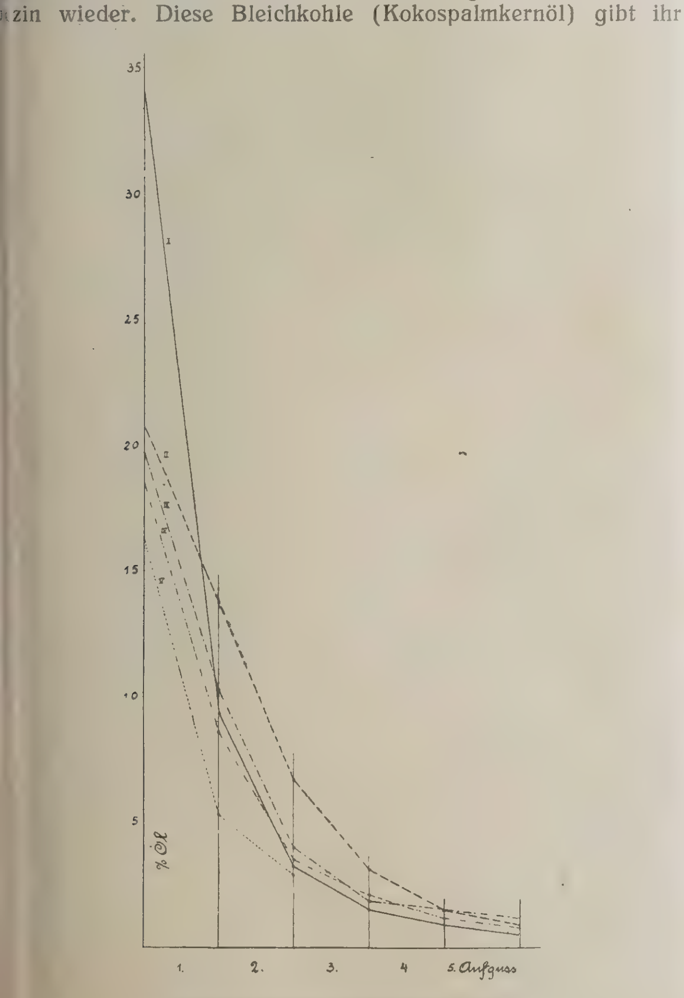
:inige Extraktionsversuche im Laboratorium.

(Eing. 15. II. 1928.)

Die folgenden kurz beschriebenen Extraktionsversuche wur- im Laboratorium angestellt, um ein Bild zu bekommen, das Lösungsmittel auf das Extraktionsgut einwirkt. In der xis weiß zwar jeder Fachmann, der über einige Jahre ahrung verfügt, welches Material sich gut oder schlecht ex- hieren läßt, aber für neu in Betrieb kommende Anlagen die Versuche recht wertvolle Fingerzeige, und auch alte ıktiker mag es interessieren, ihre Erfahrung zahlenmäßig und llich ausgedrückt zu sehen.

Es wurden dreierlei Versuche ausgeführt: Mit Bleicherden, inuskuchen und Saaten. Die beiden ersten Versuchsreihen rden derart ausgeführt, daß 50 g Material mit 50 cm³ Lö- gsmittel 5 Minuten lang im Schüttelzylinder geschüttelt wur- ; nach 5 Minuten Absitzenlassen wurde die überstehende scella abfiltriert, das Lösungsmittel abdestilliert und gewogen. s wurde 3—5mal wiederholt und der Rückstand dann ana- gemäß erschöpfend extrahiert. Bei den Saatversuchen wur- zunächst die Saaten mit soviel Benzin versetzt, wie sie saugen konnten, was bei 50 g zwischen 50—100 cm³ Benzin machte; dann wurden noch 70 cm³ Benzin zugegeben und oben behandelt. Es konnten dann über 100 cm³ Miscella gegossen werden; zu den neuen Aufgüssen wurden jedesmal cm³ Benzin genommen. Bei der graphischen Darstellung der ultate dienten die Ölprozente als Ordinate; auf der Abzissen- se wurde für jeden Aufguß die gleiche Strecke abgetragen, daß richtige Kurven erhalten wurden. Die Diagramme reden so deutliche Sprache, daß fast keine Worte mehr nötig sind.

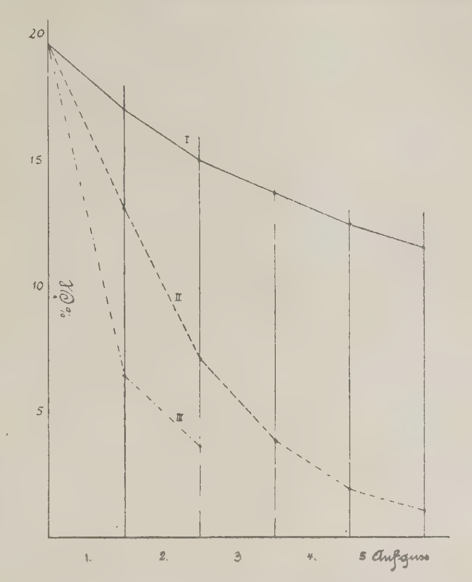
D i a g r a m m A gibt die Werte für verschiedene Bleich- en und eine Bleichkohle bei Behandlung mit Extraktions- zin wieder. Diese Bleichkohle (Kokospalmkernöl) gibt ihr



A. E x t r a k t i o n m i t B e n z i n:
I. Bleichkohle, II. Sojaerde, III. Ölerde,
IV. Hartfetterde, V. Ölerde.

Öl am leichtesten wieder ab, Sojaerde am schwersten und verbindet damit noch die unangenehme Eigenschaft, nicht abzusetzen. Auch die zum Absitzen nötige Zeit läßt sich durch diese Versuche sehr gut veranschaulichen. Des ferneren geht daraus hervor, daß, ein gutes Rührwerk vorausgesetzt, mit zwei, höchstens drei Aufgüssen die Erde praktisch entölt sein muß; bei schlechtem Rührwerk bedarf es deren natürlich 1—2 mehr.

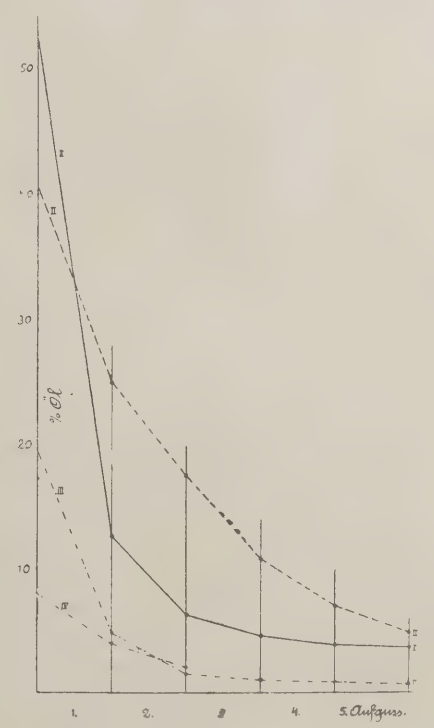
D i a g r a m m B zeigt die Wirkung verschiedener Lösungsmittel auf Rizinuskuchen. Trichloräthylen eignet sich am besten zur Extraktion; aber auch Benzin besitzt ein gewisses Lö-



B. Rizinuskuchen, 19,6% Öl,
extrahiert mit:
I. Benzin, II. Benzol, III. Trichloräthylen.

sungsvermögen für Rizinusöl. Im Gegensatz zu Literaturangaben vermag Benzin besonders bei erhöhter Temperatur bis zu 12% Rizinusöl aufzulösen.

D i a g r a m m C ist wohl das wichtigste der drei, und auf ihm sind wiederum die Palmkern- und Sojakurve am wichtigsten. So ist zu ersehen, daß die Palmkerne sehr leicht die



C. E x t r a k t i o n m i t B e n z i n:
I. Palmkerne, II. Sonnenblumenkerne,
III. Sojabohnen, IV. Kakaokuchen.

Hauptmenge Öl abgeben, die letzten beiden Prozente aber zähe festhalten. Sehr selten gelingt auch im praktischen Betrieb die rationelle Entölung der Palmkerne unter 2%. In diesem Punkte verhalten sich die Sojabohnen besser; es macht keine Schwierigkeit, sie unter 1% zu entölen. *A. W.*

Literaturbericht

Die zeitgemäße rationelle Herstellung der Schmierseifen. Von Siedemeister *R. Krings*, Berlin. 167 Seiten mit 14 Abbildungen. Preis broschiert RM 5. Berlin 1928. Allgemeiner Industrie-Verlag, G. m. b. H.

Ich habe das Buch mit großem Interesse gelesen und dabei gefunden, daß es auch wirklich das bringt, was der Verfasser in seinem kurzen Vorwort sagt. In dem Buch wird die gesamte Schmierseifenherstellung und alles, was damit zusammenhängt, so gut und ausführlich besprochen, daß jeder, der eine Frage über diese Fabrikation hat, Antwort darauf in dem Buch finden wird. Rohmaterial, Herstellung, Lager und Versand sind treffend und auf das genaueste beschrieben. Auch die Einrichtung der Schmierseifenfabriken in verschiedenen Größen vom kleinsten bis größten Betrieb sowie die in Betracht kommenden Fettspaltungen und alles, was sonst noch damit zusammenhängt, sind ausführlich besprochen. Gute Abbildungen sind beigefügt. Die Hilfstabellen, die Besprechung der Rohmaterialien, der Bleichmethoden für Rohmaterial und Fertigprodukte, der Füllungen und was sonst noch alles in Betracht kommt machen das Buch zu einem vorzüglichen Lehrbuch für alle jüngeren Fachleute sowie auch zu einem guten Nachschlagewerk für Fabrikanten und ältere Sieder. Auch die Kalkulation der Schmierseifen ist ausführlich behandelt, sodaß jeder Interessent in dem Buche das finden wird, was er über Schmierseifen vom Rohmaterial bis zur versandfertigen Seife zu wissen wünscht. Dem Buch ist eine weite Verbreitung zu wünschen. *Bergo.*

Chemische Mitteilungen

Erstarrungspunkt oder Titer?

Von Dr. *M. Dittmer.*

Als geeignetes Qualitätsmerkmal für Talg kann, sofern es nur auf die Zusammensetzung der Fettsäuren ankommt, deren Titer dienen, während für die Ermittlung der Zusammensetzung der Glyzeride die Bestimmung des Erstarrungspunktes nach *Shukoff's* Methode sich eignet.

(Chem. Umschau 1927, S. 258 d. Chem.-Ztg.)

Untersuchungen über Sojabohnenöl.

I. Über die Bestandteile der Fettsäuren.

Von *Koro Hashi.*

Die Trennung der Fettsäuren des Sojabohnenöls wurde schon vielfach unternommen, aber die Resultate stimmen nicht überein. Der Verfasser hat daher die Frage wieder aufgenommen, bevor er auf die Trennung der Glyzeride eingeht.

Alle früheren Forscher haben feste Fettsäuren von flüssigen Fettsäuren mittels der Bleisalzäthermethode abgetrennt, mit Ausnahme von *Pfahler*, der die Bleisalzbenzolmethode anwandte. Da es aber heute allgemein anerkannt ist, daß die Bleisalzalkoholmethode nach *Twitchell* zu diesem Zweck zu bevorzugen ist, hat der Verfasser auch nach dieser Methode gearbeitet, und gefunden, daß das Öl 10,6% feste und 85,4% flüssige Fettsäuren enthält.

Von festen Fettsäuren wurde schon lange nur Palmitinsäure durch fraktionierte Kristallisation oder Fällung erkannt. Erst kürzlich haben *Jamieson* und *Baughman* durch Wiederholung der Destillation des Methylesters der festen Fettsäuren außer Palmitinsäure Stearin-, Arachin- und Lignocerinsäure isoliert.

Der Verfasser hat auch durch Destillation des Methylesters mit dem von *Gustav Widmer* beschriebenen und vom Verfasser etwas modifizierten Apparat außer großen Mengen Palmitinsäure Stearinsäure und wahrscheinlich kleine Mengen Arachidsäure isoliert.

Von flüssigen Fettsäuren hat der Verfasser ätherlösliche und unlösliche Bromide auf übliche Weise bestimmt, und davon wurde durch rationelle Berechnung das folgende Resultat erzielt.

Linolensäure	2,9%
Linolsäure	51,5%
Ölsäure	35,6%
Feste Fettsäuren	11,1%
	101,1%

Die nach diesem Resultat berechnete Jodzahl stimmt mit der gefunden Jodzahl des Öles ziemlich gut überein.

(J. Soc. Chem. Ind., Japan, Suppl. B. 1927 **[30]**, Nr. 12, S. 221 B.)

II. Isolierung des Dipalmitooleins.

Von *Koro Hashi.*

Sojabohnenöl wurde in 3 Volumen Aceton gelöst und bis auf 10° C abgekühlt. Das dabei abgeschiedene Glyzerid wurde aus Aceton umkristallisiert, und nach mehr als 10maliger Wiederholung der Kristallisation wurde ein Körper von der Ve seifungszahl 202,5 und der Jodzahl 43,2 erzielt.

3,44 g dieses Glyzerides ergaben nach der Bleisalzalkoho methode 2,15 g feste Fettsäuren und 1,08 g flüssige Fettsäure sodaß das Verhältnis der festen und flüssigen Fettsäuren u gefähr 2 : 1 betrug. Der feste Bestandteil zeigt nach der U kristallisation den Schmp. der Palmitinsäure, d. h. 61°C. I flüssigen Fettsäuren wurden wiederum nach der Bleisalzalkoho methode von festen Fettsäuren befreit, und eine Fettsäure v Jodzahl 107 wurde erzielt.

Die flüssigen Fettsäuren wurden nach der von *A. Rapwo* modifizierten *Hazura*'schen Methode oxydiert und die aus saur Lösung gefällten Oxysäuren abfiltriert. Sie wurden mit Petr äther gereinigt und mit Äther ausgezogen. Der Schmelzpun der ätherlöslichen Oxysäuren war 127°C, während aus de ätherunlöslichen Anteil durch wiederholtes Abkochen mit Wass eine wasserunlösliche Oxysäure vom Schmp. 130°C und v Neutralisationszahl 170 gewonnen wurde außer kleinen Meng wasserlöslicher Oxysäure vom Schmp. 173° C. Aus diesem R sultat möchte der Verfasser schließen, daß die flüssigen Fet säuren wesentlich aus Ölsäure bestehen.

Durch weitere Reinigung dieses Glyzerides mit Aceton wur zuletzt ein solches vom Schmp. 27—28° C und von der Jodzahl 3 erzielt, sodaß es sich immer mehr dem theoretischen Wert d Dipalmitooleins nähert.

(J. Soc. Chem. Ind., Japan. Suppl. B. 1927 **[30]**, Nr. 12, S. 222 B

III. Trennung der Glyzeride durch Bromierun

Von *Koro Hashi.*

Der Verfasser hat Sojabohnenöl bromiert und mit verschi denen Lösungsmitteln die Trennung der Glyzeride unternomm

Von ätherunlöslichen Bromiden wurde ein Bromid mit d Schmelzpunkt 154° C als höchstem isoliert. Nach der Jodzahl d entbromierten Methylesters und auch nach einer Mischprobe r Linoleo-dilinolenin-bromid aus Leinöl schließt der Verfasser a Linoleo-dilinolenin-bromid.

Aus ätherunlöslichen und ätherlöslichen Bromiden wur ein Bromid mit dem Schmelzupnkt 147° C abgetrennt. Die Jo zahl des entbromierten Methylesters betrug 206; die Elaidinpro desselben war positiv. In den Verseifungsprodukten des Bromi mit HCl wurde Linolensäurehexabromid identifiert und gerin Mengen der petrolätherunlöslichen sowie löslichen Bromide kannt. Daraus möchte der Verfasser schließen, daß dieses Bron vielleicht ein Gemisch vom Oleo-dilinolenin-bromid mit Dilinol linolenin-bromid bzw. Linoleo-dilinolenin-bromid sei.

Aus ätherlöslichen Bromiden wurde eins mit dem Schme punkt 74—75° C abgetrennt. Die Jodzahl des entbromiert Methylesters betrug 176 bzw. 180. Er wurde wiederum bromi und das Hexabromid neben Tetrabromid als wesentlicher B standteil abgetrennt. In den Verseifungsprodukten des Bromi mit HCl wurde Linolensäurehexabromid identifiert, und neb Linolsäuretetrabromid wurde auch Ölsäuredibromid erkannt, zwar war ersteres in größerer Menge als letzteres vorhand Daraus möchte der Verfasser schließen, daß dieses Bromid dem Gemisch von Trilinolinbromid und Oleo-linoleo-linolen bromid bestehe. (Journ. Soc. Chem. Ind. Japan, Suppl. Bind. 1 **[31]**, Nr. 2, S. 34 B.)

Nachweis der gehärteten Fette.

Von Dr. *F. Wittka.*

Zum Nachweis von gehärteten Fetten und zur Unterscheid von eßbarem Rindertalg und seinen Produkten kann die B stimmung der unverseifbaren Anteile, an denen eßbarer Rind talg im Mittel nur 0,27%, höchstens 0,35% enthält, ausreich sein. (Chem. Umschau 1927, S. 295 d. Chem.-Ztg.

Prüfung von Oleinen auf rhodanometrischem Wege.

Von Prof. Dr. *H. P. Kaufmann.*

Je kleiner der Unterschied zwischen Jodzahl und Rhod zahl eines Oleins, desto geringer seine Feuergefährlichkeit. näher die beiden Werte an 89,9 liegen, desto hochwertiger das Olein.

(Ztschr. angew. Chem. 1928 **[41]**, S. 19—22 d. Chem.-Z

Kleine Zeitung

Sicherheitseinrückvorrichtung für Pressen mit Kraftantr (D. R. P. 456369 v. 23. IV. 1926. *Weber & Seeländer*, Maschin fabrik in Helmstedt.) Bei Pressen mit Kraftantrieb und ei vom Bedienenden zu betätigenden Einrückvorrichtung bes die Gefahr, daß der Bedienende die Kupplung mit dem Fuß o mit der einen Hand bereits einrückt, während die zweite H sich noch unter dem Preßstempel befindet. Man hat desl Einrichtungen getroffen, durch die diese Gefahr dadurch

igt wird, daß zwei Einrückvorrichtungen angeordnet sind, von Hand gleichzeitig betätigt werden müssen, wenn die rückung zustande kommen soll, und daß diese beiden Vortungen so angeordnet sind, z. B. so weit auseinanderliegen, sie nicht gleichzeitig mit einer Hand bewegt werden können. Den Gegenstand der Erfindung bildet eine einfache Eintung dieser Art, die außerordentlich sicher wirkt, da unter en Umständen eine Einrückung mit einer Hand, ebensowenig durch Betätigung der Einrückvorrichtungen nacheinander, beigeführt wird.

Patentansprüche: 1. Sicherheitseinrückvorrichtung für sen mit Kraftantrieb, bei der die Einrückung von der gleichgen Handhabung zweier Handgriffe abhängig gemacht ist, so angeordnet sind, daß beide Hände zu ihrer Bedienung tigt werden, dadurch gekennzeichnet, daß durch die Bejung nur eines von zwei drehbaren Handhebeln das die rückung bewirkende Glied verdrängt wird und dadurch dem luß des Handhebels ausweicht, während durch gleichzeitige tigung beider Handhebel das Ausweichen des Gliedes vert und dadurch seine Teilnahme an der Drehbewegung herbeigeführt wird. 2. Vorrichtung nach Anspruch 1, dadurch gezeichnet, daß die Handhebel auf einer Welle drehbar, aber t verschiebbar, dagegen Zwischenmuffen nicht drehbar, aber chiebbar und ein die Einrückung herbeiführender Drücker drehbar und verschiebbar angeordnet und die einander ekehrten Stirnseiten der entsprechenden Naben mit Schuben und Mitnehmern versehen sind. (5 Zeichnungen bei der ntschrift.)

*

Mittel zum Waschen, Walken, Färben, Bleichen und Karsieren von Fasern. (Engl. Patent-Anmeldung 13 099/1927. atz zum Patent 253 105. *I.-G. Farbenindustrie A.-G.*, Franka. M.) Seifenartige Kompositionen zum Gebrauch in Meeresser oder in Farb-, Walk- oder anderen Bädern, die sauer oder Kalk- oder Magnesiasalze enthalten, bestehen aus hungen von Seifen oder Türkischrotölen mit einer aromaen oder hydroaromatischen Sulfosäure oder einem Salz elben von hohem Netzvermögen. Es können auch zugewerden: Sulfitcellulose-Ablauge, ein Reinigungsmittel, z. B. x, oder Lösungsmittel, wie Benzin, Glyzerin, Cyclohexanol, hole oder Äthylenglykolmonoäthylester. Die Kompositionen en hergestellt werden durch Mischen der Säure oder ihres es oder einer konzentrierten Lösung davon mit geschmolzener , oder durch Zusammenkneten und Mischen der Seife und trockenen Salzes oder durch Zugabe der Säure während Verseifung. Das geeignete Mischungsverhältnis ist 80 Gew.-T. und 20 Gew.-T. Säure oder Salz. Speziell geeignete Sulfoen sind diejenigen, die erhalten werden durch Kondensation atischer oder hydroaromatischer Sulfosäuren mit aliphaen, hydroaromatischen oder aromatisch-aliphatischen Alko, wie Isopropyl- oder Butylalkohol, Cyclohexanol oder Benlkohol; Kondensationsprodukte von Formaldehyd mit Naphnsulfosäuren; Sulfosäuren, die Halogen-, Nitro-, Amino- Hydroxylgruppen enthalten, z. B. Amylnaphthalinsulfosäuren. Beispiel I. Ein Produkt zum Walken oder Waschen wird ten, indem man 50 kg Seife, 50 kg Butylnaphthalinsulfo- und 20 kg konzentrierte Sulfitcellulose-Ablauge zusamnetet oder miteinander verkocht. II. 10 kg Seife werden 5 kg des Natronsalzes der Isopropyl- oder Butylnaphthalinsäure vermischt. Eine Lösung von 1—2 g wird zu jedem des Karbonisierbades zugefügt. III. Eine Komposition Waschen, Entfetten und Bleichen von Wolle besteht aus w.-T. Kern- oder Harzseife, 10 Gew.-T. Butylnaphthalinsäure und 4 Gew.-T. Natriumbisulfit. 16 g davon werden edem Liter eines sauren Bades zugefügt. Die genannte säure kann durch die Dibutylanilinsulfosäuren, Kondensprodukte der Kresolsulfosäure mit Formaldehyd, sulfo Anthracenrückstände u. dgl. ersetzt werden. Als Sulfon von „hohem Netzvermögen" werden Körper bezeichnet, 0,5%ige wässerige Natronsalzlösungen filzähnliche Textil, z. B. aus Wolle oder Baumwolle, innerhalb einer Stunde zen. (Oil and Col. Tr. J.)

*

Verfahren und Vorrichtung zum Ausscheiden von Öl aus igen Stoffen. (D. R. P. 454 822 v. 25. XII. 1926. *Fried. Grusonwerk A.-G.* in Magdeburg-Buckau.) Die Erfindung ft ein Verfahren und eine Vorrichtung zum Ausscheiden von s ölhaltigen Stoffen, bei der das Gut und das Lösemittel mehrere mit Preßvorrichtung versehene Behälter hindurchrt wird. Insbesondere bezieht sich die Erfindung auf ein es Verfahren, bei dem das am obersten Ende eines Lösetters abgepreßte Gut dem untersten Ende des in der Förrichtung nächsten Lösebehälters, Öl und Lösemittel aber aus Preßraum des Lösebehälters gemeinsam dem Fußende des in rrichtung vorhergehenden Lösebehälters zugeführt werden, also das Lösemittel bzw. Öllösemittelgemisch durch die ehälter in umgekehrter Reihenfolge als das Gut hindurchger wird. Es sind hierbei Ablaßvorrichtungen vorgesehen, um Teil des Öllösemittelgemisches ablassen zu können, falls n Zufluß zu einem Lösebehälter reichlicher ist, als für die ndlung des Gutes erforderlich.

Gemäß der Erfindung soll nun ermöglicht werden, daß bei zu geringem Zufluß des Öllösemittelgemisches dieses auf die für die Behandlung des Gutes erforderliche Menge ergänzt werden kann.

Die Erfindung besteht darin, daß außer dem in der Förderrichtung des Gutes letzten Lösebehälter auch den übrigen Lösebehältern frisches Lösemittel zweckmäßig in selbsttätig regelbarer Weise zugeführt wird. Es geschieht dies in der Weise, daß nicht nur, wie bisher, das Fußende des in der Förderrichtung des Gutes letzten Lösebehälters an die frisches Lösemittel zuführende Leitung angeschlossen ist, sondern auch die Fußenden der übrigen Lösebehälter mit dieser Leitung zeitweilig verbunden werden können. In die Verbindung wird zweckmäßig eine Steuervorrichtung eingeschaltet, die selbsttätig den Zufluß von frischem Lösemittel in die Lösebehälter bewirkt, sobald die Menge des zufließenden Öllösemittelgemisches für die Behandlung des Gutes zu gering ist. Dies kann z. B. in der Weise geschehen, daß mit dem Fußende jedes Lösebehälters ein Sammelbehälter für das zugeführte Lösemittel bzw. Öllösemittelgemisch verbunden und in diesem Sammelbehälter ein Schwimmer vorgesehen ist, der den Zufluß des frischen Lösemittels z. B. mittels Hebelübertragung regelt.

Patentansprüche: 1. Verfahren zum Ausscheiden von Öl aus ölhaltigen Stoffen, bei dem das ölhaltige Gut und das Lösemittel durch mehrere mit Preßvorrichtung versehene Lösebehälter hindurchgeführt wird, dadurch gekennzeichnet, daß außer dem in der Förderrichtung des Gutes letzten Lösebehälter auch den übrigen Behältern frisches Lösemittel zweckmäßig in selbsttätig regelbarer Weise zugeführt wird. 2. Vorrichtung zur Ausübung des Verfahrens nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß auch die dem in der Förderrichtung des Gutes letzten Lösebehälter vorgeschalteten Lösebehälter am Fußende mit der frisches Lösemittel zuführenden Leitung verbunden sind, sodaß auch diesen Behältern im Bedarfsfalle frisches Lösemittel in regelbarer Weise zweckmäßig unter Vermittlung einer selbsttätigen Steuervorrichtung zugeführt werden kann. 3. Vorrichtung nach Anspruch 2, dadurch gekennzeichnet, daß das Fußende jedes Lösebehälters mit einem Sammelbehälter für das zugeführte Lösemittel bzw. Öllösemittelgemisch verbunden wird, wobei in die im Sammelbehälter befindliche Flüssigkeit ein als Steuervorrichtung dienender Schwimmer eintaucht, der beim Sinken des Flüssigkeitsspiegels durch Hebelübertragung das die Lösemittelzuleitung absperrende Ventil selbsttätig öffnet und dieses nach Erreichung des normalen Flüssigkeitsstandes wieder schließt. 4. Vorrichtung nach Anspruch 2 und 3, dadurch gekennzeichnet, daß der Hub des Schwimmers regelbar ist. (2 Abbildungen bei der Patentschrift.)

*

Erhöhung der Bleichwirkung von Bleicherden. (D. R. P. 453 973 v. 13. III. 1925. *Salomon Kober* in Breslau.) Bekanntlich werden zum Entfärben von Ölen und Fetten Bleicherden verwendet, die aus Tonen oder tonähnlichen Erden bestimmter Herkunft bestehen und durch Erhitzen auf 120° C vom hygroskopisch gebundenen Wasser befreit worden sind.

Es ist bereits vorgeschlagen worden, die Bleichkraft derartiger Tone dadurch zu erhöhen, daß man sie auf 300 bis 400° C erhitzte. Dieser Vorschlag ist jedoch von fachmännischer Seite verworfen worden, mit der Begründung, daß zwar eine trockene Bleicherde ein größeres Entfärbungsvermögen wie eine feuchte besäße, jedoch die Erhitzung auf Temperaturen über 120° nicht günstig wirken könne, weil hierbei das Konstitutionswasser ausgetrieben und damit eine Zerstörung der Struktur herbeigeführt würde. Diese Struktur bedinge aber wegen ihrer besonderen Gestaltung gerade die ausgiebige Entfärbungskraft der Bleicherde. Es wäre doch eine bekannte Wahrnehmung, daß geglühte Bleicherde ein wesentlich geringeres Entfärbungsvermögen besäße als die ungeglühte (vgl. *Kißling*, Das Erdöl 1924, S. 390).

Es ist nun gefunden worden, daß entgegen dieser fachmännischen Anschauung tatsächlich die Bleichkraft der Bleicherden durch Erhitzen auf Temperaturen über 120° erhöht werden kann, jedoch sind die früher vorgeschlagenen Temperaturen von 300 bis 400° hierfür völlig unzureichend. Die Vermehrung der Bleichkraft ist gegenüber einem Ton, der nur von seinem hygroskopischen Wasser befreit wurde, bei Weitererhitzen des Gutes bis zu 400° sehr unerheblich. Wird dagegen die Temperatur weiter gesteigert, so nimmt die Bleichkraft erheblich zu und erreicht bei etwa 650° ihr Optimum. Darüber hinaus tritt eine Abnahme ein, die bis zu 700° verhältnismäßig gering ist, dann ganz plötzlich heruntergeht und schon bei 750° unter die Wirkung der ursprünglichen durch Erhitzen bei 120° erhaltenen Masse herabsinkt.

Diese Entdeckung, auf die sich vorliegendes Verfahren aufbaut, muß als überraschend angesehen werden, da bei einer Temperatur von 650° das Hydratwasser bis auf etwa zwei Prozent verlorengeht. Legt man einen Ton, der auf 650° erhitzt wurde, als Gradmesser zugrunde, so beträgt die Bleichkraft bei 120° 56 Prozent, bei 450° 73½ Prozent, bei 500° 80 Prozent, bei 550° 92 Prozent, bei 650° 100 Prozent, bei 700° 88½ Prozent und bei 750° 49 Prozent. Bei der letzteren Zahl ist zu berücksichtigen, daß infolge des Glühverlustes der Prozentsatz erhöht erscheint

und er auf die ursprüngliche Menge bezogen noch unter diejenige der Masse bei 120° gesunken erscheint.

Das vorliegende Verfahren kann in der Weise ausgeführt werden, daß man z. B. den Ton in einem Drehrohrofen mit Gasinnenfeuerung unter Luftzutritt zwecks Zerstörung der in ihm enthaltenen organischen Stoffe auf etwa 650° erhitzt. Die gekühlte Masse zeigt dann die angegebene hohe Bleichkraft. Sie soll nicht nur zur Entfärbung technischer Öle und Fette, sondern auch, da in ihr die schmeckenden und riechenden Bestandteile durch Verbrennung entfernt sind, für Speiseöle zur Anwendung kommen.

Patentanspruch: Verfahren zur Erhöhung der bleichenden Wirkung von Bleicherden und Tonen, dadurch gekennzeichnet, daß man sie auf 500 bis 700° C erhitzt.

Frage u. Antwortkasten

In einer Nummer wird von ein und demselben Fragesteller nur eine Frage aufgenommen. — Die Adressen der Fragesteller und Antwortgeber bekannt zu geben, sind wir in der Regel nicht ermächtigt, doch befördern wir Briefe an sie weiter, wenn für jede einzelne Sendung RM 1.— beigefügt ist. — „Antworten", die lediglich darin bestehen, daß der Einsender sich bereit erklärt, Rezepte oder Verfahren abzugeben, finden keine Aufnahme. — Die Aufnahme unverlangt eingehender Antworten bleibt dem Ermessen der Redaktion überlassen. — Anfragen anonymer Einsender werden nicht aufgenommen. — Anfragen nach Bezugsquellen werden gegen Rückporto direkt erledigt. — Für die in den Antworten erteilten Auskünfte übernimmt die Redaktion lediglich die preßgesetzliche Verantwortung. — Die Fragen sind möglichst kurz und präzis zu halten. Eine pünktliche Aufnahme umfangreicher Fragen (über 5 Druckzeilen) wird nicht garantiert.

Fragen.

214. Wie läßt sich auf einfache Weise die Ranzidität des Fettes vom Fischmehl, Fleischmehl, Ölkuchenmehl, die bis 15% Fett aufweisen, feststellen? T. W. in E.

215. Muß eine weiße Kernseife (Wachskernseife) unter Umständen länger als 36 Stunden absetzen? Der Fettansatz besteht aus 5 T. Palmkernöl, 4 T. Rindertalg, 2 T. Schweinefett. Nachdem ich die Seife dünn ausgeschliffen (an Salz eher zu viel als zu wenig), hatte sich nach 36 Stunden erst eine Schicht von ca. 20 cm abgesetzt. Normal wäre der abgesetzte Kern eine Schicht von 80—90 cm. K. M.

216. Wir haben in unserem Betrieb einige Kalt- und Warmrührwerke nicht voll ausgenutzt und haben die Absicht, evtl. noch einige lukrative Artikel, für welche diese in Frage kommen, aufzunehmen. Kann uns jemand solche nennen? C. F. P. in T.

217. Ich beabsichtige, mich mit der Erzeugung von Knochengrieß und Knochenmehl als Hühnerfutter zu befassen. Ich bitte um nähere Mitteilung über die Herstellungsweise dieser Produkte. 1. Welche Brecher und Mühlen kämen für die Zerkleinerung der Knochen in Betracht? 2. Welches Desinfektionsmittel ist zu verwenden, um die Knochen vor Fäulnis zu schützen und geruchlos zu machen? 3. Müssen die Knochen zwecks Verarbeitung auf Grieß und Mehl vorher entfettet werden, evtl. auf welche Weise? Dampf steht zur Verfügung. D. S. in D.

218. Wieviel Kohle wird beim Sieden mit direktem Dampf für 100 kg Seife allgemein kalkuliert und wieviel bei Kohlenfeuerung? G. N., Wien.

219. Ist die Mitverwendung von Leinöl zur Kernseife ratsam? Welche Eigenschaften besitzt es in Bezug auf Schaumkraft, Ausbeute und Ranzidität, und dunkeln die Seifen nicht nach? Da es billig ist, so käme es sehr gut in Betracht. St. in W. (Österreich).

220. Meine glatte, transparente Schmierseife erhält, ob schwach oder stark abgerichtet, nach 14tägiger Lagerung ein zerrissenes, unansehnliches Korn, im Winter noch stärker als im Sommer. Was kann daran schuld sein? Mein Ansatz besteht aus erstklassigem Leinöl und 20% Sojaölfettsäure. Die Kalilauge löse ich mir selbst aus handelsüblichem Ätzkali bis zu 50° Bé auf und nehme 15% Pottasche, auf 50°ige Kalilauge gerechnet. A. in B.

221. Wir bitten um Angabe einer guten, nicht gesetzlich geschützten Vorschrift für Wunderkerzen. E. in S. (Polen).

222. Was ist Kaolin, wo erhält man es, und in welchem Verhältnis läßt sich Kaolin zur Seife verarbeiten, so daß die Waschkraft erhöht wird? G. K. in H.

223. Wer kann eine Erklärung dafür geben, daß noch immer und zwar jetzt allseits Ia reine Leinölschmierseife zu 40 RM franko geliefert werden kann? Man möchte bei diesem unmöglichen Preis, der aber nicht vorübergehend zugesagt wird, sondern von vielen Firmen heute allgemein eingeräumt wird, zu der Frage neigen: Gibt es schließlich doch ein neues Verseifungsverfahren, das billiger kommt als das bisher angewandte? K. in N.

224. Für den Export von Kerzen nach England ersuche ich um nähere Angaben über die gangbaren Größen und Formen, der Zusammensetzung, Packung und der gegenwärtig im allgemeinen zu erzielenden Preise. C. W. in D.

225. Wir bitten um eine gute Vorschrift für Kiefernadel-Badetabletten, einfach, und ein Verfahren zur Beifügung von Radiumsalzen. Ferner um Angabe, ob derartige Tabletten auch ohne Komprimiermaschine herzustellen sind. Ein Vorschrift fluoreszierende Kiefernadel-Badeessenz ist gleichfalls erwüns A. W. in D. (Ausland

226. Wie ist die Zusammensetzung des „Diamant-N spachtel-Kitts" (Schnelltrocken-Schleifspachtel, D. R. P. 3375 von Erich Zeisske, Berlin? A. S. in K. (C. S. R.

227. Unsere pilierte Seife kommt aus dem Apparat tade heraus, aber nach 8—10 Tagen entstehen auf der Oberflä kleine, nicht gleichmäßige weiße, stecknadelkopfgroße A schläge. Was ist die Ursache und wie kann man das v meiden? I. H. in B. (Ungarn

228. Weshalb wird das aus sonnengetrockneter Kopra wonnene Kokosöl höher notiert als das aus maschinengetro neter Kopra gewonnene? Uns interessiert besonders zu wiss ob durch Maschinen-Trocknung ein Qualitätsverlust entst und inwieweit dieser eventuelle Qualitätsverlust Einfluß das Endprodukt — Seife — hat. F. & C. in P. C. (Venezuela

229. Mit welchem Ansatz erziele ich eine schöne, he weiße Kernseife, da bisher aus je 1/3 Palmkernöl, 1/3 Talg 1/3 Erdnußöl angefertigte weiße Seife stets etwas gelblich trocknet? S. in B

230. Sind wir verpflichtet, unsere Vertreter in die Krank kasse zu tun und Invalidenmarken für diese zu kleben? Uns Vertreter verkaufen unsere Seifen ausschließlich auf Provisi führen sonst noch andere Artikel für andere Firmen mit handeln auch auf ihre eigene Rechnung. G. & H. in B

231. Wie wird ein gutes wasserlösliches Obstbaum-Kar lineum unter Verwendung einfacher Apparatur hergestellt? P. R. in B

232. Wir filtrieren Stearin mit 5% Bleicherde Terrana (Siriuswerke) durch eine Rahmenfilterpresse bei 90° C. Masse enthält keine Spuren von Säuren. Nach einigemalig Durchfiltrieren gehen die Filtertücher vollständig zugrunde. bitten um Aufklärung, wovon dieses entstehen kann bezw. es zu vermeiden wäre? K. in W. (Polen

233. Ich bitte um Auskunft, wie weit der Patentstreit Firma Lever Brothers Ltd., Liverpool, (Sunlichtgesellsch gegen die Firma Kraemer & Flammer, wobei es sich um Seif flockenmaschinen, die die Firma Weber & Seeländer ge fert hatte, handelt, gediehen ist. Da ich schon lange mit einer gleichen Maschine arbeitete, ehe ich von einem d bezüglichen Patent der Firma Lever Brothers hörte, ist nach Durchsicht der Patentschrift dieser Streit unerklärl Ich möchte in dieser Angelegenheit gern Gewißheit haben, man sich zu verhalten hat. J. W. in

234. Welches ist der bestgeeignete Trockenstoff für F bohnerwachs à la Loba, Rubina etc., und wer ist Liefe desselben? B. & C. in Sc

235. Wieviel Stück Kernseife 200 g als Doppelstück k eine einigermaßen geübte Presserin in einer Stunde mit g Spindelpresse pressen? L. G. in

236. Bei den letzten beiden Suden Schmierseife ze sich wieder der Übelstand der Luftbläschen. Die Schm seife wurde aus etwa 70% Leinöl und 30% heller Soj Fettsäure angefertigt. Die Grundseife hatte 41,49% Fettsä gehalt. Nachdem sie sich auf 42° C abgekühlt hatte, wurde Lösung und auf den Ansatz von ca. 2000 kg Öl 2 Korbflas einwandfreier Kali-Bleichlauge verwendet. Die Grundseife schön klar und glatt. Die Luftbläschen zeigten sich aber nach Zugabe der Lösung bezw. Bleichlauge. Die Schmier ist durch diese Luftbläschen äußerst unansehnlich und k verkäuflich. Woher kommt dieser Übelstand bzw. wie ist zu begegnen? S. in

237. Im Oktober v. J. bezog von uns die Fa. G. H. K Berlin Ware. Da es sich um eine alte Firma handelte (g 1844), nahmen wir keinen Anstand, die Ware zu liefern. raume Zeit nach Ablauf des Zieles gemachte Mahnungen h keinen Erfolg, weshalb das gerichtliche Mahnverfahren ei leitet wurde, das zu ergebnislosen Pfändungsversuchen fü Nun teilt uns plötzlich die Firma mit, daß sie inzwischen einen andern Inhaber übergegangen sei unter Ausschluß Verbindlichkeiten und deshalb nichts mehr mit uns zu hätte. Die Firma selbst hatte sich nicht geändert; es f schon bei dem von uns beziehenden Inhaber (der einen an Namen führte, als die Firma lautete) jeder Zusatz, aus die Inhaber- oder Nachfolgerschaft eines Dritten erken war, und auch vom neuen Inhaber wurde die Firma unverä übernommen. Wir möchten nun anfragen, ob es zulässig eine Firma mit anderem Namen zu führen, ohne durch Zusatz erkenntlich zu machen, daß ein Dritter Inhaber Ist dadurch nicht die Möglichkeit gegeben, den Kredit alten angesehenen Firma zu unreellen Geschäften auszun und die Firma dann unter Ausschluß der Verbindlichk weiterzugeben, so daß die Gläubiger der Firma nicht n treten können? Bleibt unsere Forderung (für nur an die F gelieferte Ware) nicht an die Firma bestehen, sondern an ausgeschiedenen Inhaber, trotzdem die Firmierung genau gleiche bleibt? Dürfen wir unsere Forderung unter Nen der Firma, an die wir die Ware lieferten und auf die u vollstreckbaren Titel lauten, öffentlich ausbieten, oder mi

dieses auf den Namen des ausgeschiedenen Inhabers tun, ...en Namen uns zur Zeit der Klage noch gar nicht be...nt war? B. R. in G.

Antworten.

176. Für Unterlaugen-Verarbeitung kommen die ...Glyzerinkonvention angehörenden Firmen Nobel A.-G., Ham..., Fettsäure- und Glyzerinfabrik, Mannheim, Ver. Seifen...iken Binder & Ketels A.-G., Untertürkheim, und Kraus, ...veinfurt in Frage. *Y. Z.*

184. Vor allem würden wir Ihnen raten, von dieser ...molive-Reklame den verschiedenen Seifen- und Fein...n-Verbänden Kenntnis zu geben, daß diese sich mit der ...e befassen, denn nur so könnte etwas erreicht werden. ...einzelne kann das nicht. S. & S. in N.

196. Bei Ihrer Anfrage nach Tabletten zum Anwär...n von Bier handelt es sich im Prinzip um die Lösungs...ne von irgendwelchen Salzen in einer wässerigen Flüssig... Es kämen also in erster Linie solche Körper in Frage, die ...hohe positive Lösungswärme besitzen, da doch nur ein ...iv kleines Gewicht davon in Bier gelöst werden kann. An...rseits scheiden durch den hohen Preis und physiologische ...kungen vorneweg die meisten Produkte aus. Von den un...dlichen Produkten wären kalzinierte Soda oder das noch viel ...re Lösungswärme besitzende kalzinierte Chlorcalcium in ...ägung zu ziehen. Unter Umständen wäre an die Verwendung ...er, in äquimolekularen Mengen vorhandener und Lö...swärme besitzender Körper, die beim Lösen unter ...ildungswärme neue unschädliche Produkte bilden, zu denken. ...ist aber geschmacklich ein sehr labiles Produkt, dessen Ge...ack durch jeden Lösungszusatz verändert wird, sodaß der ...he Bierwärmer einem Chemikalienzusatz unter allen Umstän... vorzuziehen ist. Wenn solche Tabletten bereits im Handel ... (?), ist es am besten, Sie lassen sie untersuchen und riskieren ...Analysenkosten. *M. B.*

197. Wo der Fabrikant Schacht des flüssigen Baum...chses wohnt, kann ich Ihnen nicht sagen, dagegen kann ich ...n sagen, wie man ein gutes flüssiges Baumwachs herstellt, ...lich aus 8 T. Bienenwachs, 40 T. Kolophonium, 32 T. Harzöl, ...T. venet. Terpentin und 10 T. denat. Sprit. *W. M.*

198. Kompakte Puder nach Winter: Talkum 90 g, ...in 80 g, Magnesiumkarbonat 15 g, Zinkweiß 15 g. Von ...em Puderkörper werden 220 g mit 60 g Gips und 280 g ...sser zu einem noch gießbaren Teig angestoßen und in ...nen gegossen. Siehe auch Antwort 85 in Nr. 7 d. J. und ... Parfümeur", Nr. 9 d. J., S. 22. *D. J.*

199. Ein transparentes Brauerpech setzt sich zu...nen aus 85 T. Harz WW und 15 T. blondem Harzöl. *Mr.*

200. Soviel wir in Erfahrung bringen konnten, wird ...mierseife in Bayern franko Gebinde geliefert; es ...also die Verpackung nicht gerechnet. Ebenso liefern ...rbayerische Firmen von 25 kg aufwärts in Holzkübeln franko ...packung. Für kleine Gewichte mit 5 und 10 kg in Emaille...eln wird die Verpackung gerechnet. *Br.*

201. Es ist möglich und denkbar, aber bisher nicht bekannt, ... das Wasserstoffsuperoxyd die Zerstörung ...Holzbottichs aus prima Java-Teak-Holz her...ührte. Doch überrascht darin besonders die kurze Haltbarkeit. ...iche Erscheinungen habe ich bei Holzbottichen aus Föhren-, ...ern- und Rotlärchenholz gemacht, in denen Fette und Öle ...Dampf erwärmt wurden, wobei allerdings die Temperatur ... höher war, als man sie gewöhnlich zum Bleichen mit ...serstoffsuperoxyd anwendet. Bei der Bleichung von Fetten ...Wasserstoffsuperoxyd soll kein Eisen, Blei, Kupfer, Zink, ...sing zugegen sein, da sie katalytisch eine schnelle Zersetzung ... damit ein stürmisches Entweichen des Sauerstoffes, ohne ...er zur Bleichung ausgenutzt wird, veranlassen. Brauchbar ... Gefäße aus Ton, Steinzeug, verglaste oder gut emaillierte ...ilter; auch Gefäße aus Reinaluminium oder verzinnte Eisen...voire können verwendet werden. Diese Körper verhalten ... indifferent gegen Wasserstoffsuperoxyd. Auch Holzbehälter ...len bisher als geeignet angesehen, umso mehr überrascht ...Mitteilung, daß das harte Teakholz in kurzer Zeit unbrauch... wurde. *Br.*

202. Wenn Ihnen die Farbkraft Ihrer schwarzen ...pentinöl-Schuhcreme nicht genügt, so liegt es ...eicht daran, daß Sie einen hohen Prozentsatz dunkler Hart...nse wie Montanwachs z. B. verarbeiten. Hier wird die Farbe ...Creme dann leicht grau, wenn man nicht eine blaustichige ...rosinbase verwendet. Wenn dieses nicht eintrifft, so er...ln Sie doch die Menge der Nigrosinbase, bis Ihnen die Farb... genügt. Besser hätte man Ihnen noch raten können, wenn ...die Zusammensetzung Ihrer Creme angegeben hätten. Die ...uget-Schuhcreme ist mir nicht bekannt, jedenfalls ...eht sie aber in der Zusammensetzung in der Hauptsache den ...ren Schuhcremes. Eine Analyse in einem Fachlaboratorium ... Ihnen genauen Aufschluß hierüber. *M. W.*

203. Daß Ihre mit 260% Ausbeute auf halbwarmem ... hergestellte Leimseife die Wasserglasfüllung ...r Teil wieder ausscheidet, liegt an dem Fettansatz, der für eine solche Seife viel zu wenig Leimfett enthält. Dann empfiehlt es sich, neben dem Wasserglas auch noch 30°ige Pottaschelösung zum Füllen zu verwenden, also etwa 40 kg Palmkernöl, 10 kg Talg und Knochenfett, 42 kg Natronlauge 30° Bé, 25 kg Wasserglas, 18 kg Pottaschelösung 30° Bé. *Gs.*

204. Wenn das Waschmittel weder eingetragen, noch anerkannter Markenartikel ist, noch Sie selbst Mitglied des Markenartikel-Verbandes sind, fehlt jede Handhabe, gegen den Händler, der unter dem Einheitspreis verkauft, vorzugehen. Sie können ihn höchstens von der Belieferung ausschließen. *D. J.*

— Solange nur gewohnheitsmäßig bestimmte Preise eingehalten werden, diese aber nicht auf einer Vorschrift des Fabrikanten oder einer Vereinbarung seiner Abnehmer beruhen, solange kann jeder verkaufen, wie er will. Wenn Sie gegen den Kleinhändler vorgehen würden, würden Sie voraussichtlich nur den Vorwurf bekommen, daß Sie zu den Preistreibern gehören, während der andere als anständiger Kerl nicht mehr verlangt, als sich für einen ordentlichen Kaufmann geziemt. Von Ihrem Standpunkt aus bleibt Ihnen nur das eine, von dem betreffenden Kleinhändler bei der nächsten Lieferung zu verlangen, daß er sich auf den bisher üblichen Preis verpflichtet und daß er keine Ware bekommt, wenn er diese Verpflichtung bei Meidung einer Strafe für jeden Fall der Zuwiderhandlung nicht übernehmen will. Alles andere wäre von Übel und würde Sie in den Augen der Öffentlichkeit ins Unrecht setzen. Dr. jur. *F.*

205. Um die Feuergefährlichkeit des Benzins sowohl bei direkter Berührung mit der Flamme, sowie gegen Selbstentzündung (elektrische Aufladung beim Strömen und Bewegen trockener Wolle- und Seidenstoffe in Benzin) herabzusetzen, kann außer den vom Fragesteller schon angeführten Produkten besser Tetrachlorkohlenstoff empfohlen werden. Um die Feuergefährlichkeit aber ganz aufzuheben, müßte der Zusatz an Tetra schon weit über die Hälfte betragen. Auch durch Zusatz gewisser fettsaurer Salze, wie z. B. von saurem ölsaurem Kali oder scharf getrockneter Magnesiaseife, die sich nebenbei bemerkt in Benzin lösen, wird die elektrische Erregbarkeit und die Feuergefährlichkeit vermindert. Von letzterem Produkt werden gewöhnlich 0,1—0,2% in Benzin gelöst. Auch ½—1% Saponin sollen die Selbstentzündung weitgehend vermindern. *M. B.*

206. Spermacetfett und Walratöl (mit Hvalrav ist doch das Walratöl gemeint), die Sie mit dem Twitchellverfahren nur bis 35% spalten können, sind keine Glyzeride, sondern zum größten Teil Ester einatomiger ungesättigter Wachsalkohole, neben großen Prozentsätzen unverseifbarer Bestandteile (über 40%). Da auch die Ester nur sehr schwer, zum Teil nicht verseifbar sind, wenigstens nicht nach den üblichen technischen Methoden, ist der Spaltungseffekt von 35% ganz gut erklärlich. Da die Produkte für Seifenfabrikation nicht verwendbar sind (Walratöl dient hauptsächlich als Schmiermaterial), werden sie im allgemeinen auch nicht gespalten. *Dalt.*

207. Eine Eschwegerseife mit dem angeführten Ansatz läßt sich etwa mit 47—52% Fettsäure herstellen, wobei es ziemlich gleichgültig ist, ob man direkt oder indirekt arbeitet. Will man die Seife mit höherer Ausbeute herstellen, dann müßte man sie mit Talkum füllen. Die normal üblichen Zusätze von Wasserglas, Soda-Salzlösung sind nicht als Füllung anzusehen, da sie zur Erzeugung des Marmors notwendig sind. *Br.*

208. Die Herstellung flüssiger Seifen finden Sie eingehend in Nr. 6 und 9 d. J. beschrieben. Lieferanten für das notwendige Material zur Fabrikation dieser Seifen sind im Inseratenteil jeder Nummer dieses Blattes vertreten. *Red.*

209. Über die spezifische Wärme von Seifen konnte in der ganzen zur Verfügung stehenden Literatur nichts gefunden werden, doch wird man nicht weit fehlgehen, wenn man sie zwischen 0,6—0,8 annimmt, wobei die niedrigere Zahl für hochprozentige, die höhere Zahl für wasserreiche Seifen gilt. *M. B.*

210. Fettlöserseifen in allen Formen flüssig, halbfest und fest sind heute bereits in großen Mengen am Markt, und jeder Tag bringt neue dazu. Marktpreise der Seifen, die die verschiedenste quantitative Zusammensetzung haben — die qualitative Zusammensetzung ist weniger verschieden — sind uns nicht bekannt. *C. R.*

211. Zur Herstellung von Seifen auf kaltem und halbwarmem Wege eignen sich am besten mit Dampf geheizte Doppelmantelkessel. Solche setzen natürlich einen Dampfkessel voraus, dessen Aufstellung aber, wenn es sich nur um die Fabrikation in kleinem Umfange handelt, sich nicht rentieren wird. In diesem Fall genügt auch ein direkt heizbarer kleiner Kessel. Wenn Gas vorhanden ist, kann auch dieses zur Heizung dienen, was zwar bequem, aber viel zu teuer ist, da die Gasfabriken ihr Monopol ganz gehörig ausnützen und meist dazu noch das gute Gas durch im Generator erzeugtes Wassergas stark im Heizwert herunter setzen. *Br.*

212. Wenn Ihr Ansatz von Sojaöl und Talg sich so sehr schwer verseift, so werden die beiden Fette jedenfalls nur ganz geringe Mengen freier Fettsäuren enthalten. Nehmen Sie etwas Sojaölfettsäure mit herein, 5—10%, oder

geben Sie von vornherein etwas Schmierseife aus einem früheren Sud zu, so wird der Verband viel rascher eintreten. *D. J.*

213. Das Abdestillieren von freier Fettsäure aus Gemischen von 50—60% Fettsäuren und 50 bis 40% Neutralfett ist nach den bisher üblichen Verfahren nicht möglich, ohne daß das Neutralfett zersetzt und viel dunkler wird. Eine Möglichkeit besteht nur bei Anwendung sehr hohen Vakuums (3—5 mm Quecksilbersäule), das die Destillationstemperatur um 50—60° C zu erniedrigen gestattet. Solche Anlagen werden durch die Firma Feld & Vorstman in Bendorf a. Rh. als Hochvakuum-Tieftemperatur-Fettsäuredestillationen bereits gebaut. Dabei sei auch auf ein Verfahren von Dr. Keutgen, Marburg a. d. L. hingewiesen, der in einem Inserat in der Nr. 12 d. J. ein Verfahren zur Trennung von Fettsäure und Neutralfett anbietet. *M. B.*

— Um aus Gemischen von Neutralfett und freien Fettsäuren, in denen letztere in erheblicher Menge vorhanden sind, diese abzudestillieren, dient das *Wecker*'sche Patent, nach welchem Wasser mittelst Düsen in feinst verteilter Form in das auf 220—280° C erhitzte Gemisch eingeführt wird. Als Träger des Wassers dienen indifferente Gase oder Wasserdampf, welche die verdampfende Fettsäure in geeignete Kondensatoren überführen. Nach einem anderen Verfahren, dessen Prinzip darauf beruht, in besonders für diesen Zweck gebauten und besonders dazu geeigneten Apparaten Wasserdampf, welcher in spezieller Weise eingeführt wird, auf das Gemisch von Fettsäure und Neutralfett einwirken zu lassen, erreicht man dasselbe Resultat. Die freie Fettsäure wird rasch zum Verdampfen gebracht und entweicht in kurzer Zeit fast vollständig aus dem Gemisch, so daß das Neutralfett nicht angegriffen oder zersetzt wird. Der eingeleitete Wasserdampf dient des weiteren noch dazu, die Fettsäuredämpfe in die Kühler zu befördern. Über dieses Verfahren erteilt nähere Auskunft

Dr. *C. H. Keutgen*, Marburg (Lahn).

Sprechsaal

Diese Rubrik steht unseren Lesern unentgeltlich zur Verfügung, jedoch übernimmt die Redaktion für Form und Inhalt dieser Sprechsaal-Artikel dem Leserkreise gegenüber keine Verantwortung.
Polemischen Artikeln, die in unsachlicher Weise eine Herabsetzung des Gegners in der öffentlichen Meinung bezwecken, wird die Aufnahme versagt.

Wenn einer aufklärt, was andere sagen.

Zum Artikel „Die geeignetste Seife für Wolle" in S.-Z. 1928, Nr. 11, S. 97.

Es handelt sich um zwei Tatsachen, die in der Praxis festgestellt worden sind und als sicher gelten dürfen, jedenfalls nicht minder sicher als die Tatsache, daß ein Olein, das im Mackey-Apparat eine geringere Temperaturerhöhung zeigt, weniger feuergefährlich ist. Im weiteren will ich mich textlich an den Wortlaut halten, wie er im genannten Artikel vorliegt:

„Der größere Teil der Fabrikanten von Wollgeweben ver„langt von den Lieferanten eine möglichst neutrale Seife und „zwar in der Überzeugung, daß eine Seife, die freies Alkali „enthält, der Wolle schädlich sein kann.

„An zweiter Stelle werden Kaliseifen bevorzugt und ver„langt, da man glaubt, daß diese im Gegensatz zu den Natron„seifen die Wolle weicher lassen und die besonderen Eigen„schaften der Fasern besser erhalten."

Diese zwei Tatsachen sind zweifellos in der Praxis wahrgenommen worden, und die erstere kann sogar als scheinbar genügend erklärlich gelten.

Ein italienischer Autor will die Tatsachen gar nicht in Abrede stellen; er gibt sie ohne weiteres zu, nur weist er darauf hin, daß für die genannten Tatsachen weder durch unsere Vorstellungen vom Wesen des Waschprozesses, noch von dem chemischen Verhalten der beiden Alkalimetalle eine Erklärung gegeben werden kann.

Aus diesem Grunde glaubt er, die Tatsachen als unsichere kennzeichnen zu dürfen, und läßt deutlich durchblicken, daß er für eine neutrale Kaliseife keinen Pfennig mehr zu bezahlen bereit ist als für eine gewöhnliche Natronseife, solange ihm nicht unzweideutig erklärt worden ist, warum die erstere eine bessere Wirkung ausübt.

Und die empirisch ermittelte Tatsache? Diese erklärt sich in ganz anderer Weise.

Der Gedankengang dieses Autors ist äußerst charakteristisch: Es ist nicht wahr, daß eine alkalische Seife eine schädliche Wirkung auf Wolle ausübt. Jede Seife, auch die neutrale, gibt eine alkalische wässerige Lösung.*) Ja, noch mehr. Eine Seife muß etwas freies Alkali enthalten, um ein gutes Wasch- und Reinigungsmittel zu sein. Gewiß wirkt Alkali zerstörend auf die Wollfaser. Aber freies Alkali ist was anderes, und ein geringer Alkaligehalt einer Seifenlösung ist wieder was anderes. Ein Beweis dafür, daß durch gewöhnliche Seife der Wolle unve meidlich Schaden entsteht, liegt nicht vor.

Deshalb gibt er auf die Frage: „Es ist selbstverständlich ri tig, daß eine neutrale Seife die bessere ist, ob sie aber die gebenste für die Wollwäscherei ist? — die Antwort: „E neutrale Seife ist nicht die geeignetste für die Wollwäsche weil sie von sich nicht die reinigende Wirkung abgibt, die geben könnte".

Nun kommt es zum zweiten Punkt: „Ist es tatsächlich wa daß man bessere Resultate mit einer Kaliseife erzielt?"

Auf Grund theoretischer Überlegungen erklärt Autor auch diese Tatsache für unrichtig.

„Die reinigende Wirkung der Seife hängt nicht einzig „allein vom Alkali ab, das in dem Waschbade in Freiheit „setzt werden kann, sondern sie wirkt zum größten Teil „Reinigungsmittel, weil sie eben eine Seife ist. Alkali all „würde ein ganz verschiedenes Waschresultat ergeben. W „man bedenkt, daß die Menge des Metalles in den Seifen „ßerordentlich klein ist (auf 280 Fettsäure 23 Natrium bzw. „Kalium) und daß die Seifenlösungen in Konzentrationen „3—4% zur Anwendung kommen, so kann man wahrhaftig ni „begreifen, daß sie eine solche verschiedene Wirkung auf „Wolle ausüben sollen, wie man es annimmt." Zwar besitzt Kaliseife in ihrem gesamten Gebilde ein anderes Gesicht — weise dafür, daß sie besser wäscht — liegen nicht vor.

Und die empirisch ermittelte Tatsache der besseren Wirk der Kaliseife? Diese erklärt der italienische Autor in einer We die sie begreiflich macht. Es fällt naturgemäß dem Verfas dieser Zeilen schwer zu raten, wie der Italiener verfahren wä wenn er nicht „sogleich" seine Erklärung für die fragliche T sache hätte geben können. Es darf aber aus dem Gedankenga des Autors mit großer Wahrscheinlichkeit geschlossen werd daß er sich gesagt hätte: Wenn die beobachtete bessere W kung der Kaliseife keine Täuschung ist, so ist es dennoch boten, sie nicht als eine sichere Tatsache anzusehen und d über Schweigen zu bewahren, bis „der Schleier des Geheimnis befriedigend gelüftet worden ist".

Und nachdem es ihm gelungen ist, kann er seine Gen tuung darin finden, daß er sich nicht zu rechtfertigen brau er habe nur „gesagt was andere sagen".

Das Vorangehende soll, bis zu einem gewissen Grade nigstens, auf die Fragen des Herrn *K. Rietz***): warum, wo das Schweigen über solche Beobachtungen geboten ist, Antwort geben. *Pomeran*

*) Der Italiener scheint die klassischen Arbeiten *Fr. Krafft's* nicht zu kennen, wenn er auf *Chevreul* zurückgreift.

**) Literarische Hypertrophie. S.-Z. 1928, Nr. 8, S. 74.

Krisit.

In Nr. 10 Ihrer Zeitschrift bringen Sie auf Seite 93 u „Antworten 111" die Mitteilung, daß Krisit von der Firma *Dicke & Co.* in Barmen hergestellt wird.

Wir gestatten uns, Sie höflichst darauf aufmerksam zu chen, daß das Produkt „Krisit" einzig und allein von serer Firma hergestellt und in den Handel gebracht wird, daß uns der Name „Krisit" geschützt ist.

Henkel & Cie., A.-G., Düsseldor

Vereinigung der Seifensieder und Parfümeure, E.

Ortsgruppe Frankfurt a. M.

Unsere Versammlung am 3. März war gut besucht und immer interessant und unterhaltend.

In die Vereinigung aufgenommen wurde Herr *Gerhard K* aus Aschaffenburg, so daß unsere Ortsgruppe mit dieser N aufnahme nunmehr 18 Mitglieder zählt. Ferner wurde d Herrn *Pèga* der Versammlung bekannt gegeben, daß die Fir *Schimmel & Co.*, Miltitz, *Heine & Co. A.-G.*, Leipzig, und *Lehmann*, Dresden, der Ortsgruppenkasse eine Spende st ten, was allerseits mit großer Freude aufgenommen wurde; betreffenden Firmen sprechen wir hiermit unseren Dank

Als Unterstützung konnten einem stellungslosen alten legen RM 25 überwiesen werden.

Unsere nächste Zusammenkunft findet des Osterfestes gen erst Sonnabend, den 14. April, abends 8 Uhr im Bahn Restaurant zu Offenbach a. M. statt.

Da vorgesehen ist, die Maiversammlung nach Schlüch resp. Limburg (Lahn) einzuberufen, wird um vollzähliges pünktliches Erscheinen gebeten. *Franz Wolff* se

Ortsgruppe Rheinland und Westfalen, Düsseldorf.

Unsere am 4. März d. J. stattgefundene Versammlung wieder in Düsseldorf, da die Besichtigung eines Betriebes in N bis zur schönen Sommerszeit verschoben wurde. Ein An zur Verlegung unserer Versammlungen auf den Samstag A wurde abgelehnt.

Unsere nächste Zusammenkunft findet am Sonntag, de Mai, in Düsseldorf statt, da wir dieselbe im April mit Rück auf Ostern ausfallen lassen.

Ortsgruppe Rhld. u. Westf., Düsseldorf.
I. A.: *Widder.*

Seifensieder-Zeitung

Rundschau über die Harz-, Fett- u. Oel-Industrie

Unabhängiges Fachblatt

Publikationsorgan der Vereinigung der Seifensieder und Parfümeure, E. V., Sitz München.

spreis (nur Postbezug innerhalb des Reichsgebietes): Vierteljährlich 9.– R.-M.; bei Bezug vom Verlag 10.– R.-M.; für das Ausland 12.– R.-M. Die Lieferung uf Gefahr des Empfängers vor sich. In Fällen von höherer Gewalt Streik, Aussperrung, Betriebsstörungen hat der Bezieher weder Anspruch auf Lieferung noch auf rgütung des Bezugspreises. Einzelnummern das Stück 1.– R.-M. (Inland) bezw. 1.20 R.-M. (Ausland); Abgabe ausnahmslos nur gegen Voreinsendung der Kasse. hsmark = 10/42 Dollar). – **Anzeigenpreis:** Die einspaltige Millimeter-Höhe 15 Pfg.; für Stellengesuche 10 Pfg. (1 Reichsmark = 10/42 Dollar). Berechnet wird der von Anzeige alb der Abtrennungsstriche eingenommene Raum. Bei Plazierungsvorschrift bis zu 50% Zuschlag. Nachlässe 5–33 1/3%. Der Nachlaß fällt fort bei Nichteinhaltung der Zahlungs- nahmebedingungen, es tritt dann der Bruttopreis in Kraft. Stellenmarkt- und Gelegenheitsanzeigen jeder Art finden nur gegen vorherige Einsendung der Anzeigengebühr ichen-Anzeigen unter Zuschlag von 80 Pfg.) Einschaltung. Ort der Zahlung und des Gerichtsstandes: Augsburg. Annahmeschluß für Anzeigen: Dienstag Vormittag.

eint jeden Donnerstag. Herausgeber: Verlag für chemische Industrie H. Ziolkowsky G. m. b. H., Augsburg. **Geschäftsstelle:** Pfannenstiel 15.
Fernsprecher: **Redaktion:** E. Marx und Dr. M. Bauer. **Postscheck-Konten:**
ktion und Anzeigen-Annahmestelle 2685. **Briefanschrift:** Seifensieder-Zeitung Augsburg VII Postfach. München 9804; Wien 59442; Zürich VIII 11927.

5 Jahrgang. **Augsburg, 5. April 1928.** **Nr. 14.**

Vissenschaftliche und Fachartikel, die dem Rahmen es Blattes angepaßt sind, werden gern entgegen- ommen und entsprechend honoriert.

Vissenschaftliche Zentralstelle für Oel- und Fettforschung, E. V.

. Die im Herbst des vergangenen Jahres erschienenen heitlichen Untersuchungsmethoden für die industrie, 1. Teil" haben eine freundliche Aufnahme den, die sich in vielen Besprechungen und Zuschriften aus- ckt hat. Die zahlreich eingegangenen Anregungen spre- ebenfalls für das allgemeine Interesse der Fachkreise; den ndern sei auch an dieser Stelle gedankt.

a schon jetzt mit einer Revision der Methoden begonnen n soll, möchten wir nochmals die Bitte aussprechen, jeden rgendwie dienlichen Vorschlag zur Verbesserung und zum u des Buches an das Sekretariat der Wizöff[1]) mitzu- . Wir empfehlen der Einfachheit halber den direkten Kor- ndenzweg, zumal eine Diskussion solcher analytischen Ein- gen im allgemeinen kaum die Öffentlichkeit interessieren Dagegen wird die Wizöff vor einer Neuauflage ihres Bu- prinzipiell wichtige Änderungsvorschläge erst öffentlich ntmachen, damit wie bisher die gesamte Fachwelt Ge- eit zur Stellungnahme hat.

In der März-Sitzung der Fettanalysen-Kommis- wurde beschlossen, die Literaturstelle der Wizöff weiter bauen. Die Redaktionen der Fachzeitschriften sind uns nkenswerter Weise von jeher weitgehend entgegenge- en; wir möchten jetzt auch an die Autoren- ft auf dem fettchemischen Gebiete die Bitte ten, durch Überlassung von Sonderdrucken zw. Vorzugsexemplaren ihrer Veröffentli- ngen, Bücher u. dgl. unser Bestreben zu un- tützen. Auf diese Weise wird es der Wizöff in ausge- erem Maße möglich sein, den häufigen literarischen An- n und Wünschen gerecht zu werden und sich bei ihren ein- nalytischen Arbeiten jederzeit auf dem laufenden zu .

s fremde Produkt als Konkurrent am deutschen Seifen- und Parfümerie-Markt.

Von Dr. *Herbert Schmidt-Lamberg.*

(Eing. 20. III. 1928.)

s ist in den vergangenen Monaten in allen führenden Wirt- spresse-Organen ein förmlicher Feldzug zur Ausdehnung eutschen Exportbeziehungen eröffnet worden. Die Reichs- ung hat eigene Wege eingeschlagen, um durch Kreditge- ngen, Subventionen und Bereitstellung öffentlicher Mittel der deutschen Exportfabrikation zu einem schnellen und durchschlagenden Erfolge zu verhelfen. Über diesen an sich nur aufs lebhafteste zu begrüßenden Wirtschaftsmaßnahmen hat man aber eine Tatsache beinahe völlig übersehen, eine Forderung vollkommen vernachlässigt: den Schutz des deutschen Marktes. Durch die in den letztverflossenen Jahren abgeschlossenen Handelsverträge ist es zahlreichen ausländischen Industriegruppen erleichtert worden, ihre Erzeugnisse auf dem deutschen Markt anzubieten und dadurch hier an Boden zu gewinnen. Für die deutsche Seifen- und Parfümerie-Industrie besteht auf diese Weise heute die effektive Tatsache, daß die Auslandskonkurrenz die Position der deutschen Erzeugergruppen arg bedrängt, was wieder in einer großen Reihe von finanziellen Schwierigkeiten und Produktions-Einschränkungen innerhalb der deutschen Seifen- und Parfümerie-Industrie sich ausdrückt. An und für sich ist natürlich gegen den freien Wettkampf von in- und ausländischer Produktion auch auf dem innerdeutschen Markt nichts einzuwenden, aber die Methoden, die in den letzten Berichtsmonaten sich immer bedenklicher auf Seiten der Auslandskonkurrenz zeigten, veranlassen doch die deutschen Erzeuger, sich mit dem Hinweis an die Öffentlichkeit zu wenden, daß offenbar von der fremdländischen Produktion zur Sicherung ihrer Exportsteigerung nach Deutschland Mittel angewandt werden, die nach deutschen Ansichten unter die hier zu Lande gültigen Begriffe des unlauteren Wettbewerbes fallen. Gegen eine solche Vervielfältigung unhaltbarer Methoden muß sich aber die deutsche Seifen- und Parfümerie-Industrie in schärfster Weise wenden, denn es liegt die Gefahr in allernächster Nähe, daß der deutsche Kunde mit allerlei scheinbaren Vorteilen, die der deutschen Volkswirtschaft aus einer verstärkten Aufnahme fremder Waren erwüchsen, — so stellen es die ausländischen Exporteure nämlich hin — eingelullt wird und nun die ungeheure Wichtigkeit vergißt, die für eine normale Entwicklung der deutschen Gesamtwirtschaft darin liegt, daß in Deutschland auch in erster Linie deutsche Waren gekauft werden müssen. Diese für andere Industrieländer ganz selbstverständliche Grundmaxime ist aber bereits bei uns schwer erschüttert, und diese Achillesferse der deutschen Produktion wird auch von der Auslandskonkurrenz genügend weiter angegriffen.

Wollen wir nun zunächst auf die oben erwähnten, anfechtbaren Geschäftsmethoden der Auslandskonkurrenz am deutschen Markt näher eingehen, so treffen wir in erster Linie auf die Verbreitung der ausländischen Filialen auf deutschem Boden. Wir wollen nur auf die Zustände bei der Seifen- und Parfümerie-Industrie und bei zahlreichen anderen wichtigen Erzeugergruppen hinweisen, die einen zähen Kampf gegen die vordringende Auslandskonkurrenz durchzukämpfen haben. Zahlreiche dieser fremden Firmen wenden folgenden Trick an: Man

[1]) Per.: *K. Rietz*, Berlin-Hohenschönhausen.

errichtet auf deutschem Boden eine kleine Werkstatt, manchmal auch eine bescheidene Fabrik, die wenige der erzeugten Artikel oder auch nur Teile dazu selber herstellt. Dann tut man in der öffentlichen Propaganda so, als würden alle in Deutschland verkauften Fabrikate nun auch auf deutschem Boden, unter Benutzung deutscher Materialien und mit Verwendung deutscher Arbeitskräfte erzeugt und vollendet. Gegen solche Herstellungsmethoden wäre nämlich weder von der industriellen, noch von der volkswirtschaftlichen Seite das geringste einzuwenden. Das fühlt der Käufer auch und läßt sich täuschen. Dabei sind aber diese Versicherungen zu 95% nachweisbar unrichtig, denn die erzielten Umsätze könnten im Material niemals in den kleinen Werken auf deutschem Boden hergestellt werden. Diese Werkstätten sind einfach Köder für die breite Menge, die oft vorurteilslos genug ist, sich vom schönen Schein blenden zu lassen. Untersuchen wir einmal die Zustände, wie sie sich für die einzelnen deutschen Staaten ergeben, so finden wir, daß in Preußen von ausländischen Firmen nicht ganz 4% der Arbeiter beschäftigt werden, wie deutsche Unternehmungen sie beschäftigen. Das Verhältnis für kaufmännische Angestellte verhält sich wie 85:1. Also auch der häufig gehörte Vorwand, die Ausdehnung der ausländischen Industrieunternehmungen (lies: Verkaufsfilialen mit Werkstätten) bessere die Zustände am deutschen Arbeitsmarkt, sinkt nahezu in nichts zusammen. Daher sollte die deutsche Rechtsprechung in solchen Fällen einmal etwas eingehender mit den täglich stärker hervortretenden Offerten dieser Tonart sich beschäftigen und den Paragraphen über den unlauteren Wettbewerb hier mit der Befugnis zur Veröffentlichung der Urteile in Anwendung bringen.

Zahlreiche Auslandsfirmen wenden auch den Trick an, entweder ihre fremden Firmenschilder ins Deutsche zu übersetzen oder sich sogar einen harmlosen, deutschklingenden Namen zuzulegen. Auch hierunter leiden fast alle deutschen Gruppen der Seifen- und Parfümerie-Industrie, denn auch hier handelt es sich um reine Importfirmen, die die Erzeugnisse ihrer im Auslande befindlichen Fabriken, an denen auch nicht eine Spur deutschen Materials sich befindet oder gar deutsche Arbeit beteiligt ist, in Massen auf den deutschen Markt werfen. Man hat im Auslande die Situation der deutschen Käufergruppen sehr wohl erkannt und weiß, daß es der überwiegenden Mehrzahl der Bevölkerung schwer fällt, viel Geld für Qualitätswaren anzuwenden. Da nun die deutsche Erzeugung auch unter dem schwersten Zwang der Kriegs- und Nachkriegsjahre niemals sich dazu verstanden hat, Massen- und Schleuderartikel unter Qualitätsnachlaß zu erzeugen, deshalb witterte man im Ausland eine gute Konjunktur am deutschen Markt. Ist es denn nicht auffällig, daß gerade im Jahre 1924, also während der ärgsten deutschen Geldnot und Kreditversteifung zahlreiche fremde Firmen in Deutschland mit eigenen Filialen erschienen, mehr, als noch 1923 in der Zeit des großen Ausverkaufes bei uns zu finden waren? Ist es nicht wunderbar, daß gerade damals fremde Erzeugerfilialen auf deutschem Boden sich ausdehnten, ausländische Großhändlerfirmen ihre ständigen Filialen errichteten und sogar aus Amerika neue Dauervertretungen nach Deutschland gelegt wurden? Das Wunder klärte sich sehr bald dahin auf, daß man nämlich versuchte, wenig wertvolle, qualitativ herabgesetzte Erzeugnisse zu Schleuderpreisen auf den deutschen Seifen- und Parfümeriemarkt zu werfen. In der Herabminderung der Ansprüche des deutschen Kunden durch diese künstliche ausländische Aufpäppelung von Massenwarenabsatz liegt nun für die deutsche Erzeugung der zweite ungeheuer bedeutsame Gefahrenpunkt. Es kann durch eine Verbreiterung der ausländischen Einflüsse am deutschen Seifen- und Parfümeriemarkt dahin kommen, daß eine Entfremdung zwischen deutscher Produktion und deutschem Publikum eintritt, ein Ziel, das sich ja die fremden Lieferanten innig wünschen.

Man glaube nicht, daß die hier besprochenen Gefahrenmomente etwa noch in ihren Anfangsstadien sich befinden. Weisen wir nur darauf hin, daß im Vorjahre um 7,6 Millionen ausländische Erzeugnisse mehr am deutschen Markt umgesetzt wurden als 1926, weisen wir ferner darauf hin, daß der Umsatz fremder Seifenprodukte allein sich um 17% und derjenige ausländischer Parfümerien um 21½% gehoben hat, so wissen wir, daß die ausländische Konkurrenz bereits so weit gekommen ist, daß gerade in den schwierigen Monaten der deutschen Industrieaufbauarbeit der deutsche Kunde nicht mehr der allein richtigen Parole folgt: „Der deutsche Markt für die deutsche Produktion!" Daß dabei sehr wohl die ausländischen Waren am deutschen Markt zu dulden sind, das liegt in der selbstverständlichen Entwicklung der internationalen Handelsbeziehungen. Wogegen lediglich anzukämpfen ist, — wie wir Eingang unserer Abhandlung klar und deutlich aussprachen das sind die Methoden der fremden Lieferanten, die den W der deutschen Seifen- und Parfümerie-Erzeugung gefährd In keinem anderen europäischen Industrielande hat sich der E fluß der fremden Exportkreise derart vergrößert, wie gerade Deutschland. Das ist ein wichtiges Moment der deutschen W schaftsentwicklung, das auch über den erreichten Verbesserun der deutschen Wirtschaftsbilanz und der deutschen Exportv bindungen nicht vernachlässigt werden darf. Wir stehen ja rade jetzt wieder in Handelsvertragsverhandlungen mit ei gen, stark am deutschen Markt interessierten Industriestaa die in auffälliger Weise großen Wert auf die Bestimmungen ü die Niederlassungen ihrer Firmen auf deutschem Boden leg Dagegen treten sogar für die fremden Unterhändler gew Bedenken über kleine Erleichterungen zurück, die man der de schen Erzeugung bei ihrem Export nach dem Ausland gewä Daher müssen die deutschen Unterhändler bei diesen Vertrags schlüssen dafür sorgen, daß zum mindesten den deutsc Firmen das gleiche Recht im Ausland gewährt wird und außerdem die in Deutschland sich ansiedelnden fremden lialen sich unbedingt den deutschen Handelsgesetzen und a sonst den ungeschriebenen, moralischen Gesetzen der de schen Industrie und des deutschen Handels unterwerfen. rade das letztere aber wird immer aufs gröblichste von den a ländischen Wettbewerbern am Seifen- und Parfümeriema verletzt.

So dürfen denn unsere wirtschaftlichen Bestrebungen in nächsten Wochen nicht nur auf das Ausland allein geric sein, wir müssen die Augen offen halten, daß die Verdräng der deutschen Erzeugung vom deutschen Seifen- und Pa meriemarkt nicht zu einer viel ernsteren Krise wird, als sie jemals aus finanzwirtschaftlichen oder sozialen Gründen den letzten Jahren durchlebt haben. Wir wollen auf keinen die übliche Toleranz und Rücksicht gegen solche Firmen Seifen- und Parfümerieindustrie vergessen, die bei uns zu G sind, wir wollen aber auf keinen Fall Methoden dieser fr den Unternehmungen dulden, die nicht offen und klar auf ei breiten Wege zum Ziele führen, sondern die unter alle Redensarten eine Irreführung des deutschen Käufers herv rufen könnten. Dagegen müssen wir mit allen Mitteln F machen, und wir müssen uns rechtzeitig daran erinnern, die unbelehrbaren Firmen bei uns zu Lande immer noch ei allgemein für das Reichsgebiet gültigen Kodex unterwo sind, unser letzter Appell muß dann heißen: das deutsche H delsrecht!

Neutralfettverseifung oder Fettspaltung?

Von Dr. *K. Cazafura.*

Mitteilung der Zlatorog-Werke in Maribor (Jugoslawien).

(Schluß.)

III. Die Konzentration.

Bei der Eindampfung spielt in erster Linie der Kohlen brauch die größte Rolle. Nach meinen Erfahrungen verbra man durchschnittlich 200 bis 225 kg Kohle von vierfacher dampfung, um 1000 kg Unterlauge einzudampfen.

Bei der Eindampfung derselben Menge Glyzerinwasser der Kohlenverbrauch etwas geringer, nämlich 150 bis 175

Dieser Unterschied wird erstens durch den höheren S gehalt bezw. Aschengehalt der Unterlaugen bedingt, zwei durch die nötigen Trocknungen des ausgeschiedenen Gewe salzes und letzten Endes durch die höhere Temperatur, we bei der Fertigstellung des Unterlaugenrohglyzerins erreicht den muß. (110° C bis 120° C gegenüber 80° C beim Saponifi rohglyzerin.)

Der große Kohlenverbrauch-Unterschied wird aber ha sächlich durch die niedrigere Konzentration der Unterlauge wirkt. Man muß nämlich 20 000 kg Unterlauge eindamp um 1875 kg Rohglyzerin von ca. 80% Reinglyzerin zu halten, wogegen man mit der Eindampfung von 10 000 kg zerinwasser bereits dieselbe Menge Rohglyzerin erhält (kg Rohglyzerin von 88%). Daraus folgt, daß man bei der terlaugen-Konzentration 4000 kg Kohle verbraucht, gegen einem Verbrauch von nur 1500 kg bei der Glyzerinwas Konzentration. Der Unterschied im Kohlenverbrauch bet somit 2500 kg.

Hier sind beiläufige Mittelwerte angegeben. Man k aber mit einer Abdampfvorverdampfung, sei es bei Glyze wasser, wie auch bei der Unterlauge zu geringerem Koh

brauch gelangen. Auch kann man beim Sieden der Seifen schiedene Methoden anwenden, um zu etwas höher konzentrierten Unterlaugen zu gelangen.

Bei der Eindampfung entstehen bekanntlich Verdampfungsverluste (nicht zu verwechseln mit Überschäumungsverlusten, durch schlechte Reinigung oder unvorsichtiges Arbeiten bewirkt werden), die bei der Unterlaugenkonzentration etwas r zu bewerten sind, aber sich doch in so niederen Grenzen gen, daß sie bei den heutigen Ausführungen kaum in Betracht gezogen zu werden brauchen.

Der einzige Unterschied ist der Verlust durch die Abscheidung des Salzes. Dieses Salz enthält ziemlich große Mengen Glyzerin, und zwar konnte man Glyzeringehalte wie folgt beobachten: 0,79, 1,30, 2,17, 2,60, 3,16%. Diese Glyzeringehalte ansteigend geordnet mit dem Ansteigen des Konzentrationsgrades des Glyzerins bis zu seiner Fertigstellung zu 80%-Rohglyzerin.

Durch geeignete Waschung und Zentrifugierung konnte der Glyzeringehalt auf 0,8—0,7% herabgedrückt werden. Der Verlust betrug somit durch das im Gewerbesalz enthaltene Glyzerin ca. 28 kg bei einer Ausbeute von 3500 kg Salz und einer Eindampfung von 10000 kg Unterlauge. (Bei den heutigen Glyzerinpreisen zahlt sich jedoch das Zentrifugieren des Gewerbesalzes nicht aus, besonders deswegen, weil ja das Salz wiederverwendet wird bei der Aussalzung der Seife.

Die Konzentration kann man nun mit folgender Gegenüberstellung abschließen:

	Unterlauge	Glyzerinwasser
Kohlenverbrauch	4000 kg	1500 kg
Salzrückgewinnung	3500 kg	—
Mehrverluste an Glyzerin	28 kg	—
Mehrwert des Rohglyzerins für 100 kg	—	6 RM

Wenn man diese Schlußfolgerungen in Reichsmark verrechnet, so kommt man zum Schluß, daß die Unterlaugen-Eindampfung infolge der Rückgewinnung des Gewerbesalzes 73 RM einbringt, wogegen die Glyzerinwasser-Eindampfung RM 33 kostet. Demgegenüber steht ein Mehrverlust von 28 kg Glyzerin bei der Unterlaugeneindampfung und der höhere Preis des Saponifikatrohglyzerins.

Preisdifferenz zwischen Saponifikat- und Unterlaugen-Rohglyzerin.

Die Preislage am Glyzerinmarkt ist auf Grund der Pariser Notierungen auf Reichsmark umgerechnet angegeben.

Die obere vollgezogene Linie in dem Diagramm bedeutet den Preis in den einzelnen Monaten für Saponifikatrohglyzerin, die untere dagegen die Preise für Unterlaugenrohglyzerin. Die dazwischen befindliche strichpunktierte Linie bezeichnet die auf Basis 80%igen Reinglyzerins umgerechneten Saponifikatpreise.

Der Unterschied zwischen der strichpunktierten und der unteren vollen Linie bedeutet die Preisspanne zwischen Saponifikat- und Unterlaugenrohglyzerin auf gleicher Glyzerinbasis. Durchschnittlich können also als Preisdifferenz RM 6 für 100 kg angenommen werden.

V. Zusammenfassung.

Die Angaben beziehen sich auf 10 000 kg Fett, aus welchen man ca. 10 000 kg Unterlauge von 7,5% Glyzeringehalt, bezw. 5000 kg Glyzerinwasser von 15% erhält.

I. Spaltung — Neutralfettverseifung.

Mehrausbeute von ca. 150—170 kg Glyzerin bei der Spaltung und um 50 RM weniger Unkosten.

II. Reinigung der Unterlaugen und Glyzerinwässer.

Mehrverlust von ca. 4 kg Glyzerin und um 4 RM geringere Kosten bei der Unterlaugenreinigung.

III. Konzentration.

Gewinn von ca. 37 RM bei der Unterlaugenkonzentration infolge der Salzrückgewinnung und Ausgabe von rund 16 RM für Glyzerinwasser-Konzentration. Mehrverlust von ca. 14 kg Glyzerin bei der Unterlaugen-Konzentration. Gewinn von rund 6 RM infolge des höheren Preiswertes des Saponifikatrohglyzerins.

IV. Totalergebnis.

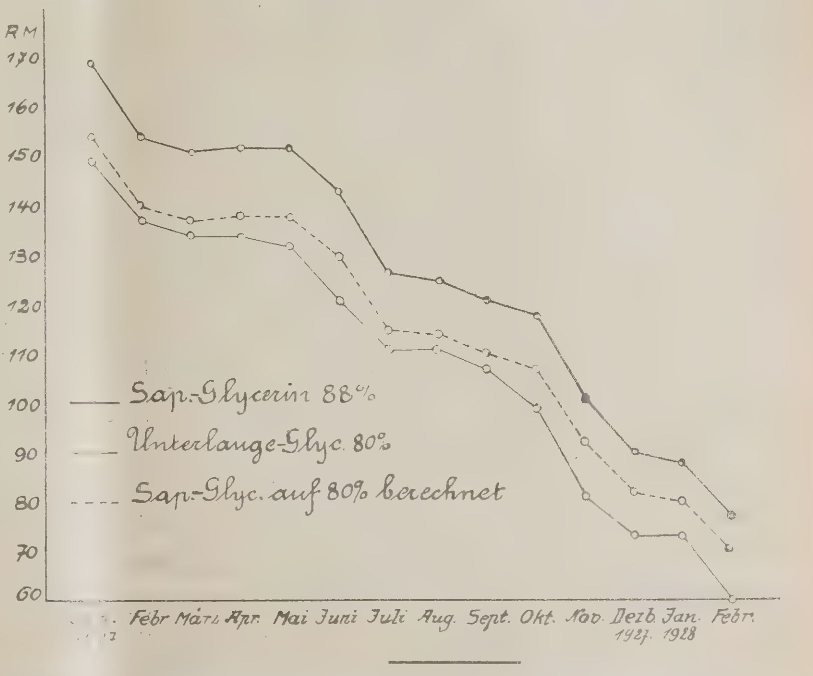
Ca. 170—190 kg Glyzerin Mehrausbeute bei der Spaltung und Glyzerinwasseraufarbeitung und gleichzeitige Ersparnis von rund 45 RM. Demgegenüber steht die unbedingt schöner aussehende Seife bei der Neutralfettverseifung.

VI. Schlußfolgerung.

Ob Fettspaltung oder Neutralfettverseifung vorzuziehen ist, hängt hauptsächlich von der Fettqualität, dem Glyzerinmarkt und von den Seifenkonsumenten ab, und es wird die Wahl des einen oder anderen Verfahrens immer in erster Linie von diesen drei Faktoren bestimmt werden.

*

An dieser Stelle erlaube ich mir, den Herrn Chefs der Zlatorogwerke meinen besten Dank für die Erlaubnis der Publikation dieser Erfahrungsdaten auszudrücken.



Die Anwendung von Katalysatoren bei der Verseifung von Fetten mit Alkalien.

Von *D. Roschdestwensky*, Moskau.
Mitteilung aus dem Laboratorium für die Seifenindustrie in Moskau.

(Schluß.)

An Hand solcher Kurven wurde der Vergleich der katalytischen Einwirkung der obengenannten 10 Präparate durchgeführt. Zu diesem Zweck wurden je 100 g Baumwollsaatöl mit Natronlauge von 36° Bé bei einer Anfangstemperatur von 30° C nacheinander nach Zusatz von 1% der genannten Katalysatoren verseift. Es zeigte sich, daß Hydrochinon, Naphthalin und naphthalinsulfosaures Natrium keinen merklichen Einfluß auf die Verseifungsreaktion ausüben, ihre Gegenwart verursachte keine Temperaturerhöhung. Phenol, Eugenol und „Kontaktspalter Petroff", obwohl sie keine Temperaturerhöhung hervorrufen, beschleunigen merklich die Emulsionsbildung der Fette mit der Lauge, was einen „wohltuenden" Einfluß auf die Verseifung hat. Kresole, Naphthole sowie Thymol haben einen stark aktivierenden Einfluß auf die Reaktion und rufen eine bedeutende Temperaturerhöhung des Reaktionsgemisches hervor, was aus folgender Tabelle hervorgeht.

Bei der Verseifung von Baumwollsaatöl in Gegenwart von:	Temperatur des Gemisches während des Reaktionsverlaufes nach:						
	5 Min.	10 Min.	20 Min.	30 Min.	40 Min.	50 Min.	60 Min.
Kresol	34	36	38	39	40	39	—
Thymol	34	37,5	40,5	39,5	—	—	—
α-Naphthol	40	43	47	51	52	50	—
β-Naphthol	35	38	46	52	47	—	—

Von allen Präparaten sind offenbar nur diejenigen aktiv, die phenolartigen Charakter zeigen.

Unter dem Gesichtspunkt der Löslichkeit dieser Verbindungen in Wasser betrachtet (Phenol = 6, Hydrochinon = 5,9, Kresol = 0,5, Thymol = 0,09 und Naphthol = 0), kann man sagen,

daß die katalytische Wirkung um so stärker ist, je geringer die Löslichkeit ist.

Um für alle diese Katalysatoren den Einfluß der Temperatur zu untersuchen, wurden 600 g Baumwollsaatöl in Gegenwart von 1% β-Naphthol mit Natronlauge bei verschiedenen Temperaturen verseift. Bei Anfangstemperaturen von 23°, 30°, 50° und 70° C war die Verseifung nach 2 Stunden, 40 Minuten und 25 Minuten beendet. Bei 100° C ging die Reaktion überhaupt nicht vor sich, da bei dieser und bei benachbarten Temperaturen keine beständigen Emulsionen des Öles mit der Lauge erhalten werden konnten.

Wie wir sehen, bestehen für Verseifungsreaktionen bestimmte Optima hinsichtlich der Temperatur. Es besteht auch ein gewisses Optimum für die Konzentration der Katalysatoren. Ein größerer Zusatz als die oben bestimmte Menge ist vollständig nutzlos. Die Katalysatoren üben erst bei einer Konzentration von 0,25% eine merkliche Wirkung aus. Zu den Eigentümlichkeiten dieser Gruppe Katalysatoren kann auch der Umstand gerechnet werden, daß sie zwar aktivierend auf die Verseifung wirken, aber dennoch keinen emulgierenden Einfluß ausüben.

Die katalytischen Prozesse sind so kompliziert, daß jeder Versuch zu ihrer Aufklärung als zu einseitig angesehen werden muß.

Wahrscheinlich haben wir es hier mit Adsorptionsverbindungen von Phenolen mit Glyzeriden der ungesättigten Fettsäuren zu tun und zwar an der Doppel-Bindung, wobei die Orientierung der Moleküle dieser Glyzeride zur Oberfläche des Wassers sich ändert, indem nur die Carboxyl- oder Estergruppen dem Wasser zugewendet werden und darin eintauchen. Dadurch wird die Struktur der Oberflächenschicht so verändert, daß die Kohlenwasserstoffketten in innige Berührung miteinander kommen, wodurch eine erhöhte Reaktionsfähigkeit der Carboxyl- und Estergruppen hervorgerufen wird. Außerdem findet, wie überhaupt bei Adsorptionserscheinungen, eine Schwächung und sogar eine Zerreißung der Molekülbindungen statt, wobei das „katalysierte" Molekül als System sich förmlich lockert und äußeren Einflüssen leichter zugänglich wird.

N. A. Isgarischeff[3]) ist der Meinung, daß die Wirkung heterogener Katalysatoren nicht ausschließlich durch das Massenwirkungsgesetz beherrscht werden kann, sondern, daß vielmehr zu ihrer Erklärung die Wirkung „stärkerer Faktoren" herangezogen werden muß, zu denen man unbedenklich die Dissoziation der Moleküle und ihre Orientierung zu rechnen hat, die eine stark aktivierende Funktion ausüben.

Es sind zurzeit Untersuchungen über die Anwendung eines dieser Katalysatoren bei der sogenannten Ammoniakverseifung im Gange. Von dieser Methode der Herstellung von Seifen wurde in den letzten Jahren öfters gesprochen[4]). Äußerst interessant ist die Anwendung der Ammoniakmethode bei der Spaltung der Fette zur Gewinnung von Glyzerin und Fettsäuren. Der Prozeß verläuft in zwei Operationen: Zuerst wird auf übliche Weise die Ammoniumseife erhalten. Darauf wird durch Blasen mit Dampf die Seife zersetzt unter Bildung von Ammoniak, das aufgefangen und dem Prozeß wieder zugeführt wird.

Die Ammoniumseifen sind sehr unbeständig und können sowohl durch doppelte Umsetzung, z. B. durch Einwirkung von Natriumchlorid, als auch durch Blasen mit Dampf zersetzt werden.

Die Anwendung von Katalysatoren bei der Herstellung von Ammoniumseifen beschleunigt die Reaktion und ermöglicht eine intensivere Ausnutzung der Apparatur und somit auch eine Verbilligung der Produktion.

Eschweger Seifen.

(Schluß.)

Das unangenehme Schäumen beim Ablassen der Unterlaugen läßt sich sehr leicht umgehen, wenn man die Unterlaugenbassins direkt unter dem Siedekessel anbringt. Ein geschlossenes Verbindungsrohr wird unter dem Ablaßhahn angeschraubt, welches so lang sein muß, daß am Austrittende das Rohr als auf den Boden des Laugenbehälters reicht. Bei dieser einfachen und bequemen Anlage entwickelt sich fast gar kein Schaum beim Abziehen der Unterlauge, denn die abfließende Lauge quillt in sich selbst hoch.

Zum Bewegen der Unterlauge bei ihrer Neutralisierung bedient man sich des Luftstrahlgebläses, und die Neutralisation wird gleich während des Ablassens unter Zugabe von säuren vorgenommen. Der von den Unterlaugen gewor Seifenkern wird zu Kernseifen mitaufgearbeitet.

Durch diesen Arbeitsgang hat man die Garantie, daß mals zuviel Salze bezw. Unterlauge im Kessel zurückbl Der im Kessel zurückbleibende Seifenkern ist aber auch mals zu wasserreich, verträgt daher, auch wenn mit off Dampf weiter gearbeitet wird, noch eine beträchtliche M Wasser. Mit direktem Dampf bringt man die Seife wieder Sieden, die zu Anfang stets, da Feuchtigkeit fehlt, sc siedet. Durch Zugabe von Wasser wird die Seife dicker quellen) und nach und nach höher sieden. Während die anfangs bei zu wenig Wasser schwer siedet und dabei blind sieht, zeigt sie beim richtigen Feuchtigkeitsverhältnis Glanz. Hat die Seife dieses Stadium erreicht, so bringt man 1—2 Prozent 98%ige Pottasche, auf Fettansatz gerechnet löst zu 30° Bé, ein und läßt gut durchsieden. Nach dieser gabe wird man deutlich beobachten, daß die Seife beim S etwas dunkler erscheint, aber immer noch Glanz zeigt un schlossen hoch und locker siedet. Fährt man mit dem V spaten durch die hochsiedende Seife, so wird man dabe deutliches Rauschen wahrnehmen können.

Mit der Zungenspitze prüft man die Abrichtung, di den Eschweger Seifen nur schwach sein darf. Gerade bei weger Seifen ist darauf zu achten, daß man seine Zunge empfindlich erhält und nur dann damit probt, wenn es derlich ist.

Eine entnommene Glasprobe von der Größe eines Drei Stückes soll nach 5—7 Minuten langem Liegen an einer freien Stelle bei leichtem Druck zwischen beiden Daume zen noch eine etwa erbsengroße Menge flüssige Seife au herausdrücken lassen. Diese Probe zeigt an, daß die Seife genug flüssig bleibt und auch Beweglichkeit hat, um spä der Form den Marmor bilden zu können. Die vollständi kaltete Probe soll oben hell sein, am abgeschobenen unten dunkel, beim Durchschneiden muß sie hellen Rand und sich speckig anfühlen. Eine wasserarme wie auch über Seife zeigt nächst dem Rand dunkle Stellen.

Bei richtigem Wasserverhältnis wird man bei den Eschweger Seifen kaum höhere Ausbeuten erzielen könne 195, eher noch etwas darunter.

Als Farbe kommt für blaue Seifen Ultramarin, für Frankfurter Schwarz mit Ultramarin und für rote Bol Anwendung. Um schönen hellblauen Marmor zu erzielen man die Farbe stets als letztes in den Kessel, damit dur lange Sieden die Farbe nicht leidet.

Das direkte Verfahren, bei dem man gern mehr Kernöl oder Kokosöl im Ansatz mit verwendete, früher sehr viel angewandt. Nach dem direkten Verfahr es leicht möglich, an einem Tage im gleichen Kessel zwe herstellen zu können.

Ansatz:

100 kg Kottonöl
100 „ Palmöl, gebleicht
300 „ Talg
500 „ Kernöl oder Kokosöl

20 % Wasserglas.

Mit offenem Dampf siedet man auf folgende Weise. V dene Abfälle kommen mit ca. 55% der erforderlichen von 38° Bé und dem Wasserglas in den Kessel, man s sie und setzt das Kottonöl, das gebleichte Palmöl und de zu. Durch den Dampf wird ziemlich viel Kondenswass eingeleitet, so daß der Verband der Öle und Fette bald Man richtet allmählich ab. Darnach wird der Seifenle der restierenden Lauge getrennt, unter gleichzeitiger von 1/4% Salz und 2% Pottasche, 98%ig, welche sich getrennten Seife leicht lösen. Nun gibt man nach un das Palmkernöl hinzu und richtet auf leichten Zungenst Bei gutem Sieden wird noch soviel Wasser zugesetzt, Seife dicker wird und in normales Sieden übergeht. H den Feuchtigkeitsgrad der Seife richtig getroffen, wir eine Ausbeute von ca. 215% erreicht haben. Die fertig muß beim Ablaufen vom Spatel deutlich Kürzung zeige die Glasprobe soll nach 5 Minuten noch flüssig sein dem Fertigsieden läßt man die Seife gern noch eine Kessel stehen. In der Form krückt man sie nochmals und überzeugt sich, ob sie netzartig aufliegt. Sobald si liches Netz zeigt, dann erst bedeckt man gut. Das Sie Eschweger Seifen ist an Lehren so reich und äußerst sant, so daß darin kaum eine andere Seifenart ihr kommt.

Rob. B

[3]) Aus den Arbeiten der IV. Mendelejew'schen Sitzung in 1926.

[4]) Dr. *Goldschmidt* in *Ullmann*, Enz., Bd. X, S. 364 (1922).

Chemische Mitteilungen

s Verhalten von Seifen verschiedener Öle bei Verdünnung.

Von *H. B. Stocks.*

Durch Verdünnen wässeriger Lösungen von Alkaliseifen
Hydrolyse ein. Der Grad der Hydrolyse ist stark abhängig
der Säure, deren Seife vorliegt. Bis einschließlich Laurin-
e ist die Hydrolyse sehr gering, nämlich höchstens entspre-
id 0,82% freiem Na_2O, auf das Gesamt-Na_2O bezogen. Von
Myristinsäure aufwärts ist unter gleichen Bedingungen
Grad der Hydrolyse jedoch entsprechend 50% und mehr.
rauf basiert Verfasser einen Nachweis von Rizinus-
dessen Hydrolyse 4,3% beträgt: 5 g Öl werden warm mit
ngem Überschuß von alkoholischem KOH verseift, mit HCl
en Phenolphthalein genau neutralisiert und der Alkohol ab-
ampft. Rückstand zu 100 cm³ lösen, abkühlen lassen und
m³ der Lösung mit abgekochtem dest. Wasser auf 250 cm³
ünnen. Die verdünnte Lösung mit $^1/_{10}$-n HCl titrieren, zu-
nst gegen Phenolphthalein, dann gegen Methylorange. Ri-
söl benötigt 0,5—0,8 cm³, die meisten anderen Öle und
e 8—9 cm³ Säure, wie eine Tabelle der wichtigsten Öle
t. Ausnahmen: Butter, Kokos- und Palmkernfett, die nied-
re Prozentzahlen aufweisen. (Journ. Oil Fat Ind. 4, 315—19.
misches Centralblatt 1927, S. 2786.)

---

er die Härtung und Raffination von Kokosöl und über die Raffination von Speiseölen im allgemeinen.

Von *J. Schenderowitsch.*

Es hat an Versuchen nicht gefehlt, die teure Kakaobutter
die Schokoladenindustrie durch andere Fette oder Fettge-
he zu ersetzen. Die Bemühungen haben jedoch zu einem
lg nicht geführt. Man erhielt Produkte, die auf Tempera-
nderungen in viel höherem Maße als Kakaofett reagierten.
mit solchen Fettgemischen hergestellte Schokolade war
t lagerbeständig. Die Erfahrung hat nun gezeigt, daß Fett-
nische sich für diesen Zweck ganz und gar nicht eignen.
Es lag nun der Gedanke nahe, von einem Fett mit niedriger
ahl auszugehen und es zu hydrieren. Ein solches (billiges)
oder Öl muß auch die Eigenschaft besitzen, sich leicht
nieren zu lassen.
Man ging zuerst vom Palmöl aus. Es stellte sich aber nach
Härtung des Palmöles heraus, daß es einen nicht ange-
nen häßlichen Geruch bekam, so daß seine Verwendung
Stelle von Kakaofett nicht in Betracht gezogen werden
nte. Es ist nach Ansicht des Verfassers allerdings möglich,
man nicht ganz frisches Palmöl verwendete und daß viel-
t hierauf der unangenehme Geruch zurückzuführen sei.
Die ersten Versuche, Kokosöl zu hydrieren, um es an Stelle
Kakaobutter verwenden zu können, zeigten, daß das hy-
rte und raffinierte Kokosöl im Gegensatz zum gehärteten
raffinierten Palmöl eine etwas zähere Konsistenz besitzt.
Wilbüschewitsch hat sich nun seinerzeit mit der Frage be-
diese Mängel des hydrierten Kokosöles zu beseitigen. Dies
hm auch gelungen, so daß er 2000 Pud (1 Pud = 16 kg)
verbesserten, gehärteten und raffinierten Kokosöles her-
te. Es zeigte sich jedoch bald, daß die unter Verwendung
es gehärteten Kokosöles erzeugten Produkte (Schokolade
gl.) einen talgartigen Geruch annahmen und daß das ge-
ete Kokosöl an sich einen unangenehmen Geruch besaß.
Schenderowitsch ist nun der Ansicht, daß der Mißerfolg
t auf die Natur des Kokosöles zurückzuführen sei, sondern
darin begründet ist, daß die Hydrierung nicht mit der ge-
nden Sorgfalt durchgeführt wurde. Die angewandten Tem-
turen (etwa 240° C) waren zu hoch. Auch wurde die
dorisierung bei hoher Temperatur durchgeführt (210 bis
C).
Zu den Ausführungen von *Schenderowitsch* bemerkt die
aktion der Zeitschrift „Masloboino-Schirowoje Delo", daß
Mißerfolg der Versuche, das Kakaofett durch hydriertes
osfett zu ersetzen, in erster Linie wohl in der verschiedenen
r dieser beiden Fette begründet ist.
Schenderowitsch schließt seine Betrachtungen mit dem Hin-
darauf, daß bei der Raffination und Desodorisierung der
seöle im allgemeinen vielfach insofern Fehler gemacht wer-
als einerseits nicht immer die richtigen Methoden zur
endung gelangen und anderseits vielfach vollkommen ent-
e (wasserhelle) Speiseöle auf den Markt gebracht werden.
e Öle sind nicht lagerbeständig und nehmen verhältnis-
g schnell einen schlechten Geruch an.
sloboino-Schirowoje Delo 1927, Nr. 10 d. Chem. Umschau.)

Neue Methode zur Bestimmung der Reinheit von Olivenölen.

Von *C. Milani.*

In einem Reagenzglas schüttelt man 5—6 cm³ Olivenöl mit 1 cm³ 1%ige Eosinlösung in Aceton. Es entsteht eine leichte Rosafärbung, die beim Erwärmen im Wasserbad und Wiederabkühlen verschwindet. Samenöle geben bei gleicher Behandlung eine Rotfärbung, die beim Erwärmen nicht verschwindet. In Mischungen von Olivenöl mit Samenölen tritt die Färbung ebenfalls ein. (Annali Chim. appl. 17, 389—390 d. Ölmarkt.)

Frage u. Antwortkasten

In einer Nummer wird von ein und demselben Fragesteller nur eine Frage aufgenommen. — Die Adressen der Fragesteller und Antwortgeber bekannt zu geben, sind wir in der Regel nicht ermächtigt, doch befördern wir Briefe an sie weiter, wenn für jede einzelne Sendung RM 1.— beigefügt ist. — „Antworten", die lediglich darin bestehen, daß der Einsender sich bereit erklärt, Rezepte oder Verfahren abzugeben, finden keine Aufnahme. — Die Aufnahme unverlangt eingehender Antworten bleibt dem Ermessen der Redaktion überlassen. — Anfragen anonymer Einsender werden nicht aufgenommen. — Anfragen nach Bezugsquellen werden gegen Rückporto direkt erledigt. — Für die in den Antworten erteilten Auskünfte übernimmt die Redaktion lediglich die preßgesetzliche Verantwortung. — Die Fragen sind möglichst kurz und präzis zu halten. Eine pünktliche Aufnahme umfangreicher Fragen (über 5 Druckzeilen) wird nicht garantiert.

Fragen.

238. Welcher niedrigste Salzgehalt einer erstklassigen Grundseife ist erreichbar, wenn die Grundseife auf drei Wassern gesotten würde, bei gutem normalen Ansatz mit 10% Rizinusöl? Andererseits, von welchem Prozentgehalt Salz ist mit Schwierigkeiten bei der Weiterverarbeitung zu rechnen?
S. in E.

239. Wieviel Sparkernseifenabschnitte, Soda und Wasser muß ich nehmen, um ein 30prozentiges Seifenpulver zu erhalten?
S. in E.

240. Ich stelle verseifte Creme her. Es kommt nicht selten vor, daß Dosen durchrosten. Kann ich dieses Übel vermeiden, wenn ich die Dosen innen mit Lack ausstreiche, und welcher Lack ist der geeignetste?
E. H. in M.

241. Ich möchte die Gesamtfettsäure (Gesamt-Verseifbares) in Fetten wie folgt feststellen: Ca. 10 g Fett werden mit Natronlauge verseift, mit Schwefelsäure die Fettsäure abgeschieden und die cm³ Fettsäure in der Fettsäurebürette abgelesen. Wie wäre die Prozent-Berechnung bei dieser Methode?
Edo 11.

242. Auf welche Weise und mit welcher Mahlmaschine kann Karnaubawachs gemahlen werden so fein wie Mehl?
W. H. (Ausland).

243. Wie ist die Zusammensetzung des Fensterputzmittels „Fenstral" zum Reinigen von Fenstern? Gibt es ähnliche Mittel, und wie heißen sie?
Ch. F. in W.

244. Ich siede Naturkornschmierseife und nehme im Ansatz 920 kg Leinöl, 420 kg amerikanischen III. Kronentalg, Lauge 50° Bé, mit 17% Pottasche reduziert, auf 24° Bé eingestellt. Ich gebe $^1/_3$ der Lauge gleich in den Kessel und das fehlende Wasser auch dazu und heize an. Der Verband tritt sehr schnell ein, so daß ich andere Lauge sehr schnell zugeben muß. Wenn die Seife fertig eingedampft und auf mittlere Blume abgerichtet ist, hat die Seife am anderen Morgen eine 2—3 cm dicke gelbe Schicht im Kessel. Ich entferne die Schicht und fülle die Seife mit 5% Chlorkaliumlösung von 10° Bé. Ebenso zeigt sich dieselbe Schicht, wenn wir die Seife in die Kübel eingegossen haben. Wie kann ich diesen Fehler abändern? Wenn ich schwächer abrichte, ist die Schicht nicht so dick, dafür wird die Seife, wenn sie in den Kübel gegossen wird, in der Mitte weich. Liegt der Fehler nun am Sieden, oder hat das Leinöl zuviel Stearin? Beim Sieden mit Sojabohnenöl ist der Fehler nie vorgekommen.
D. S. in D. (Ausland).

245. Wie erzeugt man einen guten englischen Softening?
S. W. in W. (C. S. R.).

246. Ist die Bezeichnung „Kristall-Seife" für eine Leinölseife schützbar oder muß sie als eine allgemeine Bezeichnung für die Seifensorte angesehen werden und ist somit einer einzelnen Firma ein Wortschutz dafür nicht erteilbar?
S. S. in O. (Norwegen).

247. Welche Industrie, außer der Türkischrotölindustrie, verwendet Rizinusöl?
M. & C. in H.

248. Wieviel Prozent Fettgehalt muß ein Seifenpulver haben, bei dem angegeben ist, daß es 50% Seifengehalt hat?
B. S. in M.

249. Unter den verschiedenen Bleicherden, welche in der Ölindustrie verwendet werden, gibt es eine mit Namen „Montana". Meines Wissens wird sie in Leopoldshall hergestellt. Kann mir jemand die genaue Firma angeben?
B. in W. (Österreich).

250. Wodurch kann die Schaumbildung von raffinierten Ölen, wie Arachisöl, Sonnenblumenkernöl und Leinöl, welche sowohl beim Schütteln der Öle, noch mehr aber beim Erwärmen

derselben auftritt, verhindert werden? Diesem Übelstand ist trotz sachgemäßer Neutralisation nicht abzuhelfen.
L.'O. in E. (Frankreich).

251. Wo und zu welchem Preise ist ein Mackey-Apparat zu erhalten? I. R. in B. (Polen).

252. Wie fertigt man einen Leim an, der das Festankleben von Papier auf lackierten Blechdosen bewirkt? Wer liefert eventl. solchen Leim? W. C. in S.

253. Wir beabsichtigen, sogen. Marseiller Seife, welche von guter Schaumfähigkeit und ziemlich hell sein soll, zu erzeugen. Zur Verfügung stehen uns Rindertalg, Schweinefett, Parings, franz. Kolophonium AAAAA und Olivenöl. Wir versuchten, unsere Kernseife (85 T. Talg, 15 T. Schweinefett, 17 T. Kolophonium, 28 T. Parings) in Marseiller Form zu pressen, doch fast jedes einzelne Stück bekam nach dem Stanzen Sprünge und bröckelte ab. Wie ist dieser Übelstand — womöglich im Rahmen der verfügbaren Materialien — zu beseitigen resp. welchen Ansatz empfehlen Sie, um einwandfreie Würfel zu erlangen? V. in Z. (S. H. S.).

254. Wir wollen in unserem Kernseifenansatz 60—70% destillierte Cotton-grease-Fettsäure mitverarbeiten und bitten um Auskunft, ob sich daraus nachteilige Folgen (Flecken, Nachdunkeln etc.) für die Seife ergeben könnten. Dr. K. in W.

255. Welcher Prozentsatz Kernöl kann bei kaltgerührter Kokosseife in Anwendung kommen, ohne Störungen zu verursachen, muß das Laugenverhältnis geändert werden, spielen die Temperaturen eine Rolle? B. K. Z.

256. Unsere 80%igen Seifenflocken beabsichtigen wir auf 20%iges Seifenpulver ohne Wasser-Zusatz herabzusetzen? Was ist das beste Verfahren und mit welchen Mitteln, so daß ein gutes, von Schärfe freies Pulver erzielt wird? D. in D.

257. Ich beabsichtige, eine harzschleimige Masse mit Reispuder zu vermischen, es darf sich jedoch nach dem Vermengen keine Klumpenbildung zeigen. Das Mischverhältnis ist 1:2. Welche Maschine wäre für diese Zwecke geeignet? A. G. in H.

258. Wie wird der Blaustich des weißen Vaselinöls entfernt? Was für ein Entscheinungspulver ist da notwendig und welche Behandlung? D. & R. in L. (S. H. S.).

259. Welcher Herkunft ist Kapokfettsäure, und zu welchen Seifen kann man sie vorteilhaft verwenden? F. in P.

260. Wie stellt man kaltgerührte Palmkernöl-Seife her? Laugenverhältnis, Rührtemperatur, ob hohe oder breite flache Formen erforderlich, bitte anzugeben. A. Z.

261. Ist eine kaltgerührte Seife besser als eine hochprozentige pilierte Feinseife? E. K. in H.

262. Wie kann man feststellen, ob ein Glyzerin-Doppeldestillat aus Unterlaugenrohglyzerin hergestellt ist? D. W.

263. Am 1. April 1927 stellten wir einen Seifensieder ein zum selbständigen Sieden unserer Seifenprodukte (Seifenpulver, Kern- und Schmierseifen). Kurz nach seinem Eintritt konnte ich schon feststellen, daß er nicht in der Lage war, die genannten Seifen ordnungsgemäß zu meiner Zufriedenheit zu sieden. Sein mangelhaftes und unsicheres Arbeiten führte er auf unsere Unterfeuerungskessel zurück. Darauf entschloß ich mich in seinem Interesse, das Sieden mit Dampf vorzunehmen. Auch nach dieser neuen Umstellung, welche mit vielen Kosten verbunden war, machte ich wiederum die Erfahrung, daß der Mann nicht befähigt war, selbständig einwandfreie, überhaupt verkaufswürdige Waren herzustellen. Nachdem ich lange Zeit Nachsicht geübt hatte, sah ich mich gezwungen, ihm zu kündigen. Über seine mangelhaften Leistungen, wodurch mir großer Schaden entstanden ist, kann ich jederzeit Beweise und fachmännische Urteile beibringen. Wir bitten, uns mitzuteilen, ob wir Anspruch haben auf Rückzahlung der ihm von uns gezahlten Gehälter, ferner auf Ersatz der von ihm hergestellten Seifen, welche wir durch seine mangelhafte Verarbeitung nicht zum Verkauf bringen konnten. D. in D.

Antworten.

181. Der Artifex-Putzblock (-Schmirgelblock) ist ein Weichgummi, der mit einem größeren Prozentsatz Schmirgelpulver (feines für die Messer- usw. Reinigung und gröberes für die Herdreinigung) durchgearbeitet ist. Evtl. kann eine Untersuchung näheren Aufschluß geben. Messer und Herdplatten etc. werden wie mit einem Radiergummi abgerieben; die Resultate sind durchaus zufriedenstellend. *Lux.*

— Die Artifex Chemische Fabrik G. m. b. H., Altona-Stellingen, Kielerstr. 86, teilt uns mit, daß ihr „Artifex"-Schmirgelblock in Bezug auf Name, Form und Aufmachung gesetzlich geschützt und patentiert ist. *Red.*

214. Die Ranzidität des Fettes in Fischmehl, Fleischmehl, Ölkuchenmehl läßt sich oft schon durch die Sinnenprüfung feststellen, wenn die Ranzigkeit bereits weit genug fortgeschritten ist. Eine erst in den Anfangsstadien stehende Ranzidität kann nach der Reaktion von Kreis erkannt werden. Für den speziellen vorliegenden Fall wäre das Material erst mit Petroläther zu extrahieren und das durch Abdestillieren des Petroläthers erhaltene Fett der genannten Reaktion zu unterwerfen. 1 cm^3 des gewonnenen Fettes oder Öles, ersteres nach dem Schmelzen, wird mit ebensoviel konzentrierter Salzsäure 1 Minute lang geschüttelt und mit 1 cm^3 benzolischer Resorzinlösung einmal durchgeschüttelt. Ranzi tät zeigt sich durch rotviolette Färbung der Säure an. Es g noch eine Anzahl anderer den Nachweis eingetretener Ranzid bezweckender Reaktionen, doch ist die vorgenannte die prä seste. *M. I*

215. Die Dauer des Absetzens einer Kernsei hängt in erster Linie von der Größe des Sudes, dann vom F ansatz, vom Zustand der Seife beim Ausschleifen und v Wärmehaltungsvermögen des Kessels ab. Wie weit das e oder andere bei Ihnen zutrifft, ist aus der Anfrage nicht entnehmen. 36 Stunden wären bei dünnem Ausschleifen zu 8000—10 000-kg-Suden genügend Zeit zum Absetzen. V leicht kühlt der Kessel zu rasch aus, wodurch die Seife viskos wird, um in der genannten Zeit den ganzen Kern zuscheiden. *B*

216. Heiz- und nichtheizbare Rührwerkske sel lassen sich außer zur Herstellung der auf kaltem oder ha warmem Weg erzeugten Fein- und Hausseifen zur Fa kation verschiedener technischer Fette Wagen-, Bohrfette, f sige und feste Metallputzmittel, Metallpoliermittel, zur Hers lung von Klebstoffen, Lacken, Spezialseifen usw. verwend *D.*

217. Wenn man Ihre Fragen alle beantworten wollte, m man einen Aufsatz von 2—3 Druckseiten schreiben, die im Fra kasten nicht zur Verfügung stehen. Über die Verarbeitung Knochen zu Knochengrieß und Knochenmehl den Sie ganz ausführliche Beschreibung in den beiden Aufsät „Chemische Verarbeitung der Knochen", S.-Z. 1927, Nr. und 25, und „Mischfutter", S.-Z. 1927, Nr. 3. *M*

218. Der Kohlenverbrauch beim Sieden v Seife mit direktem Dampf (mit indirektem wird kaum gem sieden) ist in den meisten Fabriken verschieden. Er h von einer Anzahl von Faktoren ab, Lage des Dampfkessels Siedekessel, Isolation der Leitungen, ob der Dampfkessel nügend groß ist, ob überhitzter oder Sattdampf gebraucht w vom Druck etc., die kaum je irgendwo gleich sind. Im al meinen wird man mit 25% Kohle auskommen; man kan besonders günstigen Fällen darunter bleiben, andererseits mir Fälle bekannt, wo viel mehr gebraucht wurde. Auch b direkten Feuern mit Kohle, wobei die Ausnutzung bei primitiven Feuerungen kaum 50% beträgt, wird man k unter 25% Kohlenverbrauch kommen. *D.*

219. Die Mitverwendung von Leinöl zu Ke seife unterlassen Sie besser; auch in ganz kleinen Proz sätzen wird es die Seife in kurzer Zeit gelbfleckig und ra machen. Leinöl ist ein gutes Material für Schmierseifen, in Kernseifen hat es nichts zu suchen.

220. Daß eine glatte, transparente Schmi seife mit einem richtigen Fettansatz nach 14tägi Lagerung eine wenn auch unansehnliche Kornbild zeigt, läßt sich nur durch das Zusammentreffen besond Umstände erklären. Vor allem müßten die verwendeten einen abnorm hohen Gehalt an gesättigten Fettsäuren bes und die Lagerung bei recht niederer Temperatur erfolgt damit die Stearate und Palmitate auskristallisieren können. weiche Konsistenz (Wassergehalt, da Karbonat normal ist) fördert die Möglichkeit der Kornbildung noch. *M.*

221. Die Herstellung von Wunderkerzen ist gesetzlich geschützt. Nach ausgeführten Analysen gibt n stehender Ansatz ein schön brennendes Produkt: 25% E feilspäne, 5% Aluminiumpulver, 15% Dextrin, 55% Bar nitrat. Das Ganze wird mit Wasser zu einer pastösen M angeteigt und die Träger der Masse, Draht entspreche Stärke oder spiralig gewundene, 2 mm breite Blechstreife der Masse gewälzt, bis sie genügend davon aufgenommen ha dann wird durch Walzen zwischen einem glatten Brettchen einer glatten, festen Unterlage (Marmorplatte) den Kerzen glatte zylindrische Form erteilt, worauf sie zum Trocknen men. Ersetzt man das Bariumnitrat durch andere Leuchts z. B. Strontiumnitrat etc., so erhält man andersfarbig l tende Wunderkerzen. Voraussetzung ist, daß die oxydier Wirkung des Nitrates erhalten bleibt. *M.*

222. Die Verwendung von Kaolin für Seifen ist ein überwundener Standpunkt. Kaolin ist ein bergmännisch wonnenes Rohmaterial (Verwitterungsprodukt der Felds für die keramische Industrie. Eher verwendbar für den b sichtigten Zweck ist der dem Kaolin chemisch zwar nah hende, physikalisch aber von ihm abweichende Ton, der w seiner amorphen Beschaffenheit als kolloid anzusehen ist daher adsorbierend auf Schmutz wirkt. Von einer Erhö der Waschkraft bei Verwendung zu Seifen wird man wohl sprechen können, dazu müßte seine Waschwirkung über höher als die der Seife sein. Außerdem scheiden nicht nur K sondern von vornherein eine große Anzahl von Tonen Tone, die den Spring-Effekt nicht geben, sind gar nicht zu verwerten. *M.*

223. Lieferung von Ia reiner Leinölschmiers franko zu 40 RM. Der reelle und rechnende Seifenf kant greift sich an den Kopf und sucht und sucht die G solcher Preise zu erkennen und kommt dabei sogar auf die mutung, diese Schleuderer müßten irgendein geheimnisvolle

n bekanntes, billiges Verseifungsverfahren besitzen. Weit ılt! Dieselben Materialien sind in der Seife. Und was kann n die Bindung von Fett und Lauge, wenn sie anders erfolgte, illigen? Dieses Verkaufen um jeden Preis, ohne Rücksicht die Selbstkosten läßt einen tiefen Blick auf die finanzielle e der Verkäufer zu. Ausverkauf! Kauft solchen doch die Ware möglichst viel, wenn sie qualitativ nicht von der Norm abht, dann verdient ihr noch dran, und den Schleuderer ist man ıld los! Man kann solche Schädlinge nur mit ihren eigenen fen k. o. schlagen. *Br.*

224. Welche Größen, Formen, Verpackung und Preise für port von Kerzen nach England in Betracht kom- kann am besten die Hamburger oder Bremer Handelsmer angeben. Wir bezweifeln, ob der Export nach Eng- überhaupt wesentlich ist, da England selbst jährlich über 00 cwt. Kerzen exportiert. *Red.*

225. Kiefernadel-Badetabletten sind kompri- te, mit Kiefernadelöl etc. parfümierte Salze, also etwa T. Kochsalz, 200 T. Borax werden mit je 10 T. Kieferel- und Latschenkieferöl innig gemischt und daraus entchend große Tabletten auf einer Tablettenpresse geformt. Zusatz von löslichen Radiumsalzen ist wegen Preises, ein paar mg kosten „nur" etliche Millionen Reichsk, kaum möglich. Das wäre allerhand Geld für ein Bad. r man kann Salze verschiedener radioaktiver Quellen, z. B. sbader, Reichenhaller etc., zufügen. Fluoreszierende ifernadel-Badeessenz erhalten Sie durch Vermin von je 250 T. Kiefer- und Fichtennadelbadeextrakt mit T. 95%igem Spiritus, der mit 5 T. Fichtennadelöl parfüt und mit etwa 0,5 T. Eosin oder Fluoreszein gefärbt ist. vermischt die beiden Flüssigkeiten und setzt bis zum Dickßen Wasser hinzu. *Rr.*

226. Die Zusammensetzung des „Diamant-Neuspach- -Kittes" ist mir nicht bekannt. Da Sie ja die Patentmer angeben, brauchen Sie sich nur die Patentschrift kom- zu lassen, und Sie haben die Herstellungsweise schwarz weiß in der Hand. *F. W.*

227. Die auf der Oberfläche der pilierten Seife 8—10 Tagen entstehenden Ausschläge sind keine Beläge, sondern erwiesen sich, wie sich einwandfrei beim Behten unter der Lupe ergab, als kleinere, aber ausgesprochene ppen, wie sie sich auf einer Seite auch durch das unbewaff- Auge leicht erkennen ließen. Die Ursachen können mannigler Art sein; primär kann schon beim Sieden durch zu ke Abrichtung der Grund dazu gelegt worden sein, sekundär die Pilierung zu feuchter oder zu trockener Seife oder zu kes Erwärmen (über 50° C) von normaler Seife im vorderen us etc. die Ursache sein. In dieser Richtung müßten sich Versuche, den Fehler zu beseitigen, bewegen. *M. S.*

228. Es ist umgekehrt; die maschinengetrocknete Dampf) Kopra gibt ein besseres Produkt als die songetrocknete, weil die erste Zersetzung durch Ferte aus der Frucht selbst stammt. Diese läßt sich vermeiden, n man rasch auf 100° C erhitzt, was nur künstlich, nicht r durch die Sonne möglich ist. So ist z. B. das als Kokosken in den Handel kommende Produkt, das häufig als Er- für Nüsse und Mandeln dient, ein künstlich getrocknetes dukt. Es entsteht also durch Maschinentrocknung nicht nur t ein minderwertigeres, sondern ein besseres Produkt, das edenklich auf Kokosöl verarbeitet werden kann. *A. K.*

229. Das Nachgilben der weißen Kernseife rt, wenn der Talg einwandfrei frisch und hell war, vom nußöl her. Die Seife wird bei einem Ansatz von 50% Palmnöl, 25% Erdnußöl und 25% Talg oder gehärtetes Fett heller ben. *Br.*

230. Vertreter sind regelmäßig nicht Angestellte, sonn selbständige Kaufleute, welche ständig damit betraut sind, das Handelsgewerbe ihres Hauses Geschäfte zu vermitteln r auch selbständig abzuschließen. Sie verdienen sich kein ıalt, sondern einen Anteil am Erlös der verkauften Waren. Vertreter sind vielfach ermächtigt, auch für andere Firmen g zu sein. Solche Leute sind nicht Angestellte, sondern ständige Kaufleute, weshalb auf sie die Bestimmungen der ialgesetzgebung keine Anwendung finden. Sie unterlien weder der Krankenversicherung, noch der gestelltenversicherung und brauchen keine validenmarken zu kleben. Nur wenn es sich um en Handlungsgehilfen handelt, welcher teils reist, teils zu use arbeitet und neben einem Gehalt auch Provision und alfalls Reisespesen erhält, ist ein Versicherungsverhältnis gen; andernfalls ist er freier Gewerbetreibender. *Dr. jur. F.*

231. Ein Obstbaumkarbolineum, zu dessen Herllung Sie nur einen heizbaren Kessel benötigen, stellen Sie durch Zusammenschmelzen von 20 T. Harz, 10 T. rohem ntanwachs und 55 T. Karbolineum. Nach dem Abkühlen rt man in dünnem Strahl eine Mischung von gleichen Teilen it und 36°iger Natronlauge ein, bis eine herausgenommene be sich in Wasser mit weißer Emulsion löst. Von der itlauge genügen für gewöhnlich 15—16 Teile. *W. M.*

232. Daß Filtertücher einer Rahmenpresse, durch die ichemale Stearin mit 5% Bleicherde Terrana A filtriert wurde, zugrunde gehen, kann an der Qualität der Filtertücher liegen. Aber auch wenn diese schlecht (nicht glatt) in die Presse eingelegt wurden, leiden sie außerordentlich. Schließlich ist Stearin bei höherer Temperatur ein Körper, der sehr merkbar seinen sauren Charakter zeigt, und endlich sind auch Bleicherden oft von der Aktivierung her, wenn auch nur ganz gering, mineralsauer. Wenn alle diese Umstände zusammenwirken, und das ist nicht nur möglich, sondern sogar wahrscheinlich, ließe sich die geringe Haltbarkeit der Filtertücher erklären. *M. B.*

233. Der Patentprozeß um die Seifenflockenmaschine von Weber und Seeländer zwischen Lever Brothers, Ltd., Liverpool (Sunlichtgesellschaft) und Kraemer & Flammer ist ein Zivilprozeß. In die Akten haben nur die Beteiligten Einblick, zu denen wir aber nicht gehören. Parteimeinungen wollen wir aber nicht bringen. Der Fragesteller muß sich also bis zur Veröffentlichung des Urteiles in Geduld fassen, um zu erfahren, nach welchem Winde der Mantel zu hängen ist. *Red.*

234. Die Fabrikation der Farbbohnerwachse à la Loba, Rubin etc. scheint Ihnen ein Buch mit sieben Siegeln zu sein. Weder sind in diesen Produkten Trockenstoffe enthalten, noch gehören sie da hinein. *W. M.*

235. Die Preßleistung einer geübten Presserin auf einer Spindelpresse hängt vom Werkzeug, vom Zustand der Stanzen, aber auch von der Prägbarkeit, der Elastizität und Geschmeidigkeit des Seifenkörpers ab. Nimmt man an, daß der Presserin die Seifenstücke handgerecht zugebracht und abtransportiert werden, so daß sie nur zu pressen, die Stanzen auszuwischen und zu schmieren hat, so wird sie etwa 2000 Stücke à 200 g in 8stündiger Arbeitszeit bewältigen können. *D.*

236. Ich hatte vor Jahren an demselben Übelstand bei meinen Schmierseifen zu leiden, aber nur wenn das Krückwerk zu stark arbeitete; wenn ich es auf langsameren Gang einstellte, trat die Bläschenbildung nicht ein. Der Fehler kann aber auch andere Ursachen haben. Sie schreiben, daß Sie die Grundseife bis auf 42° C abkühlen lassen, ehe Sie Lösung und Bleichlauge zugeben, das wäre mir zu weit abgekühlt, die Seife ist dann schon zu dickflüssig, um etwa mit eingekrückte Luft wieder auszuscheiden. Dann wäre es auch möglich, daß Sie der Seife zuviel Lösung zugeben. Sie geben nicht an, bis zu welchem Fettsäuregehalt die Seife ausgeschliffen wird. Keinesfalls darf dieser unter 38% kommen, besser ist es schon, die Seife auf 39 bis 40% einzustellen, um eine klare und haltbare Seife zu bekommen. Bei Seifen, die zu weit ausgeschliffen werden, tritt Bläschenbildung sehr leicht ein. Sie geben auch nicht an, wie stark die Lösungen sind, mit welchen Sie ausschleifen. Wenn die Grundseife 42% Fettsäuregehalt hat, brauchen Sie ja nicht viel Lösung, um den gewünschten Endfettsäuregehalt zu erhalten, da ist es gut, die Lösung nicht zu schwach zu nehmen, um nicht zu salzarme, wasserreiche Seifen zu bekommen, die beim Durchkrücken leicht Bläschen bilden. *Bergo.*

237. Jeder Kaufmann kann sein Geschäft mit seiner Firma veräußern. Der Erwerber des Geschäftes kann die Firma mit Zustimmung des bisherigen Inhabers unverändert weiter führen. Der Erwerber ist nicht verpflichtet, das Nachfolgeverhältnis irgendwie zum Ausdruck zu bringen. Wer ein Geschäft unter der bisherigen Firma weiterführt, haftet für alle Geschäftsschulden des bisherigen Inhabers. Dieser Haftung kann er sich jedoch dadurch entschlagen, daß er die Schulden nicht übernimmt und den Ausschluß der Haftung in das Handelsregister eintragen und veröffentlichen läßt. Der Käufer des Geschäftes und der alten Firma ist nicht verpflichtet, die Nachfolge auf Briefbögen oder sonstigen Geschäftspapieren ersichtlich zu machen. Nur an dem Geschäftshause, Laden, ist der Inhaber der Firma anzugeben.

Die Folge dieser Vorschriften ist, daß die Firma und deren Inhaber ganz verschiedene Namen haben können, ohne daß dieses nach außen in Erscheinung tritt. Wenn es auch üblich ist, den Verkauf des Geschäftes der Kundschaft mitzuteilen, so besteht hiezu doch keine Verpflichtung. Ein Schadensersatzanspruch aus der Unterlassung einer solchen Mitteilung wird nur sehr schwer zu begründen sein; ein solcher könnte gegeben sein, wenn der Verkäufer des Geschäftes weiß, daß der Erwerber ein Lump ist und unter Ausnutzung des bisherigen guten Rufes und Kredits der alten Firma deren Lieferanten hereinlegen will, dann auf Ersuchen des Erwerbers keine Mitteilung an die Kunden macht. Ein solcher Fall wird aber kaum vorkommen. Der Erwerber kann den bisherigen Kredit der Firma voll ausnutzen, wenn er selbst auch gar keinen Kredit verdient. Mit einer Anzeige wegen Kreditbetrugs ist meist auch nichts zu erreichen; solchen Anzeigen wird fast nie Folge gegeben.

Sie können sich lediglich an den Inhaber der Firma halten, welcher zur Zeit der Erlassung des Urteils es war. War dies schon der Erwerber, so mußte er im Prozesse einwenden und behaupten, daß er die Schulden seines Vorgängers nicht übernommen hat. Den Vorgänger Ihres Abnehmers können Sie auf keinen Fall aus dem Kaufvertrage verklagen.

Wenn Sie Ihre Forderung öffentlich ausbieten wollen, können Sie die Firma wohl nennen, müssen aber auch den Inhaber angeben, welcher verurteilt worden ist. Im allgemeinen empfiehlt sich eine solche Ausschreibung nicht. Besser tun Sie, wenn Sie die Auskunfteien benachrichtigen. Die Forderung eines faulen Schuldners wird selten jemand aufkaufen.

Dr. jur. *F.*

Sprechsaal

Diese Rubrik steht unseren Lesern unentgeltlich zur Verfügung, jedoch übernimmt die Redaktion für Form und Inhalt dieser Sprechsaal-Artikel dem Leserkreise gegenüber keine Verantwortung.

Polemischen Artikeln, die in unsachlicher Weise eine Herabsetzung des Gegners in der öffentlichen Meinung bezwecken, wird die Aufnahme versagt.

Das sogenannte Tetralin-Patent.

Der Streit bezügl. des Patentes 312 465 — des sogenannten Tetralinpatentes — zwischen den Firmen *J. Simon & Dürkheim*, Offenbach a. M. und *R. Baumheier G. m. b. H.*, Oschatz-Zschöllau (Sa.) ist auf gütlichem Wege erledigt worden. Die Firma *R. Baumheier G. m. b. H.* wird in Zukunft davon absehen, Tetralinseifen herzustellen, soweit sie nicht unter das sogenannte „Riedel-Abkommen"*) fallen.

Offenbach a. M., den 26. März 1928.

J. Simon & Dürkheim.

Über Kalkbeständigkeit der Hexalinseifen.

Zu dem Aufsatz unter obigem Titel von Professor Dr. *Walther Schrauth* in Nr. 12 Ihrer Zeitschrift möchte ich folgendes bemerken:

Bei Beurteilung der sogenannten Kalkbeständigkeit, richtiger „Erdalkalibeständigkeit" von Seifen muß man wohl unterscheiden zwischen der Verhinderung der unlöslichen Ausfällung von Kalkseifen und der Bildung von Kalkseifen überhaupt.

Nach verschiedenen Mitteilungen aus neuerer Zeit scheint es durch geeignete Zusätze zu Seife — nach Prof. *Schrauth* z. B. durch Zusatz von Hexalin bezw. Methylhexalin — möglich, die beim Zusammentreffen von Seife mit hartem Wasser entstehenden Kalkseifen an der Ausscheidung in fester Form zu verhindern, aber die Bildung der Kalkseifen selber wird durch solche Zusätze (Hexalin, Tetralin, Türkischrotöl und andere) nicht verhindert, so wenig wie durch den Zusatz von Soda oder Natriumbikarbonat zu Seife, was ich durch eingehende Versuche erwiesen habe.

Will man die Bildung von Kalkseifen, gleichviel ob in gelöster oder ungelöster Form bei der Verwendung von Seife in Gegenwart von hartem Wasser vermeiden, so kann dies nur geschehen durch Enthärten des Gebrauchswassers vor der Verwendung, was in vielen Fällen nicht angängig ist, oder mit Hilfe der Patentseife der Hohenlohe Seifenfabriken A.-G. in Augsburg (D. R. P. 307 581, D. R. P. 400 131 und Auslandspatente), die es gestattet, die Ausscheidung der Härtebildner des Wassers zu bewirken, während der Waschprozeß vor sich geht, ohne daß für die Beseitigung der Härtebildner wie sonst Seife in Anspruch genommen wird.

Wie ich mit Hilfe einer analytischen, dem bekannten *Clark*schen Verfahren der Härtetitration des Wassers nachgebildeten Methode feststellen konnte, ermöglicht die Hohenlohe-Patentseife das Waschen mit hartem Wasser ohne Aufwand von Seife für die Beseitigung der Härtebildner, also auch ohne Bildung von Kalkseifen, während alle anderen „Hartwasserseifen" nicht ohne Seifenvernichtung sich in hartem Wasser verwenden lassen.

Mit dem Wegfall der Entstehung von Kalkseifen fällt natürlich auch die Notwendigkeit weg, für ein besonderes Kalkseifenlösungsmittel und für die Dosierung desselben besorgt zu sein.

Auf die sonstigen, der in Rede stehenden Patentseife vermöge ihrer eigenartigen Zusammensetzung zukommenden spezifischen Eigenschaften soll an dieser Stelle nicht eingegangen werden. Dr. *Spindler.*

Verzinkte Behälter für Klauenöl.

Wir beziehen uns auf den Aufsatz „Zur Kenntnis von „Knochen- und Klauenöl" von Dr. *Paul Cuypers* in der S.-Z. 1927, Nr. 49 und 50 und bemerken dazu, daß die auf S. 937 geäußerte Ansicht: „Klauenöl darf daher niemals in innenverzinkten Eisenfässern oder Blechkannen versandt oder aufbewahrt werden", durchaus im Gegensatz zu den handelsüblichen Gepflogenheiten steht.

Bisher haben wir noch niemals einen Angriff des Klauenöles auf die Verzinkung der Eisenfässer oder Kannen feststellen können, haben auch noch nie Beanstandungen durch unsere Kunden dieser Art gehabt. *Fabrik in Norddeutschland.*

*) Vgl. hierzu S.-Z. 1928, Nr. 1, S. 8.

Der „Pflichtleser" als Kritiker.

Herr *Rietz* [1]), der selbst sich zu dem „bedauerlichsten" [...] der Leser, den „Pflichtlesern", zählt, will sich sein schwe[...] Amt dadurch leichter machen, daß er den Rotstift der R[e]daktionen sich nützlich machen will.

Nun weiß jeder Autor sowie jeder Leser, der nicht zum [be]dauerlichsten Typ gehört, daß ein Artikel in der Fachpresse [das] richtige Interesse nur demjenigen bietet, der sich gerade [mit] dem betreffenden Thema beschäftigt.

Für einen Pflichtleser, dem alle Themata gleich interess[ant] sind, ist es das wichtigste, möglichst wenig lesen zu müssen [...] das Gelesene sofort ohne Anstrengung fassen zu können. Insof[ern] ist der Kritik des Herrn *Rietz* beizupflichten. Es dürfte a[ber] gestattet sein, ihm nahe zu legen, daß es außer Pflichtles[ern] noch andere gibt, die an den Inhalt eines Artikels [mit] einem anderen Maßstab herangehen als mit dem Zollstock. [Es] gibt auch solche Leser, denen man mit Absicht undeutlich [zu] scheinen will, aus welchem Grunde man die Kürze opf[ert], um den Gedanken mehr freien Raum zu lassen. Jedenfalls dür[fte] es angebracht sein, Herrn *Rietz* zu raten, der Beschuldigung [des] Autors wegen „Eitelkeit, leichtsinnigen Spaltenfüllens, litera[ri]scher Hypertrophie" und ähnlicher Laster, weil dieser den [Be]ruf eines Pflichtlesers nicht leicht macht, sich zu enthalten. [Die] Erfüllung einer Pflicht kann nie das bieten, was das Fin[den] einer Antwort auf eine interessierende Frage gibt.

Pomeranz

Vereinigung der Seifensieder und Parfümeure, E.[V.]

Ortsgruppe Bremen.

Die nächste Zusammenkunft findet diesmal in Olde[n]burg am Sonntag, den 22. April, mittags 1 Uhr, in „Wal[...]becks Hotel", Ritterstraße, statt, und unsere Mitglieder sow[ie] Freunde und Gönner unserer Sache auch aus der näheren [und] weiteren Umgebung Oldenburgs sind mit ihren Damen hie[rzu] freundlichst eingeladen. Um zahlreiches und pünktliches [Er]scheinen wird gebeten. *C. Lindstädt*, Ortsgruppenvorsteher.

Ortsgruppe Dresden.

Unsere nächste Zusammenkunft findet Sonnabend, den [...] April, abends 7 Uhr, im Vereinslokal Bienenkorb, Schlo[ß]straße, statt. Berichterstattung über die 1. gesetzliche Geselle[n]prüfung im Dresdner Bezirk. Alle Kollegen und Freunde s[ind] herzlichst hierzu eingeladen.

Die Firma *Schimmel & Co.*, A.-G., Miltitz-Leipzig, ha[tte] am Sonnabend, den 17. März, unsre Ortsgruppe zu ein[em] Lichtbildervortrag eingeladen, zu dem annähernd [...] Personen erschienen waren.

Nachdem der Vorsitzende Kollege *Richter* die Herren *A[c]kermann* und *Dotzler* der Firma *Sch. & Co.* sowie alle K[ol]legen und Gäste herzlich willkommen geheißen hatte, erg[riff] Herr *Ackermann* das Wort zu seinem sehr interesssanten V[or]trag, der besonders durch seine leichtverständliche Art groß[en] Anklang fand. Herr *Ackermann* führte uns durch Wirken [und] Schaffen dieser Weltfirma und erläuterte seine Worte du[rch] einen Werkfilm, dem alle Anwesenden volles Verständnis e[nt]gegenbrachten. Reicher Beifall belohnte die Bemühungen [des] Herrn *A.* Der langjährige Vertreter der Firma in Dresd[en] Herr *Dotzler* hatte es sich nicht nehmen lassen, nach dem g[ei]stigen Genuß auch für das leibliche Wohl zu sorgen.

Kollege *Lorgus* sprach Herrn *Ackermann* für seine A[us]führungen den besten Dank aller Anwesenden aus, widmete d[em] jugendlichen, 70jährigen Herrn *Dotzler*, der demnächst se[ine] Vertretung niederlegt, herzliche Worte des Dankes für sein[en] jederzeit bereiten Rat, dem auch nie die Tat fehlte, und b[e]grüßte in dem gleichfalls anwesenden Herrn *Fritzsche* d[en] künftigen Vertreter.

Bis nach Mitternacht wurde in voller Harmonie das Z[u]sammensein ausgedehnt. Die *Gelbrich*'sche Jugend sorgte [für] die musikalische, und Herr *Zeibig* als Gast für die humoristisc[he] Unterhaltung. An diesen gemütlichen Abend wird jeder ge[rn] zurückdenken.

Die Gattin unseres Kollegen *Miether* widmete der Or[ts]gruppe eine neue Tischstandarte und zum 6jährigen Stiftung[s]fest eine Schleife, welche freudig dankend in Empfang geno[m]men wurden.

Der Firma *Schimmel & Co.* sei auch an dieser Stelle [der] herzlichste Dank für die lehrreichen und genußvollen Stund[en] ausgesprochen. *Carl Otto*, Schriftführer.

Bezirks- und Ortsgruppe München für Bayern r. d. Rh[.]

Allen unseren werten Mitgliedern diene zur Kenntnis, d[aß] unsere nächste Monatsversammlung wegen des Osterfestes e[rst] am Samstag, den 14. April, abends 7½ Uhr im Vereinslo[kal] „Blauer Bock", München, Blumenstraße stattfindet. Es wi[rd] um vollzähliges, pünktliches Erscheinen gebeten.

Gg. Achleitner

[1]) Vgl. S.-Z. 1927, Nr. 8, S. 74.

Seifensieder-Zeitung

Rundschau über die Harz-, Fett- u. Oel-Industrie

Unabhängiges Fachblatt

Publikationsorgan der Vereinigung der Seifensieder und Parfümeure, E. V., Sitz München.

gspreis (nur Postbezug innerhalb des Reichsgebietes): Vierteljährlich 9.— R.-M.; bei Bezug vom Verlag 10.— R.-M.; für das Ausland 12.— R.-M. Die Lieferung auf Gefahr des Empfängers vor sich. In Fällen von höherer Gewalt Streik, Aussperrung, Betriebsstörungen hat der Bezieher weder Anspruch auf Lieferung noch auf ergütung des Bezugspreises. Einzelnummern das Stück 1.— R.-M. (Inland) bezw. 1.20 R.-M. (Ausland); Abgabe ausnahmslos nur gegen Voreinsendung der Kassa. chsmark = 10/42 Dollar). — Anzeigenpreis: Die einspaltige Millimeter-Höhe 15 Pfg.; für Stellengesuche 10 Pfg. (1 Reichsmark = 10/42 Dollar) Berechnet wird der von Anzeige nalb der Abtrennungsstriche eingenommene Raum. Bei Plazierungsvorschrift bis zu 50% Zuschlag. Nachlässe 5—33 1/3%. Der Nachlaß fällt fort bei Nichteinhaltung der Zahlungs- bnahmebedingungen, es tritt dann der Bruttopreis in Kraft. Stellenmarkt- und Gelegenheitsanzeigen jeder Art finden nur gegen vorherige Einsendung der Anzeigengebühr eichen-Anzeigen unter Zuschlag von 80 Pfg.) Einschaltung. Ort der Zahlung und des Gerichtsstandes: Augsburg. Annahmeschluß für Anzeigen: Dienstag Vormittag.

eint jeden Donnerstag. Herausgeber: Verlag für chemische Industrie H. Ziolkowsky G. m. b. H., Augsburg. Geschäftsstelle: Pfannenstiel 15.

Fernsprecher: tion und Anzeigen-Annahmestelle 2685. Redaktion: E. Marx und Dr. M. Bauer. Briefanschrift: Seifensieder-Zeitung Augsburg VII Postfach. Postscheck-Konten: München 9804; Wien 59442; Zürich VIII 11927.

. Jahrgang. **Augsburg, 12. April 1928.** Nr. 15.

Wissenschaftliche und Fachartikel, die dem Rahmen es Blattes angepaßt sind, werden gern entgegen-ommen und entsprechend honoriert.

Bedenkliche amtliche Vorschriften über Kernseife.[1])

Auf Grund einer Mitteilung von *J. Davidsohn* und *K. Rietz* die *Wizoeff* auf Unstimmigkeiten hin, die sich im DAB und in den Seifen-Lieferungsbedingungen der Deut-en Reichsbahn in bezug auf „Kernseifen" finden. Wäh- die 5. Ausgabe des DAB in seiner (allerdings ebenfalls gelhaften) Qualitätsbedingung für reine Kernseife — „Sapo catus" — Neutralität vorschreibt, läßt das DAB VI bis ,2 % freies Alkali (ber. als NaOH) zu[3]). Diese Grenze etwa 10mal höher, als der Handelsbrauch (gewohnheits-g, ohne geschriebenes Gesetz) es von der besten Kern- (Grundseife) verlangt, die auf Feinseifen verarbeitet wird. öhnliche Kernseifen enthalten in der Regel bis zu 0,1%, t gewöhnliche Schmierseifen nur bis zu 0,2% freies Alkali[4]). Neutralität einer Kernseife wird nur gefordert, wenn dabei eine Disposition der Seife zur Säureranzigkeit zu be-ten ist, oder aber wenn der Verwendungszweck einen Gehalt reiem Alkali gefährlich erscheinen läßt. Die letztere Be-tung gilt für die Wäsche von Seide, empfindlichen, ge-en Wollstoffen u. dgl. und dürfte auch den Anwendungs-ch von Sapo medicatus treffen, da dieses Präparat als mittel bei Pillen, Tabletten und Suppositorien mit emp-chen Schleimhäuten in Berührung kommen kann.

Nach der entgegengesetzten Richtung wie die Vorschrift DAB VI weicht diejenige in den Lieferbedingungen der tschen Reichsbahn — sowohl in den alten, wie n neu entworfenen — von der Handelsusance ab. Danach sowohl die „gewöhnlichen", wie auch die „besseren" Kernseifen (also Haushaltseifen und Grund- [bezw. Fein-] seifen) „frei von ungebundenem Alkali und unverseiftem Fett" sein. Dieses Verlangen erscheint nach den vorhergehenden Darlegungen überspannt und sogar bedenklich, da erfahrungsgemäß eine bei der Lieferung absolut neutrale Kernseife während der Lagerung besonders leicht ranzig wird. Eine Kernseife „frei von unverseiftem Fett" herzustellen, ist wiederum recht schwierig. Mit ihrer Forderung könnte, wie die Dinge liegen, die Reichsbahn heute die meisten, sonst als einwandfrei anerkannten Kernseifenprodukte des Handels beanstanden. Die Konsequenzen sind für Seifenindustrie und -handel recht gefährlich.

Selbst wenn das Vorkommnis im DAB VI auf einem Rechenfehler beruht, möchte die Wizöff es auch einer mangelnden Fühlungnahme mit der Praxis zuschreiben. Für die Reichsbahn schaltet das Argument aus, daß mit „frei von . . ." nur „praktisch frei von . . ." gemeint sei, da solche vagen Angaben gegenüber einer exakten, zahlenmäßigen Formulierung auch in kaufmännisch-technischen Verträgen verschwinden sollten.

Die Mitteilung der Wizöff will in erster Linie die getroffenen Instanzen zur Beseitigung der Mängel veranlassen, aber zugleich die Frage aufwerfen, warum derartige Angelegenheiten in Deutschland an den verschiedensten Stellen uneinheitlich und obendrein fehlerhaft „bearbeitet" werden.

Andere Mängel im DAB VI (bezügl. Jodzahl, Bestimmung des Unverseifbaren, Prüfung von Sapo medicatus auf Harz, Kieselsäure u. a.) sind z. T. schon von *J. Davidsohn* in der Fachpresse und in seinem Buche[5]) gerügt worden und sollen evtl. später erörtert werden.

[1]) Autoreferat über eine Mitteilung des Sekretariats der issenschaftlichen Zentralstelle für Öl- und forschung (Wizöff), Berlin-Hohenschönhausen. Chem.-g. 1928, Nr. 26, S. 261.

[2]) Deutsches Arzneibuch, 6. Ausgabe.

[3]) Die Kontrollvorschrift lautet: „Eine durch gelindes Er-ren hergestellte Lösung von 1 g medizinischer Seife in n^3 Weingeist darf nach Zusatz von 0,5 cm^3 $n/_{10}$ Salz-r nicht durch einige Tropfen Phenolphthaleinlösung gerötet ren (unzulässige Menge freien Alkalis)." — Bemerkenswert r fehlende Hinweis, den Alkohol vorher zu neutralisieren; rch vergrößert sich der scheinbare Gehalt an freiem a evtl. noch!

[4]) Bestimmungsmethode gem. „Einheitl. Untersuchungsme-on für die Fettindustrie, 1. Teil" — Wizöff, Stuttgart 1927.

[5]) Untersuchungsmethoden der Öle, Fette und Seifen. — Berlin 1926.

Über die Kalkbeständigkeit der Hexalinseifen.

Von Dr. *Karl Löffl*, Berlin.

(Eing. 27. III. 1928.)

In meinem Literaturschrank liegt ein Umschlag mit der Aufschrift: „Die wichtigsten Eigenschaften der Seife, Waschkraft und Kalkbeständigkeit 1917." Auf dem ältesten Blatt steht: Wer beurteilt und wonach beurteilt man heute Seife? Welche Versuche sind schon unternommen worden, um die Waschkraft, und welche, um die Kalkbeständigkeit der Seife zu erhöhen, und welche unter diesen erfassen beide Probleme? Unter Kalkbeständigkeit steht weiter: Bei dem geringen Prozentgehalt an Seife in den Seifenwässern kommt nur ein Produkt in Frage, das den Kalk so bindet, daß unlösliche Kalkseifen nicht entstehen oder entstehen können, nie aber solche,

die, an sich in Wasser unlöslich, die unlöslichen Kalkseifen in sich lösen.

Den Typ der Seifenpräparate, die Kalk in Gestalt von in Wasser löslichen Verbindungen unschädlich machen oder, besser gesagt, weil deren Verbindungen mit Kalk, da sie wasserlöslich, unschädlich sind, haben wir in den sulfurierten Ölen.

Den Typ der Seifenpräparate, die mit Kalk zwar in Wasser unlösliche Kalkseifen geben, die aber durch einen Zusatz in Lösung gehalten werden, haben wir in der Kategorie der Lösungsmittel-Seifen, die Lösungsmittel enthalten, welche Kalkseifen für sich allein zu lösen vermögen. Dieses Lösungsvermögen ist aber unbegrenzt nur vorhanden für das unverdünnte Lösungsmittel oder, besser gesagt, die unvermischten Lösungsmittel-Seifen. Wird das Lösungsmittel mit Nichtlösungsmitteln für Kalkseifen vermischt, praktisch mit Wasser gemischt, verwässert, so geht das Lösungsvermögen des Lösungsmittels für Kalk sofort und zwar rapid zurück. Wenn 100 Teile Lösungsmittel-Seife 50 Teile ölsauren Kalk lösen, so lösen die 100 Teile Lösungsmittel-Seife, mit 10 000 Teilen Wasser gemischt, nicht mehr 50 Teile, sondern meist nicht mehr 5 Teile ölsauren Kalk. Da aber allgemein bei der Wäsche auf 100 Liter nur 1—2 kg Seifenpräparat verwendet werden, so ist das praktische Lösungsvermögen des Lösungsmittels in dieser Mischung nicht mehr ausreichend, um den vorhandenen Kalk zu binden. Daher sind solche Mischungen aus gewöhnlichen Seifen, die unlösliche Kalkseifen bilden, und Lösungsmitteln vom wissenschaftlichen Standpunkt aus völlig abwegig. Der Weg der sulfurierten oder chlorierten fettsauren oder ähnlichen Verbindungen, wie z. B. der neuerdings hergestellten sauren Sapaminpräparate, die wasserlösliche Kalksalze bilden, ist der aussichtsvolle und in den sulfurierten Ölen eigentlich schon mit Erfolg beschritten, wie in gleichem Maße ein Erfolg der Präparate auf anderer Grundlage kaum zu erwarten ist.

Den Beweis für das eben Gesagte geben nun die Erfahrungen mit den Hexalinseifen. Es ist nicht nötig, die ganze Literatur zu zitieren, es braucht nur auf die letzte Veröffentlichung *Schrauth's* an dieser Stelle [1]) hingewiesen zu werden. Dort heißt es: „So gibt z. B. ein aus 40% Olein, 19,5% Kalilauge 50° Bé, 40% Wasser und 75% Methylhexalin zusammengesetztes Produkt beim Eingießen in Wasser von selbst 40° bleibender Härte keinerlei Ausscheidungen und bleibt rückstandfrei filtrierbar. Beim Vermischen geringer Mengen dieses Präparates (unter etwa 1%) mit viel Wasser ergibt sich lediglich eine opaleszierende, geringe Trübung, doch läßt sich das Produkt auch nach dem Aufkochen noch fast rückstandlos filtrieren.“ Wieviel ist „fast“? Wahrscheinlich 90% des Kalkes. Warum wird dieses nicht gesagt, wenn schon einmal mit Zahlen angefangen ist? Diese Zeilen sagen zwischen den Zeilen, daß die Kalkbeständigkeit nur bei mindestens 40% Gehalt an Hexalin im Seifenpräparat und nur bei mäßiger Verdünnung, die praktisch nicht in Frage kommt, vorhanden ist. Es müßte heißen: Von einem Seifenpräparat, bestehend aus 50 Teilen Olein, 19,5 Teilen Kalilauge 50° Bé, 75 Teilen Methylhexalin werden einmal 20 g und ein anderes Mal 10 g in 1000 g Wasser von 40 Härtegraden eingerührt und dann kurz aufgekocht. Nach dem Erkalten wird filtriert und der Rückstand gewogen. Er betrug? Das könnte man nachprüfen, und jeder kann sich ein Urteil über die Angaben der Parteien bilden.

Daß die Position der Hexalinpräparate hinsichtlich der Kalkbeständigkeit nicht die beste ist, geht aber aus den Ausführungen *Schrauth's*, des Vaters dieser Präparate, noch daraus hervor, daß er sagt, die Erhöhung der Härtebeständigkeit hexalinhaltiger Seifen ist ja gar nicht der Haupteffekt, d. h. der Hauptzweck, warum man (Methyl-)Hexalin zusetzt, sondern der Haupteffekt liegt in ganz anderer Richtung (welcher?), und welches sind die ganz anderen Gesichtspunkte, nach denen die mit der Herstellung (nicht Verbraucher!) sich befassende Industrie den (Methyl-)Hexalin-Zusatz bemißt? Auch *Augustin*, den *Schrauth* zu Hilfe ruft, ist kein Retter. Er, der zunächst von einer „gewissen Kalkbeständigkeit“ spricht, ist durch Versuche zum Paulus geworden. Nach ihm wurden in hartem Wasser von 100 g reiner Seife 30 g in Kalkseife umgesetzt, bei Zusatz von 10 g Methylhexalin 25 g. Und er sagt dann: „Es ist also praktisch nicht davon die Rede, daß Hexalin oder Methylhexalin die Seife ganz oder merkbar kalkbeständig machen. Die an vielen Stellen gepriesene Kalkbeständigkeit ist tatsächlich minimal und nur scheinbar groß.“ Es kann also tatsächlich von einer Kalkbeständigkeit der Hexalinseifen nicht die Rede sein.

[1]) S.-Z. 1928, Nr. 12, S. 108.

Was nun die Wirkungen in der anderen Richtung und n den ganz anderen Gesichtspunkten anlangt, so bin ich mir ü diese Gesichtspunkte, nach denen die Textilleute die Sei für ihre verschiedenen Zwecke beurteilen, nie recht klar gew den, obwohl ich mir nun 14 Jahre, seit ich in die Geheimni der Textilseifen von Direktor *Gips* von den Aachener Tex seifenwerken eingeführt wurde, stets immer wieder in al Ländern von den Verbrauchern die Vorgänge erklären l Die von den Meistern zu den einzelnen einfachen Manipulatio gegebenen Erklärungen waren zum großen Teil so voll von W dersprüchen, daß nur ein textilchemisches Institut mit Sta mitteln unbeirrt und unbeeinflußt von jeder milden Hand Kl heit schaffen könnte. Der einzelne Chemiker hat nicht die Z so umfassende Versuche in der Praxis anzustellen, um den g zen Urwald der beabsichtigten und unbeabsichtigten Irrun und Thesen mit der Axt blanker Tatsachenbeweise der Pra zu roden. Vielleicht würde sich dann die Behauptung *Gips*, die für diejenigen, welche es angeht, nicht ganz schn chelhaft war, bewahrheiten.

Zur Bestimmung der organisch gebundenen Schwefelsäure in sulfonierten Ölen.

Von Professor Dr. *W. Herbig*, Chemnitz.

(Eing. 27. III. 1928.)

In der Chemischen Umschau 1928, Nr. 3, Seite 25 beric *K. H. Bauer* über Untersuchungen, die er 1923 und 1924 Amerika auszuführen und wobei er eine große Anzahl Bestimmungen organisch gebundener Schw felsäure in zum Teil hochsulfonierten Ölen n einer amerikanischen Vorschrift vorzunehmen ha

Der Arbeitsgang dieser Vorschrift ist kurz folgender: wird erst durch Titration mit ½ n-HCl das im Öl an die or nischen Säuren gebundene Alkali bestimmt. In einer zwe Probe wird mit Hilfe eines gemessenen Volumens $^1/_1$ n-H_2 durch einstündiges Kochen die organisch gebundene Schwe säure abgespalten und danach die Gesamtschwefelsäure ½ n-KOH und Methylorange titriert. Die für die zugese Titriersäure notwendige Alkalimenge kommt in Abzug. Die beiden Versuchen für 1 g Öl berechnete Kalimenge wird diert und daraus die Schwefelsäure berechnet.

Im Jahre 1912 (Lehne's Färber-Ztg. 1912, 91 und *Her* Die Öle und Fette in der Textilind., Seite 268) habe ich Abspaltung der organisch gebundenen Schwefelsäure durch chen mit $^1/_1$ n-Titrierschwefelsäure verfolgt und damals fes stellt, daß die Abspaltung unvollständig verläuft.

Deshalb verblieb es für die Bestimmung der organisch bundenen Schwefelsäure dabei, durch ¼stündiges scharfes chen mit konzentrierter Salzsäure das sulfonierte Öl zu zerset das Fett durch Ausäthern zu isolieren und in der wässeri salzsauren Schicht die im Öl vorhandene Gesamtschwefelsä also organisch gebundene + SO_3 des vorhandenen Na_2SO_4, wichtsanalytisch zu bestimmen und in einer besonderen P das Glaubersalz mit gesättigter Kochsalzlösung auszuziehen die SO_3 als $BaSO_4$ ebenfalls zur Wägung zu bringen.

Wenn man durch Kochen mit titrierter Schwefelsäure organisch gebundene Schwefelsäure quantitativ abspa könnte, ist die Bestimmung der SO_3, die als Na_2SO_4 sich findet, nicht mehr nötig. Allerdings wird auch heute noch Bestimmung des Gehaltes an Glaubersalz in sulfonierten gefordert.

Die amerikanische Vorschrift lautet:

5—10 g Öl werden in einem 500-cm³-Erlenmeyer in Wasser gelöst, 50 cm³ konz. Kochsalzlösung, 50 cm³ Äther Methylorange zugesetzt und geschüttelt. Man titriert mit HCl, bis die wässerige Schicht gerötet wird, und berechnet Anzahl Milligramme KOH für 1 g Öl. Die Zahl wird *A* nannt.

Zu einem zweiten Versuch wägt man 10 g Öl ab, set cm³ $^1/_1$ n-H_2SO_4 zu und kocht 1 Stunde am Rückflußkü wischt den Kühler aus, kühlt ab, setzt 50 cm³ konz. Koch lösung, 50 cm³ Äther und Methylorange zu und titriert n/₂-KOH unter lebhaftem Schütteln und langsamem Zusatz Lauge die Säure. Von der Anzahl der verbrauchten cm³ n/₂- zieht man die Anzahl cm³ n/₂-KOH ab, die zur Neutralis der 25 cm³ n/₁-Schwefelsäure notwendig waren, und be net die Milligramme KOH für 1 g Öl. Diese Zahl wi genannt.

Man addiert *F* und *A*, multipliziert die Summe m dividiert mit 56,1 und erhält so direkt die Prozent ganisch gebundener Schwefelsäure.

In der von *K. H. Bauer* beschriebenen Berechngsweise der amerikanischen Methode zur stimmung der organisch gebundenen Schwesäure ist aber ein Fehler, der schwerwieder Art ist.

Es darf nicht mit 56,1, sondern es muß mit 112,2 dividiert den. Ein Mol SO_3 ist äquivalent nicht einem Mol I, sondern zwei Mol KOH. Auf 80 g SO_3 sind also 112,2 I anzusetzen. Die von *Bauer* angegebenen Resultate von Versuchen sind auf Grund dieser Berechnung doppelt so als in Wirklichkeit.

Weiter ist zu bemerken, daß, wenn die Versuche *Bauer's* eisen sollen, daß die Abspaltung mit titrierter $n/_1$-Schweiure dieselben Werte ergibt wie die von mir aufgestellte hode (Kochen ¼ Stunde mit 50 cm^3 konzentrierter Salze), die ganze Versuchsanordnung, bei der mit 25 cm^3 Salzsäure 1 Stunde am Rückflußkühler gekocht werden soll, ehlt ist.

Es hätte nachgewiesen werden müssen: Nach der amerikanin Methode mit $n/_1$-Schwefelsäure werden a % organisch undener SO_3 gefunden. Nach der Methode von *Herbig* b %. de festgestellt, daß a = b, so war die Überlegenheit der rikanischen Methode bewiesen. Dieser Beweis ist aber in- der meinem Verfahren nicht entsprechenden Behandlung $n/_1$-HCl am Rückflußkühler gar nicht erbracht worden.

Ich habe ein Muster Avirol KM nach der amerikanin Methode mit $n/_1$-H_2SO_4 zersetzt und (unter Vermeidung oben angegebenen Fehlers) gefunden: 2,06% organisch geiene Schwefelsäure.

Nach meinem Verfahren wurde gefunden:

Gesamtschwefelsäure: 3,76%

SO_3 als Na_2SO_4: 0,43%.

nach organisch gebundene SO_3:3,76 — 0,43 = 3,33%.

Es ist also nach der amerikanischen Methode zu wenig nden worden: 3,33 — 2,06 = 1,27%. Schließlich darf noch erkt werden, daß unter den mitgeteilten Ergebnissen von Versuchen zwischen der mit $n/_1$-Schwefelsäure und $n/_1$-säure durchgeführten Abspaltung doch bemerkenswerte Difizen vorkommen. Von den 14 Versuchen sind nur drei als (das sind ca. 21%) zu bezeichnen. Der Rest differiert 0,3—1,1%, wobei die mit Salzsäure erhaltenen Werte auf einen höher sind als die mit Schwefelsäure. Auch bei lischen Analysen sind abweichende Ergebnisse von 0,5—1,1% als nennenswerte Unterschiede aufzufassen.

Zur Bestimmung der Siedegrenzen von Extraktionsbenzin.

(Eing. 15. III. 1928.)

Extraktionswerke kaufen gewöhnlich ihr Benzin nach den egrenzen. Die gewählten Grenzen sind Erfahrungs- und hmackssache des jeweiligen Betriebsleiters und hängen nach auch sehr davon ab, was extrahiert wird. Ebenso spielt Preis eine Rolle. Die Grenzen dürfen nicht zu eng gesteckt die Benzinfabriken verlangen mindestens eine Spanne von Zu niedrig siedende Bestandteile bilden wegen ihrer großen itigkeit eine empfindliche Verlustquelle, zu hoch siedende n sich nur schwer und oft unter Schädigung des Extrakgutes daraus entfernen. So beschränkt sich denn die anaiche Tätigkeit des Chemikers neben einer Prüfung der e und des Geruchs auf die Kontrolle des spezifischen Gets und der Siedegrenzen. Es ist eine sehr einfache Prozedur, gemessenes Benzinquantum in graduierte Gefäße überzuillieren und dabei in bestimmten Intervallen die Prozente esen. So scheint es wenigstens. Daß dem aber nicht so ist, gt der Umstand, daß zur Ausführung dieser Untersuchung genau in allen Einzelheiten vorgeschriebene Apparatur bet wird, und daß trotzdem Differenzen noch häufig genug ommen.

Eine ganze Reihe von Jahren war im hiesigen Laboratorium Kontrolle der eingehenden Benzinwaggons ohne jede vorftsmäßige Apparatur ausgeführt worden mit einem gelichen Fraktionskolben, dito Kühler, Brenner, Thermometer d Meßzylinder und hatte leidlich übereinstimmende Resultate len Analysen der Lieferfirmen ergeben. Es gab Unterschiede neinigen Prozenten, die aber nicht der Mühe wert waren, viel Aufhebens zu machen. Später wurde jedoch eine nfere Übereinstimmung verlangt. Das führte zu Reklamaon, die aber schlankweg und auch mit Recht von den Benzinbken abgelehnt wurden, weil wir nicht die vorschriftsäße Apparatur benutzten. Nun wurde diese nach und nach schafft, aber je mehr wir davon bekamen, umso schlechter stimmten die Analysen überein, und als wir sie komplett bis auf das Stativ mit Pendel besaßen, waren wir auch nach und nach zur Ansicht gekommen, daß eine Benzindestillation zu den schwierigsten Problemen der analytischen Chemie gehöre und nur von wenigen Bevorzugten korrekt ausgeführt werden könne. Auch einige Unterredungen mit den Analytikern der Lieferfirmen konnten uns nicht die Lösung des Problems zeigen.

Als Thermometer waren abwechselnd ein neues Englerund ein neues geeichtes Normalthermometer benutzt worden. Solange man keine schlechten Erfahrungen mit unrichtig zeigenden Thermometern gemacht hat, liegt es und lag es besonders unter diesen Umständen recht fern, in den Temperaturmessern die Fehlerquelle zu suchen, wie es tatsächlich der Fall war. Die beiden neuen Thermometer stiegen zu langsam an, ein Fehler, der bei länger in Gebrauch befindlichen fast immer zu finden ist, bei diesen beiden neuen Spezialthermometern aber durchaus nicht zu erwarten war, weshalb denn diese Möglichkeit erst zuletzt in Betracht gezogen wurde, nachdem allerdings schon vorher mehrere ältere Thermometer aus demselben Grund verworfen worden waren. Zeigt das Thermometer richtig an, so bedarf es gar keiner besonderen Apparatur, um übereinstimmende Siedezahlen zu erhalten. Es kann jedes gute Thermometer, jeder Brenner, Kühler etc. benutzt werden, natürlich in angemessener Größe und bei langsamer Destillation, um die richtigen Siedegrenzen zu finden. Höchstwahrscheinlich beruhen alle falschen Resultate auf schlechten Thermometern, und es sollte in erster Linie bei einem abweichenden Analysenergebnis diese Fehlerquelle nachgeprüft werden. Auf diesen Umstand ist viel zu wenig in den Handbüchern aufmerksam gemacht worden; statt dessen wird in überflüssiger Weise auf das pedantischste die konventionelle und sehr teure Apparatur beschrieben.

A. W.

Internationaler Wettbewerb betreffs einer Studie über Olivenöl.

Die italienische Fachzeitschrift „L' industria degli Olii Minerali e dei Grassi" veröffentlicht im Januarheft 1928 ein Wettbewerbsausschreiben einer spanischen Gesellschaft unter dem Titel „Concorso Internazionale per uno studio sull olio di oliva". Der Inhalt der Veröffentlichung lautet:

Die nationale Vereinigung der Olivenzüchter Spaniens hat einen Wettbewerb betreffs Ölanalysen ausgeschrieben unter Auslegung von 25 000 Pesetas an Preisen.

Der Zweck des Wettbewerbs ist der, in einem kleinen Werk die Kenntnisse und physikalischen und chemischen Fortschritte zu vereinigen, welche als Grundlage für die Unterscheidung des Olivenöls dienen sollen sowie als Grundlage für eine qualitative, gegebenenfalls quantitative Analyse von Ölen verschiedener Natur, die dem Olivenöl beigemengt werden.

Es wird die Absicht verfolgt,

1. der gangbaren analytischen Praxis die sichersten und kontrollierten, in klarer und präziser Form auseinandergesetzten Analysenmethoden für Olivenöl und dessen Mischungen mit anderen Ölen zu liefern,
2. diese Methoden unter jenen zu verbreiten, die zwar chemische Kenntnisse besitzen, jedoch nicht in der Ölanalyse spezialisiert sind.

Die charakteristischen Anforderungen an die vorzuschlagenden Methoden sind:

1. Unbedingte Zuverlässigkeit der Resultate, da Öle, die miteinander vermischt werden, oft chemisch sehr ähnlich sind und es schwer fällt, solche Resultate zu erlangen, die mit voller Sicherheit zwischen reinem Olivenöl und Ölen verschiedener Herkunft unterscheiden lassen.
2. Einfache Verfahren: Bei gleicher Exaktheit der Resultate ist eine Methode umso preiswerter, je einfacher und schneller sie ist.

Man kann sagen, daß alles getan worden ist, was man von der Erfahrung erwarten durfte; um aber neue Methoden oder große Vollkommenheit in der Technik der Fettindustrie von heute zu erlangen, ist es erforderlich, daß diese Methoden und Vervollkommnungen als Grundlage ein zitologisches Studium der Olive wählen sowie ein Studium der Öl erzeugenden Zellen und ihres Zustandes in den verschiedenen Reifestadien, ein Studium der Bildung der ätherischen Öle und der färbenden Bestandteile sowie auch der Diastasen, welche die Öle begleiten.

Da das Olivenöl eine hervorragend kolloidale Substanz ist, ist es imstande, Emulsionen zu erzeugen, deren Träger das Öl, weiter eine andere Flüssigkeit oder auch ein fester Anteil ist. Da letzterer Umstand die Grundlage des Zentrifugiervorganges ist, der die Trennung des Öles vom Wasser und begleitenden Verunreinigungen bezweckt, und auch die Grundlage für die Reinigung mittels Ultrafiltration, so ist ein besonderes Kapitel der Kolloidchemie des Olivenöls vorbehalten.

Mit Rücksicht auf die Qualität des Öles ist die Bildung der Fettsäuren von großer Bedeutung. Das Studium des Vorganges

der Spaltung der Fettester oder Glyzeride durch Hydrolyse mittels der in der Olive enthaltenen Fermente oder auch durch Hydrolyse außerhalb derselben eröffnet die Nutzanwendung nicht nur für die gute Gewinnung des Olivenöls, sondern auch für dessen Konservierung.

Als aktuelle Themen soll diese Monographie auch das Studium des Krackens umfassen, welch letzteres katalytisch beeinflußt zu Benzin und anderen Derivaten der fettaromatischen Reihe führt; weiter die Behandlung der Vitamine des Öles, wozu eine kleine zusammenfassende Studie über den wohltätigen Einfluß derselben auf den menschlichen Organismus hinzutritt.

Mikrochemische und spektrographische Analysen können gleichfalls von Nutzen für die Analyse des Olivenöls und dessen Mischungen mit anderen Ölen sein.

Die untenangeführten Gesichtspunkte stellen die charakteristischen Grundzüge für die Abfassung der Studie fest und dienen als Norm für die Bewerber.

Das Maximum der Punkte bei der Beurteilung, welches die Summe der Punkte aller Themen umfaßt, beträgt 100; 15 für die Monographie, 85 für die Analyse (Themen 2, 3 und 4).

Themen.

1. Thema: Monographie (15 Punkte). Chemische Definition des Olivenöls unter Benutzung der älteren Nomenklatur als der vom Genfer Kongreß.

Studie über die physikalisch-chemischen Eigentümlichkeiten des Olivenöls (Verseifungszahl, Säurezahl, Jodzahl, Erstarrungspunkt, Refraktion, Schmelzpunkt etc.).

Ausführliche Darlegung der Bestimmung jedes dieser Koeffizienten.

Vergleichstabelle für diese Koeffizienten und jene der anderen Öle pflanzlichen Ursprungs.

Hydrolyse des Olivenöls, Bildung der Fettsäuren, der Aldehyde und des Glyzerins; Fermente und Diastasen; Kolloidchemie des Olivenöls; seine Emulsionen; Reagenzien zur Beseitigung der Emulsionen; Zentrifugieren; Ultrafiltration; Kracken; Vitamine; mikrochemische Analyse; spektroskopische Analyse.

2. Thema: Analyse des Olivenöls. Bestimmung eines Gemisches von Olivenöl mit einem Öl pflanzlichen Ursprungs (Erdnußöl, Kolza-, Sesam-, Baumwollsaat-, Mohn-, Lein-, Rizinus-, Palm-, Mais-, Kopra-, Sonnenblumen-, Sojaöl etc.) 50 Punkte.

Insgesamt 65 Punkte.

3. Thema: Unterschied zwischen einem Olivenöl und einem Öl desselben Ursprungs, das jedoch einer Regeneration unterworfen worden war, oder einer Mischung beider. 20 Punkte.

4. Thema: Unterscheidung eines regenerierten Olivenöls und eines Öls desselben Ursprungs, das jedoch von Sansa herrührt; auch in Abwesenheit von Merkaptanen; Analysen von Gemischen reiner Öle oder regenerierter Öle mit jenen, die von Olivensansa herrühren. 15 Punkte.

Preise.

Erster Preis: 20 000 Pesetas.
Zweiter Preis: 5000 Pesetas.

Bedingungen.

Diejenigen Arbeiten, die grundsätzlich vom Schiedsgericht angenommen wurden, geben das Anrecht auf eine Entschädigung von 250 Pesetas im Falle, daß der Bewerber die Reise unternommen hätte, um die Experimente vor dem Schiedsgericht selbst vorzunehmen, und falls er keinen Preis erhalten hätte.

Im Falle, daß eine Arbeit vom Schiedsgericht nicht angenommen wird, und der Bewerber dennoch seine praktischen Versuche machen will, hat er kein Anrecht auf eine Entschädigung.

Die Analysenthemen 2, 3 und 4 erfordern Laboratoriumsarbeiten, und es wird das Schiedsgericht dadurch die Analysen der Mischungen erleichtern, daß es das Versuchsmaterial liefert, wofern nicht ein spezielles Material verlangt wird. Der Interessent kann die Demonstrationen selbst vorführen oder eine entsprechend bevollmächtigte Person im Einverständnis mit dem Schiedsgericht betrauen, wobei er sich nur der in seiner Arbeit angeführten Reagenzien und Methoden zu bedienen hat. Die schriftlichen zwecks Zulassung zum Wettbewerb vorgenommenen Arbeiten werden als Eigentum der nationalen Vereinigung der Olivenzüchter Spaniens angesehen, die sich das Recht der Veröffentlichung in der Revue „Olivos" oder anderweitig vorbehält.

Die Olivenöle, die als Grundlage für die Mischungen des Schiedsgerichtes dienen, müssen Landes-Ursprungs sein, und man muß in der Weise vorzugehen versuchen, daß die verschiedensten Typen entstehen.

Die Mischungen, die zur Analyse gegeben werden, müssen wenigstens 10% an beigemengtem Öl einer oder mehrerer Qualitäten enthalten; doch darf das Verhältnis der Komponenten nie kleiner sein als 5%.

Um den ersten Preis zu erhalten, muß der Bewerber mehr als 60 Punkte erhalten oder aber 50 Punkte beim zweiten Thema, wobei dasselbe völlig zu lösen wäre, ferner bei 15 Punkten des zweiten Themas, wobei er nach Belieben alle Themen lösen kann, oder jenes, das er freiwillig gewählt hat; für die Zuerkennung der Preise sind jedoch die angeführten Punkte notwendig.

Wenn keiner der Bewerber die 50 Punkte des ersten Preises erreicht, wird der erste Preis in vier Preise zu 5000 Pesetas, alle derselben Kategorie, geteilt, und diese können jenen zuerkannt werden, die eine höhere Bewertung als 15 Punkte [...] halten, selbst in demselben Thema, sofern die angewandten V[...] fahren die Sicherheit geben, daß sie vollständig verschieden s[...]

Das Schiedsgericht ist zusammengesetzt aus einem Repräs[...] tanten der nationalen Vereinigung der Olivenzüchter, einem V[...] treter der nationalen Föderation der Olivenölexporteure Spani[...] einem Vertreter einer anderen Körperschaft von Zoll-Sachv[...] ständigen, die dem Zentrallaboratorium zugeordnet sind, fer[...] aus einem Professor der Universität der Wissenschaften [...] Zentral-Universität und einem Agronom-Ingenieur. Dem Schie[...] gericht wird der erstgenannte vorsitzen.

Der Termin zur Vorlegung der Arbeiten für den Wett[...] werb schließt mit dem 30. Juli, die Arbeiten sind eingeschrie[...] an das Sekretariat des Vereines der Olivenzüchter zu übers[...] den. Jeder Bewerber fügt den Analysenthemen ein Verzeic[...] des für seine Versuche nötigen Laboratoriumsmaterials bei.

Leitung des Wettbewerbs:
Asociacion de Olivareros de Espana, Alcala 87, Madr[...]
(Übersetzt von Dr. *Wilhelm Kristen*, Zlatorogwerke, Maribo[...]

Literaturbericht

Destillieren und Rektifizieren. Von Dr.-Ing. *Kurt Th[...] mann.* 114 Seiten mit 65 Abbildungen und 4 Tafeln. Preis [...] heftet RM 12, gebunden RM 14. Verlag Otto Spamer, Leip[...]

Das vorliegende Werk bringt demjenigen, der sich n[...] nur empirisch, sondern auch theoretisch mit den Vorgän[...] beschäftigt, welche sich beim Destillieren und Rektifizie[...] abspielen, viel Wissenswertes und nicht wenig Neues, zu[...] manches von anderen Gesichtspunkten aus betrachtet ist, als[...] bisher in Veröffentlichungen über das gleiche Thema gesch[...] Beispielsweise ist der Gedanke, die Gleichgewichtsbeziehun[...] zwischen Dampf und Flüssigkeit eines Gemisches durch Ze[...] nungen zu erläutern, ein glücklicher, denn an Hand di[...] Zeichnungen gewinnt man ohne Mühe einen klaren Einb[...] in die in Betracht kommenden Verhältnisse. Von besonde[...] Interesse ist auch das, was *Thormann* über die Theorie [...] Füllkörpersäulen zu sagen hat.

Das vorstehende Buch behandelt den Stoff mehr vom th[...] retischen als vom praktischen Standpunkt aus und, wenn [...] mand etwa praktische Destillations- und Rektifikations-V[...] schriften mit Angaben und Abbildungen von Apparaten [...] Anlagen zu finden hofft, so wird er in gewissem Sinne [...] täuscht sein, denn nur die Apparate der Spiritusindustrie [...] näher beschrieben. Aber gerade der „reine" Praktiker [...] durch das Lesen des Buches gewinnen, da ihm dabei man[...] beim Rektifizieren und Destillieren bisher vielleicht nicht v[...] erklärlichen Vorkommnisse verständlich werden können. Für [...] Leser dieser Zeitschrift möge noch erwähnt werden, daß [...] Vorgänge jener Destillationen, welche sie am meisten inte[...] sieren, Fettsäure-, Glyzerin-Destillation etc. nur vorübergehe[...] Erwähnung finden.

Die Ausstattung des Buches ist lobend hervorzuheben.

Dr. *C. H. Keutge*[...]

Chemische Mitteilungen

Über negative Katalysatoren für die Hydrog[...] nierung fetter Öle.

IV. Einfluß von Verunreinigungen de[...] Katalysator-Träger.

Von *Seiichi Ueno* und *Teiji Saida.*

In dieser Arbeit werden die experimentellen Resultate [...] hemmenden Einflusses einiger in dem Katalysatorträger ent[...] tenen Verunreinigungen erörtert.

Zu dem Versuch diente eine Probe Kieselgur, die aus [...] schöpftem Nickelkatalysator zurückgewonnen war und die [...] Verunreinigungen enthielt. Die Rückgewinnung geschah d[...] Waschen des erschöpften Nickelkatalysators mit verdün[...] Schwefelsäure bei Siedetemperatur und dann mit verdün[...] Alkalilösung und heißem Wasser. Nach dem vollständigen A[...] waschen wurde die Gur getrocknet und pulverisiert. Die [...] sprüngliche und die wiedergewonnene Kieselgur hatten [...] gende Zusammensetzung:

	Ursprüngliche Kieselgur	Wiedergewon[...] Kieselgur
H_2O	15,10%	2,32%
SiO_2	74,58%	56,86%
Fe_2O_3	2,51%	1,89%
CaO	0,75%	15,92%
MgO	Spuren	Spuren
Na_2O	0,82%	0,55%
PbO	—	Spuren
Ni	—	4,98%
SO_3	—	16,19%
Glühverlust	4,41%	1,15%
	98,17%	99,86%

Mit der wiedergewonnenen Kieselgur als Träger wurde der alysator bereitet aus Nickelsulfatlösung durch Fällen mit alösung und die übliche Reduktion im Wasserstoffstrom. Die Vergleichsversuche wurden durch Hydrogenierung mit em Katalysator einerseits, andererseits mit dem normalen elkatalysator durchgeführt und dabei verschiedene Öle obt.

Das Ergebnis zeigte, daß die wiedergewonnene Kieselgur elben Wirkungswert hatte wie die ursprüngliche frische, der Tatsache, daß erstere viel Verunreinigungen enthielt, auf die katalytische Wirkung einen bemerkenswerten Ein- ausgeübt haben würden, wenn sie im Öl und Katalysator alten gewesen wären. Die Verfasser kommen daher zu Schluß, daß die Eigenschaften eines hemmenden Ein- es dieser Verunreinigungen von dem Zustand abhängen, in hem sie in dem System existieren.
Soc. Chem. Ind., Japan, Suppl. Bind. 1927, Nr. 6, S. 107 B.)

Kleine Zeitung

Über „saure Seifen" berichten *M. Hartmann* und *H. Kägi.* höheren Fettsäure-N-Carboxylester assymetrisch substitu- r Äthylendiamine, z. B. Diäthylaminoäthyloleoamid („S a p- n e"), liefern leicht lösliche neutrale Salze mit den meisten ganischen und organischen Säuren, welche die Eigenschaf- von Seifen besitzen. Die Basen lassen sich leicht durch Er- n der Fettsäuren oder ihres Chlorids mit Diäthylendiamin ten und können in einem hohen Vakuum destilliert werden. Salze sind in wasserfreiem Zustand viskose Flüssigkeiten, ihre wässerigen oder sauren Lösungen bilden Schaum so- bei großer Verdünnung (Grenze 0,5:1 000 000). Zusatz von li fällt die Base aus und zerstört das Schaumvermögen, end das Salz in einer kolloidal hydratisierten Form aus r konzentrierten Lösung durch Kochsalz ausgeschieden wird. Gegensatz zu Alkaliseifen werden diese Salze in verdünnter ng durch Metallsalze nicht gefällt, da das unlösliche Salz, normaler Weise entstehen sollte, in kolloider Lösung bleibt; ntsteht bei der Zugabe von Silbernitrat zu dem Hydro- id der Base kolloides Chlorsilber, welches durch Salpeter- nicht koaguliert wird. Nach dieser Methode lassen sich kolloide Lösungen von Gold und anderen Metallen er- n. Die wässerigen Lösungen der Salze haben bemerkens- ölemulgierende Eigenschaften, die sie für die Textil- trie und Färberei wertvoll erscheinen lassen, da selbst e Mengen davon pflanzliche und tierische Fasern sehr benetzen. In Fällen, wo die Empfindlichkeit gegen Al- einen Nachteil bedeutet, wird die Base in eine quaternäre beständige Ammoniumbase verwandelt, indem man sie mit ylchlorid, Dimethylsulfat o. dgl. erhitzt.
ngew. Chem. 1928 [**41**], 127—130 d. J. Soc. Chem. Ind.)
Vgl. hierzu auch die Notiz „Sapamine" in S.-Z. 1928, 12, S. 111.

*

Physiol A 1. Eine von Prof. Dr. *G. Popp* und Dr. *H. Popp* eführte Analyse ergab folgendes:

Wasser	92,2%
Stickstoffhaltige Stoffe	0,15%
Asche	1,40%
Zuckerhaltige Stoffe (nach der Inversion)	0,02%
Desgl. nach der Inversion unter Druck	3,90%.

Fett, Stärke und Konservierungsmittel waren nicht vor- en, trotzdem trat nach vier Monaten eine Schimmelbildung ein. Nach Versuchen der Verfasser, über die nichts mit- t ist, erhöht ein Zusatz von Physiol zu Seifen deren mwirkung und damit die Waschkraft; ferner geben phy- ltige Seifen ihren Wassergehalt schwerer ab als solche Physiol, trocknen also weniger ein.
(Allgem. Öl- u. Fett-Ztg. 1928, Nr. 14.)

*

eifprozeß. (Engl. Pat. 253 105 v. 31. V. 1926. *I.-G. Farben- trie A.-G.,* Frankfurt a. M.) Bei der Verwendung von n mit Wasser, das Säure oder Kalk- oder Magnesiasalze lt, oder mit Salzwasser wird die Abscheidung von Fett- n oder unlöslichen Salzen verhindert durch Zugabe von cellulose-Ablauge oder einer hydroaromatischen oder aro- chen Sulfosäure von hoher Netzkraft. Z. B. wird Diiso- naphthalinsulfosäure zu einem Seife enthaltenden sauren bad oder zu einem schwach sauren Walkbad hinzugefügt.
(J. Soc. Chem. Ind.)

*

ereitung von Seife und Behandlung von Stoffen mit solcher. . Pat. 280 110 v. 31. V. 1926. Zusatz zum Engl. Pat. 5. *I.-G. Farbenindustrie A.-G.,* Frankfurt a. M.) Das Netz- wird hier der Seife vor deren Verwendung einverleibt. rungsmittel (Borax) oder organische Lösungsmittel (Gly- n Benzin, Alkohole) ebenso Sulfitablauge können dem Ge- zugefügt werden. (J. Soc. Chem. Ind.)

Frage u. Antwortkasten

In einer Nummer wird von ein und demselben Fragesteller nur eine Frage aufgenommen. — Die Adressen der Fragesteller und Antwortgeber bekannt zu geben, sind wir in der Regel nicht ermächtigt, doch befördern wir Briefe an sie weiter, wenn für jede einzelne Sendung RM 1.— beigefügt ist. — „Antworten", die lediglich darin bestehen, daß der Einsender sich bereit erklärt, Rezepte oder Verfahren abzugeben, finden keine Aufnahme. — Die Aufnahme unverlangt eingehender Antworten bleibt dem Ermessen der Redaktion überlassen. — Anfragen anonymer Einsender werden nicht aufgenommen. — Anfragen nach Bezugsquellen werden gegen Rückporto direkt erledigt. — Für die in den Antworten erteilten Auskünfte übernimmt die Redaktion lediglich die preßgesetzliche Verantwortung. — Die Fragen sind möglichst kurz und präzis zu halten. Eine pünktliche Aufnahme umfangreicher Fragen (über 5 Druckzeilen) wird nicht garantiert.

Fragen.

264. Ich möchte meine mit direktem Feuer gesottene Kernseife parfümieren. Geht das am besten im Kessel selbst oder in den Formen? Welche Parfüme eignen sich am besten dazu? B. C.

265. Gibt es ein Verfahren, den Geruch von Sangajol zu vermindern? Angaben aus der Praxis erwünscht. K. M. P.

266. Wie stellt man außer mit dem Sprühverfahren große Mengen hochprozentiges Seifenpulver her? L. B. in W.

267. Ich habe wasserlösliche Bohröle in schöner heller Form gesehen, welche absolut nicht alkalisch reagierend (demnach wohl ohne Seifengrundlage bereitet) von verblüffender Billigkeit waren. Großer Arbeits- etc. Lohn kann auch nicht darauf ruhen, denn der Preis läßt dies nicht zu. Wie stellt man auf billige Art und Weise in absolut klarer transparenter Ware wasserlösliche Mineralöle (also in Wasser leicht sich emulgierend und die Emulsion auch beibehaltend) her, ohne evtl. Seifengrundlage zu benutzen? H. K. in W.

268. Bremsenöl, dunkel, nach Verfahren: 8 kg Blauöl, 2 kg Tieröl, 0,200 kg Birkenteer, 0,100 kg Nitronaphtalin. Um welche Art Tieröl handelt es sich? Und ist Birkenteer ö l gemeint? Für helle Qualität wird ätherisches Tieröl verwendet; welches ist die engere Bezeichnung? Für Aufschluß wären wir dankbar. J. S. (Schweiz).

269. Welche Abnehmergruppen kommen für Walkseife in Betracht? A. K. N.

270. Wir bitten um Bekanntgabe der Preise für Ia, IIa und IIIa Stearinkerzen in Schweden und gleichzeitig, ob die Tschechoslowakei für den Export nach dort in Betracht kommen könnte. M. & C. in B. (C. S. R.).

271. Wie stellt man eine Kaliseife aus hochschmelzenden Fettsäuren, Palmitinsäuren, her? Dieses Material, Fett oder Seife, soll zum Einfetten von Zinkzulagen, die zum Furnieren der Hölzer in einer Möbelfabrik gebraucht werden, dienen. Die Zinkzulagen werden damit eingefettet, damit der Leim, welcher evtl. durchschlägt, sich nicht mit der Zinkzulage verbindet und ein Lösen infolgedessen verhindert wird. Es muß ein sehr mageres Fett sein, da im anderen Falle das Furnier Fettflecken bekommt. D. O. in D.

272. Auf welche Weise stellt man eine Bohrseife als vollwertigen Ersatz für Bohröl her? Diese Bohrseife soll in Maschinenfabriken Verwendung finden. G. W. in W. (C. S. R.).

273. Welches sind die führendsten Spezerei-Kolonialwaren-, Drogerie-, Haushaltswaren-, Parfümerie-Fachzeitungen in Deutschland, England, Frankreich und Nordamerika? D. V. in B. (Ungarn).

274. Wie verhindere ich das Ankleben meiner auf halbwarmem Weg aus Kernöl, Fettsäure, Harz und 15% Wasserglas hergestellten Seife in Formen sowie in den Stanzen beim Pressen? J. R. in D.

275. Ich bitte um gefl. Mitteilung, welches tierische Öl das dünnste und leichteste ist. Dasselbe soll bei einem Verfahren in der Präparation von Textilwaren Verwendung finden. E. B. in C.

276. Wie verfährt man beim Bleichen von Lein- oder Sojaöl mit Wasserstoffsuperoxyd? D. Q. in S. (Belgien).

277. Wir verpacken Chlorkalk in Kleinpackungen und möchten gerne auf diese Paketchen eine verläßliche, leicht verständliche Gebrauchsanweisung drucken lassen. Wir möchten gern angeben, welche Menge Chlorkalk genügt für welches Gewicht Wäsche. Wie soll der Chlorkalk aufgeschwemmt (gelöst) werden, wie ist dann das weitere Vorgehen, der geeignetste Wärmegrad des Wassers, das Entchloren usw.? Wodurch kann der Bleicheffekt gehoben werden, ev. durch Säuern, wenn ja, dann wie? D. in B. (Ausland).

Antworten.

197. Flüssiges Baumwachs von Schacht stellt her F. Schacht G. m. b. H., Chem. Fabrik, Braunschweig. *Red.*

201. Wasserstoffsuperoxyd in größerer Konzentration zerstört in der Hitze recht schnell Holzbottiche, vor allem solches Holz, welches wenig harzreich ist. Ich glaube, daß gutes polnisches Kiefernholz ebenso lange hält wie das

von Ihnen verwendete Material. Auf die Dauer hält aber kein Holzbottich. Ich möchte empfehlen, daß Sie sich evtl. mit der Firma Robert Zapp, Düsseldorf, in Verbindung setzen, die die Krupp'schen Edelstähle V2A vertreibt, denn nach meinen bisherigen Erfahrungen hat sich V2A-Material bei Wasserstoffsuperoxyd-Bleichbädern recht gut bewährt. *Dr. v. Dr.*

231. Ein tadellos emulgierendes Obstbaum-Karbolineum stellt man ohne komplizierte Apparate am einfachsten durch Vermischen von Karbolineum mit Savonade her. Man gibt zu ca. 80 T. Karbolineum ca. 20 T. Savonade und schüttelt das Ganze in einem Faß gut durcheinander. Will man anstelle von emulgierendem Obstbaum-Karbolineum ein klar wasserlösliches Erzeugnis herstellen, so erhöht man den Savonade-Zusatz von 20 auf ca. 40%. Näheres über die Savonade finden Sie in Blücher's Auskunftsbuch für die chemische Industrie, 13. Auflage, Band 2, Seite 1058. Herstellerin ist die Chemische Fabrik Polborn G. m. b. H. in Eberswalde bei Berlin. *P. F.* in G.

233. Über den Ausgang des Patentstreites der Firma Lever Brothers Ltd., Liverpool (Sunlightgesellschaft) gegen die Firma Kraemer & Flammer, Heilbronn, die mit unseren Flockenwalzwerken arbeitet, können wir mitteilen, daß das Reichsgericht in letzter Instanz zu Gunsten der Firma Kraemer & Flammer entschieden hat, infolgedessen das Urteil der Vorinstanz aufgehoben wurde. Somit ist eine sehr wichtige Frage für die gesamte Seifenindustrie endgültig entschieden worden. Die von verschiedenen Seiten verbreiteten Gerüchte (vergl. auch die diesbezüglichen Äußerungen im Fragekasten der S.-Z. Nr. 38, vom 22. September 1927, Nr. 759), daß unsere Maschinen gegen das Lever Brothers-Patent verstoßen, sind vollkommen hinfällig. Der Streit der vorgenannten Firmen hatte mit unseren Schneidevorrichtungen an den Flockenmaschinen nichts zu tun. Sie können also, ohne sich einer Patentverletzung schuldig zu machen, mit unseren Flockenmaschinen, die sich seit Jahren auf das beste bewährt haben und die am verbreitetsten sind, nach wie vor arbeiten. *Weber & Seeländer.*

238. Weniger als 0,3% Salz im frischen Zustand lassen sich bei einer normalen Ia Grundseife, die etwa 10—12% Kokosöl enthält, kaum erreichen. 10% Rizinusöl, das sich beim Aussalzen bekanntlich wie Kokosöl verhält, werden den Salzgehalt erhöhen; zahlenmäßig kann man die Erhöhung schwer angeben, da sie zu sehr von der persönlichen Sorgfalt des Sieders beim Ausschleifen abhängt. Bei weniger als 0,5—0,6% Salz braucht man bei der Weiterverarbeitung keine Schwierigkeiten zu befürchten. *D. J.*

239. Um genau anzugeben, wieviel Kernseifenabschnitte, Soda und Wasser zur Erzeugung eines 30%igen Seifenpulvers notwendig sind, müßte man den Fettsäuregehalt der zu verwendenden Seifenabfälle kennen. Nimmt man 70% Fettsäure an — das kann man ohne einen großen Fehler zu begehen, da die Abschnitte infolge vergrößerter Oberfläche meist stark eingetrocknet sind — so wäre der Ansatz etwa folgender: 45% Kernseifenabfälle, 27% Soda, 28% Wasser. Der Ansatz ist ohne Verwendung von Wasserglas gedacht. Sparkernseifen enthalten meist 10—20% Harz im Fettansatz, was für die Vermahlung kein Vorteil zu sein pflegt, da, bedingt durch den Harzgehalt, solche Seifen mehr kleben als Seifen ohne Harz. *M. B.*

240. Wenn eine verseifte Creme freies Alkali enthält, rosten die Dosen leicht durch. Das läßt sich vermeiden durch Anstreichen der Dosen mit einem farblosen Spirituslack. *Mr.*

241. Abgesehen davon, daß die von Ihnen vorgenommene Art der Gesamt-Verseifbarkeits-Bestimmung in einem Fett etwas umständlich ist, erfolgt die Prozentberechnung folgendermaßen: Angenommen 10 g Fett seien eingewogen; abgelesen wurden bei Siedetemperatur des Wassers 9,8 cm³ Fettsäure; zur Berechnung des Gewichtes der Fettsäuren brauchen Sie das spezifische Gewicht bei der Volum-Ablesungs-Temperatur, es sei s. Dann ist das Gewicht der Fettsäuren 9,8 . s, und der Prozentgehalt x errechnet sich aus folgendem:

$$10 : 9,8 . s = 100 : x;$$

$$x = \frac{9,8 . s . 100.}{10}$$

M. B.

242. Für die pulverförmige Zerkleinerung von Karnaubawachs kann am besten eine Schlagkreuzmühle verwendet werden. Bei der großen Aufprallgeschwindigkeit des Wachses geht ein Teil der mechanischen Energie in Wärme über, sodaß bei mehlfeiner Zerkleinerung, die nur mit gleichzeitiger Sichtung zu erreichen sein wird, eine Zusammenballung des feinen Wachspulvers sich nicht ganz vermeiden läßt. *Br.*

243. „Fenstral" ist mir nicht bekannt, lassen Sie es untersuchen, auf Grund der Analyse läßt sich ein gleichwertiges Präparat herstellen. Als brauchbar zum Reinigen von Fenstern haben sich die flüssigen Metallputzmittel erwiesen. *W. M.*

244. Sie geben in Ihrer Frage nicht an, welcher Beschaffenheit die 2—3 cm dicke abgeschiedene Schicht auf der Oberfläche der Naturkorn-Schmierseife ist. Ist es eine Schaumdecke oder eine von der Schmierseife verschiedene Seifenschicht oder eine emulgierte Seife-Wass Fettschicht usw.? Sicher ist soviel, daß die festen Fettsäu des Leinöles nicht daran schuld sind, wenn Sie auch bei So bohnenöl diese Erscheinung nicht beobachtet haben, da, aus dem Titer der beiden Fettsäuren hervorgeht der Gehalt festen Fettsäuren nicht allzuweit voneinander abweicht. E halte ich dafür, daß die Art des Siedens, sofort bis zur gan Ausbeute das Wasser in den Kessel zu bringen, die Ursache soweit ein Urteil ohne nähere Kenntnis der Vorgänge u der Art der abgeschiedenen Decke überhaupt möglich ist. *Ra*

— Ich kann mir die Bildung der gelben Schicht auf Schmierseife nicht anders erklären als damit, daß die fert Seife zu wasserarm ist. Eine solche Seife zeigt schon Abri tung, wenn noch Lauge fehlt, und bekommt bei voller Abricht einen dicken Schlick. Sie geben nicht an, welche Ausbe Ihre fertige Seife hat, da Sie aber mit 24grädiger Lauge beiten, wenn auch noch etwas Wasser zum Verbandbilden gegeben wird, und die eingedampfte Seife nur noch 5% Chl kaliumlösung von 10° Bé bekommt, so muß die fertige S einen sehr hohen Fettgehalt haben. Stellen Sie doch ein den Fettsäuregehalt der fertigen Seife fest und stellen d die Seife auf 39—40% Fettsäuregehalt ein. Ich glaube stimmt, daß dann, normale Abrichtung vorausgesetzt, der F ler verschwinden wird. An zu hohem Stearingehalt des L öls liegt der Fehler auf keinen Fall. Sie haben ja nur 3 Talg im Ansatz, das ist wenig, meistens nimmt man 33- oder 40% Talg zu diesen Seifen, rechnet also mit einem höheren Stearingehalt. Auffallend niedrig ist der Prozents von 17% Pottasche, den Sie zum Reduzieren der Siedela nehmen. Allgemein nimmt man 20—25% zu diesen Seifen. *Berg*

245. Die unter dem Namen Softening als geschme machende Zusätze in der Schlichterei und Appretur von Ba wollwaren gebrauchten Präparate enthalten in den guten Qu täten besonders Wasser, Seife und Fett. Die Herstellung folgt entweder durch teilweises Verseifen von Fett oder d Zusetzen von Fett zu einer heißen Seifenlösung. Man kann also als durch Seifen emulgierte Fette auffassen. Diesen w machenden Softenings werden dann zur Glanzerzeugung n Wachs, Stearin oder Paraffin etc. und verschiedene Chemika zugesetzt; z. B. verseift man 10 kg Kokosfett mit 2,5 kg 38° Natronlauge, verdünnt mit 50 kg Wasser, verkocht homogen rührt bis zur Lösung 1,5 kg Borax ein. *S*

246. Es ist offenbar ursprünglich versäumt worden, Namen „Kristall-Seife" schützen zu lassen. Heute w er ganz allgemein angewandt, und jeder kann seine Schm oder Transparentseife mit dem Begriff „Kristall" schmüc Viele Fabriken verkaufen Kristall-Glyzerin-, Kristall-Schm seife, sodaß ein Wortschutz dafür nicht in Betracht kom kann. *B*

247. Ausgedehnte Anwendung findet das Rizinus außer zur Türkischrotölfabrikation, in der Seifenindustrie Herstellung von Transparentseifen und als häufiger Bestan im Fettansatz pilierter Seifen, in der pharmazeutischen Indu als Purgans und in großer Menge in der Schmiermittelfabrika wo es infolge seiner hohen Viskosität und der Eigenschaft, nach einer bestimmten Behandlung mit Mineralölen mischen lassen, ein wichtiger Faktor für technische Fette (Autoöle, A getriebefette, Flugzeugmotorenöl) geworden ist. *M.*

248. Streng genommen muß Ihre Frage nach dem F säuregehalt und nicht nach dem Fettgehalt des 5 Seifengehalt aufweisenden Seifen-Pulvers ten. (Siehe Antwort 169 in Nr. 11 d. J.) Die Angabe des fengehaltes in einem Seifenpulver halte ich nicht für präzis durch den schwankenden Begriff „Seife" das Pulver verschied Fettsäuregehalt aufweisen kann. Eine Seife kann 60%, auch 80% und mehr Fettsäure aufweisen. Von welcher ist im Seifenpulver die Rede, von der niedrig- oder hochprozenti Wahrscheinlich von der ersteren. Wer in seinem Seifenp zum Zwecke des Verkaufes den Seifengehalt angibt, d nicht an Reinseife, sondern er will eine hohe Zahl ang Rechtlich ist dagegen gar nichts zu machen. In diesem S muß ein Seifenpulver mit 50% Fettsäure, da eine 60%ige 167% Ausbeute hat, ca. 30% Fettsäure besitzen. Sie kön aber auch viel mehr besitzen, doch wird dies bei einem Seifengehalt gehandelten Seifenpulver kaum jemals zutre Die einzig richtige Wertbasis ist der Fettsäuregehalt. *D.*

249. Die Bleicherde „Montana" ist uns zwar Namen nach bekannt; ihre Herstellerfirma kennen wir Wenden Sie sich doch einmal an die Postauskunftsstell Leopoldshall. In einer solchen Kleinstadt mit ca. 7000 wohnern wird man die Firma sicher kennen.

250. Die Schaumbildung raffinierter Öle Schütteln und Erwärmen kann durch bei der Entsäuerung rückgebliebene kleine Mengen Alkali oder Seifen vera werden. Prüfen Sie die Öle daraufhin, und bestätigt sich Vermutung, dann ist der Weg zur Behebung des Fehlers geben.

251. Der Original Mackey-Apparat ist von der F Regnolds and Brauson in Leeds (England) zu beziehen. Preis ist mir nicht bekannt. *M.*

252. Etikettenleim für lackierte Blechdosen ...n Sie in Nr. 13 der S.-Z. im „Chem.-techn. Fabrikant", ...3. Lieferanten hierfür finden Sie im Inseratenteil der S.-Z. *Red.*

253. Ihr Fettansatz hat mit einer Marseillerseife schon gar ...s mehr zu tun; eine solche soll doch wenigstens zum Teil, ...n man schon ein Auge zudrückt, aus Olivenöl bestehen. ... dem auch sei, jedenfalls ist die Ursache des Bröckelns ... gepreßten Kernseifenstücke nicht im Fettan... zu suchen, es sei denn, der Talg wäre abnorm hart und ...arings (doch Seifenabschnitte!) ebenfalls aus einem stearin...en Fett. Der Zusatz von Schweinefett und Harz in dem ...endeten Ausmaß muß aber genügend ausgleichend wirken. ... wahrscheinlich ist die Fehlerquelle im Sieden zu suchen, ...s daß die Seife zu stark abgerichtet oder zu salzhaltig ...st. Als Fettansatz wäre eher zu empfehlen: 45 T. Talg, 40 ...livenöl, 15 T. Schweinefett, 28 T. Parings. Harz gehört in ... Marseillerseife überhaupt nicht hinein. *Br.*

254. Ich habe vor Jahren Cotton-grease-Fettsäuren ...liert. Die anfänglich prachtvoll weiß übergehenden De...latfettsäuren dunkelten sehr bald außerordentlich ... Dieselben Erfahrungen machte ich bei der Verarbeitung ...eifen. Es ist jedoch durchaus nicht ausgeschlossen, daß ...ch gutartigere Destillat-Cotton-grease-Fettsäuren gibt. Stel...ie ein Muster der Fettsäuren und eine Probe Seife daraus ... Zeit in helles Tageslicht und beachten Sie eingetretene ...nderungen. Daraus können Sie Ihre Schlüsse ziehen. Es ...ahrscheinlicher, daß eine Vergilbung der Seife eintritt als *M. B.*

255. Sie können für kaltgerührte Seifen das ganze ...osöl durch Palmkernöl ersetzen, ohne daß das ...enverhältnis oder die Temperatur geändert werden muß. ...us Palmkernöl hergestellten Seifen sind aber nicht so schön ... besitzen auch nicht den angenehmen Geruch kaltgerühr...eifen aus gutem Kokosöl. *Br.*

256. Um 80%ige Seifenflocken ohne Wasserzusatz ...%iges Seifenpulver umzuarbeiten, vermahlen ...ie mit einem Gemisch von 80—90% kristallisierter Fein... und 20—10% kalzinierter Soda, wovon auf 1 T. 80%ige ...en 3 T. des Sodagemisches notwendig sind. *D. J.*

257. Für Vermischung von Reispuder mit einer ...schleimigen Masse kann jede Misch- und Knet...ine dienen; auch Salbenmühlen sind besonders für eine ...mäßige Verarbeitung brauchbar. Jede Spezialmaschinen... wird gern nach Kenntnis der Mischbestandteile (was ist ...chleimig? etwa klebriger Schleim?) zweckentsprechende ...maschinen anbieten. *Dg.*

258. Der Blaustich von weißem Vaselinöl ver...windet nur durch geeignete chemische und physikalische ...ation, wobei aber Verluste bis zu 50% eintreten können. ...cherweise läßt er sich auch durch Auflösen von 0,5% ...lichem Anilinweiß beseitigen. Dieses wurde früher von ...irma Jäger in Düsseldorf hergestellt, die aber vor etwa ... Jahr eingegangen ist. Ein anderer Lieferant ist uns ... nicht bekannt. *M.*

259. Kapokfettsäuren sind die Fettsäuren des aus ... Samen des gemeinen Wollbaumes stammenden Kapoköles. ...ellgelbe, dickflüssige stearinreiche Öl, dessen Konstanten ... schwankende sind (V.-Z. 190—205), ist wenig bekannt. Da ...ht trocknendes Öl ist (J.-Z. ca. 90—100), kann es wohl als ...dteil für Kernseifenansätze dienen. Ob es auch für Schmier... zu gebrauchen ist, entzieht sich meiner Kenntnis. *D. J.*

260. Nach der alten Faustformel stellt man eine kaltge...te Palmkernölseife wie eine Kokosseife her, indem ...bei 28—32° C mit der halben 38°igen Laugenmenge vom ... verseift. Bei dieser Arbeitsweise sind wegen der Gefahr ...ufblähens bei der Selbsterhitzung niedrige Holzformen vor...en. Die nach dieser Methode hergestellten Seifen weisen ...ekannten Nachteile der unvollkommenen Verseifung auf. ... ist es besser, halbwarm mit dünner Lauge unter Mitver...ung von 10% Rizinusöl völlig im Kessel zu verseifen; dann ... auch die Seifenform keine Rolle mehr, und auch das Ge... der ranzig werdenden Seife ist damit gebannt. *M. B.*

261. Es ist wohl keine Frage, daß eine pilierte Toi...seife auch der besten kaltgerührten Seife vor...zehen ist. *R.*

262. Ein sicheres Erkennungszeichen, ob ein dop... destilliertes Glyzerin aus Unterlauge ...mt, ist mir nicht bekannt, da auch eine aus Unterlauge de...te Pharmakopöeware den Ansprüchen des D. A. B. VI völlig ...echen kann. Aber alle chemisch reinen Glyzerine sind ...lich nicht chemisch rein, da sie bei 160° abgeraucht noch ... Rückstand (Organisches und Asche) geben. Ist dieser nun ... etwa über 0,08%, so darf mit einiger Wahrscheinlichkeit ...ne Provenienz aus Unterlauge geschlossen werden. *M. B.*

263. Mangelhafte Leistungen eines Seifen...ers. Es wird Ihnen schwer fallen, den Nachweis dafür ...ren, daß Angestellter aus verschuldeter Unkenntnis ... Aufgabe nicht gerecht werden konnte. Wenn Ihnen der ...s gelingt, daß er schon aus anderen Stellen entlassen ..., weil seine Leistungen nicht entsprochen haben und er gleichwohl Zusicherungen nach dieser Richtung gemacht haben sollte, kann es vielleicht sein, daß Sie in einem Prozeß vor dem Arbeitsgericht Erfolg haben könnten. Das ordentliche Gericht ist hiefür nicht zuständig. Da Ihr Angestellter schon nicht entsprach, als er noch mit Unterfeuerung zu arbeiten hatte, waren Sie über seine Befähigung einigermaßen unterrichtet. Es bestand für Sie keine Veranlassung, Ihre Einrichtung zu ändern. Wenn Sie es gleichwohl getan haben, werden Sie für die Unkosten wahrscheinlich keinen Ersatz bekommen. Wir können Ihnen zu einer Klagestellung nicht raten. Dr. jur. *F.*

Sprechsaal

Diese Rubrik steht unseren Lesern unentgeltlich zur Verfügung, jedoch übernimmt die Redaktion für Form und Inhalt dieser Sprechsaal-Artikel dem Leserkreise gegenüber keine Verantwortung.
Polemischen Artikeln, die in unsachlicher Weise eine Herabsetzung des Gegners in der öffentlichen Meinung bezwecken, wird die Aufnahme versagt.

Fritz Henkel 80 Jahre, Henkel & Cie., fünfzig Jahre.

Heute 80 Jahre alt gründete vor 50 Jahren *Fritz Henkel* die Firma Henkel & Cie.

Henkel war von Haus aus Kaufmann. Als Vertreter der Firma *Honigmann*, Aachen, kam er mit der Seifenindustrie in Berührung und kam auf den Gedanken, ein Gemisch von Soda und Wasserglas unter dem heute noch „klangvollen Namen" (wie *Buchner* sagt) „Henkels Bleichsoda" in den Handel zu bringen. Somit ist er eigentlich der Erfinder der fettlosen Waschmittel, die im Kriege dann nochmal geboren wurden. Als Kaufmann und Vertreter war ihm, wie anderen, die bekannte Markenartikel eingeführt haben *(Lingner, Pattermann, Wasmuth)*, schon früh und viel mehr als den Fabrikanten klar, daß der Erfolg eines Konsumartikels, besonders eines solchen, dessen genaue Beurteilung dem Konsumenten bei den geringen gegebenen Verschiedenheiten nicht möglich ist, in der Hauptsache in der Propaganda liegt.

Insofern waren es wahrscheinlich auch nicht „die Hunderttausende von Versuchen", um dieses glänzende Waschmittel herzustellen, welche den Erfolg brachten, sondern die kaufmännische Tüchtigkeit vor allem hinsichtlich der Organisation sowie der Propaganda. Diese kaufmännische Tüchtigkeit veranlaßte ihn natürlich einerseits, auch nach außen hin den Markenartikel zu pflegen, wie nach innen den Fabrikationsprozeß soweit nur möglich zu vervollkommnen und vertikal zu erweitern durch Übergang zur Rohstoff- und Hilfsmaterialerzeugung und sich für Haupt- und Nebenfabrikation (Rohstoff und Verpackung) die neuesten Verfahren und Methoden dienstbar zu machen.

So baute er sich zuerst eine eigene Wasserglas- und Sodafabrik, um dann eine eigene Ölextraktion und Perboratfabrik anzugliedern, bis herab zur eigenen Papiermühle. Daß die Kartonnagen, das sonstige Verpackungsmaterial im eigenen Fabrikbetriebe hergestellt werden, wie auch eigene Druckerei vorhanden ist, versteht sich für einen großen Markenartikel heute von selbst.

Daß ein Soda-Wasserglas-Gemisch nicht das große Waschmittel sein konnte, war klar, ebenso wie die anderen daneben hergestellten Reinigungsmittel, wie das Scheuerpulver Ata, dann Dixin, Sil, Gutso und Portil, die zum Teil nur beschränkten Absatz finden konnten, größtenteils kaufmännische Versuchsballons blieben. Nur ein hochwertiges, d. h. Seife enthaltende Produkt konnte durchschlagenden Erfolg haben, das Persil. Aber erst verhältnismäßig langsam konnte sich die Firma entschließen, das Persil mit hohem Fettsäuregehalt herzustellen. Mit 40% Seife resp. Fettsäure und 10% Perborat ist Persil heute nicht mehr angreifbar. Auch durch die Art der Herstellung ist es allen nach altem Muster hergestellten, den kristallisierten und gemahlenen Seifenpulvern weit überlegen. Infolge der Herstellung durch Versprühen ist es lockerer, leichtlöslicher und fühlt sich rein äußerlich fettiger an, so daß es vom Publikum als hochwertiger betrachtet wird, da zudem die gleiche Gewichtsmenge auch noch im Volumen ca. 20% größer ist. So ist die Herstellung des Persils völlig auf der Höhe, auf der auch die Hilfsbetriebe sind, und ein Kleinhersteller kann selbst bei höherem Fettgehalt mit einem sandigen gemahlenen Pulver nicht dasselbe liefern und muß bei gleicher Packungsgröße sich den Verdacht gefallen lassen, nicht volle Packungen zu liefern. Ist aber die Packung kleiner, so darf sie eben das nicht kosten. Das Seifenpulver an sich ist anderseits die bequemste Art der Seife für die Hauswäsche, noch dazu, wenn es alles auf einmal macht, d. h. Wasser enthärtet, wäscht und bleicht. Und hier ist nun der Punkt, wo es nicht vollkommen ist und auch nach dem heutigen Stand der Technik es nicht sein kann. Enthärten und Waschen kann gewöhnliche Seife heute nicht. Auch Waschen und Bleichen mit einem Mittel in einem Wasser ist schlecht durchführbar, jedenfalls unrationell. Auch früher wurde getrennt gewaschen und gebleicht, wie gebläut.

Vor allem deshalb, weil von der Wirkung des Bleichmittels soviel verloren geht, ganz besonders dadurch, daß die Entbindung des Sauerstoffes schon beim Lösen von statten geht, wenn die Wäsche noch gar nicht in der Flotte liegt, und beim Beginn des Waschprozesses, wenn die Wäschefaser noch nicht mit Schmutz und Fett befreit und bloß gelegt ist. Daher auch die Forderung in der Reklame des Persil, „mit kaltem Wasser anrühren". Dann aber verbraucht auch der Schmutz selbst einen Teil des bleichenden Sauerstoffes, deshalb auch die verhältnismäßig große Menge von 10% Perborat = 1% aktiver Sauerstoff. Es ist daher unangebracht, der Hausfrau aus Bequemlichkeitsgründen Waschen und Bleichen in e i n e r Waschbrühe zu empfehlen.

Ein Waschmittel zu finden, das die Möglichkeit bietet, zu enthärten, zu waschen und zu bleichen in e i n e m Arbeitsgange, um uns, aber nicht nur den Hersteller mit einem „wirklich glänzenden Waschmittel" zu bereichern, dazu haben die Hunderttausende von Versuchen, die die Firma ausgeführt haben will, um Persil herzustellen, nicht geführt. So hat der Betrieb die Wissenschaft und Technik der Seifenfabrikation selbst nicht gefördert, wie es durch Forschung und daran anschließende Herstellung eines Produktes, vielleicht eines chlorsulfofettsauren Natrons, das kalkunempfindlich ist, wäscht und bei höherer Temperatur auch billig, billiger als das teuere Perborat, bleicht, möglich gewesen wäre. Dagegen hat *Henkel* gezeigt, wie man durch persönliche Tüchtigkeit, Wagemut und Ausdauer und durch Nutzbarmachung aller Erfindungen auf dem entsprechenden Gebiet — nicht durch Preisschleudern — einen großen kaufmännischen Erfolg erzielt. Das ist ja auch genug, und in dieser Hinsicht kann er den Seifenfabrikanten als Vorbild dienen. Wenn sie wollten, weitschauend und einig genug wären, könnten sie im Kleinen die gleichen Erfolge erzielen, indem sie nach gleicher Arbeitsweise mit gemeinsamer Propaganda ein Waschmittel herstellen würden. *L.*

Das Thor-Waschverfahren.

Im Sprechsaal der Nummer 1 d. J. unterzieht die Firma *E. de Haën A.-G.*, Seelze bei Hannover, auch meine kurze Veröffentlichung über das Thor-Waschverfahren (S.-Z. 1927, Nr. 32) einer Besprechung, mit dem Endergebnis, daß die Beobachtungen aus der Praxis dieses neue Waschverfahren angeblich sehr wertvoll erscheinen lassen.

Ich war zu meinem Bedauern nicht früher in der Lage, der genannten Firma zu entgegnen. Infolge eines am 19. Dezember v. J. erlittenen sehr schweren Unfalles war es mir durch mehr als drei Monate nicht möglich, meinen Beruf in irgendeiner Art auszuüben. Einige Zeit vorher, am 25. September v. J. hatte ich gleichfalls einen schweren Unfall. Bei einer Ausfahrt auf meinem Motorrad wurde ich von einem unvorschriftsmäßig vorfahrenden Automobil auf ein Bahngleis geschleudert und schwer verletzt.

Vier Tage später, am 29. IX. erhielt ich von der Firma *E. de Haën A.-G.* ein längeres Schreiben, in welchem mir als „wesentliche Aufklärung" die ganze Entstehungsgeschichte des Thor-Waschverfahrens mitgeteilt wurde. Berichtet wurde mir ferner, daß der Name „Thor" keineswegs an irgendwelche „mythologische Wesen" erinnern soll und daß die Thorseife in ihrer Zusammensetzung wesentlich von den bisher auf dem Markt befindlichen Seifen abweicht. Mit einer freundlichen Einladung zur Besichtigung der größten Thor-Wäscherei Kopenhagens schließt das Schreiben der *E. de Haën A.-G.*

Für die mir bekannt gegebenen „wesentlichen Aufklärungen" und für die freundliche Einladung nach Kopenhagen fühlte ich mich, trotz meiner schweren Verletzungen, verpflichtet zu antworten. Ich fühle mich, zwecks Beruhigung der *E. de Haën A.-G.* auch verpflichtet hervorzuheben, daß ich mich mit der Herstellung und mit dem Vertrieb von Waschmitteln aller Art bisher nicht befaßt habe und auch nicht die Absicht hege, Waschmittel gewerbsmäßig herzustellen und zu vertreiben.

Da mich die *E. de Haën A.-G.* verdächtigt, daß meine Veröffentlichung über das Thor-Waschverfahren in der Nr. 32 v. J. als Einleitung eines unlauteren Wettbewerbes anzusehen sei, bin ich genötigt, von einem weiteren, eigenen Urteil über das Thor-Waschverfahren abzusehen. Es sei mir daher gestattet, das Thor-Waschverfahren im Sinne der Anschauungen von zwei bekannten deutschen Textil-Chemikern zu beleuchten. Aus den Vorschriften zum Thor-Waschverfahren läßt sich leicht berechnen, daß nach diesem Waschverfahren mit 20- bis 50-fachen Laugenüberschüssen gewaschen wird, d. h. dem Waschwasser wird 20- bis 50mal mehr Ätznatron (Natoral) zugefügt, als zur Fällung der Härtebildner des Waschwassers erforderlich ist. Bei Verwendung von weichem Wasser kann der Laugenüberschuß auch noch weit höher sein.

Dr. *W. Kind* („Die Wirkung der Waschmittel auf Baumwolle und Leinen") ist auf Seite 18 der genannten Broschüre der Ansicht, daß bei Verwendung von schärfer alkalischen Mitteln der Schmutz aus der Wäsche „fliegt". Mit dem Schmutz der Wäsche fliegt nach Dr. *Kind* meist auch das Geld der Wäschebesitzer mit. Nun gehört das Ätznatron zu den stärksten alkalischen Waschmitteln.

Es ist bekannt, und auch Dr. *Kind* erwähnt auf Seite 21 genannten Broschüre, daß die Leinenfaser gegen alkali Kochungen weit empfindlicher ist als die Baumwollfaser, daß auch diese von heißer alkalischer Lauge leicht oxy wird. Die gebildete Oxycellulose wird in der Kochlauge und aufgelöst: die Gewebe verlieren an Fasersubstanz, werden fadenscheinig und weniger haltbar. In Wäschereibe ben ist es aber nicht üblich, Baumwoll- und Leinengewebe sondert zu waschen. Der die Waschmaschine bedienende beiter dürfte auch kaum in der Lage sein, Baumwoll- Leinengewebe zu unterscheiden.

Nach Professor Dr. *P. Heermann* („Die Wasch- und Bl mittel und ihre Einwirkung auf Gewebe und Garne", S. 63) stört die Lauge als solche nicht die Baumwollfaser. Die La vermag aber den Luftsauerstoff in ausgesprochenem M zu aktivieren, so daß bei Gegenwart von Luft durch La erhebliche Mengen von Oxycellulose gebildet werden, die durch geringe Haltbarkeit und Brüchigkeit auszeichnet. Da Prof. *Heermann* in der praktischen Wäscherei die atmosph sche Luft schlecht auszuschalten ist, tritt bei Behandlung Pflanzenfasern bei ätzalkalischem Kochen fast immer etwas cellulose auf, es sei denn, daß man in geschlossenen, mögl entlüfteten Behältern behandelt.

Nach Prof. *Heermann* wird die Sauerstoff aktivier Wirkung der Lauge durch Kolloide und sonstige organi Stoffe, wie Glyzerin, Glukose u. dgl., merklich verringert. Glyzeringehalt der Thorseife ist aber so geringfügig, da für eine vermindernde Beeinflussung der Sauerstoffaktivie der Lauge nicht in Betracht kommt.

Dr. *W. Kind* und Prof. Dr. *Heermann* vertreten im Ge satz zur *E. de Haën A.-G.* und im Gegensatz zu Herrn *Sören* dem Erfinder des Thor-Waschverfahrens, die Anschauung, Natronlauge als Waschmittel für die Baumwollfaser als sc lich und noch schädlicher für die Leinenfaser anzusehen Eine hohe Konzentration der Waschflotte an Natronlauge die Verwendung von Thorseife bilden aber das Wesen des T Waschverfahrens.

Ich überlasse es den Herren Seifensiedern und Sei fabrikanten zu beurteilen, ob die ca. 21% Fettsäure, reic Wasserglas sowie etwas Salz und Pottasche enthaltende „S der *E. de Haën A.-G.* überhaupt als Seife bezeichnet wer kann und darf und welchen Wert eine derartige „Seife" für Waschprozeß haben mag.

W i e n, den 3. April 1928.

Ing.-Chemiker *Welwa*

Garantiert „tranfreie" Schmierseife aus Tra

Der Skandal bei der Eisenbahndirektion in Köln beleu so recht die Zustände bei den Submissionen. Man fragt unwillkürlich, wie es denn möglich war, daß z. B. Schm seifen, die in der Hauptsache aus Tran hergestellt wa abgenommen werden konnten, weil doch die Bedingungen tranfreie Schmierseife vorschreiben. Es handelt sich nicht um geruchlos gemachten Tran, sondern um echten, re Walfischtran. Ebenfalls wurde auch harzfreie Kernseife Verwendung von Harz abgeliefert und zwar nicht nur bei Bahn, sondern auch bei sonstigen Anstalten.

Ich frage mich immer wieder, ob denn nicht die Beseiti derartiger Übelstände viel wichtiger ist als die Gewicht gaben und die Angaben des Fettgehaltes bei Kernseife worüber man sich jetzt noch immer streitet. Die Hausfrau bei ihrem Einkauf doch, ob sie ein großes oder ein kl Stück oder ein braunes, schlechtes Stück Kernseife kauft

Bei den vorgenannten Schmierseifen ist der Geruch in meisten Fällen mit Parfüm überdeckt, so daß nur die chem Analyse Aufklärung geben kann. Der reelle Fabrikant geh diesen Submissionen leer aus, und die anderen schöpfen Fett ab. Hier wäre wirklich eine scharfe Kontrolle erforde

P. Greven, Seifenfabrik, I v e r s h e i m, Rhei

Vereinigung der Seifensieder und Parfümeure, E

Ortsgruppe Berlin.

Herr *Georg Manig* aus Finsterwalde N.-L. bestand heutigen Tage vor der Prüfungskommission der Ortsg Berlin seine G e h i l f e n p r ü f u n g.

Berlin, den 3. April 1928.

Die Prüfungskommissi
I. A.: *Liebe.*

Ortsgruppe Leipzig.

Am Sonnabend, den 14. April, findet ein F i l m - V o r t „D i e P a r f ü m e r i e u n d d i e F a b r i k a t i o n d e r ä r i s c h e n Ö l e" von der Firma *Schimmel & Co.* im Küns haus, Bosestraße 9 (am Zentraltheater) statt. Beginn des trages um 20 Uhr.

Alle Kollegen mit ihren Damen werden um pünktl und zahlreiches Erscheinen gebeten. Gäste sind herzlich kommen.

Heinz Nichterlein, Ortsgruppenvorsteh



Unabhängiges Fachblatt

Publikationsorgan der Vereinigung der Seifensieder und Parfümeure, E. V., Sitz München.

…gspreis (nur Postbezug innerhalb des Reichsgebietes): Vierteljährlich 9.— R.-M.; bei Bezug vom Verlag 10.— R.-M.; für das Ausland 12.— R.-M. Die Lieferung …auf Gefahr des Empfängers vor sich. In Fällen von höherer Gewalt Streik, Aussperrung, Betriebsstörungen hat der Bezieher weder Anspruch auf Lieferung noch auf …ergütung des Bezugspreises. Einzelnummern das Stück 1.— R.-M. (Inland) bezw. 1.20 R.-M. (Ausland); Abgabe ausnahmslos nur gegen Voreinsendung der Kassa. …ichsmark = 10/42 Dollar). — Anzeigenpreis: Die einspaltige Millimeter-Höhe 15 Pfg.; für Stellengesuche 10 Pfg. (1 Reichsmark = 10/42 Dollar). Berechnet wird der von Anzeige …halb der Abtrennungsstriche eingenommene Raum. Bei Plazierungsvorschrift bis zu 50% Zuschlag. Nachlässe 5—33⅓%. Der Nachlaß fällt fort bei Nichteinhaltung der Zahlungs- …Abnahmebedingungen, es tritt dann der Bruttopreis in Kraft. Stellenmarkt- und Gelegenheitsanzeigen jeder Art finden nur gegen vorherige Einsendung der Anzeigengebühr …eichen-Anzeigen unter Zuschlag von 80 Pfg.) Einschaltung. Ort der Zahlung und des Gerichtsstandes: Augsburg. Annahmeschluß für Anzeigen: Dienstag Vormittag.

…heint jeden Donnerstag. Herausgeber: Verlag für chemische Industrie H. Ziolkowsky G. m. b. H., Augsburg. Geschäftsstelle: Pfannenstiel 15.
Fernsprecher: …ktion und Anzeigen-Annahmestelle 2685. Redaktion: E. Marx und Dr. M. Bauer. Briefanschrift: Seifensieder-Zeitung Augsburg VII Postfach. Postscheck-Konten: München 9804; Wien 59442; Zürich VIII 11927.

…. Jahrgang. **Augsburg, 19. April 1928.** **Nr. 16.**

Wissenschaftliche und Fachartikel, die dem Rahmen …ses Blattes angepaßt sind, werden gern entgegen…ommen und entsprechend honoriert.

…ber die Zusammensetzung normaler Oleine.
…e kritische Betrachtung über die Anwendbar…it der Rhodanometrie in der Olein-Analyse.

Von Dr. *M. Dittmer.*

(Eing. 8. III. 1928.)

Über das Thema „Olein" ist in den letzten Jahren so viel …hrieben worden, daß man annehmen müßte, die mit diesem …iff zusammenhängenden Fragen seien bald restlos geklärt. …er ist, kann man fast sagen, das Gegenteil davon der Fall. …ndem man erkannt hatte, daß die üblichen analytischen Merk…e wie Jodzahl, Verseifbarkeit etc. nicht genügen, um eine …andfreie Kennzeichnung eines Oleins zu erreichen, ver…te man, durch besondere Methoden die am meisten gefürch… Eigenschaft des Oleins, seine Oxydierbarkeit zu ermitteln … der analytischen Kontrolle zugänglich zu machen. Die …lge dieser Versuche werden aber zum mindesten zweifel… durch die Feststellungen, daß diese Oxydierbarkeit sich …h Zusätze geringer Mengen von Naphtolen außerordentlich … beeinflussen läßt, ja daß sie schon durch geringe Ge…e an Schwermetallseifen, besonders Eisenseifen, wie sie in … jedem Olein vorkommen, eine starke, über das Normale … hinausgehende Steigerung erfahren kann.

Es würde zu weit führen, hier diese beiden Einwände gegen … Methoden zur Feststellung der Oxydierbarkeit (Mackey… und Verharzungsprobe) eingehend zu erörtern. Soweit … ich um die Beeinflussung durch Metallseifen handelt, liegt … Fall einfach; denn diese können leicht durch Kochen mit …ünnten Mineralsäuren entfernt werden, sodaß die analy…… ermittelten Werte normal ausfallen, also tatsächlich ein … von den Eigenschaften der vorhandenen Fettsäuren ge… und ebenso kann durch eine derartige Behandlung des …ns eine Gefahr, soweit sie durch die gesteigerte Oxydier…eit droht, schon vom Hersteller oder vom Verbraucher be…igt werden.

Komplizierter liegt der Fall bei den erwähnten Naphtol…tzen. Wie aus der Arbeit von *R. S. Morrell* [1]) hervorgeht, …delt es sich bei der Wirkung der Naphthole nicht um eine …ebung der Oxydationsfähigkeit überhaupt, sondern nur um …n Verlangsamung der Sauerstoffaufnahme. Daraus ergibt sich …chst einmal für die Textilindustrie die wichtige Frage, ob … sich mit einem gewissermaßen künstlich oxydationsun…… gemachten Olein abfinden kann, fernerhin für die analytische Beurteilung die Notwendigkeit, eine Methode ausfindig zu machen, die gestattet, solche Zusätze so weitgehend zu entfernen, daß die reine unbeeinflußte Fettsäure wieder der Untersuchung zugänglich wird.

Angesichts dieser Unklarheiten liegt der Gedanke nahe, vielleicht doch auf analytischem Wege durch eine direkte Bestimmung der stärker ungesättigten Fettsäuren dem Ziele näher zu kommen. Mit der Ausarbeitung der Methode zur Bestimmung der rhodanometrischen Jodzahl hat *Kaufmann* die Fettanalyse um eine lange stark entbehrte Methode zur direkten Bestimmung der Linolsäure bereichert, und so erscheint zunächst diese Methode als die berufene, Klarheit in die oben umschriebenen Fragen zu bringen. *Kaufmann's* Resultate rhodanometrischer Oleinuntersuchungen liegen jetzt vor [2]), und wenn ich im Folgenden diese Resultate einer Kritik unterziehe, die schließlich zu einem ablehnenden Ergebnis kommen muß, so bleibt damit das Verdienst *Kaufmann's* ungeschmälert bestehen, lediglich die Anwendbarkeit der Rhodanometrie erfährt eine Einschränkung.

Ehe ich auf die Einzelheiten eingehe, möchte ich noch einmal kurz erläutern, warum mir die Lösung dieser Fragen auf dem von *Kaufmann* beschrittenen Wege als von vornherein und prinzipiell unglücklich erscheint. In den meisten Fällen der Praxis handelt es sich um die Frage, ob der ein Olein verarbeitende Textilfabrikant ein solches ohne Gefahr für Faser oder Maschinen anwenden kann. Es steht eben hier weniger zur Diskussion, ob das betr. Olein Säuren mit mehr als einer Doppelbindung enthält, sondern einzig und allein die Frage nach der Oxydationsfähigkeit. Ist z. B. eine reine Ölsäure durch Eisenseifen soweit für Sauerstoffaufnahme aktiviert worden, daß Gefahr für die Faser besteht, so ist das betr. Olein selbstverständlich zu beanstanden. Die Additionsfähigkeit für das eine oder das andere Halogen ist in solchem Fall gänzlich bedeutungslos. Andererseits wissen wir durch die Untersuchungen von *Eibner* und Mitarbeitern, daß die verschiedenen Isomeren der Linolensäure ganz verschiedene Oxydationsfähigkeit aufweisen. Wie dagegen die Verhältnisse bei den Isomeren der Linolsäure liegen, wissen wir nicht. Nur das eine kann man mit Bestimmtheit aussagen, daß die Frage der mehr oder weniger großen Aufnahmefähigkeit für Sauerstoff bei Isomeren eine Frage des Molekülbaues ist und deswegen eben direkt bestimmt werden muß. Die Aufnahmefähigkeit für Halogen ist etwas anderes als die für Sauerstoff, ja es ist nicht einmal wahrscheinlich, daß beide parallel gehen; man vergleiche hierzu nur die komplizierten Verhältnisse, welche die verschiedene Trockenfähigkeit trocknender Öle bedingen. Warum soll es bei den Isomeren der Linolsäure anders sein? Selbst wenn es gelänge,

[1]) S.-Z. 1928, Nr. 8, S. 69.

[2]) Ztschrft. f. ang. Chemie 1928, S. 19.

die Summe der vorhandenen Linolsäuren genau und einwandfrei mittels der Rhodanzahl in einem Olein zu bestimmen, so würde diese Bestimmung noch nichts über die Oxydationsfähigkeit des Oleins aussagen und somit für die technische Beurteilung eines Oleins keineswegs von ausschlaggebender Bedeutung sein können.

Daß man in einer destillierten Fettsäure tatsächlich mit isomeren und umgelagerten Linolsäuren zu tun hat, geht schon daraus hervor, daß es nicht möglich ist, α- und β-Linolsäure in reiner Form darzustellen.[3]) Danach wird man ohne weiteres zu dem Schluß kommen, daß eine einfache Bestimmung der Linolsäure in Summa sämtlicher Linolsäure-Isomeren nicht genügend Aufschluß über den Charakter eines Fettsäuregemisches, insbesondere seine Oxydationsfähigkeit geben kann.

Abgesehen von diesen prinzipiellen Einwänden gegen die allgemeine Anwendbarkeit der Rhodanzahlmethode bei der Oleinbewertung ist es selbstverständlich von allergrößtem Interesse zu wissen, wieviel Linolsäuren in Summa überhaupt in einem normalen Olein vorhanden sind. (Unter normalem Olein soll hier nur das sogenannte Kerzenolein verstanden werden, also das Produkt wie es im normalen Gang der Stearinfabrikation anfällt.) Zahlenmäßige Untersuchungen hierüber liegen meines Wissens noch nicht vor, und so bietet sich uns in den *Kaufmann*'schen Oleinanalysen zum ersten Mal ein quantitatives Bild von der Zusammensetzung normaler Oleine.

Wie *Kehren* und *Vater*[4]) in ihrer eingehenden Arbeit gezeigt haben, weisen die führenden Marken der Oleine Deutschlands und des Auslandes eine ziemliche Übereinstimmung in den Kennzahlen auf. Ebenso ergeben sich auf Grund der *Kaufmann*'schen Rhodanzahlbestimmungen nur geringe unerhebliche Abweichungen in der Zusammensetzung dieser Qualitätsoleine. Es wird daher möglich sein, die folgenden Ausführungen an Hand eines willkürlich herausgegriffenen Beispiels zu machen.

Mir stand zur Untersuchung ein garantiert reines Kerzenolein der Firma *J. G. Siegert*, Neuwied, zur Verfügung. Ich lasse daher zunächst die Analysenergebnisse des *Siegert*'schen Standard-Produktes folgen, wie sie bisher durch Veröffentlichungen bekannt geworden sind:

Spez. Gewicht	0,9046
Unverseifbares	4,75%
Neutrales	2,71%, zus. 7,46%
Säurezahl	191,5
Verseifungszahl	196,7
Jodzahl	81,5
Asche	0,061%
Mackey-Zahl nach 1 Std.	98°
Mackey-Zahl nach 1½ Std.	101°[5])
Mackey-Zahl nach 1 Std.	96°
Mackey-Zahl nach 1½ Std.	99°
Verharzungsprobe	0,8%[6])

Diesen Zahlen stehen jetzt folgende *Kaufmann*'sche Ergebnisse gegenüber:

Jodzahl	84,91
Rhodanzahl	76,20
Daraus berechnet:	
Linolsäure	9,62%
Ölsäure	75,05%
Gesättigte Fettsäuren + Unverseifbares	15,33%[7])

Betrachten wir diese Zahlen genauer, so fallen zwei Widersprüche auf, die einer näheren Erläuterung bedürfen:

1. Der Gehalt an gesättigten Fettsäuren nach *Kaufmann* steht im Widerspruch zum üblichen Titer.[8])

2. Der Linolsäuregehalt nach *Kaufmann* steht im Widerspruch zur Mackey-Zahl und zur Verharzungsprobe.

Da Mackey-Zahl, Verharzungsprobe und Titer unmittelbare Analysenergebnisse sind, die Gehalte an Linolsäure und gesättigten Säuren dagegen aus der Rhodanzahl durch eine indirekte Rechnungsmethode gefunden worden sind, so bleibt zunächst die Frage offen, ob die Resultate der rhodanometrischen Jodzahlen tatsächlich absolut einwandfrei sind.

[3]) *Grün*, Analyse der Fette und Wachse, S. 20.
[4]) *Kehren* und *Vater*, Melliand's Textilberichte 1926, Nr. 4—10.
[5]) *Kehren* und *Vater*, a. a. O.
[6]) Textilchemiker und Colorist 1927, S. 21.
[7]) *Kaufmann*, a. a. O., (Fußnote 2), S. 22. Tabelle 2.
[8]) Man vergleiche hierzu das in der *Kehren*'schen Arbeit über den Titer Gesagte. Danach entspricht einem Titer von 12° erst ein Gehalt von 3,8% festen Fettsäuren, womit wohl gesättigte Fettsäuren gemeint sind.

Ich möchte vorausschicken, daß ich hier nicht die Frag[e] der Bestimmung der rhodanometrischen Jodzahl selbst behan[-]deln will, sondern lediglich die Frage ihrer Auswertung. Da[s] heißt, vor allem die Frage, ob man auf Grund einer Differen[z] zwischen Jodzahl und Rhodanzahl immer auf einen Gehalt a[n] Linolsäure schließen muß.

Es sind von *Kaufmann* und anderen Autoren eine Reih[e] von Arbeiten veröffentlicht worden, die sich mit der Bestim[-]mung der Rhodanzahl befassen. Diese Arbeiten betreffen teil[s] die Ausführung der Methode, also Darstellung und Haltbar[-]keit der Rhodanlösung etc., fallen also aus dem Rahmen diese[r] Betrachtungen, teils geben sie Aufschluß über die Zusammen[-]setzung von Fetten und Ölen.[9]) Diese Arbeiten müssen uns i[n] diesem Zusammenhang ganz besonders interessieren.

Es sei gestattet, kurz zu erwähnen, daß die Rhodanzahl[-]Methode von der Tatsache ausgeht, daß die Linolsäure di[e] gewöhnlich zur Jodzahlbestimmung angewandten Halogene a[n] beide Doppelbindungen anlagert, während sie bei der Anwen[-]dung freien Rhodans nur partiell und zwar quantitativ zu[r] Hälfte durch das Rhodan abgesättigt wird. Aus dieser Tatsach[e] ergeben sich dann leicht die Berechnungsformeln, die gestatten aus einem Gemisch von

a) Säuren, die überhaupt kein Halogen anlagern (gesät[-]tigte Säuren),

b) Säuren, die Halogen einschließlich Rhodan quantitati[v] anlagern (einfach ungesättigte Säuren),

c) Säuren, die Rhodan nur partiell anlagern (Linolsäuren) die Mengen der einzelnen Bestandteile a, b und c zu errechnen.

Es würde zu weit führen, diese Formeln noch einma[l] hier abzuleiten oder auf die Untersuchungen *Kaufmann's*, welch[e] erst den Nachweis erbrachten, daß tatsächlich, soweit es si[ch] um die in den natürlichen Fetten vorkommenden Säuren ein[-]schließlich Elaidinsäure handelt, die oben geschilderten Ver[-]hältnisse zutreffen, einzugehen. Es liegt ja auf der Hand, da[ß] Verbindungen, die sich hier anormal verhalten, d. h. vielleich[t] bei Vorhandensein einer Doppelbindung überhaupt kein Rhoda[n] addieren oder bei Vorhandensein von zwei Doppelbindunge[n] Rhodan quantitativ addieren oder aber bei Vorhandensein vo[n] mehr als zwei Doppelbindungen gleichfalls partielle Rhodan[-]addition geben, die Resultate in einem sehr hohen Maß beein[-]flussen müssen.

Stellen wir einmal folgende Überlegung an: Ein Fettsäure[-]gemisch, das 2% einer Säure enthält, die bei 18 C-Atome[n] drei Doppelbindungen besitzt, Rhodan aber nur an eine anla[-]gert, soll 10% Linolsäure enthalten. Die Berechnung unter Be[-]nutzung der Rhodanzahl nach *Kaufmann* würde in diesem Fa[ll] 14% Linolsäure ergeben.

Wie verhalten sich nun aber die Linolensäuren? Die Tran[-]fettsäuren? Das Unverseifbare der natürlichen Fette? Die Un[-]tersuchungen darüber sind noch nicht abgeschlossen und liege[n] infolgedessen noch nicht vor. Bevor aber diese Untersuchunge[n] nicht einwandfrei durchgeführt sind, können die Analysen natür[-]licher Öle und Fette durch die Rhodanzahl nur bedingt richt[ig] sein, nämlich nur soweit, als eben die Abwesenheit wenn auc[h] nur geringer Mengen störender Substanzen als absolut gesiche[rt] angesehen werden kann. Bei welchem Öl oder Fett ist das ab[er] der Fall?

Wir sehen so, daß es in der Auswertungsmethodik d[er] Rhodanzahl noch eine ganze Reihe offener Fragen gibt, d[ie] erst gelöst werden müssen, ehe diese in der Ausführung s[o] elegante Methode auch zuverlässige Resultate liefert.

Solange nicht das Verhalten sämtlicher in natürlichen Öle[n] vorkommenden Bestandteile dem Rhodan gegenüber genüge[nd] geklärt ist (auch das der in geringeren Mengen vorkommende[n] wie des Unverseifbaren), bedürfen die Ergebnisse rhodanome[t-]rischer Untersuchungen einer Stütze, die von anderen Gesicht[s-]punkten aus gewonnen worden ist. Diese Stütze aber vermi[ßt] man bei allen bisher veröffentlichten rhodanometrischen Unte[r-]suchungen. Bestimmt man in irgendeinem Fett Jodzahl u[nd] Rhodanzahl, so erhält man selbstverständlich irgendeinen Ge[-]halt an Linolsäure. Worin ist der Beweis zu erblicken, daß die Zahlen tatsächlich richtig sind?

Betrachten wir einmal die Analysen verschiedener Öle, d[ie] *Kaufmann* selbst veröffentlicht hat.[10]) Seine Ergebnisse sin[d] in guter Übereinstimmung mit denen älterer Autoren; ab[er] wieviel Beweiskraft diesen beizumessen ist, geht wohl am beste[n] aus dem Beispiel des Erdnußöls hervor. Die Analysen ander[er] Autoren an anderen Ölen beweisen eben gar nichts. Vielme[hr] muß an dem gleichen Ölmuster die eingehende Untersuchu[ng]

[9]) Chemiker-Zeitung 1927, Nr. 69.
[10]) Ztschrft. d. dt. Öl- u. Fettind. 1926, S. 307.

genommen werden, indem man neben der Rhodanzahlmethode ch die älteren Methoden anwendet oder durch Kombination derer Kennzahlen der Rhodanzahlanalyse eine Stütze zu gesucht.

Daß hier tatsächlich etwas nicht stimmt, muß nach den *Kaufmann* veröffentlichten Olein-Analysen als sicher angenommen werden. Stellt man nämlich seine Analysen-Ergebnisse für die Zusammensetzung des Olivenöls neben die Analysen *Siegert*'schen Oleins, so führen sich diese Zahlen selbst ad absurdum:

	Jodzahl	Rhodanzahl	Ölsäure	Linolsäure	Gesättigte Säuren
Olivenöl	80,8	76,7	84,2	4,88 (Glyzeride)	10,92
Olein	84,91	76,20	75,05	9,62	15,33 einschl. Unvers.

Wären diese Zahlen richtig, dann würde die reine Olivenölfettsäure das gegebene Olein sein. Wie sich aber Olivenölfettsäuren in bezug auf Oxydationsfähigkeit verhalten, habe ich anläßlich der Ausarbeitung meiner Verharzungsprobe untersucht.[11]) Ich entfernte damals aus der Olivenölfettsäure durch Abpressen den größten Teil der gesättigten Fettsäuren und untersuchte nur die bei gewöhnlicher Temperatur flüssigen Säuren des Olivenöls. Die Verharzungsprobe ergab 5,8%, und im Mackey-Apparat stieg die Temperatur in 1¼ Stunden auf 190°.

Der Einwand, daß sich die Rhodanzahlen auf das reine Olivenöl beziehen, während ich eine abgepreßte Olivenölfettsäure untersuchte, ergibt bei näherer Betrachtung einen weiteren Beweis für die Unhaltbarkeit der aus den rhodanometrischen Zahlen gewonnenen Schlüsse.

Nehmen wir an, daß durch das Abpressen sämtliche gesättigten Fettsäuren entfernt wurden, also (nach *Kaufmann*) rund 11%, so würde dadurch der Linolsäuregehalt etwa auf 5% steigen, was aber im Vergleich mit den angeblich in den Oleinen vorhandenen großen Mengen Linolsäure unbedeutend ist. In Bezug auf Oxydationsfähigkeit müßte also diese abgepreßte Olivenölfettsäure immer noch den Qualitätsoleinen weit überlegen sein. Und doch geben sie im Mackey-Apparat nach 1 Stunde eine Erwärmung bis auf 190°, während Qualitätsoleine noch nach 1½stündiger Dauer des Versuches etwa 100—105° erreichen! Andererseits besteht die Tatsache, daß die Olivenölfettsäuren beim Erkalten große Mengen fester Fettsäuren ausscheiden, die sich durch Abpressen entfernen lassen, während ein normales Olein, das nach *Kaufmann* ca. 12% gesättigte Fettsäuren (wenn man ca. 3% Unverseifbares annimmt) enthalten soll, doch bekanntlich noch bei niedrigen Temperaturen beständig flüssig bleibt.

Schon diese Überlegungen führen zu dem Schluß, daß der Fehler wahrscheinlich bei den Olein-Untersuchungen zu finden ist. Handelt es sich doch bei Oleinen um ein technisches Produkt, in dem die Fettsäuren nicht in ihrer natürlichen Form vorkommen, sondern teils umgelagert, teils aber auch eingehender verändert. Wie stark diese Veränderungen, hervorgerufen durch technische Prozesse, sein können, habe ich schon verschiedene Male durch eingehende Untersuchungen belegen können. Ich erinnere an die starken analytischen Abweichungen, welche die Fettsäuren des Holzharzes beim Aufschlußprozeß der Natronzellulosefabrikation erfahren und die so weitgehend sind, daß man sie auf Grund dieser Veränderungen gar für Harzsäuren gehalten hat.[12]) Ich erinnere weiter an die Veränderungen des Charakters eines Fettsäuregemisches bei der technischen Destillation, Verhältnisse, die ich an anderer Stelle eingehend behandelt habe. Auch sei auf die russische Arbeit über die Veränderungen der Oxydationsfähigkeit bei der Spaltung und Azidifikation hingewiesen.[13]) Dieses alles sind erwiesene Tatsachen, an denen man nicht vorübergehen kann. Wenn *Davidsohn*[14]) schreibt, ich verträte die Ansicht, daß die Qualität eines Oleins weniger vom Rohstoff als von dem Gewinnungsverfahren abhängt, so möchte ich an dieser Stelle darauf erwidern, daß dieses keine Ansicht ist, sondern eben eine oft genug bewiesene Tatsache, die auch jedem Destillateur bekannt ist. Wie sollte man anders z. B. das Zurückgehen der Jodzahl bei der technischen Destillation der Fettsäuren halbtrocknender Öle erklären? Jeder, der diese Tatsachen nicht berücksichtigt, wird Trugschlüsse machen, und so kann auch die Beweisrechnung, die *Kaufmann* für seine Olein-Analysen anführt, nur als ein Trugschluß bezeichnet werden.

[11]) *Dittmer*, Fußnote 6, S. 33.
[12]) Ztschrft. f. ang. Chemie, 1926, S. 262 ff.
[13]) S.-Z. 1927, Nr. 34, S. 647. Die Ergebnisse dieser Arbeit decken sich in allen wesentlichen Punkten mit den Darlegungen, an die ich an meine Arbeit zur Beurteilung von Oleinen knüpfte.
[14]) Chemiker-Zeitung 1927, S. 921.

Diese Beweisrechnung stützt sich zunächst auch nur auf unbewiesene rhodanometrische Untersuchungen von Talgen, beweist also die einen zu beweisenden Zahlen durch solche, die ebenfalls erst noch zu beweisen sind. Aber selbst, wenn man die Untersuchungen der Talge und Knochenfette für richtig ansieht, (bisher liegt kein Grund vor, diese Zahlen der Größenordnung nach anzuzweifeln, obgleich ihnen eine verhältnismäßig große Fehlergrenze, wie oben dargelegt, eingeräumt werden muß), so ist eben diese Rechnung verkehrt, weil das Gemisch, das nach der Destillation zur Pressung kommt, durchaus nicht identisch ist mit dem, das man aus den Fetten durch Verseifung und Zerlegung abscheiden kann. Man bedenke hier nur das Maß, in dem die Pechbildung bei der Destillation steigt, je mehr polymerisationsfähige Fettsäuren das zur Destillation kommende Fettsäuregemisch enthält.

Wie groß nun die Fehler werden, die bei der Auswertung von Rhodanzahlen dadurch entstehen können, daß in dieser Beziehung sich anormal verhaltende Fettsäuren vorliegen, habe ich oben an einem Rechnungsbeispiel gezeigt. Wenn *Kaufmann* meint, daß das Unverseifbare der Oleine, das auf seine Anlagerungsfähigkeit dem Rhodan gegenüber nicht untersucht worden ist, keine große Rolle spielen könnte, da es nur in Mengen von etwa 2% vorkommt, so ist das gleichfalls eine irrige Ansicht, da nach den *Kehren*'schen Untersuchungen im Destillatolein ca. 6—7% Unverseifbares + neutrale Produkte (Anhydride u. ä.) vorkommen, deren Verhalten dem Rhodan gegenüber gleichfalls bisher unbekannt ist.

Aus diesen Überlegungen geht schon hervor, daß die rhodanometrischen Analysenzahlen eines technischen Produktes wie des Oleins ziemlich in der Luft schweben, so daß es nicht wunderbar erscheint, wenn die Resultate in auffälligem Gegensatz zu dem Verhalten dieser Fettsäuren stehen. Trotzdem erschien es mir notwendig, einen exakten analytischen Beweis für die Richtigkeit des Gesagten zu erbringen. (Schluß folgt.)

Fehler bei der Herstellung von Rasiercreme.

Von *Herbert Joyce.*

Über Rasiercremes ist schon reichlich geschrieben, und es sind dafür schon viele Vorschriften veröffentlicht worden, und dennoch sind meines Erachtens nur sehr wenig Rasiercremes am Markt, die als vollkommen zu bezeichnen sind. Ich habe eine große Anzahl von Marken geprüft und gefunden, daß einige körnig, sehr oft Flüssigkeit abscheidend, sehr unangenehm und ranzig waren und einen widerwärtigen Geruch auf der Haut zurückließen; einige waren zu hart und einige zu weich; alles Beweise mangelnder Sorgfalt bei der Herstellung. Die meisten enthielten freies Alkali, das Wichtigste, was vermieden werden muß, da wir alle die Wirkung des Ätzalkalis auf die Haut kennen. Ich selbst ging kürzlich in einen der feinsten Friseurläden in der New York City, um mich rasieren zu lassen, und als die Creme auf mein Gesicht kam, fühlte ich sofort ein heftiges Brennen, sodaß ich die Seife von dem Barbier abwaschen ließ und unrasiert fortging. Zu meiner großen Überraschung war die bei mir verwendete Creme eine weltbekannte Marke, aber offenbar hatten mangelhafte Sorgfalt bei der Herstellung und die Nichtvornahme einer Prüfung der Seife vor dem Abfüllen in Tuben einen solchen Posten hinausgehen lassen. Später kaufte ich dann eine Tube von derselben Marke, aber offenbar von einer anderen Partie, die ich nach gründlicher Prüfung als frei von kaustischem Alkali befand, ganz im Gegensatz zu dem eben geschilderten Vorfall.

Ich verurteile die Sorglosigkeit der Fabrikanten, ihre Waren ohne eine gründliche Prüfung hinausgehen zu lassen. Rasiercreme ist ein sehr wichtiger Artikel. Ein kleiner Mangel während der Herstellung, der unverbessert bleibt, versetzt sicher der Marke einen schweren Stoß.

Da ich an der Seifenindustrie wesentlich interessiert bin, prüfe ich stets von Zeit zu Zeit die am Markt befindlichen Rasierseifen. Vor kurzem kaufte ich erst eine Tube einer stark angepriesenen Marke. Der Karton war feucht und klebrig und ringsum am Deckel und am Boden mit einer gelatineartigen Masse bedeckt. Ich teilte dieses Vorkommnis sofort dem Fabrikanten mit, in der Meinung, er werde Wert darauf legen zu sehen, was sich mit seiner Seife ereignet hat. Ich erhielt darauf einen Dankbrief.

Wenn die Fabrikanten peinlicher darauf bedacht wären, jede Partie vor dem Abfüllen in Tuben zu prüfen, würden weniger Störungen stattfinden. Ich bin oft durch Fabriken gegangen

und habe dabei die Tätigkeit der Arbeiter beobachtet. Man muß überrascht sein, was da manchmal für ein Mangel an Sorgfalt herrscht. Eines Tages zeigte die kaustische Kalilauge bei der Prüfung 38° Bé, und ich fragte den betreffenden Mann, ob sie für die Verwendung zu der besonderen Seife, die er herstellen wolle, nicht zu stark sei. Er sagte, die Vorschrift laute auf 37° Bé, aber er glaube nicht, daß ein Grad viel Unterschied ausmachen werde; außerdem würde es seine Arbeit in die Länge ziehen, wenn er die Lauge verdünnen müsse, und so gebrauchte er die 38grädige Lauge. Was würde wohl die Folge davon sein bei einem Posten von 1000 Pfund feiner Rasiercreme? Man kann es sich leicht ausdenken, wie etwas derartiges die Ursache für einen solchen Posten minderwertiger Rasiercremes am Markt wird. Ich bin der Ansicht, während der Fabrikation sollte bei jedem Posten Seife jedes Gewicht durch einen zweiten Mann kontrolliert werden. Sehr oft macht ein einzelner, mag er auch sonst sorgfältig arbeiten, einen Mißgriff, der eine Partie ruiniert.

Doch mangelnde Sorgfalt bei der Arbeit ist nicht der einzige Fehler. Eine der Hauptstörungen bildet Mangel an Kenntnis der zu verwendenden geeigneten Materialien und eine nicht richtig ausgeglichene Vorschrift. Die Materialien einer guten Rasiercreme modernen Typs bestehen nur aus sieben Artikeln, nämlich Stearin, Kokosöl, kaustischer Pottasche, Borsäure, Glyzerin, Wasser und Parfüm. Ich habe einige gesehen, die Kokosbutter, Bienenwachs, Gummen, Benzoesäure, Milchzucker und andere Bestandteile enthielten, die nicht in eine Rasiercreme hineingehören und dem Fabrikanten Schwierigkeiten machen, ohne daß irgendein Vorteil in der Qualität der fertigen Creme vorhanden ist.

Auswahl der Materialien. Einer der wichtigsten Faktoren bei der Herstellung einer guten Creme ist die Auswahl des Rohmaterials. Ich beginne mit der Stearinsäure. Wenn die Fabrikanten eine schön perlmutterartige Creme wünschen, dann sollten sie ein hochwertiges, doppelt gepreßtes, fast geruchloses Stearin kaufen. Wird eine weniger perlmutterartige Seife benötigt, dann kaufen sie das dreifach gepreßte, das weißer ist und etwas mehr kostet. Es gibt in Amerika eine Anzahl hochwertiger Stearinsorten, und sie sind unschwer zu beschaffen. Nach meiner Ansicht können die Vereinigten Staaten heute ebensogut, wenn nicht besser als Europa, Stearin fabrizieren. Nun wollen wir zum Kokosöl übergehen. Dieser Artikel ist bei der Fabrikation von Rasierseifen wichtiger als jeder andere. Die Handelsware ist für eine feine Seife ungeeignet; sie ist stets mehr oder weniger ranzig und erzeugt bei der Verseifung einen sehr unangenehmen Geruch. Es würde zu mühsam sein, sie selbst reinigen zu wollen, und für eine Kleinigkeit mehr erhält man das Speisekokosfett, das geruchlos ist. Würde man das gewöhnliche Kokosöl des Handels verwenden, so würde das fertige Produkt durchaus unbefriedigend sein. Kokosöl ist bei der Fabrikation von Rasiercremes unentbehrlich, mögen auch einige Fabrikanten anderer Meinung sein. Im richtigen Verhältnis angewendet, liefert es eine ideale Creme.

Die Borsäure sollte pulverisierte Handelsware sein. Sie ist sehr notwendig, da sie ein Borat liefert, welches das Aussehen und die Konsistenz der Creme verbessert. Kaustische Pottasche ist ein weiterer sehr wichtiger Artikel und bei seinem Kauf sollte große Vorsicht walten. Die beste Sorte für Rasiercremes ist die elektrolytische kaustische Pottasche von 86—92% wasserfreiem Ätzkali. Sie kommt in Trommeln von 600—700 Pfund und wird zumeist aus Deutschland eingeführt. Wenn man nicht die Garantie vom Importeur hat, daß die Sorte, die er verkauft, wirklich reine kaustische Pottasche ist, so muß sie chemisch untersucht werden, da ein Teil sogenannte kaustische Pottasche einen großen Prozentsatz kaustischer Soda enthält, die für eine cremeförmige Seife gänzlich ungeeignet ist. Zur Herstellung der Lauge versenkt man einfach die ganze Trommel, ohne sie durch Hammerschläge zu beschädigen, nach Entfernung des einen Endes in den Lösungsbehälter; dann füllt man Wasser bis zu 3/4 der Höhe der Trommel ein, und in nicht ganz einer Stunde wird die ganze Trommel Pottasche aufgelöst sein; die leere Trommel wird dann herausgenommen und kann für mancherlei Zwecke in der Fabrik Verwendung finden. Als Glyzerin verwendet man die Ware der amerikanischen Pharmakopöe, die geruchlos ist.

Auswahl des Parfüms. Diese hängt großenteils von dem Verkaufspreis der Creme ab, aber man muß darauf achten, daß man nicht ein ätherisches Öl oder einen synthetischen Riechstoff verwendet, die im Gesicht ein brennendes Gefühl hervorrufen, wie z. B. Cassiaöl und ähnliche als hautreizend bekannte Substanzen. Eine sehr gute und angenehme Zusammenstellung ist ein Gemisch von Rhodinol-Terpenen, Geranium Bergamott- und Lavendelöl und zwar 50% Rhodinol-Terpen 10% Geranium-, 10% Bergamott- und 30% Lavendelöl.

Bei der Herstellung, welche die Hauptsache ist, muß m mit Verstand vorgehen. Das Stearin und das Kokosöl gleic zeitig zu verseifen wäre verhängnisvoll, da die Stearinsäu sich vor dem Kokosöl verseifen und etwas Kokosöl unverse bleiben würde, welches ev. ranzig werden könnte. Der geeign Weg besteht darin, alles Kokosöl abzuwägen, nur einen T des Stearins ihm zuzusetzen und dann die gesamte Men kaustische Pottasche, Borsäure und Glyzerin zuzufügen u das Ganze mindestens eine Stunde stehen zu lassen. Dana wird ein paar Minuten durchgerührt, bis die Masse ein glat transparentes Aussehen zeigt. Man hat nun eine starke Sei In diesem Stadium fügt man den Rest des Stearins hinzu, d vorher geschmolzen wurde; es neutralisiert das überschüssi Alkali und nach 10 bis 15 Minuten langem Rühren läßt m die Masse eine halbe Stunde stehen, wonach die Verseifung b endet ist. Man rührt nun nochmals durch, bis die Masse di wird, und fügt, wenn sie etwas abgekühlt, aber immer no warm ist, das Parfüm hinzu.

Einige Fabrikanten lassen die Seife ein paar Tage steh und geben erst dann die Parfümkomposition zu. Das ist e Mißgriff, weil, gleichgültig in welcher Weise man mischt, d Teilchen der ätherischen Öle sich nicht mit der Seife verbinde man sieht dann Spuren der Ölmischung in der ganzen Mass und eine Spur dieses Öles wird, wenn sie auf das Gesicht g pinselt wird, sicher ein brennendes Gefühl hervorrufen, oh Rücksicht darauf, welches Parfümöl verwendet wurde. Jed ätherische Öl, das auf dem Gesicht verrieben wird, verursac Brennen. Inkorporiert man aber die Ölmischung der Sei solange sie noch warm ist, so vermischt sie sich innig, da d Wärme der Seife die Öle emulgiert, so daß sie sich mit d Seife gleichmäßig verbinden. Ich habe beide Wege mit d gleichen Partien Creme ausprobiert, und die Partie, bei d das Parfüm zur kalten Seife zugegeben wurde, brannte d Gesicht, während diejenige, bei der das Parfümöl der warm Seife einverleibt wurde, absolut kein Brennen hervorrief.

Eine Rasiercreme soll einen raschen Schaum von Crem konsistenz erzeugen; sie soll den Bart erweichen und so schlüp rig sein, daß das Rasieren ohne Reibung erfolgt. Sie soll ant septisch sein und die Haut nach dem Rasieren weich lass Sie soll einen angenehmen Geruch haben, da das für ihr Verbraucher ein großer Faktor ist, genau so wie bei Zah creme.

Berechnung der Ingredienzien. Man berech die Menge der kaustischen Pottasche an Hand der Verseifung zahl seines Stearins und Kokosöls und gebe dann 5—10% Übe schuß an Stearin zu, welches in der fertigen Creme in frei Zustand bleiben soll. Dieses ist notwendig, da es einen reic lichen, dicken und nicht trocknenden Schaum erzeugt. Die Ve wendung von Borsäure ist auch ein wichtiger Faktor, da s das Borat bildet, das notwendig ist, um einen raschen Scha zu erzielen. Rasiercreme sollte mindestens zwei Wochen l gern, bis sie in Tuben gefüllt wird, und während dieser Z sollte die Seife einmal am Tage durchgerührt werden. D befördert ihr Aussehen, macht sie mehr perlmutterartig u glänzend. Einige Fabrikanten füllen die Creme ab einen T nach ihrer Fertigstellung, andere wieder in heißem Zusta Das ist eine sehr schlechte Praxis. Ich befürworte es, sie l gern zu lassen und von Zeit zu Zeit zu prüfen. Man überzeu sich, daß sie in Ordnung ist, vor dem Abfüllen in Tuben. D macht sich sicher bezahlt.

Zum Schluß empfehle ich dem Fabrikanten, der Rasie creme als neuen Artikel aufnehmen will, sich wegen der He stellung mit einem tüchtigen Seifensieder in Verbindung setzen. Es ist ein großer Unterschied zwischen einem Parf meur und einem Seifensieder. Seife herzustellen ist eine Ku für sich, und man findet sehr selten einen Parfümeur, der Se zu sieden, und einen Seifensieder, der die Kunst der Parfü und Kosmetika versteht. Es würde unbillig sein, von einem Pa fümeur zu verlangen, daß er Seife herstellt, aber denjenig die darauf bestehen, ihre Seife selbst herstellen zu woll möchte ich empfehlen, Versuchspartien anzufertigen und die nicht vorschnell an den Markt zu bringen. Es ist hierfür Z erforderlich. Eine Seife kann die ersten paar Tage sehr g aussehen, aber beim Lagern kann sie sich in unerwarte Weise verändern. Es macht dann Schwierigkeiten, sie wied in Ordnung zu bringen, und man überläßt daher am best die Herstellung seines Produkts dem praktischen Seifensied

(„Soap", New York, 1927, Nr. 12, S. 19—21.)

Ölliefernde Pflanzen und Fette.[1])

1924/25. Die Anfragen betrafen die Kultur einer Reihe von ...ten, wie Kokos, Rizinus, Soja, *Stillingia sebifera*, geeignete ...chenkulturen, Ausbeuteverhältnisse und Verhältnis von Schale ... Kern bei verschiedenen Ölsaaten, Ölgehalt bestimmter Her...e von Leinsaat, Eigenschaften und Verwendung der Öle ... *Salvia Sclarea*, *Anacardium occidentale* u. a. A., die Ur... der giftigen Wirkung eines Leinöls, das aus einer Saat mit ...blich hohem Trespenbesatz gepreßt war. Auf die gif... Eigenschaften der Früchte des Leinlolchs, der vermutlich ...anden war, und die bisher bekannt gewordenen Fälle wurde ...wiesen. Über die Gewinnung des Holzöles aus den Samen ... *Aleurites Fordii* und des seiner Natur zu den Pflanzen... gehörenden Japanwachses aus den Früchten verschie... *Rhus*-Arten und seine zolltarifarische Behandlung wurde ...hend berichtet, ebenso über die allgemeine Verbreitung ...eicher westafrikanischer Ölsaaten und die Möglichkeit ihres ...ommens in bestimmten Gebieten, ferner die für einzelne tro...e Gebiete geeigneten Arten. Ebenso wurde für eine grö... Anzahl ölliefernder Pflanzen die Familienzugehörigkeit ...kurze Beschreibung gegeben. Zahlreiche Senfsaaten waren ...Herkunft zu prüfen. Als Tigernüsse lagen von Westafrika ...die auch als Erdmandeln bekannten Knollen von *Cyperus* ...*ntus*, als afrikanische Ölnüsse die Früchte von *Ricinoden-* *Rautaneni*, als Ölsaat aus Portugiesisch-Ostafrika die Kerne ... *Cucumis*-Art, ähnlich denen von *C. Chate*. Kardisaat aus ...n waren die auch als indische Sonnenblumenkerne bezeich... Früchte von *Carthamus tinctorius*, Bankulnüsse die Samen ...*leurites triloba*. In größerer Menge unter Myrobalanen ge...ne Kerne stammten von *Calophyllum Inophyllum*. Sie liefern ...Pinnay- oder Pomba-Öl und kommen bisweilen als Ölsaat ...er. Zahlreich, wie schon in den Vorjahren, waren wieder die ...lianischen Ölsaaten, die mit Fragen nach Abstammung, ...schaften und Verwendung der Fette oder zolltarifarische ...dlung vorgelegt wurden, wie Andiroba, die Kerne von ...*a guianensis*, Licurynüsse von *Cocos coronata*, Tucuman... von *Astrocaryum Tucuma* u. a. A., Babassukerne von *Or...a speciosa*, Murumurukerne von *Astrocarium Murumuru*, ...xykerne von *Pentaclethra filamentosa*, Mahubakerne von ...*ilidium Mahuba*, Jabotykerne von *Erisma calcaratum*, ...inhakerne von *Caraipa fasciculata*.

...on 268 Proben Palmkernen betrug der mittlere Gehalt ...ett 47,6%, niedrigster Wert 41,15%, höchster Wert 51,55%. ...den gefundenen Werten lagen

...r	41	42	43	44	45	46	47	48	49	50	51%
	1	2	6	18	32	38	37	39	40	43	12 Proben

...nakerne enthielten i. M. 43,20% Fett, niedrigster Wert ...%, höchster Wert 48,31%, den eine besonders kleinsamige ... ergab.

1925/26. Berichtet wurde über die chemische Zusammen...ng der Früchte der Sonnenblume, ihre Kultur in Kalifor... die von Raps in Chile, von *Ricinus* in Brasilien und Peru, ...ulturmethoden für Soja und die Möglichkeit ihres Anbaues ...ru, Kultur und Ansprüche von *Aleurites Fordii*, dem Holz...m, an Boden und Klima, Keimfähigkeit seiner Samen und ...nisse der bisherigen Versuche in Nordamerika, die Her... der sibirischen Zedernüsse von *Pinus Cembra*, ihre Eigen...en und Verwendung, Ölgehalt und Verwendung der in zahl...n Proben vorgelegten Cashewkerne von *Anacardium occi...le*, Ölgehalt der Kerne von *Borassus flabelliformis*, die ...ine Fettgewinnung nicht in Betracht kommen, und über ...onstigen Bestandteile dieser Kerne und ganzen Früchte, ...das aus den Rückständen der Olivenpressung gewonnene ...seöl, über die Anforderungen an Leinsaaten verschiedener ...unft hinsichtlich ihrer Reinheit und über ihren Ölgehalt, ...unkt der Aussaat für Sommer- und Winterraps, Erträge ...schüttmohn und Schließmohn und deren Entwicklung und ...dlung. Weitere Anfragen betrafen Gründüngung und Un...bekämpfung in Ölpalmkulturen, Zwischenkulturen für diese, ...litergewicht von Kopra und ihren Wasserverlust während ...Transportes, die Erträge verschiedener Ölpflanzen, Ma...n zur Aufbereitung einzelner Ölsaaten, Reinigungsmaschi... für Ölsaaten. Erdnußkerne waren auf Beschädigung durch ...sser zu untersuchen, Kokosnüsse auf Verdorbenheit durch ...gemäße Lagerung. Als Kurdeesaat lagen aus Indien vor ...rüchte von *Carthamus tinctorius*, als Til seed und Gin...seed ebendaher die Samen von *Sesamum indicum*, als ost...nischer Rizinus und als Purgeira von Mozambique die ...n von *Jatropha Curcas*, als Pistazien von Sansibar und als ...ey nuts von Mozambique Erdnüsse, als Queme von Ost...ia die Kerne des Talerkürbisses *Telfairia pedata*. Distelsaat ...den Azoren waren die Samen von *Argemone mexicana*, ... seed von Senegambien und Lagos Sesamsaat. Grobge...ene und getrocknete Kerne von *Carapa procera* lagen ...Isona Isubarak von der Goldküste vor, als Lumeque aus ...ga die Kerne von *Ximenia americana*, von Westafrika noch die Karitekerne von *Butyrospermum Parkii* und als African oil nuts die Samen von *Pentadesma butyracea*. Über amerikanische Ölsaaten wurde wieder in zahlreichen Fällen Auskunft erbeten, so über Babassu-, Uricury- und Licurykerne, Murumurusaat, Oiticicakerne, die in den Berichten der letzten Jahre eingehend behandelt sind. Jandirobanüsse aus Bahia waren die Samen von *Fevillea trilobata*, Cayocofrüchte von Mexiko waren die von *Attalea Cohune*, Higuerillasaat ebendaher Rizinus.

Von 283 Proben Palmkernen betrug der mittlere Gehalt an Fett 48,1%, niedrigster Wert 42,3%, höchster Wert 52,3%. Von den gefundenen Werten lagen

über	42	43	44	45	46	47	48	49	50	51	52%
	3	3	12	24	30	48	65	52	33	11	2 Proben

Tucumankerne enthielten i. M. 39,85% Fett, niedrigster Wert 36,77%, höchster Wert 45,02%. Bei Murumurukernen betrug der Fettgehalt 34,05, 40,46 und 41,61%. Uricurykerne enthielten 65,01%, Curua Umakerne von *Attalca sp.* 62,76%, Barainhakerne von *Caraipa fasciculata* 67,67%, Pracaxykerne 46,58%. Sheabutter enthielt 33% freie Fettsäuren.

1926 II. Hälfte. Über Fett- und Proteingehalt von Erdnüssen und Sesamsaaten verschiedener Herkunft wurde berichtet, ebenso über Entwicklung der Erdnußpflanze und die für die Ernte geeigneten Maschinen, desgl. über die zum Knacken der Babassufrüchte geeigneten Maschinen. Rapsproben waren auf Herkunft, Rübenproben auf Milbengehalt zu untersuchen, bei Margarinewürfeln Art und Entstehung der in Falten der Pakkung auftretenden Bakterien- und Pilzwucherungen festzustellen, bei Erdnußproben frische oder alte Ware nachzuweisen. Für *Shorea stenoptera*, deren Kerne den Borneotalg oder das Tangkawangfett liefern, waren die verschiedenen einheimischen und Handelsbezeichnungen zusammenzustellen, ebenso für *Illipe latifolia* u. a. Arten. Als Owalnüsse, auch Nschabe oder Membala lagen vor von Spanisch-Guinea die Kerne von *Terminalia Catappa* mit über 60% Öl. Sie haben nichts zu tun mit den ebenfalls eingesandten westafrikanischen Owalanüssen, den Samen von *Pentaclethra macrophylla*, die jetzt in gemahlenem Zustande bisweilen dem Kakao zugesetzt werden sollen. In Palmkernen vorgefundene fremde Kerne erwiesen sich als solche der Sheanuß. Ölfrüchte von Angola waren die Früchte von *Hyphaene ventricosa*, die jedoch für die Fettgewinnung nicht in Betracht kommen. Preßrückstände von Futterfleisch der afrikanischen Ölpalme enthielten 8,0 und 8,8% Fett. Mehrfach lagen wieder Anfragen vor über Mafurrasaat, Eigenschaften und Verwendung des Fettes und der Rückstände, über Babassukerne, Corozo- und Cohunekerne, Murumurufett u. a. Von den 217 in der zweiten Jahreshälfte untersuchten Palmkernproben betrug der mittlere Gehalt an Fett 48,2%, niedrigster Wert war 43,5%, höchster Wert 52,1%. Von den gefundenen Werten lagen

über	43	44	45	46	47	48	49	50	51	52%
	1	1	9	20	25	36	48	43	32	2 Proben

Zwei Proben Tucumankerne enthielten je 35,5% Fett. Ucuhubatalg enthielt 96,46% verseifbares Fett, 2,42% unverseifbares Fett (nach Fahrion), 0,84% Feuchtigkeit, 0,28% in Äther Unlösliches, freie Fettsäure (Ölsäure) 15,03%, Gesamtfettsäure 92,77%, Verseifungszahl 222,5. *Brunner.*

[1]) Aus den Jahresberichten der Hamburger Botanischen ...anstitute für die Zeit vom 1. VII. 1924 bis 31. XII. 1926. ...burg 1928.)

Literaturbericht

Gerbereichemisches Taschenbuch. Herausgegeben von der *Vereinigung akademischer Gerbereichemiker Darmstadt (Vagda).* 177 Seiten Taschenformat mit 27 Abbildungen und zahlreichen Tabellen. Preis gebunden RM 6. Verlag von Theodor Steinkopff, Dresden und Leipzig.

Wenn Herr Professor *E. Stiasny* in dem Vorwort sagt, das Buch solle allen Gerbereichemikern ein nützlicher Berater bei den Laboratoriumsarbeiten der Hilfstoffanalyse und der Betriebskontrolle sein, so kann man nach dem Durchlesen des Buches ehrlich sagen, daß es diesen Zweck voll und ganz erfüllt.

Nur scheint mir der Interessentenkreis für das kleine Buch etwas zu eng gegriffen, es sollte seinem Inhalt nach in den Händen eines jeden Analytikers sein, da es sich ja nicht einseitig auf gerbereitechnisches Gebiet beschränkt. Druck und Ausstattung des Buches sind gut, wie es bei dem bekannten Verlag üblich ist. *Münder.*

Kleine Zeitung

Naphthensaures Natrium in der Seifenfabrikation. Über die Eigenschaften von naphthensaurem Natrium für Wäschereizwecke ist nur wenig in der Literatur zu finden. Daher wurden von dem japanischen Chemiker *Kawakami* Untersuchungen angestellt, um genaue Daten zu erhalten. Die Naphthensäure für diese Untersuchungen hatte eine Dichte von 0,9605, einen Brechungsindex 1,4812 und eine Säurezahl 228. Die Wasch- und Schaumkraft

ihres Natriumsalzes wurde mit derjenigen von Natriumpalmitat und einer Toiletteseife verglichen, wobei sich ergab, daß letztere dem Natriumnaphthenat etwas überlegen war. Die Viskosität einer 0,5%igen wässerigen Natriumnaphthenat-Lösung, geprüft mit dem *Engler*-Viskosimeter, war dieselbe wie die von Wasser innerhalb ziemlich weiter Temperaturgrenzen. Nach halbstündiger Abkühlung auf 0° C wurde eine 40%ige Lösung des Naphthenats in einem Reagenzrohr nicht fest. Hieraus ergibt sich, daß es sich zur Herstellung einer gehaltreichen, neutralen, flüssigen Seife eignet. Das Natriumsalz der niedrigeren Naphthensäuren erfordert zum Ausgesalzenwerden mehr Kochsalz als Kokosölseife. Andererseits wird eine 1%ige Lösung der höheren Naphthensäuren durch 4% Kochsalz in 100 g Wasser von 100° C ausgesalzen. Bei Kokosölseife sind unter diesen Umständen 11 g und bei Natriumpalmitat 6 g nötig. Das Natriumnaphthenat ist hygroskopisch.
(The Brit. Soap Manufacturer 1928, S. 57.)

Frage- u. Antwortkasten

In einer Nummer wird von ein und demselben Fragesteller nur eine Frage aufgenommen. — Die Adressen der Fragesteller und Antwortgeber bekannt zu geben, sind wir in der Regel nicht ermächtigt, doch befördern wir Briefe an sie weiter, wenn für jede einzelne Sendung RM 1.— beigefügt ist. — „Antworten", die lediglich darin bestehen, daß der Einsender sich bereit erklärt, Rezepte oder Verfahren abzugeben, finden keine Aufnahme. — Die Aufnahme unverlangt eingehender Antworten bleibt dem Ermessen der Redaktion überlassen. — Anfragen anonymer Einsender werden nicht aufgenommen. — Anfragen nach Bezugsquellen werden gegen Rückporto direkt erledigt. — Für die in den Antworten erteilten Auskünfte übernimmt die Redaktion lediglich die preßgesetzliche Verantwortung. — Die Fragen sind möglichst kurz und präzis zu halten. Eine pünktliche Aufnahme umfangreicher Fragen (über 5 Druckzeilen) wird nicht garantiert.

Antworten.

278. Welche Präparate und Öle werden zur Veredelung von Kunstseide gebraucht? Gute Vorschriften werden erbeten und honoriert. S. W. in W. (C. S. R.).

279. Wir haben für spezielle Zwecke Kristallsoda und Kristallglaubersalz ganz fein zu zerkleinern. Das Produkt soll so aussehen wie feinkristallisierte Ware. Da von dieser Ware nur verhältnismäßig wenig gebraucht wird, wollen wir die Fabrikation, welche auf stückige Kristalle (Brockenware) eingerichtet ist, auf die Erzeugung von Feinkristallisat nicht umändern, sondern es sollen die Kristallstücke zerkleinert, gemahlen werden. Nun fragen wir, auf welche einfache und billige Weise man die Zerkleinerung vornehmen kann. Eine kostspielige Einrichtung wäre für diesen Zweck unrentabel wegen der kleinen Menge, täglich ca. 500—1000 kg. D. V. in B. (Ungarn).

280. Wie wird Leinöl am besten gebleicht? A. B.

281. Wie stellt man ein nichtgiftiges Haarfärbemittel für alle Haarfarbenschattierungen her, das weder Paraphenylendiamin, noch schweflige Säure, noch metallische Salze in irgendeiner Form enthält? Eine zweckdienliche Vorschrift wird angemessen entschädigt. H. S. in N. Y. (U. S. A.).

282. Wie setzt sich die Zündmasse an den Zündhölzern zusammen und wie muß sie verarbeitet werden? H. D. in E.

283. Auf Grund welcher Patente wird Benzit-Seife in Deutschland erzeugt, welches ist die Zusammensetzung der Seife und womit erscheint die bessere Qualität derselben begründet? E. A.

284. Welche Fabrik stellt Seifenspender her, bei denen eine Grünspanbildung ausgeschlossen ist? M. K. in M.

285. Wer kann mitteilen, durch welche Zeitung die Submissionen der verschiedenen städtischen Verwaltungen, Krankenhäuser, Heil- und Pflege-Anstalten usw. bekannt gegeben werden? L. K. N.

286. Wie wird eine gute Hautcreme, ähnlich oder gleich der Mouson-Creme hergestellt? G. S. in G.

287. Manche Hausfrauen weichen Wäsche heute noch mit Wasser, dem Urin beigesetzt ist, ein. Wo findet sich darüber nähere Literatur? R. & H. in D.

288. Was ist „Hartfett" bezw. „Hartfettsäure"? Kann man daraus eine weiße Kernseife herstellen bezw. wieviel Prozente des Talges können damit ersetzt werden, ohne die Eigenschaft der Seife zu beeinträchtigen? Gibt Hartfett oder Hartfettsäure dieselbe Ausbeute wie Talg, und vermindert es nicht die Schaumkraft? J. G. (Ausland).

289. Ich siede eine Eschwegerseife aus nachstehendem Ansatz: 100 kg Talg, 25 kg Kokosöl, 20 kg kaustische Soda, 10 kg Wasserglas und 625 g Ultramarin. Die Seife ist hart mit einem schönen Marmor. Ich weiß aber nicht, wie die Seife hart und weiß wie Stearin zu bekommen und die Marmorfarbe lebhafter zu machen ist. Welche Mittel sind für diesen Zweck zu benutzen? L. L. in R. (Polen).

290. Wiederholt erhalte ich Anfrage nach einer billigen Toiletteseife. Der mir angegebene Preis ist 3 Schw. Fr. per Dutzend in Stücken à 150 g cif Athen. Hierfür kann meine reguläre aus prima Talg gesottene Seife nicht abgegeben werden. Bitte daher um ein Herstellungsverfahren für billige Toiletteseife nach Art der „Palmolive". Dieselbe soll in viereckiger und Badeseife-Form gestanzt werden. Die Seife darf nicht trocknen. P. in P. (Polen

291. Vor 1—2 Jahren sollen im Rheinland (Bez. Dü viele Rinder verendet sein. Die Ursache lag, wie sich sp herausstellte, in der Verfütterung von mit Trichloräthylen trahierten Erdnüssen. Ist nun Tri überhaupt nicht zur Extrak geeignet, wenn man ein Futtermehl herstellen will? Wer k genauen Aufschluß über vorstehenden Sachverhalt geben in welchen Zeitungen wurde darüber berichtet?
D. B. in G. (Italien

292. Seit langem beliefere ich eine Waschanstalt mit 1 igem Waschpulver zu deren vollster Zufriedenheit. Seit k zem jedoch konnte ich mich selbst überzeugen, daß die Wä teilweise fast grau mit hellen schmalen Streifen aus der Wa maschine gezogen wurde, während der andere Teil anstan los gewaschen war. Es handelt sich dabei nicht um Stücke, besonders schmutzig waren. Der Waschvorgang sowie Waschpulver, aus 10% lichter Kernseife und 10% lic Schmierseife hergestellt, ist immer derselbe. Das Waschpu wird aufgelöst, mit 10% in kaltem Wasser gelöstem Sa stoffperborat in der Waschtrommel gemischt und mit Da erhitzt, sodann die Wäsche eingetragen. Hernach wird vier mit reinem Wasser gespült, getrocknet und gebügelt. Ist Umstand vielleicht dem Sauerstoffperborat zuzuschreiben?
C. in

293. Ist die Mitverwendung von Arachidölfettsäure zu K seife ratsam? Bekommt die Seife nach längerem Lagern k Flecken, wie ist das Schaumvermögen im Vergleich zu Sonn blumenöl? W. S. in

294. Kann man in Metall-Putzcreme statt Spiritus Methylalkohol verwenden, ohne die Reinigungskraft zu mindern? G. R. in R. (Lettland

295. Bitte um eine erprobte Vorschrift zur Herstellung Terpentin- und Ölschuhcreme, schwarz und gelb, à la Desgleichen für Bodenbeize und Bodenwachs. R. & Co. in

296. Bitte um gute Vorschrift, wie div. Fabriken Pechseife herstellen, so daß ein 200-g-Stück mit 13 im Detail verkauft werden kann, mit Angabe der Rohmater Bezugsquellen. B. in

297. Welche Artikel kann man mit Maschinen für die fenfabrikation noch anfertigen, um eine Rentabilität des ganz beschäftigten Betriebes zu erreichen? Schuhcreme kommt nicht in Frage, da ja in diesem Artikel genau geschleudert wird wie in Kernseifen, Seifenpulver, Toil seifen. S. K. in

298. Wie wird ein guter Vogelleim hergestellt, da ich der Sperlinge im Hühnerhof nicht mehr erwehren kann mir damit helfen möchte? I. S.

299. Eine Schuhcreme aus 800 T. Karnauba-, 400 T. M tanwachs, 1400 T. Ceresin und 7400 T. Terapin läßt Tera obwohl die Creme eigentlich nicht weich zu nennen ist un noch gar nicht warm ist. Dadurch, daß Terapin ausfließt, den die Dosen beschmiert. Ist das Terapin denn nicht in Creme gebunden, was trägt die Schuld daran, und wie abzuhelfen? W. H. in S

300. Sind Firmen bekannt (wo?), die Teeröl (Teerfe und Kresol desodorisieren? Wie könnten wir das evtl. s bewerkstelligen? W. L. in D. (Schwei

301. Wir stellen seit längerer Zeit ein flüssiges Metallp mittel her, bestehend aus: 55 T. Wasser, 3 T. Olein bl 4 T. Salmiakgeist, 32 T. Kieselkreide, 2 T. oxalsaures Kali, Spiritus. Dieses Putzmittel hat den Vorteil, selbst wenn trocken ist, daß es sich sehr leicht abputzen, man kö sagen, abstauben läßt, leider hat es aber dadurch den N teil, daß es nach dem Trocknen beim Abputzen sehr staubt und die Putzlappen sehr stark staubig macht un vertieften Stellen einen weißen Rückstand hinterläßt. Wie sich das Stauben vermeiden, ohne die Putzkraft einzub und nach dem Trocknen auf dem zu putzenden Gegens zu kleben? Wenn die Kannen mit dem Putzmittel nicht kr und oft geschüttelt werden, hinterläßt es einen ziemlich zä kittartigen Satz, wie läßt sich dieses vermeiden?
B. & C. in

302. Ich habe einen Posten scharf und ranzig riechende P kernölfettsäure und bitte um Mitteilung, auf welche Weise diesen unangenehmen Geruch beseitigen, resp. verbessern k
S. in

303. Es wird eine grüne Marseiller Seife in Nadelfor den Handel gebracht. Wir bitten um Mitteilung, wie, durch welche Apparatur diese Seifenform erreicht wird.
C. F. M. in

304. Unter dem Namen Zebra wird eine flüssige schwärze (englisch) in den Handel gebracht. Das Pro riecht stark nach Spiritus. Wir bitten, wenn möglich, uns Rezept für flüssige Ofenschwärze, Spiritus enthaltend, äh Zebra, mitzuteilen. I. A. in H. (Dänemar

305. Welchen Einfluß hat bei Schmierseife (Öl- und O seife) und Marseiller Seife (Sulfurölseife) eisenhaltiges, h Wasser? G. E. in L. (Pole

306. Wie stellt man eine gute halbfeste Paketschmier in weiß und gelb her? H. in

307. Wir bitten um eine Vorschrift für Handwaschpasta Dosen für Schlosser, Schmiede etc., wie sie seit einiger von verschiedenen Firmen in den Handel gebracht wird.
B. W. in B.

Antworten.

264. Ganz gleich ob Sie Ihre Kernseife auf direktem er oder mit Dampf sieden, die Parfümierung können normalerweise nicht im Siedekessel vornehmen, da doch der Kern und nicht auch der darunterliegende Leimkern imiert werden soll, was aber doch der Fall wäre, wenn die ge Menge Parfüm in der großen Menge Seife verteilt en soll, was nur durch anhaltendes intensives Rühren sich glichen läßt. Besser ist daher die Parfümierung in den en vorzunehmen; wegen der Schwierigkeit der gleichgen Mischung, besonders wenn es sich um große Formen elt, ist aber die Parfümierung noch mehr in einem besonde mit gutem Rührwerk versehenen Kessel anzuraten. Für Kern wählt man billige, aber erfrischende Gerüche, also Kombina n von Zitronellöl, Spiköl, Sassafrasöl etc. Die Firma Schim & Co. A.-G. bringt ein sehr empfehlenswertes Universaleifenparfüm in den Handel, das wegen seiner Ausgiebig und angenehmen Geruchs nur empfohlen werden kann. auch die anderen großen Fabriken für ätherische Öle, Namen Sie im Inseratenteil der S.-Z. finden, haben sicher Spezialparfüme für Kernseifen, die Ihnen auf Anfrage oten und bemustert werden. *D. J.*

65. Den Geruch des Sangajols kann man auch durch malige Raffination nicht vermindern. Übrigens ist der geruch dieses Kohlenwasserstoffes sehr mild. Er läßt sich tens durch Fichtennadelöl, Citronellöl, Amylacetat etc. über n. *W. M.*

66. Zweifellos ist das Sprühverfahren die gegebene Arweise, um in größerem bis größtem Ausmaß Seiulver, besonders auch hochprozentige Ware herellen. Natürlich ist das auch mit den entsprechenden htungen in der üblichen Weise durch Vermahlung möglich. je gehaltvoller das Pulver wird, desto mehr sinkt die ungsfähigkeit der Mühlen, und desto teurer wird daher rbeitsprozeß. Das läßt sich zum Teil wieder ausgleichen, man während der Fabrikation in die Masse unter gleichem mechanischen Rühren mit Hilfe eines Kompressors einbläst. Dadurch wird die Masse lockerer, läßt sich nur leichter vermahlen, sondern gibt auch ein voluminö Pulver, das ein größeres Füllgewicht besetzt (D. R. P. 1 der Firma C. E. Rost & Co., Dresden). Mit reiner ng während der Bewegung auf übereinanderliegenden ellern arbeitet ein Verfahren von Weber & Seeländer. einer Wasserkühlung in geschlossener Förderschnecke oder en offener Schnecke erreichen K. Krätzel bezw. Arthur usen dasselbe Ziel. In gekühlten Kammern unter gleicher Absaugung der feuchten Dämpfe mit einem Turbose ist J. M. Lehmann, Dresden, ein Verfahren geschützt. n letzten Jahren hat sich besonders der T. A. G.-Trockner, owohl für größere wie auch große Leistungen gebaut auch für die Fabrikation von Seifenpulver eingeführt. *M. B.*

67. Helle wasserlösliche, d. h. mit Wasser emulgierende Bohröle, haben ausnahmslos eine engrundlage und können deshalb doch neutral rea. Die Seife wird dabei nicht als solche gebraucht, sondern während des Fabrikationsprozesses im Gemisch mit Mil selbst gebildet. Die Herstellungsweise ist sehr einfach Mischen von Fett- oder Harzsäuren mit Mineralöl und fen der Mischung mit alkoholischer Lauge. Auch auf Basis ürkischrotöl werden solche Bohröle hergestellt. Sie können 20 und mehr Prozent Wasser enthalten, vollständig arent sein und erst beim Lösen in Wasser eine haltbare ion ergeben. Eine ausführliche Anleitung zur Fabrikation r Öle nebst zahlreichen Vorschriften finden Sie in „Chem.- Vorschriften, Aus der Praxis — Für die Praxis“, Verlag -Z. Preis RM 7,50. Eine bewährte Vorschrift ist u. a. Olein, 65 T. Spindelöl, raff., 7,5 T. Natronlauge, 25° Bé, Sprit. *H. Kr.*

8. In der von Ihnen angegebenen Vorschrift für Bremsl handelt es sich um Birkenteer, den Sie allerdings auch Birkenteeröl ersetzen können, wodurch das Bremsenöl verteuert wird. Unter Tieröl ist Oleum animale foeti verstanden, das Ihnen jede Drogengroßhandlung liefert. *Mr.*

9. Als Abnehmergruppe für Walkseifen kommt lich nur eine einzige, dafür aber große Industriegruppe extilindustrie, die Wollwebereien in Betracht, denn der rozeß beschränkt sich auf die Herstellung von Tuchen, zweckt die Herstellung eines dichten geschlossenen Gee (das Tuch), das durch eine Verfilzung der Wollhärchen, fortgesetzten Aneinanderschiebens, Drückens, Reibens uetschens, an der Oberfläche und im Innern des Ge erreicht wird. Wenn nicht „im Schweiß“ gewalkt wird, lem eigentlichen Walken eine Wäsche, die sog. Loden voraus, wozu neutrale Kernseifen oder auch Kaliseifen verwendet werden. Der Walkprozeß selbst beansprucht eine Seife, die an der Verfilzung teilnimmt und bei der Walktemperatur von 20—30° C eine viskose dicke Schlichte bildet. Die Walkseife muß also hauptsächlich aus stearinreichen tierischen Fetten, wie Talg, Knochenfett, Kammfett, Walkfett, oder auch Palmöl etc., bestehen. *Br.*

270. Preise für Kerzen in Schweden: Ia Stearinkerzen Schw. K. 0,90; IIa: Schw. Kr. 0,80; IIIa: Schw. Kr. 0,70; Komposition Schw. Kr. 0,60 pro Paket mit 425 g, wovon für den Grossisten noch 10% in Abschlag kommen. Diese Preise gelten für Inlandsware. Seit 2 Jahren importiert Holland 15—20% billiger, als inländische Fabriken liefern, da die Seefrachten sehr niedrig sind. Ob bei den wesentlich höheren Bahnfrachten von der C. S. R. nach Schweden ein Import möglich ist, ist zumindest sehr fraglich.
S. in Malmö (Schweden).

271. Wie aus der Anfrage zu entnehmen ist, soll es sich um die Erzeugung einer festen Kaliseife aus hochschmelzenden Fettsäuren handeln. Ob der Anwendungszweck, das Einfetten, im vorliegenden Falle wohl besser Einseifen, von Zinkzulagen beim Furnieren von Hölzern in der Möbelfabrikation damit erreicht wird, müssen wir schon dem Fragesteller überlassen. Die Herstellung solcher Kaliseifen läßt sich auch aus stearinreichen Neutralfetten, wie Preß-, Hammeltalg, Hartfetten, auf kaltem Wege ausführen, doch ist dabei die Verseifungstemperatur entsprechend den harten Fetten höher als deren Schmelzpunkt, also etwa 50° C. Sofern die Härte der genannten Fette nicht genügt, müßte man allerdings von noch höher schmelzenden Fettsäuren ausgehen. Palmitinsäure als solche ist aber kaum im Handel, es sei denn, Sie bekommen kalt und warm abgepreßte Palmölfettsäuren, was nur ein Zufall wäre. Sonst wählen Sie einfach Stearin, eine Mischung von Stearin- und Palmitinsäure mit einem Titer von 53—54° C. Die Verseifung muß bei möglichst hoher Temperatur vorgenommen werden, da sonst durch die augenblickliche Verbindung der Lauge mit Fettsäure die Ausscheidung von klumpiger Seife leicht stattfinden kann. Nimmt man 40°ige Lauge zur Verseifung, so wird diese zum Sieden erhitzt und das geschmolzene, auf gleiche Temperatur erhitzte Stearin ganz langsam unter intensivem Rühren eingetragen; auf 100 kg Stearin braucht man etwa, je nach der N. Z. des Stearins, 53—55 kg 40°ige Kalilauge. *Sr.*

272. Eine als vollwertiger Ersatz für Bohröl dienende Bohrseife zur Verwendung in Maschinenfabriken stellen Sie her durch Mischen von 25 T. Olein mit 65 T. raff. Spindelöl. Diese Mischung wird unter kräftigem Umrühren mit 10 T. 50°iger Kalilauge verseift. Nach beendigter Verseifung wird die gewünschte Konsistenz durch Zugabe von 30—50 T. kalkfreiem Wasser, am besten Kondenswasser eingestellt. Siehe auch das in Antwort 267 angegebene Vorschriftenbuch. *H. Kr.*

273. Nachstehend einige Kolonial-, Spezerei-, Haushaltswaren-, Drogerie- und Parfümerie-Fachzeitschriften in Deutschland, England, Frankreich und U. S. A. Deutschland: Kolonialwaren-Zeitung, Leipzig, Emilienstraße 21; Deutsche Kolonial- und Lebensmittelrundschau, Berlin; Butter- und Fettwarenverkehr, Berlin SO 36, Taborstraße; Der Lebensmittelmarkt, Arnstadt (Thüringen); Der deutsche Lebensmittelhändler, Berlin; Drogisten-Zeitung, Leipzig C I, Albertstraße 56; Der Drogenhändler, Berlin; Allgemeiner Anzeiger für Drogen-, Nahrungs- und Genußmittel, Eberswalde. Deutsche Parfümerie-Zeitung, Berlin W 35, Steglitzerstraße 68; Die Riechstoffindustrie, Berlin W 15, Xantenerstraße 5. England: „Perfumery and Essential Oil Record“, London W. C., 8 Serle Street. Frankreich: „Revue des Marques de la Parfumerie et de la Savonnerie“, Paris, 43 Avenue Gambetta; „Revue de la Parfumerie“, Paris IX, 9 Faubourg Montmartre; „Le Parfumeur Français“, Paris, 27 rue Nicolo; „Les Parfums de France“, Grasse, Avenue Chiris; „La Parfumerie Française“, Paris IX, 18 rue Taitbout; „La Parfumerie moderne“, Lyon, 285 Avenue Jean Jaurès. U. S. A.: „The American Perfumer and Essential Oil Review“, New York, 81 Fulton Str.; „Perfumers Journal“, New York 100 W. 41. Street; „The Perfumers Journal and Essential Recorder“, New York, 116 West 39 th. street; „Soap Gazette and Perfumer“, New York, Downing Building, 108 Fulton Street. Mit ausländischen Spezerei- und Kolonialwaren-Zeitungen können wir nicht dienen. *Br.*

274. Das Ankleben der auf halbwarmem Weg hergestellten Seife in den Formen verhindern oder verringern Sie zumindest durch Einölen der Formwände, sei es daß Sie Eisenformen oder mit Blech ausgekleidete Holzformen haben, mit einem leichten Mineralöl. An dem Hängenbleiben in den Stanzen ist die Seife, oft auch mit die Oberflächenbeschaffenheit der Stanzen schuld. Letztere sollen immer glatt und hochglänzend, nicht rauh und matt aussehen. Die Seife muß vor dem Pressen oberflächlich getrocknet und womöglich noch etwas warm sein, damit sie noch geschmeidig und plastisch ist und leichter gepreßt werden kann. Das Befeuchten der Stanze mit Glyzerin (15—20°ig), das häufig angewendet wird, soll eigentlich nur ein Notbehelf sein. Wenn schon damit gearbeitet wird, darf die Anwendung nur in mäßigen Grenzen erfolgen, so zwar, daß man mit einem mit Glyzerin befeuchteten (!) Lappen leicht

über die Stanze wischt. Von der Beschmierung der Stanzen mit Salzlösung, womit auch oft gearbeitet wird, ist eher abzuraten. *M. B.*

275. Mit dünnen tierischen Ölen sieht es schlecht aus. Außer den verschiedenen Tranen und dem vom Rindertalg abgepreßten Oleomargarin, das zur Herstellung von Margarine und Kunstspeisefetten Verwendung findet, gibt es überhaupt kein flüssiges tierisches Fett. Die Trane haben aber vielleicht zu unangenehmen Geruch, und Oleomargarin ist nicht immer zu haben, so daß Sie vielleicht doch zu einem Pflanzenöl greifen müssen, das wahrscheinlich den gleichen Zweck erfüllen wird. *D. J.*

276. Die Bleichung von Soja- und Leinöl, wie überhaupt von Fetten und Ölen, mit 30- oder 60%igem Wasserstoffsuperoxyd wird in einfacher Weise vorgenommen. Man erhält, wenn nicht besondere Verhältnisse vorliegen, nicht nur gute Bleichresultate, sondern immer auch eine Geruchsverbesserung. Die Öle werden am besten zuerst vorgereinigt (auf 10%igem Salzwasser aufgekocht, evtl. mit Aluminiumsulfatlösung behandelt) und dann durch eine Filterpresse oder ein Tuch filtriert, um alle fein verteilten oxydierbaren Körper zu entfernen. Das filtrierte Öl wird dann nur ganz wenig erwärmt (etwa 20—30° C) — in zu dünnflüssigem Öl entweicht der Sauerstoff zu rasch und stürmisch — und unter Umrühren 1—3% 30%iges oder ½—2% 60%iges Wasserstoffsuperoxyd eingerührt und dann bedeckt im Bleichgefäß stehen gelassen. Wenn die Öloberfläche glatt ist, also keine Blasen mehr sichtbar sind, ist die Bleichung beendet. Dies kann 2 bis 24 Stunden dauern. Wenn die Öle nicht für Speisezwecke bestimmt sind, können Sie nach der Bleichung sogleich verwendet werden, da sich nur Wasser dabei gebildet hat. Als Bleichgefäß verwendbar sind Steinzeug-, Ton-, Aluminium- und emaillierte Gefäße. Siehe auch Frage 201 in Nr. 12 und Antworten 201 in Nr. 13 und Nr. 15 d. J., aus welchen das Verhalten von Holzgefäßen gegen hochprozentiges Wasserstoffsuperoxyd hervorgeht. Das Bleichen mit solchem Wasserstoffsuperoxyd ist der Firma E. Merck in Darmstadt geschützt. Bei Bezug des Bleichmittels von dieser Firma erhält man aber kostenlose Ausübungslizenz. *D. J.*

277. Guter Chlorkalk des Handels muß etwa 35% (Gewicht) aktives Chlor enthalten. Die Lösung muß in kaltem Wasser klümpchenfrei vorgenommen werden. Zum Bleichen von Wäsche (aber nicht von bunter) darf selbstverständlich nur die ganz klare Lösung verwendet werden in einer Stärke von nicht mehr als 0,5 g aktivem Chlor pro Liter Waschflotte. Da ungefähr auf 1 kg Wäsche 4 kg Flotte kommen, kämen demnach maximal auf 1 kg Wäsche 2 g wirksames Chlor oder $2 \cdot \frac{100}{35} = 5{,}72$ g, rund 6 g Chlorkalk. Das Bleichen mit Chlorkalk kann nicht gleichzeitig mit dem Waschprozeß durchgeführt werden, sondern erfolgt am besten nach dem Spülen, wenn alle Seife entfernt ist. Metalle dürfen weder in der Wäsche (Schließen, Knöpfe etc.), noch im Bleichgefäß vorhanden sein. Die Temperatur nehme man nicht hoch (40° C), lieber längere Bleichdauer. Haben Sie etwa 100 g Chlorkalk in der Packung, so könnte die Aufschrift lauten: „Der Inhalt reicht zum Bleichen von 15—20 kg Trockenwäsche. Gebrauchsanweisung: Man löse den Inhalt des Paketes in 2—3 kg kaltem Wasser klümpchenfrei und verdünne die klare Lösung auf 60—80 l, bringe die Wäsche nach dem Spülen auf ½—1 Stunde in die Bleichlauge, darnach ¼ Stunde in mit ½—1% Salzsäure versetztes Wasser, entferne durch Nachspülen mit Wasser oder ganz schwacher Sodalösung die Säure, dann mit 1—1½%iger lauwarmer Antichlorlösung (Natriumthiosulfat) die letzten Spuren des Chlors. Ein ein- bis zweimaliges Nachspülen mit Wasser beschließt die Bleichung." *M. B.*

• Sprechsaal •

Diese Rubrik steht unseren Lesern unentgeltlich zur Verfügung, jedoch übernimmt die Redaktion für Form und Inhalt dieser Sprechsaal-Artikel dem Leserkreise gegenüber keine Verantwortung.
Polemischen Artikeln, die in unsachlicher Weise eine Herabsetzung des Gegners in der öffentlichen Meinung bezwecken, wird die Aufnahme versagt.

Zersetzlichkeit von Natriumbikarbonat-Lösungen.

Im „Parfümeur" Nr. 13 d. J., S. 32 ist in dem Aufsatz „Alkalische oder saure Hautpflegemittel?" von *Joseph Augustin* obiges Thema berührt. Hierzu gestatte ich mir, an die Arbeit von *Sabalitschka* und *Kubisch* (Archiv der Pharmazie Heft 2, 1924, referiert Seifensieder-Zeitung 1926, Nr. 41, S. 712) zu erinnern. *H. S.*

Vereinigung der Seifensieder und Parfümeure, E. V.

Ortsgruppe Berlin.

Unsere am 10. v. M. stattgefundene Monatsversammlung war durch einen Lichtbildervortrag des Herrn *Ackermann* vom Hause *Schimmel & Co.*, Miltitz bei Leipzig, einer der l reichsten und interessantesten Abende, den die Ortsgruppe i Mitgliedern und Freunden bieten konnte.

Anwesend waren ca. 150 Personen, Damen und Herren, alle ein berufliches Interesse an der Fabrikation ätheris Öle und Riechstoffe besaßen. Weiter war von obiger Firma kleiner Modelldestillierapparat aufgestellt, der von allen Koll besichtigt wurde und immer und immer wieder von H *Ackermann* bereitwilligst in allen seinen Einzelheiten erk wurde. Es ist dieser Apparat ein Gesellenstück eines Kup schmiedes, in den Werkstätten der Firma hergestellt. Ein kuumapparat, der alle Einzelheiten und Armaturen wie Großapparat besitzt; ein schönes Zeugnis für das Können Erbauers wie auch den hohen Stand der in Miltitz vorhand Werkstätten. Da eine große Anzahl unserer Kollegen Destil apparate aus der Praxis kennt, war die Vorführung eines chen Apparates für viele Anwesenden interessant.

Herr *Ackermann* hielt uns in vollendetster Form einen stündigen Vortrag über „Die Fabrikation von ätherischen (Riechstoffen und Essenzen". Im Film sahen wir Bilder aus Betrieben der Firma in Miltiz, Bodenbach und Budapest.

Weiter sprach der Vortragende über den Geruchsinn und Vorgänge, die zur Wahrnehmung eines Geruches führen. gab bekannt, daß es ca. 600 verschiedene Gerüche gebe daß diese ihren Ursprung im Pflanzen- und Tierreich fin Er erläuterte eine große Anzahl Gerüche, besonders so aus dem Tierreiche, wie: Ambra, Bibergeil, Zibet usw., ging dann auf die Tätigkeit des modernen Parfümeurs ü Er verglich diese sehr treffend mit derjenigen eines Kon nisten und führte aus, daß der immer größer werdende brauch an Parfümerien aller Art immer deutlicher anzeigt, gut und richtig parfümierte Erzeugnisse durchaus keinen xusartikel darstellen, sondern zu den lebensnotwendigen brauchsgegenständen des gebildeten Menschen gehören und durch immer mehr die Parfümerie und kosmetische Indus stärken. Diese Industrien können aber nur dann zur Darbiet von wirklichen Spitzenerzeugnissen gelangen, wenn sie in ster und dauernder Fühlungnahme mit den weltbekannten H stellerfirmen der Riechstoffbranche bleiben und Hand in H mit diesen weiter fortschreiten. Das gleiche gelte natürlich für die Feinseifenindustrie, und aus diesen Gründen mü alle Fabrikanten, Siedemeister und Parfümeure etc. stä die Fachzeitschriften verfolgen und auch die zeitweilig ers nenden Spezialschriften der führenden Firmen der Parfüme branche unbedingt beachten, um so stets mit den zien schnell fortschreitenden Neuerungen und Verbesserungen kannt zu bleiben, um so wirklich das Beste an Erzeugni herstellen zu können. Weiter hörten wir über die Herstel der ätherischen Öle aus ihren Rohstoffen und über die zw entsprechendste Gewinnung, die in der Extraktion, in der stillation, in der Pressung der Geruchsträger oder auch in Entflüchtigung geeigneter Fette liegen kann. Dann sprach *Ackermann* über die Mittel und Wege zur Haftbarmachung Gerüche an Seifen und anderen Körpern, also über das xieren der einzelnen Parfüme und erläuterte insbesondere Fixoresine seiner Firma sowie auch die in den Handel gebr ten Extrole, die von höchster Ausgiebigkeit und größtem vermögen sind. Er führte aus, daß der Kauf von ätheris Ölen etc. immer eine Vertrauenssache ist, da immer noch lerlei Fälschungen und Nachahmungen auf dem Markte und deshalb ein Einkauf bei einer führenden Firma zu fehlen ist.

Dann gab der Redner ein Bild der Riesenanlagen s Firma, welches durch nachherige Vorführung des Films augenscheinlich bestätigt wurde. Die Hauptanlagen befi sich 8 km von Leipzig auf einem Gelände von 125 Hektar nächsten Jahre sieht die Firma *Schimmel & Co.* auf ein jähriges Bestehen zurück; sie beschäftigt zurzeit 450 A stellte und Arbeiter, die in eigenen Werkwohnungen, Wohnungsamt und Wohnungskauf, wohnen, die ebenso in mustergültigen Anlage und ihrem Ausbau einer wirklichen firma entsprechen.

Nach diesem einleitenden Vortrage, der mit lautem fall aufgenommen wurde, wurde in einem sehr interess längeren Film die Herstellung ätherischer Öle und Ess sehr anschaulich gezeigt und dadurch leicht verständlich macht. Sehr interessant waren die Anlagen und Bauten, so konnte der Beschauer am ehesten ein Bild von der und Bedeutung der Firma *Schimmel & Co.* gewinnen. Beendigung der Filmvorführungen dankte der Vorsitzende Ortsgruppe dem Redner und der Firma *Schimmel & Co* die überaus lehrreichen Darbietungen in Wort und Bild so sehr geeignet sind, den Parfümeur weiter auszubilden in einen näheren Kontakt mit der Firma *Schimmel & C* bringen.

Der ganze Abend, ein Arrangement obiger Firma, v in sehr schöner und gemütlicher Weise. Dank nochmals Firma *Schimmel & Co.*, Herrn *Ackermann*, dem hiesigen treter, und seinen Angestellten, die sich in bereitwilligster V in den Dienst des Abends gestellt hatten. Wir werden noc und gern dieses Abends gedenken. *A. Kauffma*



Rundschau über die Harz-, Fett- u. Oel-Industrie

Unabhängiges Fachblatt

Publikationsorgan der Vereinigung der Seifensieder und Parfümeure, E. V., Sitz München.

ugspreis (nur Postbezug innerhalb des Reichsgebietes): Vierteljährlich 9.– R.-M.; bei Bezug vom Verlag 10.– R.-M.; für das Ausland 12.– R.-M. Die Lieferung auf Gefahr des Empfängers vor sich. In Fällen von höherer Gewalt Streik, Aussperrung, Betriebsstörungen hat der Bezieher weder Anspruch auf Lieferung noch auf vergütung des Bezugspreises. Einzelnummern das Stück 1.– R.-M. (Inland) bezw. 1.20 R.-M. (Ausland); Abgabe ausnahmslos nur gegen Voreinsendung der Kasse. eichsmark = 10/42 Dollar). – **Anzeigenpreis:** Die einspaltige Millimeter-Höhe 15 Pfg.; für Stellengesuche 10 Pfg. (1 Reichsmark = 10/42 Dollar). Berechnet wird der von Anzeige rhalb der Abtrennungsstriche eingenommene Raum. Bei Plazierungsvorschrift bis zu 50% Zuschlag. Nachlässe 5–33 1/3%. Der Nachlaß fällt fort bei Nichteinhaltung der Zahlungs- Abnahmebedingungen, es tritt dann der Bruttopreis in Kraft. Stellenmarkt- und Gelegenheitsanzeigen jeder Art finden nur gegen vorherige Einsendung der Anzeigengebühr Zeichen-Anzeigen unter Zuschlag von 80 Pfg.) Einschaltung. Ort der Zahlung und des Gerichtsstandes: Augsburg. Annahmeschluß für Anzeigen: Dienstag Vormittag.

heint jeden Donnerstag. Herausgeber: Verlag für chemische Industrie H. Ziolkowsky G. m. b. H., Augsburg. **Geschäftsstelle:** Pfannenstiel 15.

Fernsprecher: aktion und Anzeigen-Annahmestelle 2685.

Redaktion: E. Marx und Dr. M. Bauer.

Briefanschrift: Seifensieder-Zeitung Augsburg VII Postfach.

Postscheck-Konten: München 9804; Wien 59442; Zürich VIII 11927.

5. Jahrgang. Augsburg, 26. April 1928. Nr. 17.

Die Vorreinigung der Fettstoffe vor der Verseifung.

(Eing. 30. XII. 1927.)

In den meisten Seifenbetrieben, ob diese Kernseifen, mierseifen oder Toilette-Grundseifen erzeugen, ist es üb-, die zu verarbeitenden Fette, Öle oder Fettsäuren direkt in Siedekessel zu bringen. In Dampfseifenfabriken werden die tstoffe einfach über Rinnen oder Gruben mit Dampf verisigt und darauf mittels einer Pumpe in den Siedekessel beilert, während in kleineren Betrieben, die über keinen Dampf ügen, die Fässer mit den Fetten oder Ölen an den Kessel angerollt und durch Ausstechen entleert werden. Diese Gegenheit der unmittelbaren Verarbeitung der Fettstoffe hat Berechtigung, wenn es sich um ganz reine Fette und l handelt, dagegen sollten unreine Fettmaterialien und beders alle Abfallfette niemals direkt in dem Siedekessel zur arbeitung gelangen, sondern stets erst einer Vorreinigung erworfen werden. Die zurzeit immer mehr sich steigernden orderungen der Abnehmerkreise an helle Seifen und die nöglichkeit, dunklere oder mißfarbige Seifen zu einem andigen Preis absetzen zu können, machen alle Maßnahmen, helleren Endprodukten zu gelangen, zur unbedingten Notdigkeit. Weiterhin besteht die Möglichkeit, billigere, mißige oder verunreinigte Fettstoffe überhaupt oder in stärem Maße für die Fabrikation heller Seifen mit heranen zu können. Für erstklassige Toilette-Grundseifen empelt sich auch dann eine Vorreinigung der Fettmaterialien, n nur gute Rohstoffe zur Verarbeitung gelangen sollen, z. B. der Rindstalg vor der Verseifung unbedingt zu läutern, da Endprodukt, die fertige ausgeschliffene Seife dann nicht nur Bezug auf Farbe, sondern auch im Geruch viel edler, besser auch haltbarer ist. Eine sachgemäße Vorreinigung der e und Öle sowie der Fettsäuren macht sich stets bezahlt, er fehlt in den meisten Seifenbetrieben eine geeignete An-, mittels welcher es auf einfache Weise möglich ist, diese inierung vorzunehmen. Ohne eine praktische Anordnung Reinigungsbehälter wäre die ganze Operation zu umständ- und kostspielig, immerhin führt schon eine teilweise Reing zu guten Resultaten. Am besten wird außer dem eingen Hochbefördern der Öle und Fette ein Pumpen verilen und die Einrichtung so getroffen, daß die Reinigungseliter terassenartig übereinander angeordnet sind und die stoffe ohne Hand- oder Maschinenarbeit selbsttätig die ze Apparatur passieren und dann in den Siedekessel fließen len.

Die Vorreinigung selbst besteht in mehreren Manipulaen, d. h. je nach Art und Herkunft des Fettes oder Öles ist die Raffination verschieden, d. h. bei manchen Fettstoffen genügt eine teilweise Läuterung, während andere mehreren Operationen unterworfen werden müssen. Der Hauptzweck der Vorreinigung ist die Entfernung der Eiweißstoffe, die in jedem Fett oder Öl in kleinerer oder größerer Menge vorhanden sind, sei es in Form fein verteilter tierischer Zellreste, sei es als innig emulgierter Pflanzenschleim. Die Anwesenheit solcher Eiweißstoffe bewirkt bei der Verseifungsoperation infolge des Einflusses des Alkalis stets eine ungünstige Verfärbung der Seife. Obwohl bei der nachfolgenden Aussalzung des Seifenleimes und Auswaschung des Seifenkernes ein Teil dieser in der Seife gelöster Eiweißstoffe in die Unterlauge gelangt, ist die Abscheidung doch unvollständig, und die Farbe und Haltbarkeit der fertigen Seife wird davon stark beeinträchtigt. Mit der Beseitigung der Eiweißstoffe wird meist auch eine Aufhellung der Farbe des Fettes oder Öles erreicht, wie auch der Geruch verbessert wird. In zweiter Linie verfolgt die Vorreinigung den Zweck, besonders bei Fettsäuren und fettsäurereichen Ölen und Fetten die darin enthaltenen Metallseifen zu zerstören und die vorhandenen Schwermetallspuren, die das Fett während der Spaltoperation bezw. beim Aufbewahren in Metallbehältern aufgenommen hat, zu entfernen. Je gründlicher die Abscheidung dieser Schwermetallseifen ist, ob es nun Eisen- oder Kupferseifen sind, desto heller wird die fertige Seife, desto wirksamer ist z. B. eine Bleichung der Seife mit Blankit, und desto geringer ist die Gefahr, daß die Kernseife beim Antrocknen im Trockenraum vor der Pressung, bezw. später beim Lagern an der Luft nachdunkelt. Für besondere Zwecke, z. B. auch für erstklassige Grundseifen soll die Vorreinigung auch die Entfernung der freien Fettsäuren in sich schließen, da dann die Garantie größer ist, wirklich haltbare Feinseifen zu erzielen, welche die Parfümierung in keiner Weise beeinflussen. Eine Abscheidung mechanisch beigemengter Schmutz- und Fremdstoffe aus dem Fettmaterial ist bei der Vorreinigung selbstverständlich. Auch darin liegt ein großer Vorteil, daß kein unnötiger Schmutz in den Siedekessel gelangt, so daß dieser für mehrere Sude hintereinander benutzt werden kann, ohne gereinigt zu werden.

Die ganze Vorreinigung stellt einen bedeutsamen Fortschritt dar, das raffinierte Fettmaterial gibt viel klarere hellere Seifen, man spart an Bleichmitteln, oder diese wirken energischer, auch der anfallende Leimkern ist viel heller und läßt sich leichter aufarbeiten. Gleichzeitig stellt die Raffination der Fettstoffe eine gewisse praktische Kontrolle über den Gehalt an Nichtfett in den einzelnen Ölen und Fetten dar, was für die Kalkulation von Wichtigkeit ist, denn bei entsprechender Einrichtung ist man stets in der Lage, vor dem Versieden den ganzen Ansatz an Reinfett durch Messen genau festzustellen.

Bei vielen Abfallfetten und Fettsäuren, die im Fetthandel zu billigeren Preisen angeboten werden, deren direkte Verseifung deshalb unmöglich ist, weil sie zu dunkle Seifen ergeben, die sich weder durch Sieden auf mehreren Wassern, noch durch Bleichung genügend aufhellen lassen, wird man die Wirkung einer sachgemäßen Vorreinigung feststellen können und über den Effekt überrascht sein. Bevor man aber ein solches Fett oder Fettsäure kauft, muß im kleinen der Erfolg einer Vorreinigung geprüft werden, da hier die chemische Analyse allein keine Handhabe bietet.

Die Vorreinigungseinrichtung bietet auch die Möglichkeit, ein Fettmaterial als solches oder in angeseiftem Zustand in Form einer Emulsion einer Bleichung zu unterwerfen, wobei sich manchmal sehr befriedigende Resultate erzielen lassen.

Die Behälter für die Vorreinigung werden dem speziellen Zweck entsprechend teils aus Eisen mit offener Dampfschlange oder als Doppelkessel, teils aus Holz oder als verbleite Bassins mit offener oder geschlossener Bleischlange und Luftrührwerk gewählt. Bei allen Behältern sind Ablaßhähne in verschiedener Höhe angebracht und die Anlage derartig eingerichtet, daß das Fettmaterial von dem einen in den anderen Behälter abfließen kann, der Weitertransport also ohne Arbeit und Zeitverlust vor sich geht. Ebenso lassen sich die Waschwässer und Raffinationsrückstände leicht entfernen. Die untersten Behälter dienen als Vorratsreservoire für das gereinigte Fett und von da aus kann es jederzeit in den Siedekessel abgelassen werden.

Die Art der Chemikalien für die Vorreinigung ist sehr mannigfaltig. Die freien Fettsäuren entfernt man am besten, indem man in das auf 70—80° C erhitzte Fett unter Zuhilfenahme eines Luftrührwerkes langsam eine Lösung von kalz. Soda und Salz einträgt und zwar soviel, bis keine Reaktion mehr eintritt. Anstelle von kalz. Soda kann auch Natronlauge oder Kalilauge dienen, doch muß in diesem Falle in dem zu raffinierenden Öl oder Fett vorher die Säurezahl bestimmt und auf Grund dieser die Laugenmenge genau berechnet werden, um einer unnötigen Verseifung von Neutralfett vorzubeugen. Die Eiweißstoffe scheidet man am sichersten durch Schwefelsäure ab, deren Grädigkeit je nach Art des Fettes oder Öles verschieden gewählt wird. Manchmal wird auch Alaun oder schwefelsaure Tonerde angewendet. Die Entfernung der Metallseifen erfolgt ebenfalls mit verdünnter Schwefelsäure und durch sorgfältiges Nachwaschen mit Wasser. In allen Fällen muß auf gründliches Absetzen der geklärten Fettstoffe geachtet werden, damit keine Schwefelsäurereste mit in den Siedekessel gelangen. Als Bleichmittel kann Kaliumbichromat und Salzsäure oder Schwefelsäure, manchmal auch Chlorbleichlauge, Wasserstoffsuperoxyd, Peroxol, Blankit, Decrolin usw. dienen, wobei zwecks besserer Einwirkung das Fettmaterial vorher in eine Emulsion übergeführt werden kann. Es lassen sich dabei sehr interessante Beobachtungen machen und wertvolle Schlüsse ziehen, leider lassen sich diese nicht verallgemeinern, da jede Fett- oder Ölpartie sich verschieden dabei verhält. Dieser Umstand ist teilweise auch darauf zurückzuführen, daß viele Ölproduzenten ihre Produkte schon in gebleichtem Zustande in den Handel bringen, z. B. besonders diverse Abfallfettsäuren, um auf diese Weise dafür einen höheren Preis zu erzielen.

F. Kragler.

Über die Zusammensetzung normaler Oleine. Eine kritische Betrachtung über die Anwendbarkeit der Rhodanometrie in der Olein-Analyse.

Von Dr. *M. Dittmer.*

(Schluß.)

Ich ging von dem Gedanken aus, daß man durch Abtrennung der festen Fettsäuren und eine nähere Untersuchung der neutralen und unverseifbaren Bestandteile leicht die nötige Klarheit erhalten würde. Bei einem Gehalt von etwa 10% Linolsäure müßte die innere Jodzahl um ungefähr 10 Einheiten gegenüber der Jodzahl des urspünglichen Oleins größer sein. Hierbei muß natürlich das Unverseifbare + Neutrales in die Rechnung miteinbezogen werden, da es sich ja an der Bildung von Bleiseifen nicht beteiligen kann.

Zur Untersuchung benutzte ich ein Olein der Firma *J. G. Siegert,* Neuwied, das mir von Seiten dieser Firma als garantiert reines Kerzenolein für Olein-Untersuchungen freundlichst überlassen war. Die Mackey-Probe und Verharzungsprobe dieses Oleins sind oben mitgeteilt. Zunächst nahm ich eine Trennung in feste und flüssige Fettsäuren nach der Bleisalz-Alkoholmethode vor.

Ausgehend von der Annahme, daß etwa 10% feste Fettsäuren anfallen würden, nahm ich 10 g in Arbeit, wie es die Analysenmethode vorschreibt. Ich stieß dabei aber auf Schwierigkeiten insofern, als die Alkoholmenge bei der Umkristall sation der abgeschiedenen Bleisalze nicht ausreichte, so da die Menge der festen Fettsäuren erheblich größer zu se schien. Zum Ziel gelangte ich erst bei der Verarbeitung v $4\frac{1}{2}$ g Olein auf 100 cm^3 Alkohollösung. Die gesamte Lösu erstarrte zunächst zu einem festen Brei, der sich aber g durch Absaugen in Lösung und feste Bestandteile trennen lie Das Umkristallisieren ging aber keineswegs normal vor sic Während sonst bei Ausführung dieser Methode bei einer Ten peratur von etwa 15° die Bleiseifen schön kristallisieren, la diesmal nach dem Stehenlassen über Nacht bei 15° eine L sung vor, aus der sich nur ganz geringe Mengen eines kr stallinischen Niederschlages abgeschieden hatten. Ich ließ de halb die Lösung noch etwas weiter, bis auf etwa 12° abkühle wobei wieder starke Kristallisation eintrat. Diese Fällung wur 24 Stunden stehen gelassen, dann abgesaugt und in der übl chen Weise weiterverarbeitet. Ich erhielt so eine ziemlich b trächtliche Menge fester Fettsäuren, die sich aber schon äuße lich von den sonst etwa aus Hartfetten oder aus natürlich Ölen erhaltenen festen Fettsäuren unterschieden. Sie erstar ten bei der Abkühlung nur langsam und waren weich und n schwach oder schlecht kristallisierend. Um sicher zu sein, d bei der Ausführung der Trennung kein Fehler unterlaufen s nahm ich diese mehrere Male vor, stets mit dem gleichen R sultat.

Ergebnis: Die Mengen an festen Fettsäuren sind bei Ole nen erheblich größer, als man dem Titer nach geneigt ist anz nehmen, jedoch sind diese festen Fettsäuren verschieden v den in natürlichen Fetten oder Ölen vorkommenden.

Die flüssigen Fettsäuren wurden in der Weise gewonne daß die sämtlichen Filtrate und Wasch-Alkohol-Mengen ve einigt eingedampft wurden. Der Rückstand wurde mit verdünnt Schwefelsäure zerlegt, und die Fettsäuren daraufhin durch Äth isoliert. Der Ätherextrakt wurde noch einmal alkoholisch ve seift, dann wieder unter Vermeidung von Veresterung zerleg und die Fettsäuren jetzt durch Petroläther ausgeschüttelt.

Ferner wurde in quantitativer Ausführung ein Teil d Oleins mit alkoholischer Kalilauge kalt neutralisiert und a dieser Seifenlösung das Unverseifbare + Neutrales mit Petro äther in der üblichen Weise ausgeschüttelt. Es wurden 7,14% einer salbenartigen, stark riechenden Substanz erhalte

Von dem ursprünglichen Olein sowie von diesen drei Pr dukten wurden dann die Jodzahlen nach *Hanus* bestimmt. ergaben sich die folgenden Werte:

Jodzahl des Oleins:	88,02
Jodzahl der festen Fettsäuren:	80,56 und 79,84
im Mittel:	80,20
Jodzahl der flüssigen Fettsäuren:	91,44
Jodzahl des Unverseifbaren + Neutralen	85,58.

Der von diesen Zahlen am meisten überraschende Wert die Jodzahl der festen Fettsäuren. Sie wurde deswegen zweim bestimmt, d. h. an zwei Proben, die aus verschiedenen Tre nungen herrührten.

Es handelt sich hierbei zweifellos um die sogenannte Is ölsäure, die eben bei einer bei etwas tieferer Temperat durchgeführten Trennung bei den festen Fettsäuren bleibt. Üb Schmelzpunkt und sonstige Eigenschaften dieser Säure ist w nig Zuverlässiges bekannt. Die Annahme, daß sie hauptsächli in das Stearin übergeht, scheint nach dem Gesagten nicht z zutreffen. Vielmehr scheint ihr schlechtes Kristallisationsverm gen die Ursache zu sein, daß sie im Olein noch in groß Mengen vorhanden ist.

Unter der Annahme, daß das Unverseifbare + Neutralf sich an der Bleiseifenbildung nicht beteiligt, ergibt sich aus d gewonnenen Zahlen folgende Zusammensetzung des Oleins:[15]

---

[15]) Bezeichnet man den Prozentgehalt an festen Fettsäu mit x, den an flüssigen Fettsäuren + Unverseifbares + N trales mit y, so ist:

$$x\,(80{,}20) + y\,(91{,}44) = 8802 \text{ und}$$
$$x + y = 100$$

Daraus ergibt sich $x = 30{,}43\%$
$y = 69{,}57\%.$

Die Bestandteile von x berechnen sich weiter folgendermaß Isoölsäure = a, gesättigte Fettsäuren = b:

$$a\,(89{,}93) = 80{,}20 \cdot 30{,}43$$
$$a + b = 30{,}43$$

Daraus ergibt sich: $a = 27{,}14\%$
$b = 3{,}29\%.$

Die Bestandteile von y seien: u = Ölsäure, v = Linolsäure w = Unverseifbares + Neutrales. Dann ist:

$$u\,(89{,}93) + v\,(181{,}15) + 7{,}14 \cdot 85{,}58 = 91{,}44 \cdot 69{,}57.$$
$$u + v = 69{,}57 - 7{,}14.$$

Daraus ergibt sich: $u = 60{,}94\%$
$v = 1{,}49\%.$

Feste Fettsäuren:

.gut kristallisierende Säuren = gesättigte Säuren (Jodzahl = 0) 3%

.schlecht kristallisierende Säuren, sog. Isoölsäure (Jodzahl = 89,93) 27%

Flüssige Fettsäuren:

.Ölsäure 61%

.Linolsäure 1½%

Unverseifbares + Neutrales 7%.

Die Zahlen sind auf ganze Zahlen abgerundet, da ihnen esfalls eine größere Genauigkeit zukommt. Über die Fehlerzen dieser Zahlen überhaupt sind noch ein paar Worte zu n:

Man wird bei der Nachrechnung bemerken, daß schon nge Unterschiede in den Jodzahlen das Bild stark verschie- könnten. Wenn auch die Jodzahl-Bestimmungsmethoden sehr nu sind, so sind doch schließlich Differenzen von 1 Einheit der Bestimmung möglich. Infolgedessen müssen die Summen festen Fettsäuren und die Summe der flüssigen Fettsäuren nverseifbares + Neutrales als nicht absolut feststehende anhen werden, gerade weil die Jodzahlen verhältnismäßig beieinander liegen. Wesentlich sind aber diese Zahlen für hier vorliegende Untersuchung keineswegs. Sie werden auch schwanken je nach dem Grade der Azidifikation und je der Leitung der Destillation. Von ausschlaggebender Beung aber sind die Zahlen für die gesättigten Fettsäuren und Linolsäure. Hier sind die Fehlergrenzen bedeutend enger iehen, denn die gesättigten Fettsäuren machen eben inner- der festen nur etwa 10% aus, wenn man nicht auch in den n Fettsäuren stärker ungesättigte Fettsäuren annehmen te, wozu aber nach dem bisherigen Stande unseres Wissens Grund vorhanden ist. Da aber die festen Fettsäuren nur 30% des Oleins ausmachen (eher weniger), so können gesättigten Fettsäuren im Olein nur in Mengen von etwa -% auftreten, was mit den bisherigen Erfahrungen und dem der Oleine gut in Einklang steht. In scheinbarem Widerch hierzu stehen allerdings die großen Mengen Isoölsäure, dieser Ausdruck überhaupt etwas Bestimmtes bezeichnet. vergleiche hierzu *Grün*, Analyse der Fette und Wachse, S. 26, Fußnote 7. Demnach ist zu wenig über diese Säure nnt, als daß man daraus einen Einwand gegen meinen Be- aufbauen könnte. Daß die Löslichkeit dieser sog. Isoöl- in Ölsäure größer ist als die der Stearinsäure, ist wohl ändlich.

Was den Gehalt an Linolsäure betrifft, so sind zwei Fälle lich: Entweder scheidet sich das Unverseifbare + Neutrabei der Bleiseifenbildung mit aus oder nicht. Im ersten müßte dann die Jodzahl der durch die Bleisalz-Alkoholmee gewonnenen flüssigen Fettsäuren bei gleichem Linolsäurelt des Oleins noch höher sein als im zweiten, der der wahrnlichere ist und auch der Berechnung zugrunde gelegt le. Da die Jodzahl des Unverseifbaren + Neutralen kleiner ls die der Ölsäure, so würde sich ein durch diese Annahme ngener Fehler dahin auswirken, daß der Linolsäuregehalt chlich kleiner wäre als 1,5%. Ich habe also die Berechsart gewählt, die den größeren Linolsäuregehalt ergibt. vegen kann wohl als erwiesen angesehen werden, daß der lsäuregehalt 1—2% nicht übersteigt, was wieder in guter einstimmung mit Mackey-Zahl und Verharzungsprobe steht.

Das Ergebnis dieser Untersuchung möchte ich dahin zusamassen, daß in einem normalen Kerzenolein ht mehr als etwa 3—4% gesättigte Fettsäu- und nicht mehr als 1—2% höher ungesätte Fettsäuren (Linolsäure) vorhanden sind. ßerdem findet sich je nach dem Grade der zdifikation und je nach Leitung der Destilon ein mehr oder weniger großer Gehalt nsogenannter Isoölsäure.

Dieses Resultat steht im krassesten Gegensatz zu den *Kaufn*'schen Ergebnissen, und es bleibt nun zu untersuchen g, worin die Differenzen zwischen Jodzahl und Rhodan- eigentlich ihre Ursache haben. Ich selbst bin leider durch re Arbeiten verhindert, mich mit diesem interessanten Thema r zu beschäftigen. Auch wird *Kaufmann* selbst das größte esse daran haben, diese Unklarheiten, die seiner Methode ften, aufzuklären. Der Weg, auf dem diese Aufklärung eschehen hat, ist ja deutlich genug vorgezeichnet:

Durch eine Zerlegung des Oleins in drei Bestandteile: feste flüssige Fettsäuren einerseits und Unverseifbares + Neutrandererseits kann man leicht verfolgen, welcher von diesen n Anlaß zur Differenz zwischen Jodzahl und Rhodanzahl gibt. Weiterhin wäre es von großem Interesse, die sogenannte Isoölsäure aus den festen Fettsäuren des Oleins abzuscheiden (durch fraktionierte Kristallisation oder nach der Bromester-Destillationsmethode) und näher zu untersuchen, insbesondere ihre Eigenschaften wie Schmelzpunkt und Erstarrungspunkt, ihre Löslichkeit in kalter Ölsäure etc. genau festzulegen.

Diese Untersuchungen werden sicherlich die Oleinfrage einer Klärung näherbringen, soweit es sich um die Zusammensetzung der Oleine handelt. Die Frage der Oxydationsfähigkeit aber, die für den Verbraucher ausschlaggebend ist, kann hierdurch nicht gelöst werden, bevor nicht die Oxydationsfähigkeit der einzelnen Säuren näher umschrieben worden ist. Bis dahin müssen Mackey-Zahl oder Verharzungsprobe zur Beurteilung der Oleine herangezogen werden. Allein durch diese Untersuchungsmethoden ist der Oleinkauf von einer Vertrauenssache nach *Stadlinger* zu einer analytisch kontrollierbaren Angelegenheit geworden, die Rhodanzahl aber hat, trotzdem bisher noch nicht ein Wort der Kritik laut geworden ist, ihren Berechtigungsnachweis erst noch zu erbringen.

Kleine Zeitung

Wärmeaustauschplatte für kolloidale Massen, insbesondere für Seifen. (D. R. P. 457 981 v. 13. IX. 1925. *August Jacobi A.-G.* in Darmstadt.*). Kühlplatten für Seifenplattenkühlmaschinen wurden anfangs und werden jetzt noch gegossen. Auf die fertigen Gußplatten kommen Nickelbleche, die angeschraubt oder aufgekittet werden. Gußeisen ist kein besonderer Wärmeleiter; außerdem stört die Schicht zwischen Gußplatte und Nickelblech; das hohe Gewicht des Gußeisens ist ebenfalls nachteilig. Deswegen ist man dazu übergegangen, die nickelplattierten Bleche stärker zu nehmen und für die Versteifung der Seifenkühlplatte schmiedeeiserne Stege einzubauen bei gleichzeitiger Verwendung eines besonderen Rahmens. Da es bekannt ist, daß unter Druck gekühlte Seife günstige Eigenschaften hat, so sind alle großen Anlagen für Druckkühlung eingerichtet. Aus diesem Grunde ist die Dicke der gußeisernen Seifenkühlplatte bzw. die Stärke der schmiedeeisernen Stege und die Wandstärke der Bleche an bestimmte Grenzen gebunden, die nicht unterschritten werden dürfen.

Es wurde nun gefunden, daß gegenüber den bekannten Konstruktionen wichtige Vorteile erreicht werden können, wenn die Seifenkühlplatte derart gebaut wird, daß zwischen zwei Deckblechen zwei Bleche mit wechselseitig eingepreßten Rippen und ein Rahmen mit Ein- und Austrittsöffnungen liegen, wobei die Rippen das im Innern der Platte befindliche Mittel im Zickzackweg durch die Platte hindurchleiten. Diese Hindurchleitung kann entweder so geschehen, daß auch die Hohlräume der eingepreßten Rippen durchflossen werden, beispielsweise derart, daß in den Rippen in diagonaler Richtung kleine Öffnungen sind, oder aber, daß der Durchflußweg so beschaffen ist, daß er entlang der Rippen führt. Eine derartige Kühlplatte eignet sich ganz allgemein als Wärmeaustauschplatte für kolloidale Massen.

Durch Verwendung der gepreßten Bleche nach der vorliegenden Erfindung ist es möglich, die Dicke der Versteifungsstege wesentlich herabzusetzen, ohne die Festigkeit der Kühlplatten einzuschränken. Außerdem fließt durch den Hohlraum der gepreßten Teile das Kühlmittel hindurch, sodaß eine intensive Kühlung ermöglicht ist. Ein Hauptvorteil der Erfindung liegt in der Billigkeit der neuen Kühlplatte.

Der zur Verwendung gelangende Rahmen kann in mannigfachster Art hergestellt werden, z. B. auch aus gepreßten Teilen. Die dabei entstehenden Hohlräume können entweder freigelassen oder im Bedarfsfalle beliebig gefüllt werden oder sie werden für die Wärmeaustauschwirkung mitbenutzt.

Die Wärmeaustauschplatte eignet sich grundsätzlich zur Kühlung bezw. Erwärmung flüssiger oder halbfester Massen, die eine bestimmte Formgestaltung zu erhalten haben oder in einer bestimmten Form vorliegen, wie dies insbesondere bei Seifen, Fetten, Paraffin usw. der Fall ist.

Patentanspruch: Wärmeaustauschplatte für kolloidale Massen, insbesondere für Seifen, dadurch gekennzeichnet, daß zwischen zwei Deckblechen zwei Bleche mit wechselseitig eingepreßten Rippen und ein Rahmen mit Ein- und Austrittsöffnungen liegen, wobei die Rippen das im Innern der Platte befindliche Mittel im Zickzackweg durch die Platte hindurchleiten.

*

Waschmittel für feine Gewebe. (Engl. Pat. 276 339 v. 16. VIII. 1927. *Henkel & Cie. A.-G.*) Die Mittel gemäß der Erfin-

*) Von dem Patentsucher sind als die Erfinder angegeben worden: Dr.-Ing. *Herbert Fischer* und *Lazar Grodnitzky* in Darmstadt.

dung bestehen aus Seife im Gemisch mit Harnstoff, einem harnstoffzersetzenden Enzym, tryptischem Enzym und schwach alkalischem Material. Man nimmt z. B. ein Gemisch von 31,7 kg Seife, 25,4 kg Harnstoff, 12,7 kg Mononatriumphosphat, 6,8 kg Dinatriumphosphat, 19 kg Urease und 0,9 kg Pankreatin. Dieses Gemisch wird zum Gebrauch in Wasser von 40° C aufgelöst. Es entwickelt sich Ammoniak, welches den Reinigungsprozeß unterstützt, während der Harnstoff das Verlaufen und Unklarwerden der Farben verhütet. (Rev. Prod. Chim.)

*

Bleichendes Waschmittel. (V. St. Am. Pat. 1 628 015 v. 8. V. 1923. *F. A. Power*, Bayside.) Das Mittel besteht aus 65 T. wasserfreier Seife, 25 T. Natriumperborat und 10 T. tribasischem Natriumphosphat und wird in loser, körniger Form in den Handel gebracht. (Ölmarkt.)

*

Die Grünfärbung von Olivenölen. Nach *R. Marcille* ist die grüne Farbe, die Olivenöl bei der Aufbewahrung in verzinnten Eisenbehältern oder beim Kochen mit destilliertem Wasser annimmt, auf die Anwesenheit von Kupfer zurückzuführen, das entweder aus dem Metall oder dem destillierten Wasser herrührt und mit dem Chlorophyll eine intensiv gefärbte Verbindung bildet. Die Reaktion läßt sich für den Nachweis von Spuren Kupfer in Wasser verwenden, indem man 250 cm³ Wasser mit etwa 10 cm³ Olivenöl 10 Minuten kocht und dann die Farbe des Öls prüft. (Ann. Falsif. 1927 **[20]**, 538—539 d. J. Soc. Chem. Ind.)

*

Extraktion von Ölen und Fetten aus Samen, Früchten und dgl. (Engl. Pat. 278 145 v. 23. VIII. 1928. *C. Downs* und *I. A. Bellwood.*) Das Verfahren ist dadurch gekennzeichnet, daß die zerquetschten oder gemahlenen Produkte in einer geschlossenen Kammer auf einem Transportbande an mehreren Streudrüsen hintereinander vorbeigeführt werden, wo das zu extrahierende Gut mit einem Lösungsmittel besprüht wird, das in getrennte Sammelkästen abfließt und von dort abgesaugt wird. Die am Ende des Bandes abfallende extrahierte Menge wird in eine langgestreckte zylindrische Kammer mit Transportschnecke befördert, wo das Lösungsmittel mit Dampf ausgetrieben und abgesaugt wird, während der Rückstand am anderen Ende der Kammer entfernt wird. (Ölmarkt.)

Frage- u. Antwortkasten

In einer Nummer wird von ein und demselben Fragesteller nur eine Frage aufgenommen. — Die Adressen der Fragesteller und Antwortgeber bekannt zu geben, sind wir in der Regel nicht ermächtigt, doch befördern wir Briefe an sie weiter, wenn für jede einzelne Sendung RM 1.— beigefügt ist. — „Antworten", die lediglich darin bestehen, daß der Einsender sich bereit erklärt, Rezepte oder Verfahren abzugeben, finden keine Aufnahme. — Die Aufnahme unverlangt eingehender Antworten bleibt dem Ermessen der Redaktion überlassen. — Anfragen anonymer Einsender werden nicht aufgenommen. — Anfragen nach Bezugsquellen werden gegen Rückporto direkt erledigt. — Für die in den Antworten erteilten Auskünfte übernimmt die Redaktion lediglich die preßgesetzliche Verantwortung. — Die Fragen sind möglichst kurz und präzis zu halten. Eine pünktliche Aufnahme umfangreicher Fragen (über 5 Druckzeilen) wird nicht garantiert.

Fragen.

308. Ich bitte um Auskunft darüber, ob Physiolzusätze (etwa 5%) wirklich die ihnen in den Inseraten zugeschriebene Verbesserung der Seifen bewirken. Mitteilungen aus nicht beeinflußten Fachkreisen erbeten. K. in H.

309. Ich bitte um Bekanntgabe eines guten Verfahrens zur Erzeugung eines Schmirgel-Gummis für Metallpolierung, ev. auch wie der Schmirgel-Gummi, Marke „Artifex", erzeugt wird? J. S. in L. (Polen).

310. Wie ist die Zusammensetzung des Fußboden-Reinigungsmittels „Theobin", welches von einer Firma in Leipzig geliefert wird? Das Produkt ist anscheinend mit Kreide vermischt, da es ein Aussehen wie Milch hat, ist ölhaltig, aber nicht stark fettend, auch fast geruchlos, es riecht schwach nach Mineralöl. Beim Gebrauch wird das Öl mit Sägespänen vermischt und damit die Böden eingerieben, die dadurch heller werden. M. S. in K.

311. Wie ist die Zusammensetzung von Lötfett? Wer ist Hersteller dieses Artikels? Th. in R.

312. Wie ist die Behandlung von Bienenwachs, um zu Kunstwaben verarbeitet klare, durchsichtige Waben zu erhalten; ferner um ganz dünn auswalzen zu können, ohne daß die Waben in der Stockwärme reißen, wie die Heroswaben der Firma Englert, Kitzingen? J. M. in D.

313. Mit meiner Bohnermasse, die aus reinstem Terpentinöl, Paraffin und gebleichtem Montanwachs hergestellt wird, erziele ich nicht den gewünschten schönen Glanz. Ich bitte um Angabe, welche Bestandteile diesen Zweck erreichen können ohne wesentliche Erhöhung der Gestehungskosten. Nur Mitteilungen aus der Praxis sind erwünscht. E. in Pf.

314. Bei welchem Prozeß wird Sulfit-Ablauge gewonnen, und welches sind die Fabriken, bei denen solche in größeren Mengen anfällt? G. W. in F.

315. Wie stellt man gutes Viehstreupulver her? X. Y. Z.

316. Wie wird ein nikotinhaltiges Insektenvertilgungsmitt zur Vernichtung von Ungeziefer aller Art an Pflanzen, Strä chern, Bäumen usw. hergestellt? W. in Z.

317. Wie ist die Zusammensetzung von flüssigem Insekte Vertilgungsmittel? A. P. in L.

318. Wir bitten um eine brauchbare Vorschrift für flü siges Schuhweiß für Stoffschuhe, ähnlich dem hier gebräuc lichen Albin. A. in H. (Dänemark)

319. Wie stellt man eine gute flüssige Schmierseife na Art des Neroform-Extrakts her? (Fabrikat v. Edelmuth Oppenheim, Frankfurt a. M.) J. B. in O.

320. Bitte um eine Vorschrift für Reinigungspaste, ähnli der von der Firma Hirus A.-G. in Hamburg in den Handel g brachten, die in Blechdosen verkauft wird. W. H. in A.

321. Mein seifenhaltiges, pulverförmiges Reinigungsmit bildet in den Streudosen Klümpchen, die die Löcher stän verstopfen. Die Ursache liegt m. E. im von mir verwandt Seifenpulver. Ich habe bereits alle möglichen Fabrikate m Fettgehalten von 35 bis zu 80% verwandt ohne zufriede stellendes Ergebnis. Wer kann mir einen Rat geben oder Lie ranten nennen, die Fabrikate liefern, die diese Übelstände ni haben? H. R. in E.

322. Es wird beabsichtigt, eine Margarinefabrik und raffinerie einer Seifenfabrik und Talgschmelze anzugliedern u zwar in einem vollständig getrennten Gebäude. Besteht n die Gefahr, daß die Endprodukte, also Margarine und Speis öl, durch den schlechten Geruch aus der Talgschmelze und S fensiederei mit Rohglyzerinerzeugung und Spaltung leiden bez können mit Erfolg diese übelriechenden Dünste abgezogen we den und auf welchem Wege? M. M. (Österreich).

323. Bitte um Bekanntgabe der Zusammensetzung v Scheuerpulver „Vim". B. in P.

324. Mit welchem Öl oder Fett kann man gebleichtes u gefärbtes Baumwollgarn weich machen, und wie wird ein s ches Produkt hergestellt? E. W. in W. (C. S. R.).

325. Bitte um ein gut bewährtes Rezept zur Herstellu einer Harzkernseife mit und ohne Aussalzen mit einer A beute von 200 kg aus 100 kg Talg und 30 kg Harz. S. L. in R. (Polen).

326. Ich bitte um die Adresse der Farben-Zeitung und l teratur über Farben. G. R. in R. (Lettland).

327. Bei der Fabrikation der Kristallsoda und besond des kristallisierten Glaubersalzes ist es unvermeidbar, daß La gen ausgeschüttet und vergossen werden. Nun fragen an, ob diese Laugen für den Betonboden und für das Mau werk nicht schädlich sind? Wenn ja, womit oder wodu können wir den Betonboden und das Mauerwerk schütze Wie sind die bereits entstandenen Schäden wieder gutzumache Ist der Mieter für derartige Schäden dem Hausbesitzer geg über haftbar und, wenn ja, in welchem Maßstabe? Besteht Verantwortlichkeit auch dann, wenn der Hausbesitzer die Mi lokale für den Zweck vermietet hat, daß dort chemische E zeugung stattfinden wird und der Sohn des Hausherrn, Ing.-Chemiker, den Betrieb öfter gesehen und nie reklami hatte? D. V. in B. (Ungarn)

328. Die Erklärung unter Antwort 223 in Nr. 14 dür nicht befriedigen, denn gerade weil es ein großer Betrieb kann doch nicht angenommen werden, daß die Leute nicht k kulieren können, und dann dürfte es doch ausgeschlossen se daß eine Firma jahraus jahrein Geld zulegt! Dieser Verkau preis von 40 Pfg. besteht doch seitens dieser wttbg. Fir schon seit langer Zeit, und es ist nicht anzunehmen, d dauernd zugelegt wird. Es muß also doch wohl eine a dere Lösung dieses Vorganges geben! K. N

329. Welches ist die einfachste Methode für die Besti mung der Oxyfettsäure in Ölen, Fettsäure und Acid oils, i besondere in Lein-, Soja-, Sonnenblumen-, Mais- und Fis ölen? G. G. in B. (Belgien)

330. Gutes Rezept für Pudercreme erbeten. S. F. in M. (Schweden)

331. Auf welche Art kann man auf einfachste Weise N tronlauge von Kalilauge unterscheiden, wenn man beide Fl sigkeiten unbekannt nebeneinander hat? G. S. in W

332. Erbitte Vorschrift für einen Klebstoff, der Papier Glas und auf Tuben gut festhält und bei Selbstanfertig nicht teuer ist. H. D. in M

333. Kann man eine haltbare, transparente Glyzerinseife kaltem Wege herstellen? Wie ist der Ansatz, und welches s die die Transparenz hervorrufenden Zusätze? A. B. in N

334. Unter Nr. 284 des Antwortkastens der S.-Z. in Nr. 1927 ist ein Konservierungsmittel für Fruchtsäfte unter d Namen Nipagin M angegeben. Ich bitte um Auskunft, wor dieses besteht und wo es zu erhalten ist, ev. wo ich nähe erfahren kann. Dr. D. in H

335. Wie stellt man eine Sandseife her? S. & S. in S

336. Es wurde mir das Seifenpulver „Supersud" der C gate Co. in New York vorgelegt, mit der Anfrage, ob die Produkt nach dem Krause-System hergestellt wurde, bez hungsweise nach welchem anderen Spray-System derart Rein-Seifenpulver hergestellt werden können. Besonders h

ehoben wird das mikroskopische Bild, da jedes einzelne chen nahezu Kugelform hat. Kann mir jemand bei der ntwortung dieser Frage behilflich sein? Dr. E. in W.

337. Ich stelle eine Zieh-(Bäcker-)Margarine nach folem Ansatz her: 35% Premier Jus, 35% Tranhartfett (S. P. 2), 18% Sojaöl, 2% Preßlinge. Auf 500 kg Fettmischung len hinzugefügt: 50 l Wasser, 5 l flüssiges Eigelb, 1¼ kg toffelmehl, die Kirntemperatur beträgt 65—70° C. Das mit er Ziehmargarine hergestellte Gebäck „blättert" nicht und außerdem zu „schwer". Wo liegt der Fehler? Wie ist das ept einer guten Bäckermargarine? Dr. S. in H.

338. Wie ist die jetzige Adresse des früher von Lewkoch in England betriebenen Fettlaboratoriums, oder wer ein anderes Londoner Fettlaboratorium angeben? A. in W.

Antworten.

249. Bleicherde Montana stellt her Gewerkschaft ienberg, Leopoldshall b. Staßfurt. *R. D.*

275. Als weichstes Fett tierischer Herkunft ist mir bekannt: defett. Näheres und Lieferant zu erfahren durch Max Wild Furth i. Wald (Bayern, Obpf.), Landstr. 200. *W.*

278. Wenn von Kunstseide die Rede ist, meint man it wohl meist Viskoseseide, die etwa 80% der gesamten stseideproduktion ausmacht. Um sie zu veredeln, ihr bessere Eigenschaften zu verleihen, ihr etwa größere Wiandsfähigkeit gegen Feuchtigkeit zu geben, wird sie unter tz saurer Salze mit Formaldehyd behandelt. Man geit dadurch zur Sthenoseseide. Auch durch Behandlung mit 0%iger Lösung von unterphosphoriger Säure bei einer Temtur von 20—50° C soll man zum gleichen Resultat kommen. *R. M.*

279. Um aus gewöhnlicher Kristallsoda und Krillglaubersalz ein Produkt herzustellen, das aust wie feinkristallisierte Ware, gibt es eigentnur einen Weg: Zuerst die kleinen Kristalle soweit ausn, daß das gesiebte Produkt kristallinisches Aussehen beat. Dazu brauchen Sie ein oder mehrere Plan- oder Tromiebe mit der entsprechenden Siebbespannung (Anzahl der chen pro cm² bezw. Anzahl der Drähte pro cm). Das so ebte Material ist, da es sich um gewachsene Kristalle han völlig identisch mit Feinsoda. Sollte die auf diese Weise tene natürliche Feinkristallware zur Deckung des Bedarfs ausreichen, dann müßten grobe Kristalle in einer Mühle lagkreuzmühle) mit verstellbarem Rost (Schlitze) zerkleinert das Produkt wie oben gesiebt werden. Diese Ware be aber nicht aus Kristallen, sondern zum Teil aus Bruchen davon; wennschon durch vorsichtige Arbeit die Zerierung vielleicht auch nach den Spaltflächen der Kristalle gt, wird man den Unterschied im Aussehen (Lichtbreg) wohl bemerken können, sofern man sie nebeneinander n hat. *M. B.*

280. Unter dem Bleichen von Leinöl, wie es zur ugung einer honiggelben Schmierseife in Seifenfabriken g vorgenommen wird, versteht man die Entfernung von -, Schmutz- und Schleimstoffen durch Verrühren mit einer ien Menge starker kaustischer Lauge. Wegen der Verwen des Leinöles zu Schmierseifen verwendet man sinngemäß lauge in einer Stärke von 1,35—1,383 spez. Gewicht (38 40° Bé). Der Laugenbehandlung geht vorteilhaft ein etwa ndiges Durchkrücken mit 10% einer konzentrierten Salzg voraus, worauf man das Öl möglichst wasserfrei in anderen Kessel auf etwa 60° C erwärmt und mit 3—5% orgenannten Lauge überbraust (Sprühdüse oder auch ein Gießkanne) und gründlich durchrührt, wobei sich die reinigungen mit der gebildeten Seife allmählich zu Flokusammenballen, was meist nach 15—20 Minuten vor sich Man läßt dann ¼ Stunde stehen, überbraust mit heißem er und läßt absitzen, bis man das klare Öl abziehen kann. *D. J.*

81. Die Forderung nach einem nichtgiftigen Haaremittel, das weder p-Phenylendiamin, noch allische Salze enthält, läßt sich wahrscheinlich nur die Verwendung der bekannten natürlichen Mittel wie nablätter und Reng, mit welchen man alle Haarfarbenierungen erzielen kann, erreichen. Auch Kompositionen lem Toluylendiamin sollen ein nichtgiftiges, gut brauch Haarfärbepräparat ergeben. *Br.*

32. Die Vorschriften für die Zusammensetzung der Zündsen an den Zündhölzern sind unübersehbar; trotzlürften sie mit Ausnahme weniger einer praktischen Nachg nicht standhalten. Die Tunkmasse, die die Zündköpfbildet, enthält keinen Phosphor mehr; sie enthält Kaliumt, evtl. ein paar Prozente Kaliumperchlorat, deren exe Eigenschaften durch Blei- oder Mangansuperoxyd, Sand Glasmehl, Braunkohlenmehl etc. vermindert werden. Die hlung erfolgt trocken und naß in Kugelmühlen in gen und abgesonderten Fabrikationsräumen, wie überp die Einrichtung den schärfsten baupolizeilichen Bedinn entsprechen muß. *M. B.*

283. Die Benzit-Seife ist eine Fettlöserseife; als Fettlösungsmittel wird ein zwar benzinähnlicher, aber hochsiedender, wenig feuergefährlicher Kohlenwasserstoff verwendet, der nach dem D. R. P. 365 160 in eine wasserlösliche und damit glatt in Seife einarbeitbare Form gebracht wurde. Die Grundlage ist eine gute Kernseife, deren Wirkung in jeder Hinsicht durch den Lösungsvermittler und die fettlösende Wirkung des Kohlenwasserstoffes ungeahnt verbessert wird. *P. C.*

— Die Herstellung der Benzitseifen, die auch als Überseifen in den Verkehr gelangen, beruht in erster Linie auf dem D. R. P. 365 160, das die Verwendung der Cyclohexanole in Verbindung mit Kohlenwasserstoffen, Seifen u. dgl. unter Schutz stellt. Das ausgezeichnete Waschvermögen der Benzitseifen ist einerseits auf ihren hohen Gehalt an wasserlöslich gemachtem organischen Schmutzlösungsmittel, andererseits aber auch auf ihr durch Anwesenheit der Cyclohexanole bedingtes außerordentlich hohes Emulgierungs- und Adsorptionsvermögen zurückzuführen. Daneben ist von einer großen Bedeutung aber auch das hohe Netzvermögen der Benzitseifenlösungen, d. h. ihre Fähigkeit, weit tiefer in die kapillaren Zwischenräume der Textilfaser einzudringen, als es eine einfache Seifenlösung vermag. *P. F.* in G.

284. Seifenspender, die keinen Grünspan (eigentlich handelt es sich um die Bildung grüner Kupferseife) ansetzen, müssen so gearbeitet sein, daß die Seifenlösung nicht mit Messing oder Kupfer in Berührung kommt. Sie finden im Inseratenteil dieser Zeitschrift Firmen, die entsprechende Spender herstellen, z. B. Armaturen-Werke G. m. b. H., Frankfurt a. M.-West; Knebel & Röttger, Iserlohn. *R.*

285. Ausschreibungen über Submissionen von Seifen etc. für Bahn-, Post-, Telegraphen-, Heeres-, städtische Verwaltungen, Krankenhäuser etc. enthält der in Berlin erscheinende deutsche Submissions-Anzeiger und der Norddeutsche Submissions-Anzeiger in Hamburg. *D. J.*

286. Eine gute Hautcreme mit fettendem Charakter und guter Resorbierbarkeit erhält man nach folgendem Ansatz: 100 g wasserfreies Lanolin, 400 g weißes Vaselinöl, 400 g Wasser, 30 g Borax. Die Parfümierung nehmen Sie mit 0,2—0,5% etwa folgender Komposition vor: 100 g Maiglöckchen, 100 g Linalool, 40 g Ylang-Ylangöl. *Pt.*

287. Die Verwendung von gefaultem Urin zum Waschen findet sich wohl nur im Altertum, wo er allerdings, infolge seines Gehaltes an Ammoniumkarbonat und der damit verbundenen schwach alkalischen Wirkung, für diese Zwecke sogar öffentlich gesammelt wurde. (Vgl. Feldhaus, Chem.-Ztg. 1908, 32, S. 837.) Es ist als sicher anzunehmen, daß unsere Hausfrauen mit den hochgesteigerten Ansprüchen sich mit Grausen von ihm wenden. *D. J.*

288. Hartfett ist ein aus Ölen, besonders Tranen durch Anlagerung von Wasserstoff an die ungesättigten Glyzeride (Härtung) hergestelltes Fett. Auf diese Weise läßt sich jedes Öl in ein beliebig hartes (bis über 50° C Schmelzpunkt) Fett umwandeln. Hartfettsäuren sind die durch Spaltung aus Hartfett erhaltenen Fettsäuren. Die Ausbeute ist dieselbe wie aus Talg. Wenn auch die Seifen aus gehärtetem Fett schlecht schäumen, so lassen sie doch im Fettansatz durch geeignete Kombination mit anderen Fetten und Ölen bis 40% sich verwenden, ohne daß die Schaumkraft merkbar verringert wird. *M. B.*

289. Wenn in Ihrer Eschweger die Farbe des Grundes nicht weiß genug und die Farbe des Marmors nicht lebhaft genug ist, so kann das nur in der Farbe der verwendeten Fette seine Ursache haben. Sind diese schön hell und verseifen sie sich auch hell, dann erhalten Sie auch einen schönen weißen Grund, aus dem dann von selbst die Farbe des Marmors sich lebhafter hervorhebt. Besondere Mittel sind demnach zur Erreichung dieses Zweckes nicht notwendig. Es ist auffällig, daß sehr viel Farbstoff zur Marmorbildung verwendet wird; normal wäre auf den angegebenen Fettansatz kaum die Hälfte der angewendeten Menge. *A. L.*

290. Von Schleuderpreisen in Toiletteseife, wobei das kg auf 1,50—1,60 RM sich stellt, hört man zur Genüge auch in Deutschland. Aber eine so billige Seife, wie sie sich aus Ihren Angaben errechnet, etwa 1,33 RM pro kg und dazu noch cif Athen, wird sich nicht finden. Sollte es sich dabei wirklich um eine normale pilierte Toiletteseife handeln? Die Grundseife kann hier nur eine IIIa Sorte sein, etwa, da sie eine Ähnlichkeit mit der grünlich-bräunlichen Palmolive-Seife haben soll, bestehend aus je 10% gebleichter Palmöl- und Olivenölfettsäure, der Rest aus Knochenfett-, Margarine-Abfallfett- und Abfallkokosölfettsäure, die kohlensauer verseift, auf einem Wasser gearbeitet und dann verschliffen werden. Evtl. kann man 5% Harz mitverarbeiten. Die Seife wäre dann mit etwas Brillantbraun grün und gelb zu färben und mit Talkum zu füllen. Ob sich trotz alledem der erwähnte Preis einhalten läßt, ist aber nicht sicher. *M. B.*

291. Über die Folgen der Verfütterung von Schrot (Sojabohnen-), das mit Tri extrahiert war, an Rinder im Jahre 1923, wodurch eine seuchenartige Blutkrankheit bei Kühen hervorgerufen wurde, berichtet Stang-Berlin in „Deutsche Landw. Tierzucht" 1927, 295—296. *Red.*

292. Das Vergrauen der Wäsche ist nicht ohne weiteres aus den gemachten Mitteilungen zu erklären. Es darf aber angenommen werden, daß die Ursache weder im Natriumperborat, noch in dem verwendeten Waschpräparat zu suchen ist. Das erstere würde ja nach Ihrer Meinung geradezu die gegenteilige Wirkung von der ausüben, wegen welcher man es verwendet. Das kann es gar nicht. Wahrscheinlicher ist die Waschmethode schuld an dem Fehler. Es ist falsch, die Waschmittellösung mit dem Perborat zuerst zu erhitzen und dann die Wäsche in die heiße Flotte zu geben, weil das Natriumperborat mindestens zum Teil schon seinen Sauerstoff nutzlos abgegeben hat, also nur noch unvollkommen bleichen kann und durch plötzliche Hitze der Schmutz eher eingebrannt, als gelockert wird. Ist dazu das Wasser vielleicht auch nicht enthärtet, so kann die Wäsche gar nicht anders als allmählich grau werden. Das Spülen mit reinem Wasser ist zwar richtig, wenn das erste Spülwasser zumindest heiß ist, was aber auch nach der Fragestellung kaum anzunehmen ist. *M. B.*

293. Arachidölfettsäure bezw. Arachidöl ist ein recht häufiger Bestandteil im Fettansatz von Kernseifen. Die Gefahr der Fleckenbildung in der Seife, im Verhältnis zu halbtrocknenden oder gar trocknenden Ölen, ist gering und läßt sich außerdem durch gewisse Kunstgriffe fast gänzlich verhindern. Arachidölfettsäure gibt eine harte Natronseife, härter als diejenige aus Sonnenblumenöl, wie auch schon aus dem Titer der Fettsäuren zu schließen ist, der bei letzterer etwa 17° C, bei Arachidölfettsäure jedoch 28—29° C beträgt. Seife aus Erdnußöl ist daher auch schwerer löslich und schäumt schlechter als solche aus Sonnenblumenöl. Da aber nur der kleinere Teil des Ansatzes aus den genannten Ölen besteht, treten diese Eigenschaften der schwereren Schaumbildung nicht sehr in Erscheinung; außerdem lassen sie sich durch entsprechende Mitverwendung anderer Öle und Fette überhaupt paralysieren. *D. J.*

294. Sie können in Ihrer Metallputzcreme den Spiritus durch Methylalkohol ersetzen, ohne daß dadurch die Reinigungskraft irgendwie beeinträchtigt wird. *W. M.*

295. Eine gute Terpentinölcreme, der Marke Pilo gleichwertig, stellen Sie in schwarzer Farbe her aus 12 T. Karnaubawachs, 4 T. Ceresin, 8 T. Paraffin, 73 T. Terpentinöl, 1,5 T. Nigrosinbase, 1,5 T. Olein. Für gelbe Farbe benutzen Sie folgende Zusammensetzung: 12 T. raff. Montanwachs, 14 T. Paraffin, 72 T. Terpentinöl, 2 T. fettlösliche gelbe Anilinfarbe. Die Zusammensetzung der Ölcreme ist die gleiche, nur ersetzen Sie das Terpentinöl durch die gleiche Menge eines vollwertigen Terpentinölersatzes, wie Terapin, Sangajol u. dgl. Eine Bodenbeize können Sie herstellen aus 20 T. Karnaubawachs-Rückständen, 2 T. Kernseife, 1,5 T. Pottasche, 56,5 T. Wasser und 20 T. Terpentinöl. Auf 100 T. dieser Mischcreme nehmen Sie 5—7 T. einer Pigmentfarbe wie Umbra, Ocker, Englischrot u. dgl., verreiben diese mit einer kleinen Menge der Wachsmasse auf einer Farbenreib-Maschine und setzen sie dann bei ca. 60° C der restlichen Bohnermasse zu, worauf diese bis zum beginnenden Erkalten gerührt wird, um das Absetzen der Farbe zu verhindern. Statt der Pigmentfarbe können Sie auch 3—5 T. wasserlöslicher, alkalibeständiger Anilinfarbe heiß in der Pottaschelösung vor dem Verseifen auflösen. Ein gutes Bodenwachs erhalten Sie aus 12 T. Ceresin, 18 T. Paraffin und 70 T. Terpentinöl. Ich mache Sie darauf aufmerksam, daß Sie mit der besten Vorschrift allein noch kein brauchbares Produkt herstellen können. Dazu gehört noch eine ausführliche Anleitung, die Sie nebst zahlreichen Vorschriften in „Chemisch-technische Vorschriften, Aus der Praxis für die Praxis", Verlag der S.-Z., Preis RM 7,50, finden. *F. W.*

296. Um die Frage, warum verschiedene Fabriken die Pechseife so billig fabrizieren, daß im Kleinhandel ein 200-g-Stück zu 0,13 RM verkauft werden kann, zu beantworten, müßte man schon mehr wissen als die bloße Tatsache des billigen Verkaufes. Es handelt sich wahrscheinlich um eine dunkle Harzseife; vielleicht ist es auch eine gefüllte Harzleimseife mit 300% und mehr Ausbeute, die auf halbwarmem Wege hergestellt wird. Dazu kann Abfallkokosöl, etwas rohes Palmöl zur Färbung und, wenn die Farbe keine Rolle spielt, billiges dunkles Harz verarbeitet werden, Produkte, die von jeder einschlägigen Firma zu beziehen sind. *Br.*

297. Die Frage ist unbestimmt, ich nehme aber an, daß Sie besonders die Kessel für eine Neufabrikation in einer Seifenfabrik meinen, die am ehesten dafür verwendet werden können. Je nach der Größe, ob mit oder ohne Dampfheizung, mit oder ohne Rührwerk etc. lassen sich darin flüssige Metallputzmittel, technische Fette wie Wagen-, Tovote-, Staufferfette, Autoöle und Autogetriebefette, Klebstoffe, raffinierte Wachse (Karnauba-), Spezialseifen etc. erzeugen. Natürlich müßte zu dem einen oder anderen noch eine Vervollständigung der Apparatur kommen, denn daß eine bestimmte Einrichtung genau für eine andere Fabrikation zu gebrauchen ist, kommt wohl kaum vor. *M. B.*

298. Einen guten Vogelleim erhalten Sie durch Zusammenschmelzen von 200 T. Harz, 100 T. Rüböl, 100 T. Terpentinöl und 150 T. Sirup. Da aber außer Sperlingen auch Singvögel auf jeden Vogelleim gehen, so ist Ihnen eine Anzeige du[rch] den Tierschutzverein sicher, sobald dieser davon erfährt. *Mr*

299. Wenn Ihre nach der angegebenen Vorschrift herg[e]stellte Schuhcreme das Terapin in solcher Menge au[s]fließen läßt, daß die Dosen dadurch beschmiert werden, ist das ein Zeichen, daß das Lösungsmittel nicht oder n[ur] mangelhaft gebunden ist. Der Fehler dürfte am ersten in d[em] Ceresin zu suchen sein, das nur dem Namen nach ein solch[es], in Wirklichkeit aber Paraffin oder in der Hauptsache Paraf[fin] ist. In zweiter Linie könnte das Terapin die Schuld haben [in]sofern, als Ihnen unter diesem Namen ein minderwertiges Pr[o]dukt verkauft ist. Sie müssen also diese beiden Produkte a[uf] ihre Eigenschaften prüfen, d. h. das Ceresin auf seinen Schme[lz]punkt, das Terapin auf Siedegrenzen und Verdunstungsgeschw[in]digkeit. *E. W*

300. Firmen, die Teeröl und Kresol desodorisi[e]ren, sind nicht bekannt. Wenn jemand dies fertig brächt[e], würde er es Ihnen und anderen Fabrikanten gewiß nicht gra[tis] bekannt geben. *H. Kr*

301. Erstklassig ist das flüssige Putzmittel, dessen Vo[r]schrift Sie in Frage Nr. 301 angeben, gerade nicht, es gibt sch[on] bessere. Ihre Zusammensetzung bringt es mit sich, daß d[as] Putzmittel (Kieselkreide) sich als Staub auf den geputz[ten] Gegenständen absetzt, ebenso muß sich die Kieselkreide a[us] Ihrem Putzmittel als kittartige Masse am Boden abs[et]zen. Diese Übelstände vermeiden Sie, wenn Sie bei ungefä[hr] gleicher Zusammensetzung in dem Wasser 3—5 T. Kernseife a[uf]lösen. Solche Anleitungen und Vorschriften finden Sie sehr au[s]führlich in dem in der Antwort 295 genannten Vorschriftenbu[ch]. *F. W*

302. Aus scharf ranzig riechender Palmkern[öl]fettsäure läßt sich der Geruch radikal nur durch Des[til]lation entfernen; alle anderen Hilfsmittel wie Aufkoch[en] auf Salzwasser, Behandeln mit schwefelsaurer Tonerde un[d] Rühren, Erwärmen mit ein paar Prozenten Bleicherde, Bla[sen] mit Dampf, Behandeln mit oxydierenden Bleichmitteln etc. führ[en] nur zu einem Teilerfolg. *Rn*

303. Die Nadelform der (bemusterten) grünen Ma[r]seillerseife ist eine Nudelform, wenn diese auch [nur] etwa 1 mm Durchmesser hat. Die Herstellung erfolgt du[rch] Trocknen der Seife in Spänen, worauf diese, wenn der Fe[tt]säuregehalt hoch genug ist (ca. 78—80%), auf einer Pili[er]maschine in Bänder ausgewalzt wird, die auf einer Stran[g]presse durch ein siebartiges Mundstück (Stahlplatte mit e[nt]sprechend weit geformten konischen Löchern) gepreßt wi[rd]. *Rea*

304. Die englische flüssige Ofenschwär[ze] „Zebra" ist mir nicht bekannt. Solche Präparate sind a[m] meist Wachslösungen in Terpentinöl oder verseifte Wachsmas[se] ohne Sprit. Spirithaltig sind eigentlich nur die sog. Ofe[n]lacke, wie sie z. B. aus 12 T. Schellack, 6 T. Harz, 6 [T.] Akaroidharz, 2 T. Benzoe, 14 T. Kopal, 2 T. Gallipot, 60 [T.] Sprit und 2 T. spritlöslichem Nigrosin hergestellt werd[en]. *W. M*

305. Eisenhaltiges, hartes Wasser wirkt [in] gleicher Weise auf Schmierseife oder Marseill[er]seife unter Bildung von Kalk- und Magnesiaseifen, die s[ich] ausscheiden. Das in Lösung befindliche Eisen, das im Wa[sser] gewöhnlich als Ferrohydrokarbonat, also als Ferro-Ion [(] vorhanden ist, wird durch die alkalische Wirkung der Seif[en]lösung bezw. der Alkalien aus der Schmierseife sowie du[rch] die oxydierende Wirkung der Luft als unlösliches braunr[otes] Ferrihydroxyd in Form von Flocken ausgeschieden. Es ist wa[hr]scheinlich, daß auch ein Teil des gelösten Ferrohydrokarbon[ats] sich mit Seife zu Eisenseife umsetzt. Die Kalk- und Eisense[ifen] werden beim Waschen Störungen und Flecken in der Wäs[che] verursachen, weswegen eine Enthärtung, ev. auch eine Ente[isе]nung des Wassers vor dem Waschen nötig ist. *B*

306. Um eine festere Schmierseife zu bekomm[en], brauchen Sie ja nur den Zusatz von kohlensaurem Alkali, [den] Sie zur gewöhnlichen Schmierseife rechnen, um einige P[ro]zente zu kürzen. Sie erhalten dann eine festere, aber dafür a[uch] etwas höher im Fettgehalt stehende Seife. Ob Sie damit a[uch] bei den Konsumenten Anklang finden, ist eine andere Fra[ge], denn wenn die Leute Schmierseife haben wollen, wünschen [sie] auch solche und keine halbfeste Seife. Mit der Verpackung [in] ½- oder $^1/_1$-Kilopaketen hat das auch gar nichts zu tun, d[enn] eine gute normale Schmierseife läßt sich ja ohne jede Schw[ie]rigkeit in solche Pakete verpacken und hält sich [sehr] gut, wenn eine geeignete Verpackung genommen wird.

Setzen Sie sich doch einmal mit Herrn R. Krings, Be[rlin] N 20, Wollankstr. 58, in Verbindung, welcher eine sehr pr[ak]tische und dabei einfache Maschine konstruiert hat zum V[er]packen von Schmierseifen in Pakete. Der Herr wird Ih[nen] gern jede gewünschte Auskunft über Herstellung und Verp[ac]kung geben. Auch die Firma H. O. Schmidt, Döbeln i. [Sa.], welche schon seit Jahren Schmierseifen in Paketpackung [zum] Versand bringt, wird sicher gern Auskunft über Herstell[ung] und Verpackung geben, wenn Sie die von dieser Firma zu [be]ziehende geschützte Verpackung verwenden wollen. *Berg*

507. Die für Schlosser, Schmiede, Chauffeure im Handel befindlichen Handwaschpasten sind zum nichts anderes als mit mechanischen Reinigungsmitteln, Neuburger Kreide, gemahlener Marmor, feiner Quarzsand, steinpulver, versetzte und mit Wasser oder Pottaschelösung stenform gebrachte Kern- oder Schmierseifen. Ein besseres wirksameres Produkt erhält man, wenn man sich eines sservermittlers bedient, etwa in folgender Weise: Schmier- wird in der Wärme mit 10—15% Methylhexalin verflüs- dann mindestens ebensoviel eines hochsiedenden Kohlen- erstoffs (Schwerbenzin) zugesetzt; in die mehr oder weni- dickflüssige Masse arbeitet man eines der obengenannten ralischen Pulver ein, bis nach dem Abkühlen eine genügend pastenförmige Konsistenz erhalten wird. Ist das Pulver kann man mehr einarbeiten als bei feiner Körnung. *Br.*

Sprechsaal

ubrik steht unseren Lesern unentgeltlich zur Verfügung, jedoch übernimmt laktion für Form und Inhalt dieser Sprechsaal-Artikel dem Leserkreise gegenüber keine Verantwortung.
chen Artikeln, die in unsachlicher Weise eine Herabsetzung des Gegners der öffentlichen Meinung bezwecken, wird die Aufnahme versagt.

Also doch!

(Zur Lage der Seifen-Industrie.)

or mehreren Jahren machten wir bekanntlich den ernstesten ch, den ruinösen Preisunterbietungen inner- der Seifenindustrie Einhalt zu gebieten. Wir beriefen nach ach eine Versammlung der Interessenten. Eine stattliche l Seifenfabrikanten folgte unserem Rufe. Der von uns ene Gedanke fand freudige Aufnahme und führte zur llung von Richtlinien, deren Durchführung sich die „Ge- haft deutscher Seifenfabriken für Handels- und Berufs- sen" zur Aufgabe machte. Die Leitung lag in unseren n. Wir haben keine Mühe und Kosten gescheut, die not- de Seifenindustrie durch Verwirklichung unserer Pläne en Zeiten entgegen zu führen. Aber die Zeit war noch gekommen, die Substanzverluste hatten anscheinend noch eine gefahrdrohende Höhe erreicht. Wohl fand der Ge- auch außerhalb der „Gemeinschaft" eine äußerst sym- che Aufnahme, aber vielfach lautete die Antwort, viel- nicht mit Unrecht: „Was machen die großen Fabriken, s in erster Linie die Preise verderben, marschieren sie ns?" Leider fanden wir bei vielen dieser ein kaltes ', sie waren noch nicht reif für einen Zusammenschluß. d es uns tat, mußte unser Gedanke also vorläufig zu getragen werden. Aber wir waren dessen gewiß, daß die er Zeit doch schließlich zu dem Ziele führen mußte, s uns in Eisenach vorschwebte. Zu unserer größten Freude wir Recht behalten! — Seit kurzer Zeit sind viele der enden Seifenfabriken Norddeutschlands unter Führung deutendsten Werke vereinigt, so daß in diesem Bezirke icherweise die ruinösen Preisunterbietungen ihr Ende er- haben. Aber damit nicht genug, der Gedanke hat weiter gefaßt, und in vielen Teilen Deutschlands regt es sich cher Weise. Wir sagen: „Also doch!" und fragen uns Var es notwendig, daß erst weitere große Substanzver- ur besseren Einsicht führen mußten? Gewiß ist uns be- daß manche Seifenfabriken trotz der schlechten Preise rtigfabrikate doch noch rationell gearbeitet haben, aber ist es ihnen sicher nicht gemacht.

e Ölfabriken, Alkalien erzeugende Werke und Lieferfir- aben naturgemäß ein großes Interesse daran, daß es der ndustrie gut geht, denn das bedeutet unbedingt eine Si- g der eingeräumten Kredite. Aus diesem Grunde schon im Interesse der noch abseits stehenden Seifenfabriken, Bestrebungen, die auf Herbeiführung gesunder Verhält- nnerhalb ihres Berufes gerichtet sind, eine wohlwollende ung zu schenken. Wir selbst, am Wohlergehen der Seifen- e lebhaft interessiert, wünschen allen dahingehenden ungen vollen Erfolg. Sie jederzeit mit Rat und Tat zu helfen, soll uns stets eine besondere Freude bereiten.

Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A., Hamburg.

„Seifensieder Michel, wachst Du nun auf?"

n Sprechsaal der Seifensieder-Zeitung Nr. 7 vom Jahre ab ich unter „Seifensieder Michel, wach auf!" ng zu einem gemeinsamen Vorgehen gegen Persil mit s auf den von mir gezeigten neuen Weg des „Enter- erfahrens", d. h. Waschen im weichen Wasser mit hoch- en Spezialseifen.

eider wurde der von mir vorgeschlagene und erprobte icht beschritten, d. h. sich zur Erhaltung des Seifen- s eines Universalmittels zur Behebung falscher Wasch- en zu bedienen, wie sie durch Persil eingerissen sind, r die Firma *Henkel* allein zog aus meinen Anregungen zanwendung und setzte mit der angesagten Riesenreklame ein für das alte Wasserglas-Soda-Produkt, genannt Bleichsoda-Henko, damit meine Gedanken und Erfindung ausnutzend.

Es ist dies wohl der beste Beweis dafür, daß mein Weg der richtige war und ist, denn, wie allgemein bekannt, war ja Persil zuerst das allein seligmachende Heilmittel. Es wurde sogar jegliche Anwendung von Seife etc. als unzweckmäßig hingestellt. Heute dagegen empfiehlt *Henkel*, vor dem Persil seine Bleichsoda als Enthärtungsmittel des Waschwassers anzuwenden, und dies trotz des hohen Wasserglasgehaltes desselben.

In dieser Fachzeitung Nr. 15 d. J., Seite 139 (Sprechsaal-Artikel: „Fritz Henkel 80 Jahre usw.") weckt zu meiner inneren Freude ein Anonymus *L.* den gleichen Gedankengang über die Bewertung des Persils, der falschen Waschweise und der dringenden Abhilfe und Möglichkeit der Rettung aus dem Chaos der deutschen Seifenindustrie.

Wer errät, wer der hinweisende, weitschauende Anonymus *L.* ist? Ein Fachmann, Kollege oder ein der Branche nahestehender Fach-Chemiker, Wirtschaftler?

Aus der Fassung und dem Vorschlag fühle ich genau heraus, ob ein Industrieller selbst oder ein Berater die schlafende deutsche Seifenindustrie aufzurappeln versucht. Herr *L.*, warum schreiben Sie anonym? Entweder begegnen wir uns im Kampf zum gleichen Ziel oder, was wünschenswerter ist, im gemeinsamen Versuch, aus dem Kreis der Seifenindustrie eine angemessene große Anzahl auch bedeutender und maßgebender Firmen für den gemeinsamen Gedanken zu gewinnen. Eigentlich müßte die Situation genügen, um mit einem Schlage alle Seifenfirmen, die durch Überangebot und unverbesserliche Preisschleuderei sich systematisch ruinieren und sich selbst das Grab graben, zum Erwachen und unbedingt nötigen Zusammenschluß zu bringen, um sich dann an dem Ausbau des, resp. der gemeinsamen Artikel zu betätigen. Dieser Weg führt positiv zu einem Erfolg, und auch die Kosten sind von jedem tragbar. Die Selbständigkeit eines jeden einzelnen soll und wird hierbei vollkommen gewahrt und seine Existenz gesichert werden.

Für diese Ausführungen passen die letztertage in Kassel gesprochenen Worte unseres Außenministers: „Wir haben nichts von träumenden Resignationen anderer Zeiten zu erwarten, sondern wir müssen alle Dienst tun am Volk und am Staat und schaffende Männer werden." — Diese Worte lassen sich treffend für die Lage unserer Industrie anwenden.

Wird der Artikel des Herrn Anonymus *L.* sofort Widerhall im Sprechsaal finden oder wie meine vor zwei Jahren gegebene Anregung im Sande verlaufen, und werden wir weiter tatenlos der suggestiven Beeinflussung der Hausfrauen durch *Henkel* zusehen?

Eingehende Ausführungen beabsichtige ich in einem der nächsten Sprechsaal-Artikel folgen zu lassen, und ich hoffe, daß seitens der Redaktion — selbst bei etwas offener Ausführung — kein Veto eingelegt wird.

Fritz Schmidt,
in Firma Hermann Otto Schmidt, Döbeln i. Sa.

Kampf gegen Persil.

Die Gefahr „Persil" wird immer größer! Gibt es denn wirklich keinen Weg, dagegen etwas zu tun? Doch es gibt einen Weg, der wohl der einzig mögliche ist, ohne daß der einzelne das große Risiko eines Kampfes gegen „Persil" zu tragen hat!

M. E. wäre es nicht richtig, gegen sauerstoffhaltige Waschmittel Sturm zu laufen, denn der Vorteil für die Hausfrau ist bei diesen Waschmitteln einmal vorhanden, resp. mit diesen ist das Waschen bequemer, und das ist leider in der heutigen Zeit das Ausschlaggebende! Darum wäre es weit besser, die allgemeine Beliebtheit eines solchen Waschmittels auszunützen und ein gleiches Produkt unter einem einheitlichen Namen zu bringen, das von sämtlichen Seifenfabriken Deutschlands hergestellt werden könnte nach einem einheitlichen Fabrikationsverfahren unter dauernder Kontrolle, damit kein Schund von der einen oder anderen Seite geliefert werden kann. Ein einheitlicher Verkaufspreis würde festgesetzt werden, und eine Stelle würde die Beschaffung der Packungen übernehmen, und von dort hätte jeder seinen Bedarf darin anzufordern. Für Reklame wäre von jeder Fabrik ein einmaliger Anfangsbetrag zu bezahlen und laufend dann in der Weise, daß er für die bezogenen Packungen einige Pfennige mehr zu bezahlen hat.

Wenn sämtliche Fabriken dieses Pulver führen, wird es bestimmt sehr rasch beim Wiederverkäufer sein, und successive könnte dann die Reklame in den Zeitungen einsetzen. Es dürfte das tatsächlich der einzige Weg sein, und schließlich ist das noch immer besser, als den Bedarf an Seifen zu vergrößern und damit den Verlust des einzelnen, denn es ist ja an Seife nichts mehr zu verdienen, während ein solcher Artikel doch etwas ablassen würde. Es wäre also allen gedient, und schließlich kann es dem Fabrikanten auch gleich sein, was er herstellt, Seife oder ein Waschmittel dieser Art.

Wer bereits ein Bleichseifenpulver hat, könnte das für sich ruhig weiter herstellen und verkaufen, daß er ja kein

Risiko eingeht bei eventl. Einstellung dieses eigenen Artikels. Mit der Zeit könnte er, wenn diese Sache klappt, das immer noch aufgeben.

Wäre es nicht wert, daß sich zu diesem Gedanken recht viele äußern, um doch einmal etwas zustandezubringen? Sowohl für die kleineren, als auch für die größten Seifenfabriken würden nur Vorteile entstehen, und warum soll es nicht möglich sein, in dieser für alle grundlegenden Lebensfrage geschlossen zu handeln, statt sich zum gegenseitigen Schaden zu bekämpfen?

Anregungen irgendwelcher Art würde die Redaktion der S.-Z. gern an den Schreiber dieser Zeilen weiterleiten; vor allem wären Zustimmungen notwendig, um dann unter Vermittlung eines Verbandes an die übrigen Hersteller im ganzen Reiche heranzutreten. *K.* in N.

Über die Kalkbeständigkeit der Hexalinseifen.

Die Ausführungen des Herrn Prof. Dr. *Schrauth* betreffs Kalkbeständigkeit der Hexalinseifen (S.-Z. 1928, Nr. 12) veranlassen mich, zu dieser Frage abermals Stellung zu nehmen, umsomehr, da inzwischen von Herrn Dr. *Spindler* (S.-Z. 1928, Nr. 14) und von Herrn Dr. *Löffl* (S.-Z. 1928, Nr. 15) über das Verhalten der Hexalinseifen gegen die Härtebildner des Wassers berichtet wurde.

Eine einwandfreie Aufklärung der gegensätzlichen Anschauungen, die hinsichtlich der Kalkbeständigkeit der Hexalinseifen zwischen Herrn Prof. Dr. *Schrauth* und mir bestehen, ist aus den Ausführungen des Herrn Dr. *Spindler* und des Herrn Dr. *Löffl* nicht zu entnehmen.

Beweisend für die Kalkunempfindlichkeit der Hexalinseifen sollen die Beobachtungen von *Augustin* sein, über welche Herr Prof. *Schrauth* dahin berichtet, daß die festen, geringere Mengen von Methylhexalin enthaltenden Seifen wohl nicht kalkbeständig, immerhin aber kalkunempfindlich seien. Herr Prof. *Schrauth* ist somit der sonderbaren Anschauung, daß eine kalkunempfindliche Seife nicht kalkbeständig sei. Übrigens hat sich bereits Herr Dr. *Löffl* über die Anerkennung der *Augustin*'schen Angaben durch Herrn Prof. *Schrauth* sehr zutreffend geäußert.

Herr Prof. *Schrauth* bestätigt, daß eine 23% Methylhexalin enthaltende Seife in einem Wasser von 40 deutschen Härtegraden wesentliche Mengen von Kalkschlamm ausgeschieden hat. Herr Prof. *Schrauth* bestätigt somit gegen seinen Willen, daß meine Beobachtungen von der Kalkunbeständigkeit der Hexalinseifen zutreffend sind. Die Angaben des Herrn Prof. *Schrauth* besitzen aber den Fehler, daß er keine Mengen- und Gewichtsverhältnisse anführt.

Daß die 23% Methylhexalin enthaltende Seife in einem Wasser von 20 deutschen Härtegraden keine Ausflockungen ergeben hat, ist gar kein Beweis für die Kalkbeständigkeit der Seife. Im Handel sind bestimmte Seifen erhältlich, die sich in einem Wasser von 20 deutschen Härtegraden fast klar lösen, wenn das Seifenbad über den Trübungspunkt der Seifenlösung erwärmt wird. Bedingung ist, daß sich die entsprechende Seife in etwa stöchiometrischem oder überstöchiometrischem Verhältnis zu den Härtebildnern des Wassers befindet. In erheblich unterstöchiometrischem Verhältnis der Seifenmenge kommt es beim Anwärmen des Seifenbades zur Bildung schmieriger Kalkseifen.

Herr Prof. *Schrauth* beschreibt einen Versuch, nach welchem sich ein Präparat, das neben 40% Methylhexalin 27% Fettsäure enthält, in einem Wasser von 40 deutschen Härtegraden mit leichter Opalisierung löst. Ein Präparat derartiger Zusammensetzung kann aber kaum als Hexalinseife bezeichnet werden, dieses Präparat ist vielmehr ein seifenhaltiges Methylhexalin. Derartige Präparate werden in der Textilindustrie als Zusatz zu Seifenbädern verwendet, aber nicht in Mengen von 1%, sondern 2 bis 3 Gramm pro Liter. Bei Verwendung eines Seifenbades, das aus einem Wasser von 20 bis 25 deutschen Härtegraden angesetzt wird, sind diese geringen Mengen des Methylhexalin enthaltenden Präparates auch nicht entfernt befähigt, Kalkseifenstörungen zu verhüten. Einen größeren Zusatz des Methylhexalin-Präparates verbietet aber der zu hohe Preis desselben.

Im Handel sind vielfach feste Seifen anzutreffen, die 2 bis 5% Hexalin oder Methylhexalin oder ein wenig mehr dieser Hydrierungsprodukte enthalten. Derartige Seifen besitzen auch nicht die geringste Kalkbeständigkeit.

Ich habe entgegen den Andeutungen von Herrn Prof. *Schrauth* nie behauptet, daß in den entsprechenden Patentschriften eine Kalkbeständigkeit von Hexalinseifen hervorgehoben wird. Ich habe auch nie behauptet, daß die Hersteller hexalinhaltiger Seifen diese Fabrikate auf Grund ihrer angeblichen Kalkbeständigkeit empfehlen. Ich habe somit nicht die geringste Ursache, mein bisheriges Urteil, daß die geringe oder mäßige Mengen von Hexalin oder Methylhexalin enthaltenden Seifen gar keine praktische Kalkbeständigkeit besitzen, zu ändern.

Wien, den 17. April 1928.

Ing.-Chemiker *Welwart.*

Vereinigung der Seifensieder und Parfümeure, E.

Ortsgruppe Dresden.

Die nächste Zusammenkunft findet am Sonnabend, de Mai, im Vereinslokal Bienenkorb, Schloß-Str. statt.

Max Richter, Ortsgruppenvorsteher

*

Den vereinten Bemühungen der Dresdener Seifenfabrik ten und unserer Ortsgruppe der Seifensieder und Parfüme ist es gelungen, die Gewerbekammer Dresden zur Abhalt einer Gehilfenprüfung zu bewegen. Von der Gewer kammer wurden von den Fabrikanten die Herren

Richard Gaebler sen. (Vorsitzender)
Dr. *Knigge* (stellv. Vorsitzender)
Dorn und *Poetsch* (Beisitzer)

und von den Siedemeistern die Kollegen

Gelbrich und *Lorgus* (Beisitzer)

in den Prüfungs-Ausschuß gewählt.

In den Räumen der Gewerbekammer fanden am 27. M die ersten schriftlichen und mündlichen Prüfungen statt. Prüflinge hatten sich gemeldet:

Horst Eichler
Erich Fichte
Kurt Kluge.

Von einer häuslichen längeren Arbeit, die wohl meis aus Büchern abgeschrieben oder entstellt wiedergegeben w und deshalb ohne jeden Wert ist, hat der Ausschuß einstim abgesehen. Jeder der jungen Leute erhielt eine besondere Ar (die Herstellung einer gekörnten Elain-, einer Grundseife einer Alabasterseife), die er an Ort und Stelle unter Aufs kurz und klar schriftlich ausführen mußte. Anschließend f die mündliche Prüfung statt. Die Fragen wurden den An derungen gemäß gestellt.

Die praktische Prüfung wurde in den Lehrbetrieben ab halten, und zwar wurde die Herstellung eines Sudes S ohne jede fremde Hilfe verlangt, wie sie der Betreffende lernt hat. Zur Überwachung waren bei jedem Lehrling Fabrikant und ein Meister anwesend.

Alle drei Prüflinge bestanden ihre Prüfung zur voll Zufriedenheit des Ausschusses, und dieser kann sie als hilfen und Fachkollegen bestens empfehlen.

Wünschenswert ist es, daß sich alle Ortsgruppen mit Fabrikantenverbänden in Verbindung setzen, um behö liche Prüfungsausschüsse zu bilden, die zweifellos uns Stand heben und auch in erster Linie die jungen Leute größerem Eifer anspornen. Die Gewinnung der Gewerbekam ist allerdings erfahrungsgemäß schwierig, aber wohl stets Erfolg gekrönt, wenn sich die Fabrikanten und Angestel zusammentun und geschlossen mündliche Unterhandlungen leiten. Der schriftliche Weg führt selten zum Ziel.

Die hiesige Gewerbekammer ist auch der Meisterp fung nicht abgeneigt, und wir hoffen, daß wir schon in n ster Zeit auch solche abhalten werden. Gern stellt die Dres Ortsgruppe allen Kollegen ihre Erfahrungen zur Verfüg

Max Richte

Ortsgruppe Frankfurt a. M.

Die nächste Zusammenkunft findet Sonnabend, den 5. abends 8 Uhr im Bahnhof-Restaurant zu Offenbach a. M. s Um zahlreiches Erscheinen wird gebeten. *Franz Wolff* sc

Ortsgruppe Leipzig.

Protokoll vom 14. April 1928.

Anwesend 13 Mitglieder und 15 Gäste.

Um 20.15 Uhr eröffnet der Vorsitzende die Aprilsitz begrüßt die Anwesenden und gibt Herrn *Ackermann* von Sc *mel & Co.* das Wort zum Vortrag. Herr *Ackermann* beg seinen Vortrag über „Die Parfümerie und die Fa kation der ätherischen Öle", und es wird seinen führungen mit großer Spannung und regem Interesse gef Anschließend daran läuft ein Film, der uns verschiedene teilungen, wie Kesselhäuser, Destillierapparate und den gr Teil des Betriebes von *Schimmel & Co.* illustriert. Nach endigung des Vortrages spricht der Vorsitzende Herrn *A mann* für den äußerst interessanten Vortrag, der allen anwe den Seifensiedern und Parfümeuren — auch von auswärts w mehrere Herren erschienen — viel neue Einzelheiten bot, auch für seine besondere Bemühung, uns an einem im Sitzu saal aufgestellten Destillierapparat die Destillation von mel usw. zu demonstrieren, für die Ortsgruppe Leipzig herzlichsten Dank aus.

Hierauf schließt der offizielle Teil der Sitzung, un beginnt das Abendessen, zu dem die Firma *Schimmel &* durch Herrn *Ackermann* alle Anwesenden freundlichst ladet und das dankend angenommen wird. Gute Musik bis zur frühen Morgenstunde für Unterhaltung und Tan

Zum Schluß wird von den anwesenden Kollegen zum druck gebracht, daß sich so ein wissenschaftsreicher und gnügter Abend bald wiederholen möge.

Ortsgruppenvorsitzender *Heinz Nichterle*

Seifensieder-Zeitung

Rundschau über die Harz-, Fett- u. Oel-Industrie

Unabhängiges Fachblatt

Publikationsorgan der Vereinigung der Seifensieder und Parfümeure, E. V., Sitz München.

…preis (nur Postbezug innerhalb des Reichsgebietes): Vierteljährlich 9.— R.-M.; bei Bezug vom Verlag 10.— R.-M.; für das Ausland 12.— R.-M. Die Lieferung … Gefahr des Empfängers vor sich. In Fällen von höherer Gewalt Streik, Aussperrung, Betriebsstörungen hat der Bezieher weder Anspruch auf Lieferung noch auf …ütung des Bezugspreises. Einzelnummern das Stück 1.— R.-M. (Inland) bezw. 1.20 R.-M. (Ausland); Abgabe ausnahmslos nur gegen Voreinsendung der Kassa. …mark = 10/42 Dollar). — **Anzeigenpreis:** Die einspaltige Millimeter-Höhe 15 Pfg.; für Stellengesuche 10 Pfg. (1 Reichsmark = 10/42 Dollar). Berechnet wird der von Anzeige …b der Abtrennungsstriche eingenommene Raum. Bei Plazierungsvorschrift bis zu 50% Zuschlag. Nachlässe 5—33⅓%. Der Nachlaß fällt fort bei Nichteinhaltung der Zahlungs- …ahmebedingungen, es tritt dann der Bruttopreis in Kraft. Stellenmarkt- und Gelegenheitsanzeigen jeder Art finden nur gegen vorherige Einsendung der Anzeigengebühr …nen-Anzeigen unter Zuschlag von 80 Pfg.) Einschaltung. Ort der Zahlung und des Gerichtsstandes: Augsburg. Annahmeschluß für Anzeigen: Dienstag Vormittag.

…nt jeden Donnerstag. Herausgeber: Verlag für chemische Industrie H. Ziolkowsky G. m. b. H., Augsburg. **Geschäftsstelle:** Pfannenstiel 15.
Fernsprecher: …n und Anzeigen-Annahmestelle 2685. **Redaktion:** E. Marx und Dr. M. Bauer. **Briefanschrift:** Seifensieder-Zeitung Augsburg VII Postfach. **Postscheck-Konten:** München 9804; Wien 59442; Zürich VIII 11927.

…Jahrgang. **Augsburg, 3. Mai 1928.** **Nr. 18.**

…ffenes Wort über das angepriesene Physiol.

Von *K. Rietz.*

(…dem Laboratorium der Ehrhardt Seifenfabrik G. m. b. H., Berlin-Hohenschönhausen.)

…it einiger Zeit wird sehr viel über das Präparat Phy…l) geschrieben. Wäre seine Bedeutung eine Funktion der …nlänge, so würden sich weitere Ausführungen erübrigen, … Anpreisungen des Produktes bereits himmelragend sind. …scheint mir aber lohnend, außer mit dem Zollstock auch …r Goldwaage an die Prüfung der „Physiol-Literatur" her…ehen; umsomehr, als eigenartigerweise fast noch kein …seiter publikatorisch hierzu Stellung genommen hat.*)

…konomisches. Nach der vorliegenden Exportpreis…ler *Polydyn-Werke*, Prag, vom August 1927 kosten:

…kg Physiol A I (für Feinseifen) 90 RM
…kg Polydyn A II (für Kernseifen) [2]) 41 RM.

…h erwähne absichtlich nur die fettlosen Präparate, da die …tigen Physiolprodukte einen so aufdringlichen Vaselin…, und eine bräunliche Färbung aufweisen, daß der Prak… evtl. lieber zu bekannteren, rein weißen und nahezu ge…sen Überfettungsmitteln greifen wird. Nach der Mittei… von *Krings* [3]) kosten ferner:

…kg Physiol A IV (für Schmierseifen) ca. 23 RM.

…che Preise verstehen sich ab Lager Prag exkl. Packung, … Die Fracht beträgt z. B. für die Strecke Prag-Berlin …lter-Bahnhof) und für je 100 kg ca. 6 RM bei Stück…lieferung, 4,90 RM bei Waggonlieferung (5000 kg) [4]). Die …zuschläge fallen also, namentlich bei den billigen Pro…, nicht unwesentlich ins Gewicht.

…s Behälter dienen 250-kg-Weichholzbarrels, die mit ca. … berechnet werden, also 100 kg Physiol mit 2,40 RM be…; bei hochgerechnetem Erlös aus dem Weiterverkauf der Barrels (2 RM) reduziert sich diese Belastung auf 1,60 RM. Zusammenfassend können der Kalkulation etwa folgende Preise zugrundegelegt werden:

	Lieferung als Stückgut		Waggon
100 kg Physiol für Feinseifen	97,60	bezw.	96,50 RM
100 kg Physiol für Kernseifen	48,60	bezw.	47,50 RM
100 kg Physiol für Schmierseifen	30,60	bezw.	29,50 RM.

Zum Vergleich seien diesen Zahlen die ganz schematischen Kalkulationswerte guter Durchschnittssorten der drei Seifentypen gegenübergestellt [5]):

100 kg Feinseife (Stapelware)	ca. 180 RM
100 kg Kernseife	ca. 80 RM
100 kg Schmierseife	ca. 50 RM.

Scheinbar wirft das Preisverhältnis 2 zu 1 zwischen den Seifen und den entsprechenden Physiolzusätzen ein recht günstiges Licht auf die Verwendung von Physiol. Fragen wir aber weiter: „Woraus besteht Physiol, und was gelangt damit in die Seife?"

Zusammensetzung des Physiols. Diese kann aus dem Gutachten von Prof. *Popp* [6]) ersehen werden, das die von anderer Seite gemachten Feststellungen bestätigt. Danach enthält das beste Seifen-Physiol (A I):

92,2 %	Wasser („Feuchtigkeit")
0,15 %	stickstoffhaltige Subst. (ber. als „Eiweißstoffe")
1,4 %	Asche (im Gutachten mit „Mineralstoffen" identifiziert)
0,02 %	direkt invertierbare, reduz. Subst.
3,4 %	nach Aufspaltung im Autoklaven reduz. Subst. (als Zucker" ber.)
97,17 %	

„Es wird hiermit bestätigt, daß nach der physikalisch-chemischen Beschaffenheit und chemischen Eigenschaft es sich im vorliegenden Falle um gummiharzartige Pflanzenprodukte handelt."

Unterdrückt man die Anzweiflung dieser lakonischen Schlußfolgerung im *Popp*'schen Gutachten, so darf man im günstigsten Falle dem Physiol A I einen Gehalt von ca. 5% polysaccharidartiger Substanz zuschreiben [7]). Diese Substanz

…) Vergl. u. a. Chem.-Ztg. 1927, Nr. 34; S.-Z. 1927, Nr. 12, … 34; 1928, Nr. 7; ferner das „Physiolheft" der Allgem. …d Fettzeitung 1928, Nr. 14.

*) Wir verweisen auf eine längere Arbeit „Physiol und …e", die sich insbesondere mit der Wirkung von Physiol…en auf die Schaumkraft befaßt und Anfang nächsten …ls in der S.-Z. erscheinen wird. *Red.*

[2]) Heute Physiol A II genannt; über die Nomenklatur der Physiole s. weiter unten.

[3]) Allgem. Öl- und Fettztg. 1928, 186; ich greife die …ste Angabe heraus.

[4]) Physiolprodukte werden als „Gummiharzlösungen" de…t. Von den Zolltarifspesen sehe ich hier ganz ab. Die …tigen Physiolprodukte gelten zolltechnisch als „Vaselin…e" und stellen sich daher noch teurer.

[5]) Wenn diese Kalkulationswerte evtl. die meisten Verkaufspreise im Seifenhandel überragen, so ist zu bemerken, daß die Seifenpreise ja häufig bei dem gewissenhaften Kalkulator Kopfschütteln erwecken!

[6]) Allgem. Öl- und Fettzeitung 1928, 183.

[7]) Auch wenn man findigerweise 6—7% polysaccharidartige Substanz (Gummiharz) herausrechnen sollte, bleibt dies für die folgenden Betrachtungen unwesentlich.

ist das aktive Prinzip des Handelsproduktes „Physiol", und ich möchte der Einfachheit halber die Analyse folgendermaßen schreiben:

Mehr als 90% Wasser
ca. 5% aktives Physiol
Rest Mineralstoffe usw.

100% Handels-Physiol.

Die Antwort auf meine oben gestellte Frage: „Was gelangt mit dem Physiol in die Seife?" lautet also: Über 90% Wasser und etwa 5% aktive Substanz. Es ist ein Trugschluß, sich damit zufrieden zu geben, daß das Handels-Physiol nur ungefähr die Hälfte der damit gefüllten Seifenprodukte (s. oben) kostet und somit eine kalkulatorisch günstige Beimischung darstellt. Denn das aktive Physiol selbst kostet ja rund 20mal soviel wie das Handelsprodukt, also für Feinseifen ungefähr 1900 RM die 100 kg, für Kernseifen 950 RM und für Schmierseifen 600 RM.

Im übrigen führt man mit dem Handelsphysiol vornehmlich Wasser in die Seifen ein, und dieses Wasser bezieht man angeblich am bequemsten und zweckmäßigsten aus Prag, zum Preise von: ca. 85 RM pro 100 kg bei Feinseifen, ca. 42 RM bei Kernseifen und ca. 25 RM bei Schmierseifen. (Diese Zahlen ergeben sich, in rein quantitativer, nicht qualitativer Betrachtung, indem man die Preise der Handels-Physiole mit $^9/_{10}$ multipliziert und reichlich nach unten abrundet.)

Ein Kommentar zu diesen ökonomischen Erwägungen erübrigt sich. Es ist eigentlich eine starke Zumutung an die deutsche Seifenindustrie, so teures Wasser aus Prag beziehen zu sollen. Nebenher mag erwähnt werden, daß andere Zusatzstoffe, wie z. B. die Überfettungsmittel Adeps lanae, Neosapin, Cereps u. dgl., minimale Wassermengen enthalten.

Technische Eigenschaften des Physiols. Die eben angestellten Betrachtungen lassen noch einen Lichtblick für das Physiol offen. Wenn nämlich die Effekte des Physiolzusatzes so eminent sind, daß sie alle Bedenken in den Schatten stellen, so ließe sich selbst der (nach den Angaben der Herstellerin kolloidtechnisch bedingte) hohe Wassergehalt damit entschuldigen. Aus dieser Erwägung heraus entschloß ich mich zu praktischen Versuchen, obwohl die vorhergehenden Überlegungen mich im Grunde genommen schon zur Ablehnung des Produktes stimmten.

Mir stand je 1-kg-Muster Physiol für Feinseifen sowie für kaltgerührte Seifen zur Verfügung [8]).

Beim Einpilieren von 2 bezw. 4% Physiol in normale Grundseifenspäne machten sich keine Schwierigkeiten bemerkbar. Im Aussehen unterschieden sich die Seifenstücke mit und ohne Physiolzusatz nicht merklich. In der Art und Stärke des Schäumens, die in zahlreichen Waschversuchen der verschiedensten Personen (Fachleute mit feinerem Differenzierungsvermögen und auch Haus- und Küchenpersonal) begutachtet wurden, ließ sich ebenfalls kein eindeutiger Unterschied beobachten; besondere Waschkraft und angenehmeres Hautgefühl bei und nach dem Waschen zeichnete die physiolhaltige Seife keineswegs aus. Einen höheren Zusatz als 4% Physiol zu nehmen, konnte ich mich wegen der gleichzeitigen, beträchtlichen Wassereinführung nicht entschließen.

Bei der kaltgerührten Kokosseife wurde mit 3% Physiolzusatz gearbeitet. Eine Störung des Rührvorganges, der bei diesem Leitversuch mit der Hand geschah, trat nicht ein; die Emulsion blieb beständig. Beim Zerschneiden des Blockes wies die Schnittfläche einen graubräunlichen Farbton gegenüber der parallel hergestellten, physiolfreien und weißlichen Kokosseife auf. Angesichts der schmutzig-bräunlichen Farbe des Füllmittels selbst war diese Verfärbung jedoch zu erwarten. In den Eigenschaften der Seifen mit und ohne Physiol ließ sich wie oben kein eindeutiger, unterschiedlicher Effekt feststellen.

Zu weiteren Versuchen mit Physiol (Prüfung des Neutralisationsvermögens; der Wassertenazität [9]), Schaumzahlbestimmungen usw.) regten die Resultate der praktischen Versuche mich nicht an.

Daß die Erwartungen der Physiolwirkung a priori nicht besonders hoch gespannt sein dürfen, mag auch in der außerordentlich geringfügigen Physiolmenge begründet lieg die aktiv in Erscheinung tritt: Bei 5prozentigem Zus von Handelsphysiol treten 0,25% aktives Physiol in Erscheinu eine Menge, die unterhalb des Parfümzusatzes und des norma Gehaltes an unverseiftem Fett und Unverseifbarem u. a. N benbestandteilen liegt.

Auch für die Wassertenazität (s. o.) vermisse in der Physiolliteratur Zahlenwerte, abgesehen von den kümm lichen Daten *Schaals* [10]). Dessen Werte beweisen nur, daß p siolhaltige Seifen prozentual nicht so wesentlich me Wasser beim Lagern abgeben wie physiolfreie. Besonde unwahrscheinlich erscheint die angeblich gro Wasserbindungskraft des Physiols, wenn m dieses im verschlossenen Gefäß bei Zimme temperatur stehen läßt; bereits nach einig Wochen trocknet es zu einer harten, nicht m quellbaren Kruste ein! Nur hermetisch abgeschlossen, hält das Wasser fest.

Eine gewöhnliche Kern- oder Schmierseife verliert un diesen Bedingungen auch nicht annähernd soviel Wasser.

Physiol-Literatur. Es hat bisher den Anschein, ob die sehr ausgedehnten Ausführungen über Physiol ganz e seitig orientiert (vielleicht sogar dirigiert) sind. Ich würde m freuen, wenn meine Darlegungen die (nach meinem priva Wissen nicht geringen) Gegenmeinungen über das Physiol eb falls an die Öffentlichkeit lockten, damit auch diese sich Klarl über den Wert oder Unwert des bisher nur gepriesenen Pl siols verschaffen kann. Wo die Kläger fehlen, fehlen bekanntl auch die Richter. Allerdings kann nur auf unbefangene, obj tive Äußerungen Wert gelegt werden.

Ich fürchte, daß die mangelnde Solidarität der Seifenin strie auch diesmal wieder die warnenden Stimmen zurück halten hat, da es vielfach irrtümlich als kaufmännische Tücht keit gilt, der Konkurrenz negative Erfahrungen der vorliegen Art vorzuenthalten, während in solchen Fällen Kollegialität spreißlicher wäre. Die Physiolfrage ist nämlich n dem Moment keine persönliche und gleichg tige Angelegenheit mehr geblieben, seit d guten deutschen Seifen, sofern sie kein Ph siol enthalten, „zu Halbfabrikaten" degradie worden sind und hinter den physiolhaltig „Vollseifen" rangieren sollen.[11])

Zum Schluß verdienen einige markante Stellen der Ph siol-Literatur eine Würdigung. In den meisten Fällen gen schon die Zitierung, in einigen anderen habe ich einen kur Kommentar angefügt.

1. Eine Beschäftigung mit der grundlegenden Literatur Physiolfirma selbst [12]) erübrigt sich, da diese Literatur nat gemäß parteiisch ist und reklamehaft anmutet.

2. In dem Bericht über die Sitzung der Seifensieder- u Parfümeurvereinigung Berlin [13]) heißt es:

„An der Debatte beteiligten sich am regsten die Her . . . Klaenhardt, Rietz, Jaeschke . . . Auch die noch nicht überzeugten Anwesenden standen jedenfalls zum Schluß Debatte auf dem Standpunkt, daß ein jeder Seifenfachm im eigenen Betriebe weitgehende Versuche mit Physiol mac sollte."

Statt dieser konzilianten Darstellung wäre die wahrhe getreuere besser gewesen, daß die genannten Herren bis z Schluß sich sehr skeptisch und ablehnend verhielten und selbst ganz besonders die Taktik der Physiolwerke bekämp die deutsche Seifenindustrie als Versuchsobjekt ausnutzen wollen; obendrein mit einem unfertigen Produkt, dessen u chere Qualifizierung sich in dem chamäleonartigen Wechsel Bezeichnungen [14]) sowie in den vorher von mir aufgezähl Bedenken ausdrückt.

3. Das Gutachten von *Popp* [15]) enthält zahlenmäßige Da nur bezüglich der Physiolanalyse; die übrigen Angaben s sehr allgemein gehalten und decken sich ohne stichh tige Begründungen auffällig mit den Anpreisungen Herstellerfirma. Es ist nicht mit meiner Beobachtung (s. in Einklang zu bringen:

. . ., daß das Physiol A I durch seine kolloidale Eig schaft Wasser sehr stark bindet und festhält . . .

---

[8]) Die Muster trugen die Bezeichnung Physiol B I und Polydyn B II. Ersteres war fettfrei (entspr. dem heutigen Physiol A I), letzteres zeigte das Fett bereits stark abgeschieden.

[9]) Auch Wasser-Retentionsvermögen genannt, d. i. die Fähigkeit, Wasser gebunden zu halten.

[10]) S.-Z. **1927**, Nr. 34.

[11]) Allgem. Öl- und Fettztg. **1928**, **184**, 185.

[12]) Chem.-Ztg. 1927, Nr. 34; S.-Z. **1928**, Nr. 7.

[13]) S.-Z. **1928**, Nr. 8; in dieser Sitzung vom 4. Febr d. J. wurde ein Vortrag über Physiol gehalten.

[14]) Polydyn A, B, C; I, II, III bis zum Physiol A, B, I, II, III, IV in allen Variationen.

[15]) Allg. Öl- u. Fettztg. **1928**, **183**.

Es ist ferner eine Schlußfolgerung vom grünen Tisch:
. . *Stellt man eine Seife mit Physiol A I her, welche ielsweise 62% Fett* (! Verf.) *enthält, so wird diese Seife der Aufbewahrung in viel geringerem Maße an Wasser somit an Gewicht verlieren als ohne Physiol* . . .
. . *Physiol A I ist kein Ersatzstoff für Fett, sondern die Verwendung von Physiol hergestellten Seifen enthalten au dieselbe Fettmenge als die ohne dieses Prä hergestellten Seifen* . . . .
'ergl. dazu meine obigen Bemerkungen zu der beträcht- Wassereinführung bei der Physiolzugabe!
. Ebenso bedenklich wie die einseitigen, werbemäßigen daher zu übergehenden Ausführungen *Schaal's*[16]) muten igen von *Krings*[17]) an.
. . *Dieser Preis* (des Physiols für Schmierseifen. Verf.) *bedeutend hinter dem Werte der übrigen zur Herstellung Schmierseifen benötigten Materialien zurück* . . .
's genügt, auf meine ökonomischen Überlegungen im An- hinzuweisen und zu konstatieren, daß *Krings* auf der sehr n Basis der angeblichen Vorzüge von Physiol ein ein- ides Arbeitssystem für die Anwendung von Schmierseifen- ol beschreibt, wobei er selbst wenigstens die mannig- gen Bedenken nicht los wird. Da nach seinen Beobach- n mehr als 3—5% Physiolzusatz den transparenten erseifengrund trüben und nach meinen Beobachtungen ein tiger Zusatz bis zu 5% zwecklos ist, und da ferner ein er Zusatz nur für Schmierseifen wie Silberseifen in Frage t, dann aber ein Abweichen von dem Begriff der „reinen erseife" stattfindet, so fallen seine Betrachtungen in sich men. Es geht *Krings* hier genau so wie mit dem phan- chen Kartenhaus, das er sich kürzlich auf Grund völlig verstandener Voraussetzungen und Bedingungen des *Da- m*'schen Vorschlages, Fette auf kaltem Wege vollständig rseifen, aufgebaut hatte[18]).
Eine Spitzenleistung der Physiol-Literatur stellt ein ano- Artikel dar[19]).
. . *Mit der Entdeckung und der Brauchbarmachung der olprodukte hat die deutsche (?) chemische Wissenschaft r eine Glanzleistung gemacht, welche jetzt nicht nur in eichsdeutschen Fachzeitschriften* . . . . . *besprochen wer- sondern auch in den amerikanischen* . . . . . *ohne jeden spruch als eine absolut grundlegende, umwälzende Neue- begrüßt werden* . . . .
. . . *daß die Vorzüge der Physiolseifen von jedem Laien wissenschaftliche Vorbildung sofort (grob küchenmäßig, an anderer Stelle heißt) feststellbar sind, daß also keine schaftlichen Untersuchungsmethoden notwendig sind* . . .
. . . *Eine Kernseife mit 5—10% Physiol, aus minderwer- Fetten hergestellt, ist viel hochwertiger als solche Sei- velche aus den edelsten Fetten ohne Physiol hergestellt n* . . . . *(!)*
ns ist heute eine durch ohne umständliche ana- che Prüfungen nachweisbare unerschütterliche Tat- . . . .
. . . *Es wird jetzt die edelste Aufgabe der Seifenana- sein, in erster Linie solche einfache physikalische Prü- methoden für den Seifenhändler und Verbraucher zu fin- velche die Härte, Wasserretentionsfähigkeit, Lagerbestän-* . . . *Ausgiebigkeit* . . . *einer Seife eindeutig bestimmen* . . . .
Während also auf der einen Seite grob küchenmäßige Prüfung für ausreichend erklärt und die bisherige Seifen- e diskreditiert wird, wird auf der anderen Seite die For- nach neuen physikalisch-chemischen Prüfmethoden er- Es wäre meines Erachtens Pflicht der Physiolfirma en, solche allerdings notwendigen[20]) Verfahren auszu- n und mit deren Ergebnissen, nicht aber mit leerem hwall die Vorzüge der physiolhaltigen Seifen zu be- en.
e Klassifizierung der Seifen in physiolhaltige „Voll- n", physiolfreie „Halbfabrikate" (das sind jetzt ch so gut qualifizierten Seifenfabrikate, solange sie keine lfüllung enthalten!) sowie in „Gefüllte Seifen" ist eine ung, die hier nur festgehalten sein soll.

[16]) S.-Z. 1927, Nr. 34.
[17]) Allg. Öl- u. Fettztg. 1928, 185.
[18]) Allgem. Öl- u. Fettztg. 1928, 68; auf die *Krings*'schen üsse fiel in gewissem Sinne auch *Pomeranz*, ebenda nein.
[19]) Allg. Öl- und Fettztg. 1928, 184.
[20]) Vgl. „Einheitliche Untersuchungsmethoden für die Fettind., Te", S. 68.

Schlußbetrachtung. Die Hypertrophie der Physiol-Literatur fordert zu einer Eindämmung heraus; es bleibt zu wünschen, daß auch sonst die Erfahrungen der nicht unmittelbar an dem Produkt Interessierten bekanntgegeben werden.

Die amerikanische Siedeweise.

Von Dr. *K. Löffl*, Berlin.

(Eing. 17. I. 1928.)

I. Arbeitsweise.

Schaal und *Schuck* haben die in Amerika übliche Siedeweise für Grundseifen hier beschrieben. Das Wesentliche aus der Beschreibung durch *Schuck* möchte ich hier als Grundlage meiner weiteren Ausführungen kurz wiederholen:

„Die von der ersten (Talg-) und der zweiten (Kokosöl-) Verseifung abfallenden alkalihaltigen, ungefähr 12grädigen Laugen werden vom Verseifungskessel in einen der danebenstehenden Kessel oder auch in einen Vorratsbehälter abgelassen, wo sie zur teilweisen Verseifung der kommenden nächsten Sude bereit gehalten werden. Man kann die Verseifung des Talges im ersten Kessel in der Regel in einigen Stunden am Vormittag durchführen, selbst wenn es sich um Ansätze von 70 000—100 000 Pfund Talg handelt. Nachdem die Verseifung derart vollendet ist, daß ein gewisser geringer Überschuß von Alkali bemerkbar ist, wird am Nachmittag dann weiter gesotten, bis eine zur analytischen Untersuchung entnommene Probe allenfalls eine geringe, nicht 1% übersteigende Menge unverseiften Fettes zeigt. Wenn nicht zu spät, wird am selben Tage noch, andernfalls am anderen Morgen, wieder aufgekocht und die Trennung nach der von Herrn *Schaal* in seinem Handbuch beschriebenen Weise mit starker, ungefähr 35grädiger Lauge durchgeführt. Es wird bei dieser Prozedur, wie in allen anderen Fällen der Trennung, sehr scharf darauf geachtet, daß die abfallende Lauge durchaus klar ist und keinen Leim enthält.

Am zweiten Tage wird dann, da in der Regel die Gelegenheit dazu da ist, die erste starke Lauge abgezogen und nach Ankochen das Kokosöl zufließen gelassen, das dann bei gleichzeitiger Zugabe von entsprechenden Mengen Wasser und starker Lauge ebenfalls in der von *Schaal* beschriebenen Weise verseift und allmählich getrennt wird. Die Trennung wird langsam bis zu dem Punkte durchgeführt, wo bei ständigem Hochkochen die Masse beinahe zu schäumen anfängt. Manche Betriebe lassen dann am nächsten, also am dritten Tage die Lauge noch im Kessel, um das Ganze mit indirektem Dampf herunterzukochen. Gewöhnlich verliert die Lauge auf diese Weise noch etwa 35% Wasser, so daß schließlich eine Unterlauge von 10—12% Alkaligehalt resultiert.

Am nächsten Tage wird dann die Lauge vom Kessel abgezogen und der stark alkalische Kern mit mehreren Fuß Wasser zusammengezogen, worauf mit reinem Salz die abermalige Trennung durchgeführt wird. Es versteht sich von selbst, daß vor der Trennung die Seife der sicheren Kontrolle halber auf Vorhandensein von unverseiftem Fett geprüft wird — die etwas ängstlichen Herrn Geschäftsleiter bestehen oft darauf — eine Prüfung, die nach Lage der Dinge stets negativ ausfällt. Der Aussalzungsprozeß kann am gleichen Tage zum zweiten Male durchgeführt werden, nachdem der Kessel 2—3 Stunden der Ruhe überlassen und die Lauge dann wiederum abgezogen war.

Die Prozedur des Aussalzens wird allerhöchstens dreimal insgesamt ausgeführt, ausnahmsweise in wenigen Betrieben vielleicht einmal mehr, so daß also die Salzwaschungen nicht mehr als zwei Tage in Anspruch nehmen. Selbst bei Kesseln ganz großen Kalibers geht das Aussalzen flott voran, da gewöhnlich in modernen Betrieben die benötigten großen Salzmengen durch eine über den Kesseln in der Decke befindliche Öffnung herunter gestreut werden können. Die zuletzt vorzunehmende Salztrennung wird möglichst mit gesättigter Salzlösung vorgenommen und zwar so vorsichtig, daß kein unnötiger Salzüberschuß entsteht. Eine aus dem Kessel entnommene Laugenprobe soll beim Erkalten klar und flüssig bleiben; etwaiger Leim darf sich unter keinen Umständen zeigen, sonst müßte noch mehr Salz hinzugegeben werden.

Am nächsten Morgen wird die letzte Lauge abgezogen und die Masse langsam aufgekocht. Das Fertigmachen beginnt. Man gibt der langsam steigenden Seife gerade soviel Wasser, daß sie auf einem eisernen Spatel in verhältnismäßig dünnen Platten abläuft und dabei scharfe bezw. trockene Trennungsstellen zeigt. Eine Prüfung mit dem Spatel auf Flattern findet hier nicht statt. Ein geübter Sieder beurteilt die fertige Seife überhaupt nur nach ihrem Aussehen, ohne sich des Spatels in beschriebener Weise zu bedienen. Nachdem die Seifenmasse genügend hoch- und durchgekocht war, wird der Dampf abgedreht und der

Kessel, je nach dem Mengeninhalt, 4—8 Tage der Ruhe überlassen, um sodann partienweise entleert zu werden."

Schaal findet die amerikanische Siedeweise, wie *Schuck* sagt, zeitraubend und kompliziert, *Schuck* behauptet das Gegenteil, indem er sagt, der Amerikaner sei der allerletzte, der empirische und zeitraubende Methoden in seinem Betriebe duldet.

Ich bin der Ansicht von *Schaal*, ich finde die beschriebene Arbeitsweise unpraktisch und teurerer als unsere und glaube, daß es drüben genau wie bei uns ist, man hängt am Althergebrachten, weil es im Drang des täglichen Betriebes schwer ist, Experimente zu machen. Aber auch, weil tatsächlich die genügend selbstsicheren Kräfte nicht vorhanden sind, die sich getrauen, eine Umwälzung vorzuschlagen und durchzuführen. Was ich hinsichtlich des Personals behaupte, das beweist *Schuck* mit seiner Schilderung des Personals, welches dort die Betriebe leitet: Der Herr Superintendent, der theoretisch das A und O der Seifenfabrikation meist gut, manchmal auch weniger gut versteht, die praktische Seite jedoch kaum beherrscht, ist in dieser Beziehung also mehr oder weniger auf die Verläßlichkeit seiner Abteilungsvorstände und Vorleute angewiesen. Der Siedemeister: Diese Herren werden gewöhnlich im Betriebe sehr alt, da sie meist als junge Leute anfangen und weiter nichts als das lernen, was sie gerade in dem betreffenden Betriebe an Kenntnissen geschäftlich benötigen. In anderen großen Betrieben liegt meist die gleiche Sachlage vor. Die Kesselmänner, die weiter nichts zu tun haben als aufzupassen, daß die im Betriebe befindlichen Kessel nicht überkochen.

Die *Schuck*'sche Beschreibung ist für die technische Überprüfung etwas unübersichtlich in der Ausführung. Ich verstehe sie so:

I. Arbeitsweise.

1. Stadium. Talg wird mit der 12grädigen Lauge (der ersten Talg- oder der zweiten Kokosölverseifung) in 1—1½ Tagen bis auf 1% Neutralfett verseift.

2. Stadium. Der erhaltene Seifenleim wird mit 35grädiger Lauge getrennt und zwar so scharf, daß kein Leim entsteht, sondern eine klare 12grädige Unterlauge (die ja beim ersten Stadium wieder verwendet wird).

3. Stadium. Die Unterlauge (im Stadium 2 entstanden) wird abgezogen und nach Aufkochen das Kokosöl zufließen gelassen, das dann unter Zugabe von Wasser und starker Lauge verseift wird.

4. Stadium. Es wird nun nochmal getrennt (jedenfalls auch wieder mit 35grädiger Lauge).

5. Stadium. Dann wird die so getrennte Masse (Lauge + Kern) eingedampft. Es ist scheinbar soviel Wasser zugegeben worden, daß sich anfänglich eine 6—8grädige Lauge (*Schuck* schreibt hier auf einmal %) absetzt, die auf 10—12% (siehe sub 1 u. 2) eingedampft wird.

6. Stadium. Am nächsten Tage wird die Lauge abgezogen.

7. Stadium. Dann wird der Kern wieder mit Wasser verdünnt (zusammengezogen, sagt *Schuck*), verleimt, sage ich.

8. Stadium. Dann wird mit reinem Salz erstmalig getrennt (wohl reinem Kochsalz im Gegensatz zu Kochsalzlösung).

9. Stadium. Am selben Tage kann nun nochmals, d. h. zum zweiten Mal ausgesalzen werden, nachdem der Kessel 2—3 Stunden der Ruhe überlassen war.

10. Stadium. Es wird nun die letzte Trennung mit Salzlösung (Grad ?) vorgenommen. Die Trennung muß so scharf sein, daß Leim in der Lauge nicht vorhanden ist, sondern die Lauge klar ist. Das gesamte Salzwasserwaschen dauert nicht mehr als zwei Tage.

11. Stadium. Am nächsten Tage wird die Lauge von der dritten und letzten Waschung abgezogen und fertiggemacht, dann verleimt man wie bisher mit Wasser.

12. Stadium. Der Kessel wird 4—8 Tage der Ruhe überlassen, dann ist die Grundseife fertig.

Wenn man die von mir beschriebene deutsche und die amerikanische Arbeitsweise, wie *Schaal* und *Schuck* sie beschreiben, vergleicht, so liegt der Unterschied nur in dem zweimaligen Teilsieden und Ausstechen des Kerns zweimal mit konzentrierter Lauge, statt mit Kochsalz. Welcher Vorteil liegt darin? Die genannten äußern sich dazu nicht, nur *Schuck* nimmt das Verfahren in Schutz, er sagt: „Unser Siedeverfahren ist meines Erachtens aber nicht zeitraubender und komplizierter als draußen, wenn man die Dinge bei richtigem Licht betrachtet."

Ich behaupte: Eine ebensogute Seife ist auch nach der deutschen Siedeweise und nach der noch kürzeren Druckverseifung zu erhalten. Also welche Vorteile bietet das Ausstechen mit Lauge und die Wiederverwendung derselben ein- oder zweimal zu Vorsieden der neuen Sude? Ich kann darin keinen Vorteil e blicken, habe auch in keiner Veröffentlichung einen Vorteil e wähnt gefunden. Ich sehe darin nur Nachteile, und diese sin

1. Die Verseifung mit konzentrierter Lauge zu beginn hat den Nachteil, daß der Verband erst in viel längerer Z zu erzielen ist und die Gefahr besteht, daß dann eine plötzlic Verseifung nach längerem Sieden eintritt und die Seife zusa menfährt. Davon spricht auch *Schuck*, indem er sagt: „Ich ha schon von europäischen Herren gehört, daß ihnen bei der Ta verseifung beträchtliche Mengen Salz in den Sud geraten si — aus Angst, daß ihnen die Sache zusammenfahren könnte und der Rest ist Schweigen."

2. Der größte Fehler dieser Siedeweise aber liegt in Wiederverwendung von Alkali-Glyzerin-Unterlauge der Ke fett- und Leimfettverseifung, welche die amerikanischen Fa leute als einen Vorteil ansehen.

Die Beweisführung hiezu brauche ich nun gar nicht sel vorzunehmen, sondern ich zitiere nur *K. Müller* (S.-Z. 19 S. 781): „Beim Versieden von Neutralfetten geht auch ein des im Fett enthaltenen Glyzerins verloren. Es bleibt Glyz als solches in der Seife. Die meist mit 60—62% Fettsäuregel gesottene Kernseife enthält ungefähr 28—30% Wasser. Die Wasser hat nun dieselbe Zusammensetzung wie die Unterlau auf welcher die Seife gesotten wurde, ist also genau genomm Unterlauge, nicht Wasser. Enthält also die Unterlauge 6% G zerin, so enthält die Seife, auf Seife berechnet, 30 × 6: = 1,8% Glyzerin. Die Verluste an Glyzerin betragen bei ei bekannten großen Seifenfabrik auch 10% des im Fett enth tenen Glyzerins, und die fertige Seife enthält etwa 2% G zerin. Ganz falsch von diesem Standpunkte aus ist es nun, Seifenunterlaugen durch wiederholte Verwendung an Glyz anreichern zu wollen, denn je mehr Glyzerin in der Unterla enthalten ist, um so mehr bleibt in der Seife."

Die Lösungsverhältnisse von Glyzerin-Natronlauge und f saurem Natron-Glyzerin sind meines Erachtens noch nicht a nur für ein Konzentrationsverhältnis festgestellt. Um Ber nungen anstellen zu können, schlage ich vor, folgendes als geben anzunehmen, entsprechend den Erfahrungen aus Praxis:

Glyzerin — stearinsaures Natron — NaOH mit Wasser Lösungsmittel:

Mengenverhältnisse:

150	Gewichtsteile	stearinsaures Natron
15	„	Glyzerin
20	„	NaOH und
165	„	Wasser
350	Gewichtsteile	

Stearinsaures Natron und Glyzerin werden in 90% Wassers bei 90° gelöst und unter Rühren das NaOH mit Restwasser unter Rühren zugegeben. Es bilden sich Schichten

obere, Seifenkern	210 Gewichtsteile
untere, Lauge	140 Gewichtsteile.

Das Lösungsvermögen sei demnach für NaOH in dem U laugenwasser doppelt so groß als im Seifenkernwasser.

Das Lösungsvermögen ist nach *Müller* für Glyzerin Unterlaugenwasser gleich dem Lösungsvermögen im Sei kernwasser.

Der Seifenkern enthält 35% Wasser. Somit würden die zelnen Stoffe folgendermaßen in den zwei Schichten ve sein:

Seifenkern:	Stearinsaures Natron	150,0	Gewichtste
	Glyzerin	3,8	„
	NaOH	3,25	„
	Wasser	52,50	„
Unterlauge:	Glyzerin	11,2	„
	NaOH	16,75	„
	Wasser	112,50	„

Folgerung für den Kern:

Verlust an Glyzerin 3,80 von 15,00

Verlust an NaOH 3,25 von 20,00.

Folgerung für die Unterlauge: Verwendet man diese terlauge nun dazu, mit ihr erneut die gleiche Menge Ste glyzerinester (Talg) zu verseifen, so sind nach einer aber gen Trennung nun im Kern 8,25 Gewichtsteile Glyzerin gehen in die Waschwässer verloren, die nun, wenn sie der e oder zweiten Unterlauge zugesetzt werden, deren Glyzering wieder sehr herunterdrücken, so daß die ganze Konzentr wieder verloren geht. Nach *Schuck* (S.-Z. 1927, S. 162)

n die tatsächlich anfallenden Unterlaugen ja auch kaum 2% Glyzerin, sind also gegenüber unseren durchschnittlich igen sehr niedrig. Diese zweite Unterlauge könnte man nochmals (*Schuck* sagt: sie wird wiederholt verwendet) Versieden verwenden, dann wird noch mehr Glyzerin im bleiben, oder sie muß eingedampft werden. In diesem müßte das NaOH neutralisiert werden, was mehr Gesteile Kochsalz ergibt, als man sonst zum Aussalzen ver-et. Wird der Kern so oft ausgewaschen, daß sein Glyjehalt auf etwa 1% heruntergeht, so ist bei Annahme n Verhältnisses von Kern und Waschunterlauge 1:2 beim Waschen, der Glyzeringehalt des Kerns rund 3% und weimaligem Waschen rund 1%.

usammenfassend kann man also sagen: 1. Hinsichtlich ilyzeringewinnung besteht in der Trennung mit Lauge kein il, sondern ein Nachteil. Dieser Nachteil besteht im Erhalt tark alkalischer Unterlauge mit geringem Glyzeringehalt. ch der Verbrauch an Natronlauge ist bei dem Verfahren tend größer als bei den gewöhnlich geübten Verfahren. önnten also Vorteile nur noch sein: 1. im Zeitgewinn, der Ersparnis an Arbeitslöhnen, 3. an Materialkosten, 4. Värmeverbrauch. Mit der Prüfung dieser Punkte bin ich t noch beschäftigt.

II. Zeit.

twaige Ersparnis an Zeit, Material und Löhnen? Welche ßfolgerungen sind nun aus den obigen Ausführungen für Ansatz von 20 Tonnen, berechnet auf wasserfreie Seife, htlich Zeit, Löhne und Materialkosten zu ziehen?

eitdauer. Nach den Ausführungen:

Talgverseifung	1 Tag
Alkalitrennung	1 Tag
Abziehen der ersten Alkalilauge und Kokosölverseifung	1 Tag
Kochen der Seife mit Lauge und Eindampfen	1 Tag
Abziehen der Kokosölverseifungslauge und zweimaliges Aussalzen	1 Tag
Drittes Aussalzen und Stehen zur Trennung für die dritte Salzlauge	1 Tag
Abziehen der dritten Salzlauge und Fertigmachen	1 Tag
Ruhe	4—8 Tage
	11—15 Tage für einen Sud.

III. Arbeitslöhne.

rsonalbedarf: 1 Siedemeister, 2 Sieder, 1 Laborant.

n wir an: 1 Siedemeister	Gehalt 10 Tage à	10 Doll. =	100,—
2 Sieder	Gehalt 10 Tage à	6 Doll. =	120,—
Laborant	Gehalt 10 Tage à	8 Doll. =	80,—
		Doll.	300,—

IV. Materialkosten.

2000 kg Fett zu 200 Doll. pro Tonne	= 4000 Doll.
e.	
1 Zum Verseifen 150 kg NaOH pro Tonne: 150 . 20 = 3000 kg NaOH 70 Doll. pro Tonne	= 210 Doll.
2 Zum Trennen. Laut vorstehender Berechnung sind zu 350 Gewichtsteilen Seifenleim 20 Gewichtsteile NaOH nötig, somit 2286 kg NaOH	= 160 Doll.

genommen, der Ansatz besteht aus 80% Talg und 20% Kokosöl. Nach früheren Angaben ist die Grenzlaugenkonzentration für reine Kokosölseife 24% NaCl, für Seife us Talg 5,4% NaCl. Angenommen, der Zusatz von Kokosöl erhöhe die Grenzlaugenkonzentration nicht im einachen Verhältnis seines prozentualen Anteiles, also $\frac{20 . 24}{100}$ = 4,8%, sondern doppelt $\frac{2 . 20 . 24}{100}$ = 9,6%. Nachdem die 20% Kokosöl eine Konzentration von 9,60% NaCl und die 80% Talg 4,32% NaCl

zusammen 13,92% NaCl

erlangen, sind zu einem viermaligen Aussalzen unter der Annahme von je 10 000 Liter Unterlauge nötig

$\frac{10 000 . 13,92}{100}$ = 5688 kg NaCl.

Bei 15 Doll. pro Tonne 85,32 Doll., somit Fett = 4000 Doll.
NaOH = 210 Doll.
NaCl = 85 Doll.
4295 Doll.

Davon gehen ab die wieder zu verwertenden Unterlaugen bzw. deren NaOH teilweise und das Glyzerin. (Schluß folgt.)

Frage- u. Antwortkasten

Fragen.

339. Worauf ist es zurückzuführen, daß in Seifenlösung gekochtes Karnaubawachs in einigen Tagen statt einer Lösung so dick wird, daß man es schneiden kann? Wie kann man diese Lösung wieder gebrauchsfertig machen? G. L. in F.

340. Trotzdem ich nur kalzinierte Soda zur Herstellung von Kristallsoda verwende, kommen die Kristalle immer rot heraus. Wie kann ich das beseitigen? A. L. in R. (Lettland).

341. Welche Vorrichtungen eignen sich am besten zur Trennung der Traubenkerne aus frischen oder destillierten Trestern, und welches Lieferwerk käme dafür in Frage? N. E. in T. (Italien).

342. Wie sind die Ansätze zur weißen Schmierseife für Sommer- und Winterware, die auf halbwarmem Wege aus Abdeckereifett und Kokosöl hergestellt wird? Das Abdeckereifett ist etwa halb Talg und halb Schweinefett. G. K. in H.

343. Ich finde auf einem Reklameplakat des Mottenvertilgungsmittels „Globol" die Angabe, daß dieses durch D. R. P. geschützt sei. Wie lautet der Patentanspruch? St. in R.

344. Wie stellt man einen brauchbaren, möglichst geruchlosen Rißzement sowie Bugzement für die Schuhindustrie her? Welche Gummisorten eignen sich hierfür am besten? M. & C. in M.

345. Welches Buch der neueren Literatur könnte zur Einführung in die Technologie der natürlichen Riechstoffe empfohlen werden? F. in O. (Italien).

346. Ich bitte um Angabe einer günstigen Zusammenstellung für ein spiritusarmes Haarwasser von guter Wirkung mit leichter und frischer Parfümierung. V. in L.

347. Wie erklärt es sich, daß die „Nurpur-Seifenschuppen" eine größere Ergiebigkeit beim Gebrauch aufweisen als ähnliche Seifenflocken mit gleichem Fettsäuregehalt? Die Sunlicht-Gesellschaft macht auch dementsprechende Reklame. Wie kann man ähnliche Schuppen herstellen, welche Fette und Maschinen werden benötigt? M. in H.

348. Wie ist die Zusammensetzung des Antischweißmittels „Derka" (Fabrikant Dr. Hilmar Klatt, Berlin-Charlottenburg)? Zweckdienliche Angaben über Anfertigung eines Antischweißmittels unter Zusatz von Aluminiumacetat sind erwünscht. W. in D. (Ausland).

349. Bitte um Angabe der einschlägigen Literatur über Schlicht- und Appreturmassen und Seifen der Textilindustrie. G. in K. (Lettland).

350. Wie stellt man Nachtlicht-Dochte für kleine Öl-Lampen her? W. O.

351. Ist es für einen deutschen Siedemeister empfehlenswert, eine Stellung in Ungarn anzunehmen? W. in S

352. Bitte um Angabe des Rezeptes der jetzt im Handel auftauchenden Handwaschpaste, die mit Sägemehl vermengt ist und ein besonderes Schmutzlösungsmittel enthält. M. L. in Sch.

353. Was für eine Füllung eignet sich am besten für kaltgerührte Kokosseifen? Bei unseren Seifen, welche mit einer 21°igen Lösung von 20 kg Pottasche, 16 kg Salz und 16 kg Zucker gefüllt sind, zeigen sich kleine Luftbläschen. Liegt dieser Fehler in der Füllung und wie ist er zu vermeiden? S. in K. (Litauen).

354. Wie ist die Zusammensetzung eines Rollenlagerfetts nach Art des Fabrikats der Rhenania-Ossag-Mineralölwerke A.-G.? B. & S. in O.

355. Welches Präparat kommt bei der Samt-Finisherei in Frage, womit ein schöner Hochglanz erzielt wird? Bestbewährtes Verfahren wird honoriert. W. E. (C. S. R.).

356. Welches Salzquantum braucht man zu Kernseife auf Leimniederschlag, die aus 6000 kg animalischem und pflanzlichem Fett gesotten wird? Muß man bei der Mitverwendung des Seifenkernes vom vorherigen Sud das Salzquantum auch proportional erhöhen? A. B. in C. (Rumänien).

357. Wie wird ein gutes Kesselsteinverhütungsmittel aus Leinsamen hergestellt? Erprobtes Verfahren wird honoriert. A. (Ausland).

358. Wie ist die Zusammensetzung des amerikanischen Putzsteines „Sapolio" oder eines gleichguten Steines? Erprobte Zusammensetzungen werden ev. honoriert. P. V. (Südamerika).

359. Wir machen seit längerem einen Edeltannenduft. Reiner Spiritus wird parfümiert mit Edeltannenöl, Fichtennadelöl, Wa-

cholderbeeröl und Lavendelöl; nun möchten wir ihn aber verbilligen, jedoch wird bei der Zugabe von dest. Wasser die Masse milchig, und es scheiden sich Öltropfen oben aus. Wie kann man die fertige Ware verdünnen und zwar so, daß eine 100-g-Flasche inkl. auf 60—65 Rpf. käme? S. J. F.

360. Eignen sich Kreuzschlagmühlen zur Erzeugung eines möglichst feinen Seifenpulvers, und wer liefert diese Mühlen? Andernfalls bitten wir um Angaben, welche anderen Mühlen oben genannten Anforderungen entsprechen. K. P. in L.

361. Wir haben schon wiederholt den Fall gehabt, daß Sojaöl, welches direkt nach der Raffination hell war, nach einigen Tagen umgeschlagen ist und einen rötlichen Farbton annahm. Worauf ist dieses zurückzuführen? F. in W.

362. Ersuche um Vorschrift für eine Rasiercreme nach Art der Colgate- oder Peri-Creme. P. R. (Schweiz).

Antworten.

291. Die Ursache der „Dürener Krankheit", an der seinerzeit viele Rinder eingingen, war die Verfütterung von Sojaschrot (nicht Erdnüssen), das mit Trichloräthylen extrahiert war. Im Handel gilt seitdem bei Sojaschrot als stillschweigend zugesichert, daß es nicht mit Tri extrahiert ist; für andere Futtermittel wird Tri anstandslos verwendet. Den Originalbericht von Prof. Dr. *Stang* „Die Ursache der Dürener Krankheit" finden Sie in „Die landwirtschaftlichen Versuchsstationen", Band CV, Heft 3/4, herausgegeben im Februar 1927. Dr. *Bergner.*

— Die Mitteilungen über die damals im Rheinland und in Bayern vorgekommenen Erkrankungen von Rinderbeständen, die zum Teil verendeten, finden sich in den Mitteilungen der Deutschen Landwirtschaftsgesellschaft sowie im Wochenblatt des Landw. Vereins in Bayern aus den Jahren 1925 oder 1926. Tri ist zur Extraktion wohl geeignet, wird auch ständig benutzt, doch ist Vorbedingung, daß das Lösungsmittel restlos entfernt wird, und dann, daß beim Arbeiten Vorsorge getroffen ist, daß nennenswerte Abspaltungen von Chlor und die Bildung von Metallsalzen nicht eintreten. Dr. *Löffl.*

308. Die Frage, ob 5% Physiolzusätze wirklich eine Verbesserung von Seifen bewirken, kann im Rahmen des Frage- und Antwortkastens nicht genügend beantwortet werden.

Die Verwendung kolloider Stoffe ist hinreichend definierbaren resp. bestimmbaren optimalen Mischungsverhältnissen unterworfen, die, gemessen am Trockensubstanzverhältnis zwischen Seife und kolloidem Stoff, weit über den bisher zu verwendenden gewohnten Mengen, z. B. Ton (Kaolin), Leim, Galle etc., liegen. Genau so steht es mit dem Physiol. Die Anwendung optimaler Mischungsverhältnisse zwischen Seife und kolloiden Stoffen aber führt zur schlechten Schaumentwicklung, wenigstens reicht der Hände Gleiten nicht mehr zur Schaumbildung aus. Anstelle des Gleitens muß ein Schlagen oder Schütteln der „Kompositionslösung" treten. Dieser schwierigeren Schaumentwicklung steht jedoch eine bei weitem bessere Waschwirkung gegenüber.

Um diesen scheinbaren Widerspruch aufzuklären, muß ich erwähnen, daß der Schaum einer „Kompositionslösung" bei geringerem Schaumvolumen erheblich mehr Flüssigkeitsmengen in sich führt, als derjenige der damit verglichenen gleichprozentigen Seifenlösung. Auf Grund dieser Beobachtungen möchte ich die Verwendung optimaler Mischungen aus Seife und kolloiden Stoffen nur für den Bereich technischer Waschanstalten, Wollwäschereien etc. gelten lassen, während ich den Zusatz relativ geringer Mengen (wenn auch) kolloider Stoffe (trotzdem) einzig und allein als Füllung (wegen nicht genügend greifbarer Vorteile) betrachte. Wenn Sie schließlich noch nachrechnen, daß 5% Physiol (enthaltend 92% Wasser) lediglich 0,4% Physiol-Trockensubstanz bedeuten, so muß Ihnen die Kalkulation und Ihr eigener Zweifel (anders kann ich Ihre Frage nicht auffassen) das weitere vorschreiben.

Im übrigen werde ich an dieser Stelle in den nächsten Wochen über „Waschkolloide" und „Physiol und Seife" noch manches Interessante bringen. Chem.-Ing. *Hans Dorner,* Berlin.

309. Schmirgelgummi nach Art des Artifex siehe S.-Z. 1928, Nr. 14, Antwort Nr. 181. *Red.*

310. Wenn das Fußbodenreinigungsmittel „Theobin" oder ein beliebiges anderes Fußbodenreinigungsmittel Kreide enthielte, so möchte ich die Schmiere, die dadurch auf dem so „gereinigten" Fußboden entsteht, nicht sehen oder gar entfernen müssen. Theobin ist ein sog. wasserlösliches Mineralöl, das durch einen Zusatz von ca. 30% Wasser die milchweiße Farbe der Emulsion erhalten hat. *W. M.*

311. Lötfette werden auf verschiedene Weise von den chemisch-technischen Fabriken hergestellt. So erhalten Sie unter anderem ein tadelloses Produkt durch Verreiben von 20 T. trocknem feinen Zinkchlorid mit 80 T. Naturvaselin auf der Farbenreibmühle. *H. Kr.*

— Lötfette haben wie Lötwasser den Zweck, die Lötstellen rein und oxydfrei zu erhalten; sie bestehen daher aus Fett, auch Mineralfett, und Flußmitteln, wie Borax, Zinkchlorid, Salmiak. Z. B. arbeitet man in 90 T. Vaselin 10 Salmiak ein, oder man verrührt in eine geschmolzene Misch von 60 T. Talg und 15 T. Harz 15 T. Chlorammonium (S miak) bis zum Erstarren, so daß letzteres sich in der F mischung nicht mehr abscheiden kann. *M.*

312. Die besten Kunstwaben bestehen aus reinem B nenwachs, das infolge seiner Zähigkeit sich ganz dünn a walzen bezw. vergießen läßt und auch die Stockwärme trägt, ohne zu reißen. Infolge des hohen Bienenwachspre wird das Wachs für die Waben oft durch Ceresin zum ersetzt, doch hat man eine Sorte zu wählen, die in ihren p sikalischen Eigenschaften dem Bienenwachs ähnlich ist. Z. schmilzt man 60—70 T. Bienenwachs mit 40—30 T. Cer (etwa I. A. A.) zusammen, so daß die Mischung einen Schm punkt von etwa 61° C hat. *M.*

313. Wenn Sie mit der nach Ihren Angaben hergestel Bohnermasse den gewünschten Glanz nicht zielen, so ersetzen Sie etwa 3—5 T. des Paraffins d raff. Karnaubawachs oder Karnaubawachs-Rückstände. Al dings sollte auch das raff. Montanwachs, das Sie verwen bei genügender Menge einen zufriedenstellenden Glanz ge da Sie aber ein Mengenverhältnis nicht angeben, kann man a nichts weiter darüber sagen. *F. W*

314. Sulfit-Ablauge ist das lästige Nebenprodukt der Holzaufschließung (meist Fichte, weniger Tanne und fer, sehr wenig Laubholz) zum Zweck der Gewinnung Sulfit-Zellulose, die nicht nur das Hauptprodukt für die pierfabrikation, sondern auch für die Kunstseide (Viskosese darstellt. Der dabei innegehaltene Prozeß nach Mitscher oder Ritter-Kellner bedient sich zur Aufschließung unter D des in Scheiben gehackten Holzes der Calciummonosulfitla in mit Klinkern ausgemauerten riesigen Kochern (bis 250 Inhalt). Das Mitscherlich-Verfahren arbeitet mit direktem Da beim Ritter-Kellner-Verfahren wird die Kochung mit i rektem Dampf durchgeführt. Dabei fallen ganz ungeheure M gen von Sulfitlauge an, deren restlose Aufarbeitung trotz schiedener Verwertungsmöglichkeiten (Sulfitspiritus, Zell Gerbstoffe etc.) heute noch ein ungelöstes Problem ist. So fi in einer großen Zellstoffabrik, in der ich tätig war, jäh mindestens 500 000 t Sulfit-Ablauge an. Nach dem Sulfit- fahren arbeiten die Zellstoffabriken Mannheim-Waldhof, H & Co., Pirna-Niedersedlitz und Heidenau b. Dresden, Kön berg, Simony in Kehl, Raubling in Oberbayern etc. Außer gibt es noch eine große Anzahl solcher Fabriken in Deut land. *D.*

315. Ein gutes Viehstreupulver stellt das beka Insektenpulver dar, ein stärker wirkendes Präparat erhält aus 90 T. Insektenpulver und 10 T. Quillajarindenpulver *W.*

316. Ein nikotinhaltiges Insektenvertilgu mittel, das gegen Ungeziefer aller Art an Pf zen, Sträuchern, Bäumen äußerst wirksam ist, stellt man u Verwendung von Tabakextrakt her, den man folgenderm bereitet. 1 T. Tabakrippen oder Tabakblätterpulver extra man 4—5 Tage mit 7 T. 50%igem Spiritus, wozu man Br spiritus mit dem entsprechenden Wasserzusatz benutzen k filtriert ab und dampft auf ca. 2 T. zu einem dickflüss Extrakt ein. 25 T. dieses Extraktes mischt man mit 5 Methylalkohol, 200 T. denat. Sprit und einer Lösung 50 T. Schmierseife in 700 T. Wasser.

317. Flüssige Insektenvertilgungsmittel es viele. Die derzeitig modernsten und sehr wirksamen solche, die unter Phantasienamen wie „Flit" o. dgl. in Handel kommen. Sie bestehen nur aus schwach mit An farbe gefärbtem und etwas zur Geruchsverdeckung parfün tem Petroleum. Bei der Verwendung, die durch Zerstä erfolgt, darf natürlich offenes Feuer oder Licht nicht im chen Raum zugegen sein. *W.*

318. Ein dem „Albin" gleichwertiges flüssi Schuhweiß erhalten Sie aus 10 T. weißem Knocher und 6 T. Gummi arabicum, die nach vorhergehendem Qu in 64 T. Wasser gelöst werden. Zu der Leimlösung gibt eine fein verriebene Paste aus 2 T. Essig und 18 T. gefä kohlensauren Kalk. *E.*

319. Unter dem Namen Neroform war früher eine f aldehydhaltige, zur Desinfektion von Telephonen dienende sigkeit bekannt. Die flüssige Schmierseife N form-Extrakt der Firma Edelmuth & Oppenheim, Fr furt a. M., kann damit aber nicht identisch sein, vielmehr d es sich dabei um eine der vielen mit klangvollen Namen gestatteten Fettlöserseifen handeln. Solche erhalten Sie, i Sie gewöhnliche Schmierseifen mit 10—20% Methylhexalin setzen und Wasser bis zur klaren Lösung zugeben. Solche sungen nehmen außerdem noch Kohlenwasserstoffe oder C kohlenwasserstoffe in hohem Prozentsatz auf, ohne daß die mogenität der Lösung irgendwie gestört wird. Neben h Reinigungs- und Lösungsvermögen für Fette, Öle, Min öle, Harze, Teer etc. zeichnen sich diese Seifen durch ei höhtes Netzvermögen aus. Die Verwendung von Methylh lin steht zwar unter Patentschutz, doch erhält man bei E

elben von der Erzeugerfirma Deutsche Hydrierwerke A.-G.
Berlin kostenlose Verwendungslizenz. *Br.*

520. Die Reinigungspaste der Hirus A.-G. in Ham ist uns nicht bekannt; man kann auch unmöglich die vielen lerte Reinigungsmittel, die dazu noch täglich wechseln, en. Sie unterscheiden sich auch meist nicht wesentlich vonder. Die Grundlage ist bei den besseren immer eine Seife, it Wasser und Cyclohexanolen evtl. unter Zusatz von Kohasserstoffen ganz oder teilweise gelöst wird und worin dann eines mechanisch reinigenden Zusatzes, wie Quarz-, Bimsnehl etc., gemacht wird, daß eine pastenförmige Konsistenz eht. Siehe Antwort 307 in Nr. 17 d. J. *R.*

21. Die Klümpchenbildung in seifenhaltigen pulförmigen Reinigungsmitteln kann, muß aber von dem verwendeten Seifenpulver kommen. Meist ist ein iger Feuchtigkeitsgehalt des einen oder anderen Bestand- die Ursache, die ein Optimum der Ballung bei einer gen Mahlfeinheit erreicht. Oft wird schon durch eine Ang der letzteren, entweder feiner oder grober, Besserung t. Zu feine Mahlung führt auch bei trockenem Zustand Anteile zur Bildung von Klümpchen, die allerdings leicht Schütteln wieder zerfallen. Vielleicht sind auch die Löin den Streudosen zu eng, wie es früher auch bei „Vim" Fall war, das jetzt bekanntlich viel weitere, ja fast zu Streuöffnungen hat, die zu einer Verschwendung des Pulführen können. Auch in der Zusammensetzung des Reinimittels selbst kann die Ursache liegen. Sollten die geen Richtlinien nicht zum Erfolg führen, dann versuchen s mit einem Inserat für ganz trockenes Pulver. Unter den nenden Angeboten wird sicher das eine oder andere entnen. *Br.*

22. Margarine und noch mehr Speiseöle sind sehr ndliche Produkte, deren Geruch und Geschmack h schlechte Gerüche aus Talgschmelzen, Seifenen und Rohglyzerinkonzentrationen ungünstig beeint werden können. Die Gefahr läßt sich aber auf ein Miniverringern, wenn die Margarinefabrik und Speiseölraffimöglichst abseits und in der Richtung des günstigsten es, mit den Türen und Fenstern der Talgschmelze etc. ehrt, errichtet werden. Die übelduftenden Dünste der vorgeen Betriebe lassen sich durch Dunstschläuche absaugen und Nebel zerstäubtem Wasser niederschlagen. Ausführlichere pen über die Geruchsbeseitigung lassen sich nur bei georlicher Kenntnis der Betriebe geben, was übrigens der beschränkte Raum des Fragekastens verbieten würde. *D. J.*

3. Nach früheren eigenen Analysen hat Vim folgende Zunsetzung: Gesamtfettsäure 8,30%, Wasserunlösliches %, Trockenverlust 14,70%, Glührückstand 77,03%, Gesamt 11,50%. Darnach errechnet sich der Ansatz zu 9% Rein 14,70% Wasser, 66,50% Bimssteinpulver, 9,75% Soda. *Rb.*

4. Weich- und geschmeidig machende Mittel in Appretur für Baumwollgarne haben den Zweck, urch Steifungsmittel verursachten harten Appret zu milman setzt sie gleich der Appreturmasse zu. Man vert feste Fette, Öle, Stearin, Seife, Soda nebst der nötigen Wasser. Von den Fettansätzen kommen 2—3 kg auf 100 l urmasse. Ohne Kenntnis der Garne und deren Art der verarbeitung lassen sich zahlenmäßige Angaben nicht , die übrigens auch nur ein Appreteur ganz sachgemäß n kann. *D.*

5. Zur Herstellung einer Harzkernseife auf Leimerschlag gehört schon etwas mehr als ein Rezept; em läßt sie sich auch nicht mit einer Ausbeute von herstellen. Ein Ansatz dafür wäre: 70% Talg, 10% Palmöl, 20% Harz. Die rotgelbe Farbe erlaubt auch zum ie Verwendung dunklerer Fette und Abfälle. Eine Harzsfe mit 200% Ausbeute läßt sich jedoch aus folgendem herstellen: 100 T. Palmkernöl, 60 T. Talg, 10 T. rohes , 150 T. lichtes Harz, 260 T. Natronlauge 30°ig, je Wasserglas 36/38°ig und Kristallsoda. Man schmilzt arz-Fettgemisch und rührt nach einigem Abkühlen das a-Wasserglasgemisch ein, bis ein guter Verband einn ist, worauf man unter Krücken die Soda löst. Nach Stunden Ruhe wird in Formen gefüllt. *P. S.*

5. Die Adresse der Farben-Zeitung lautet: Berlin , Krausenstraße 35—36. Als Literatur ist zu emp- „Das deutsche Farbenbuch" in 3 Bänden, Verlag B. München, Herzog Maxstraße 4; ferner C. Hebing, „Die nlien des Maler-, Anstreicher-, Lackierer-, Tüncher- und lergewerbes", München 1910; endlich H. Wagner, „Die farben", Stuttgart 1928. *M. N.*

. Beton- oder Zementverputz härtet man in er Weise und macht ihn widerstandsfähig gegen chemiuch alkalische Einflüsse, durch Anstrich mit Wasserglas. esser mit Keßler'schen Fluaten. Für die Abnützung geh vermieteter Räume hat, wenn im Miet- oder Pachtnichts anderes vereinbart ist, der Mieter aufzukommen die Räume im gleichen Zustand zu übergeben, in dem bezogen hat. Durch freie Vereinbarung kann das aber auch anders geregelt werden, was sich dann wohl in der Mietsumme ausdrückt. *J.*

329. Oxyfettsäuren bestimmt man nach der Fahrion'schen Methode, indem man sich aus den Fetten, Ölen oder deren Fettsäuren zuerst die letzteren durch Verseifen und Zersetzen herstellt, mit Petroläther behandelt und mehrere Stunden stehen läßt, bis sich die Schichten getrennt haben. Die in Petroläther unlöslichen Oxysäuren haften an den Wänden des Schütteltrichters oder ballen sich in Klumpen zwischen Petrolätherlösung und Sauerwasser zusammen. Man trennt sie von den Lösungen, wäscht mit Petroläther nach, löst in Alkohol, verdunstet letzteren, trocknet den Rückstand, die Oxysäuren, bei 100° C, wägt und berechnet auf die eingewogene Menge. *M. B.*

330. Pudercreme. Der Begriff ist ziemlich unbekannt und kein handelsüblicher Ausdruck. Man kann sich darunter verschiedenes vorstellen — etwa Creme zur Entfernung des Puders oder zur besseren Haftung des letzteren etc. — aber auch ein solches Produkt ist bis jetzt nicht bekannt, weil kein Bedürfnis dazu vorliegt. Der Fragesteller möge also erst definieren, was er unter Pudercreme versteht. *Ig.*

331. Natron- und Kalilauge unterscheidet man am einfachsten durch die Flammenreaktion. Ein ausgeglühter, eine farblose Bunsenflamme nicht färbender Platindraht wird in eine der Laugen getaucht, dann in die Flamme gehalten. Gelbfärbung der Flamme zeigt Natron. Kalilauge färbt die Flamme purpurrot bis violett, wenn man sie durch ein Kobaltglas betrachtet. Auch Mischungen von Natron und Kalilauge sind auf diese Weise, aber nur qualitativ, nachweisbar. *G.*

332. Als Klebstoff, der gleichermaßen Papier auf Glas und Tuben festhält, dürfte sich sehr gut ein farbloser Spirituslack eignen. Auch der nachfolgende Klebstoff nach Lux bewährt sich: 800 g Weizenstärke werden mit 2 kg Wasser angerührt. Andererseits werden 80 g Gelatine kochend in 3,6 kg Wasser gelöst und kochend der angerührten Stärke zugesetzt. Nach vollendeter Kleisterbildung gibt man zu der heißen Masse 800 g Natronwasserglas und 400 g dicken Terpentin und rührt bis zum Erkalten. *W. M.*

333. Eine Glyzerinseife läßt sich nur mit Alkohol bei relativ niedriger Temperatur herstellen (50 bis 60° C); nimmt man die Verseifung ohne Alkohol vor, so kann man die Fette, Öle und Laugen wohl bei niederer Temperatur (je nach dem Schmelzpunkt des Fettgemisches) zusammenrühren, die Masse muß aber dann durch längere Erwärmung (Selbsterhitzung 70—80° C) die Verseifung vervollständigen. Ein Ansatz für gute Seife wäre: 20 kg harter Rindertalg oder Preßlinge, 20 kg Kokosöl und 10 kg Rizinusöl, 25 kg Natronlauge 39° Bé, 12 kg Glyzerin, wasserhell, kalkfrei, spez. Gewicht 1,23, 24 kg Alkohol 94—95 Vol.-%. Die Transparenz fördernde Anteile sind Rizinusöl, Alkohol und Glyzerin, die in geringeren Qualitäten durch Zuckerlösung ersetzt sind. *Br.*

334. Nipagin M ein ausgezeichnetes Konservierungsmittel zur Verhinderung von Schimmelpilzbildung, ist chemisch p-Oxybenzoesäuremethylester. Erhältlich ist es durch die Nährmittelfabrik J. Penner A.-G. (Abtlg. Chemie), Berlin-Schöneberg. *M. B.*

335. Das neue Seifenpulver „Super Suds" (Seifenperlen) von Colgate & Co. in New York, das nach Angabe der Erzeugerfirma besondere Vorteile vor anderen fein verteilten Seifenpulvern besitzen soll, wird nach verschiedenen amerikanischen Patenten hergestellt, die nicht nur das Erzeugnis und die Herstellungsweise, sondern auch die Apparatur schützen. Daß die Teilchen fast Kugelform haben, ist eigentlich selbstverständlich; jeder flüssige, in der Luft mit großer Geschwindigkeit bewegte Körper sucht, dem freien Spiel der Kräfte überlassen, ein Minimum des Volumens und der Oberfläche zu bilden, und das ist eben die Kugelform (Weltenbildung im All). Die der Erzeugung zugrunde liegenden Patente sind folgende: U. S. A. P. 1 051 441 vom 28. I. 1913 erteilt George H. Paltridge, Washington D. C.; U. S. A. P. 1 090 740 vom 17. III. 1914 erteilt an Wharton B. Mc. Laughlin, New York; U. S. A. P. 1 600 503 vom 21. IX. 1926 erteilt Walter H. Dickerson, East Orange, N. J.; U. S. A. P. 1 643 640 vom 5. VII. 1927 erteilt an Paul T. Zizinia, Belmar, N. J., jetzt gehörig der Industrial Spray-drying Corp., New York, und das U. S. A. P. 16 749 für Robert Hollyday, New York, erneuert am 27. IX. 1927. Siehe Rubrik „Kleine Zeitung" in Nr. 6 d. J., S. 50. *Dr. B.*

337. Der Ansatz für Zieh-(Bäcker-)Margarine ist ungeeignet, und es ist mit solcher Margarine kein Blätterteig herzustellen, er blättert nicht! Ich kann Ihnen ein bewährtes Rezept hiefür geben, und Sie können meine Adresse gegen Einsendung von 1 RM durch die Redaktion erfahren. Dr. *D. S.*

338. Die Adresse des früheren Lewkowitsch'schen Laboratoriums lautet: Dr. J. Lewkowitsch, London E. C., 35, Queen Victoria Street; da das Laboratorium wahrscheinlich einen Nachfolger hat, ist vielleicht die jetzige Adresse, sofern das Laboratorium sich nicht mehr am selben Platz befinden sollte, dort zu erfahren. *Br.*

Sprechsaal

Diese Rubrik steht unseren Lesern unentgeltlich zur Verfügung, jedoch übernimmt die Redaktion für Form und Inhalt dieser Sprechsaal-Artikel dem Leserkreise gegenüber keine Verantwortung.
Polemischen Artikeln, die in unsachlicher Weise eine Herabsetzung des Gegners in der öffentlichen Meinung bezwecken, wird die Aufnahme versagt.

Garantiert „tranfreie" Schmierseife aus Tran.

Zu diesem Sprechsaalartikel in Nr. 15 möchte ich bemerken: Es bleibt, wie die Erfahrung zeigt, den Lieferanten zuguterletzt gar nichts anderes übrig, als sich an der Ware irgendwie zu helfen, bei den mehr als unglaublich schlechten Preisen, die die Reichsbahn bezahlt. Die Tatsache hat ja bewiesen, daß alle diese Lieferanten nicht so liefern können, wie es vorgeschrieben ist, aber da die betreffenden Stellen gegen alle Ausführungen taub sind, daß sie für Ia Ware auch den normalen Preis bezahlen müssen, ist dagegen kaum etwas zu machen.

Es soll um einen vollkommen unmöglichen Preis die beste Ware geliefert werden, das ist nun einmal nicht möglich. Vor allem müßte sich also diese Stelle einmal entschließen, normalen Preis zu bezahlen, den der reelle Hersteller für seine Ia Ware haben muß, aber das macht die Bahn eben nicht, läßt sich vielmehr immer wieder vom billigen Preis blenden, und so kommt es, daß der reelle Hersteller bei solchen Behörden nie ein Geschäft machen kann! Was auf einer Seite zu viel ausgegeben wird (siehe den Skandal in Köln), das muß durch unangebrachte Preisdrückerei wieder hereinkommen. *K.* in N.

Das Waschverfahren „Thor."

Ich hatte die Nr. 1 d. J. ausgeliehen und erst dieser Tage zurückbekommen, so daß es mir jetzt erst möglich ist, zu dem darin enthaltenden Sprechsaal-Artikel der Firma *E. de Haën*, Seelze, Stellung zu nehmen.

Die Firma behauptet u. a., daß sie es ablehne, die Waschmittel mit einer schriftlichen Anleitung hinauszugeben, sondern in jedem Falle geschultes Personal dazu entsende. Daß dies den Tatsachen nicht entspricht, geht daraus hervor, daß ich mir eine Abschrift machen konnte von einem Schreiben, das die Firma versandt hat, betitelt: „Die Waschmethode „Thor". (Übersetzung und Bearbeitung nach dem dänischen Original.)

Daß man das Mittel nicht kennen soll, ist wieder nicht richtig, denn ich habe mir aus der „Originalpackung" Muster entnommen.

Auffallend ist auch, daß eine deutsche chemische Fabrik sich auf das alleinige Gutachten eines ausländischen Chemikers stützt; ganz interessant wäre es, zu erfahren, wann sich die Firma dazu entschließen könnte, den Namen „ihres" Beraters, der eine „Autorität" auf dem Gebiete der Seifenherstellung sein soll, zu nennen.

Am Schluß ihres Artikels legt die Firma auf die in der Praxis erzielten Ergebnisse großen Wert; wie solche manchmal zu bewerten sind, dafür nachstehendes Beispiel: In der Anstalt, wo ich mir Muster und Unterlagen verschafft habe, behauptete der Betriebsleiter auf meine Einwendungen, die ich dem Besitzer bezüglich des Waschmittels machte, daß — man höre und staune — das Natoral (= Ätznatron) „Fett" enthalte, erst als ich ihn soweit hatte, daß er „die Butter" auf die Zunge nahm, war er von dem Fettgehalt kuriert.

W . . . t.

Offener Brief an Herrn Fritz Schmidt, Döbeln.*)

Sehr geehrter Herr *Schmidt!*

Sie wollen von den gleichen Gedanken heraus, auf die gleiche Weise wie ich seit langem einerseits dem Selbstmord der Seifensieder, der in der Preisschleuderei liegt, und andererseits der unbehinderten Ausbreitung des Persils begegnen, die durch die Möglichkeit großer Reklame infolge streng eingehaltenen Markenpreises gegeben ist.

Wenn sich zu Ihnen und mir noch 50 Seifensieder finden würden, die mittun wollten, dann würden wir es schaffen, daß diese 50 sich wieder freuen könnten, zu leben und zu arbeiten, denn sie würden verdienen und nicht darauf zahlen, auch wenn sie so kalkulieren, wie ein ordentlicher Kaufmann kalkuliert, mit Abschreibungen für Fabrik und Maschinen. Aber, Herr *Schmidt*, wir werden, soweit meine Erfahrungen reichen, nicht 5 finden. Möge ich mich täuschen!

Glauben Sie, der *A.* in Kassel, der *B.* in der Pfalz, der Herr *C.* in Baden, die Herren *D.* und *E.* in Württemberg, *F.* und *G.* in Bayern, die Firma *H.* in Sachsen, ich könnte fortfahren und statt der Buchstaben oft den Namen eines Mannes setzen, der Seifenpulver herstellt und mir persönlich bekannt ist, konnten sich, auf meine Frage, wie sie sich zur gemeinsamen Herstellung von Seifenpulver stellen würden, aus Angst, sie könnten dem Nachbarn einen Kunden abgeben müssen, zu einem offenen Ja nicht entschließen? Glauben Sie, daß die größeren darunter sich auf eine gemeinsame Marke einig können? O nein, die wollen alle Henkels werden, obwohl sie nie werden können, eher können sie pleite gehen, wenn der einzelne es mit solcher Reklame wie *Henkel* versuchen sollte. diesen werden Sie, wenn sie auch m. E. alle den Hosenbo finanziell zu weit unten haben, um auch nur 1:10 *Henkel* w den zu können, vergeblich anklopfen, obwohl — fragen bei den Fettlieferanten an — viele weit über Zeit und Würd keit Kredite in Anspruch nehmen. Neid und Stolz sind Göt die Sie nicht entthronen können, selbst wenn Sie sich selbst opfern wollten. Ob allerdings auch dann nicht, wenn, jetzt, eine neue Gefahr, wahrscheinlich nicht kleiner, als Per gerade den Größeren für Kernseife droht. Dabei werden die stehenden hohen Zahlungsverpflichtungen einzelner Fabriken z Eindringen in die Seifenindustrie benutzt. Mehr kann ich h nicht mitteilen.

Aus der derzeitigen Standesvertretung, dem Wirtschaftsbu heraus — eine andere Organisation besteht ja leider nicht hätte schon längst die Initiative ergriffen werden sollen. Da die zweite Garnitur. Dort könnten Sie vielleicht eher Ge finden. Da handelt es sich um Leute, die sich entweder hoc gearbeitet haben und damit den Beweis einer klaren und voreingenommenen Auffassung gegeben haben, oder denen a der etwas flüssige Stand nicht den Kopf verdreht hat. Di haben ihre Marken, glauben sie, etwas eingeführt zu hab beim Händler vielleicht, beim Publikum kaum; denn wenn morgen nicht mehr zu haben sind und der Verkäufer über d Ladentisch eine andere Marke reicht, so kräht kein Ha danach, denn der Name sitzt nicht durch Reklamepsychose Gehirn. Diese Fabrikanten würden vielleicht bereit sein, na gemeinsamer Vorschrift hergestelltes Pulver in Kartons zu f len, die vielleicht zunächst noch auf der einen Seite ihre Mar auf der anderen den Gemeinschaftsnamen tragen und die zunächst auch noch die alte Farbe hätten. Sie würden a bereit sein, allmählich steigend, ein, zwei, drei usw. Pfenni pro Packung für gemeinsame Reklame zu geben. Auf di Weise wäre der Anfang denkbar. Die Steigerung des Umsat würde allerdings zunächst m. E. zu drei Fünftel auf Kos der größeren Kollegen und zu zwei Fünftel auf Kosten Persil gehen. Dann würde die Hausfrau zwei Namen kenn „Persil" und beispielsweise „Waschfreude", während sie so nur Persil kennt und sonst eben nimmt, was man ihr in Hand drückt. Den Namen weiß sie, wie ich mich dutzendf vergewisserte, von einem zum andern Mal nicht mehr, hö stens noch, daß es ein blaues Paket war. Wenn aber jeder S fenfabrikant in seinem Bezirk, wo er den Händlern und K sumenten näher steht als *Henkel* und selbst dessen Propagan frau, ein Reklameprodukt vertreibt, dann wird er auch Pe verdrängen können, da Reklame plus persönliche Tüchtigk den Ausschlag geben wird. Die Händler, die er schon info der Preispolitik von *Henkel* halb für sich hat, wird er, w er noch Reklame macht, schnell ganz für sich gewonnen hab Der Händler wird es dann bei der Hausfrau propagieren. Di Weg, richtig beschritten, müßte zum Ziele führen, davon ich, wie Sie, überzeugt. Ich bin auch bereit, Ihnen mit Rat Tat zur Seite zu stehen. Ungesagt möchte ich auch nicht las — ohne Ihnen schmeicheln zu wollen — daß die Kolle einem Mann, wie Sie, der sie aus der Lethargie herausrei und retten will, dankbar sein und unbedingt zur Verwirklich Ihrer Ideen den Versuch mit Ihnen wagen müßten. Daß wirklich höchste Zeit ist, darüber sind sich alle Beteiligten, a die Großfabrikanten und Neinsager im klaren. Bringen Sie zunächst nur ein Dutzend Seifensieder, die Sie unter einen gebracht haben, eher kann ich meine Zeit der Sache nicht fern, da ich sie nach meinen bisherigen Erfahrungen als er umsonst vertan betrachten würde.

Bis dahin verbleibe ich und zwar aus dem letztgenan Grunde Ihr Anonymus

Nachschrift. Bei Abfassung dieses Briefes waren die übrigen Veröffentlichungen der Nr. 17 der S.-Z. noch bekannt, die vieles hier Gesagte bestätigen.

*) Vgl. den zweiten Sprechsaal-Artikel in Nr. 17 d. J.

Vereinigung der Seifensieder und Partümeure, E.

Ortsgruppe Hamburg.

Unsere nächste Ortsgruppen-Versammlung findet am S abend, den 5. Mai, abends $8\frac{1}{2}$ Uhr im St. Georger Vere und Gesellschaftshaus Restaurant „Allee-Krug", Große Allee statt. Wir bitten unsere Mitglieder, wegen einer wicht Besprechung vollzählig erscheinen zu wollen. Auch die we Kollegen, welche ihren Wohnsitz in Hamburg-Altona und gebung haben und unserer Vereinigung noch nicht angehö sind herzlichst zu unseren Versammlungen eingeladen.

Ortsgruppe Hambur
I. A.: *Frank.*

Bezirksgruppe Oberschlesien.

Die nächste Zusammenkunft findet in Gleiwitz am 13. M Mittags 1 Uhr, in „Haases Gaststätte" am Bahnhof statt. recht zahlreiche Beteiligung der Mitglieder wird gebeten.

R. Werne

Seifensieder-Zeitung

Rundschau über die Harz-, Fett- u. Oel-Industrie

Unabhängiges Fachblatt

Publikationsorgan der Vereinigung der Seifensieder und Parfümeure, E. V., Sitz München.

ispreis (nur Postbezug innerhalb des Reichsgebietes): Vierteljährlich 9.– R.-M.; bei Bezug vom Verlag 10.– R.-M.; für das Ausland 12.– R.-M. Die Lieferung uf Gefahr des Empfängers vor sich. In Fällen von höherer Gewalt Streik, Aussperrung, Betriebsstörungen hat der Bezieher weder Anspruch auf Lieferung noch auf rgütung des Bezugspreises. Einzelnummern das Stück 1.– R.-M. (Inland) bezw. 1.20 R.-M. (Ausland); Abgabe ausnahmslos nur gegen Voreinsendung der Kassa. hsmark = 10/42 Dollar). – **Anzeigenpreis:** Die einspaltige Millimeter-Höhe 15 Pfg.; für Stellengesuche 10 Pfg. (1 Reichsmark = 10/42 Dollar). Berechnet wird der von Anzeige alb der Abtrennungsstriche eingenommene Raum. Bei Plazierungsvorschrift bis zu 50% Zuschlag. Nachlässe 5–33⅓%. Der Nachlaß fällt fort bei Nichteinhaltung der Zahlungs- nahmebedingungen, es tritt dann der Bruttopreis in Kraft. Stellenmarkt- und Gelegenheitsanzeigen jeder Art finden nur gegen vorherige Einsendung der Anzeigengebühr ichen-Anzeigen unter Zuschlag von 80 Pfg.) Einschaltung. Ort der Zahlung und des Gerichtsstandes: Augsburg. Annahmeschluß für Anzeigen: Dienstag Vormittag.

eint jeden Donnerstag. **Herausgeber:** Verlag für chemische Industrie H. Ziolkowsky G. m. b. H., Augsburg. **Geschäftsstelle:** Pfannenstiel 15.

Fernsprecher: **Redaktion:** E. Marx und Dr. M. Bauer. **Postscheck-Konten:**

tion und Anzeigen-Annahmestelle 2685. **Briefanschrift:** Seifensieder-Zeitung Augsburg VII Postfach. München 9804; Wien 59442; Zürich VIII 11927.

Jahrgang. Augsburg, 10. Mai 1928. Nr. 19.

Waschkolloide.[1])

Von *Hans Dorner*, Berlin.

(Eing. 2. IV. 1928.)

Bereits zu Anfang seiner ersten Abhandlung über Wasch- ide[2]) wies der Verfasser darauf hin, daß Werturteile, die Waschkraft solcher (die Seife ganz oder teilweise er- nder, anorganischer wie organischer) Kolloide zahlenmäßig gen, fast ausnahmslos fehlen. Man empfand seit langem vielen derartigen Stoffen, mit und ohne Seife, Vorteile; e diese jedoch nie mit Sicherheit zu greifen. Über diese herheit konnten und können auch Artikel, wie „Der Kol- immel und die Kolloidchemie"[3]) oder „Die Kernseifen- tellung in kolloidchemischer Beleuchtung"[4]) nicht hinweg- n, und es war deshalb nicht verwunderlich, wenn *M. J.* in Artikel „Nochmals zum Preis der Leinölfettsäure und einige e Gedanken über die Seifenindustrie"[5]) seiner Meinung nden Ausdruck verleiht:

„Zum Schluß meiner Ausführungen kann ich nicht umhin, e Worte der Kolloidchemie zu widmen und ihrer Bedeu- für die Seifenindustrie in Anbetracht des offensichtlichen tbewußtseins und der übersteigerten Empfindsamkeit ihrer er. Auch hier liegt mir nichts ferner, als in einen lang- en und nutzlosen Zank verwickelt zu werden. Ich will nur ler Schärfe präzisieren, daß bis jetzt die Kolloidchemie r Seifenindustrie, die doch eine kolloide Industrie in des es wahrster Bedeutung ist, an praktischen Erfolgen nichts weisen hat. Wie es damit in den anderen Industrien steht, ht sich meiner Kenntnis. Von einem wirklichen Fortschritt, auf die Theorien und die Theoretiker der Kolloidchemie kzuführen wäre, ist nichts bekannt."

Die Kolloidchemie in Ehren! Sie hat viele Vorgänge und einungen in ihren allgemeinen Lehren zusammengefaßt, neuen Einblick in die Struktur der Materie gewährt und chtend auf andere Disziplinen eingewirkt. Es ist sicher- für manche Leute sehr schön und interessant, in Theorien hwelgen und alltägliche Dinge in mathematische Formeln essen; für die Praxis der Fabrik und für das allgemeine kommt nichts dabei heraus. Solange sich die Kolloid- ie trotz der verzweifelten Bemühungen vieler begeisterter aber auch fernerhin unfruchtbar zeigt und nichts anderes und nichts anderes zur Welt bringt als bedrucktes Papier, r etwas mehr Bescheidenheit vielleicht das Richtige."

„Wir aus der Technik lassen jeden für die Kolloide begei- sterten Mann ungestört sein Steckenpferd reiten, freuen uns ob seiner munteren Sprünge und würden uns noch viel mehr freuen, wenn von diesen Ritten einmal ein greifbares Resultat mit nach Hause gebracht würde als nur Theorien; aber wir wehren uns, wenn ein solch kühner Reiter uns über den Haufen reiten möchte."

Das die Ansicht des Herrn *M. J.*; er spricht sicher vielen Fachleuten aus dem Herzen. Auch der Verfasser der „Wasch- kolloide" stimmt ihm im großen ganzen bei. Hätte *M. J.* an- statt zu schreiben „für die Praxis der Fabrik und für das allge- meine Wohl kommt nichts dabei heraus" geäußert „für die Praxis der Fabrik und für das allgemeine Wohl kam noch nichts dabei heraus", so hätte er den Verfasser der „Wasch- kolloide" sozusagen vollständig hinter sich gehabt, denn gleich *M. J.* ist dieser der Ansicht, daß mit der Wiedergabe nicht greifbarer Aufzählungen nicht gedient sein kann. Die aus dem soeben zitierten Wortlaut ersichtliche Skepsis des Herrn *M. J.* und auch die seiner Anhänger etwas milder zu stimmen einer- seits, der Praxis einen Fingerzeig zu geben anderseits, ist der Zweck des Nachstehenden. Zuvor aber noch einige Worte über die Bezeichnung „Waschkolloide".

L. Zakarias[6]) glaubt, daß die Erfinder der Worte „Kol- loidseifen" und „Waschkolloide" zugeben werden, daß diese Bezeichnungen nichtssagend sind, denn jede Seife ist kolloid, jede Seife ist ein Waschkolloid, weil sie ein Kolloid ist und zum Waschen verwendet wird. Anstatt Waschkolloide sollte man über „kolloide Seifenzusätze" und „seifenfreie Waschmittel" sprechen.

Zunächst sei erneut daran erinnert, daß als Präger wenig- stens des Wortes „Waschkolloide" Herr Dr. *Haas* anzuspre- chen ist[7]). Warum jedoch diese Bezeichnung nichtssagend sein soll, scheint nicht recht verständlich. Gut: Seife ist ein Kol- loid, und weil man damit wäscht, ein Waschkolloid. Aber hat ehedem jemand je daran gedacht, Seife als ein Waschkolloid zu bezeichnen oder diese Bezeichnung auf Seife zu speziali- sieren? Seife ist und bleibt Seife, und sie bestmöglichst durch billigere Stoffe zu ersetzen ist das Bestreben — sagen wir nur einmal — jedes rationell geleiteten Wäschereibetriebes. Der- artige Stoffe können aber unter Umständen beide Funktionen vertreten; sie können „kolloide Seifenzusätze" sein, sie können mitunter als „seifenfreie Waschmittel" dienen. Aber gerade bei Verwendung als seifenfreie Waschmittel schätzt man an diesen Stoffen die kolloid-physikalischen Wascheffekte. Warum soll man da unter Verheimlichung der Kolloidnatur plötzlich von

[1]) Vergleiche die Abhandlung gleichen Titels in S.-Z. 1927, 0, 490, 509, 528, 543.
[2]) S.-Z. 1927, S. 470.
[3]) Ebenda, S. 643 u. 709.
[4]) Ebenda, S. 644.
[5]) Ebenda, S. 833.
[6]) Ebenda, S. 644.
[7]) Ebenda, S. 470 u. S.-Z. 1925, S. 9.

einem seifenfreien Waschmittel sprechen, wenn andere nichtkolloide Stoffe, z. B. Soda (weil alkalisch reagierend), also nur im rein chemischen Sinne ebenfalls als seifenfreie Waschmittel gebraucht werden? Bei der Bezeichnung „kolloide Seifenzusätze" wieder muß man erwägen, daß das Wort „Zusatz" nur einer eingeschränkten Mitverwendung eines oder mehrerer Stoffe neben Seife gleichkommt, während der Ausdruck „Waschkolloid" doch im möglichst entgegengesetzten Sinne figuriert. Vergessen wir schließlich nicht, daß *Haas* das Wort „Waschkolloid" oder den Plural „Waschkolloide" wahrscheinlich deswegen wählte, weil es sozusagen einen eng umrissenen Kollektivbegriff darstellt, unter dem sowohl (aber nicht vorbehaltslos) „Seife", als auch „kolloide Seifenzusätze", ferner kolloide „seifenfreie Waschmittel" fallen, hierher also auch Erzeugnisse gehören, die in ihrer Zusammensetzung derart gewählt sind, daß sie Seife weniger eingeschränkt verbessern, als gerade stark verdrängend ersetzen. Dies die Gründe, warum auch dem Verfasser der Ausdruck „Waschkolloid" oder „Waschkolloide" sehr gut gefällt. Daß das Wort „Kolloidseifen" mehr oder weniger (wie der Volksmund sagt) „hölzernes Holz" ist, darin geht man mit Herrn Dr. *Zakarias* einig.

Nun zur Sache!

Die Theorie ist die Türe zur Praxis. Gedankliche Erwägungen, auf verfolgbare Experimente gestützt, bilden zunächst die Theorie. Welcher Art sind nun die Experimente, die den Schlüssel zur Praxis der Waschkolloide erstellen? Da müssen wir zunächst wiederholen, welche Stoffe zu den Waschkolloiden gehören oder bisher dazu gezählt wurden. Es sind dies vor allem künstliche und natürliche Silikate, so Wasserglas, so die Tone, dann weniger die Hydroxyde des Magnesiums, Aluminiums und Zinks etc. als Vertreter der anorganischen, schließlich die gallensauren Alkalien, die Saponine, die vielen Eiweißstoffe und auch Kohlehydrate als Vertreter der organischen Gruppe. Es ist klar, daß hier Beurteilungen nach chemischen Grundsätzen fast vollkommen zurücktreten und physikalische Prüfungsmethoden, wie *L. Zakarias* [8]) in seiner Arbeit „Über gefüllte Seifen" richtig hervorhebt, den Entscheid geben müssen. Als physikalische Prüfungsmethoden hat der Verfasser gewählt die Bestimmung der Schaumzahlen und das Fazit daraus: Prüfung auf Waschwirkung.

Zur Erfassung dieser Methoden, d. h. zur Deutung des besten Wascheffektes, galt es vorerst, die Frage nach der richtigen Flottenkonzentration, zunächst wieder bei Verwendung reiner Seife, zu lösen. Die Literatur [9]) gibt hierzu keine befriedigende Antwort. Es mußte somit versucht werden, gleich durch Schaumzahl- im Verein mit Viskositäts-Bestimmungen an Seifenlösungen verschiedenster Konzentration — ein und dieselbe Seife selbstverständlich zur Bedingung — eben die passendste Flottenkonzentration und Temperatur festzustellen. Zu diesen Versuchen wurde vorerst eine auf halbwarmem Wege bereitete Natronseife herangezogen, deren Fettgrundlage aus 60% Talg-Fettsäure, 20% Olein und 20% Kokosöl-Fettsäure bestand und deren Verseifungszahl 214,9 und Jodzahl 37,4 betrug.

(Fortsetzung folgt.)

Die amerikanische Siedeweise.

Von Dr. *K. Löffl*, Berlin.

(Schluß.)

V. Wärmeverbrauch.

Die Seife mit einem durchschnittlichen Sudvolumen von 40 Tonnen muß mindestens 7 Tage je 8 Stunden auf Siedetemperatur gehalten werden, wobei angenommen ist, daß jedesmal die Seife über Nacht von 100° auf 60° zurückgeht, zum Teil schon durch den Ersatz des verdampften Wassers, so daß der Sud am nächsten Morgen wieder zum Sieden erhitzt werden muß.

Danach, und unter der Annahme, daß die 40 000 Liter Fett und Lauge bzw. später Seifenleim in die wärmetechnische Berechnung nur wie Wasser eingestellt werden, berechnet sich der Wärmebedarf wie folgt:

1. Am ersten Tage muß von 15° zum Sieden erhitzt und dann 7 Stunden im Sieden erhalten werden in einem offenen zylindrischen eisernen Gefäß, dessen Durchmesser gleich der Höhe ist. Außentemperatur 15°.

Es steht Dampf von 10 Atm. zur Verfügung, und das Gefäß wird durch eine Dampfschlange geheizt.

Zu berechnen ist:

a) Wieviel Kalorien und wieviel Kilogramm Dampf si nötig, um die Menge zum Sieden zu bringen?

b) Wieviel, um sie 8 Stunden im Sieden zu erhalten?

2. Am 2.—8. Tage ist die Masse auf 60° abzukühlen bz das verdampfte Wasser durch frisches von 15° zu ersetzen. J den Tag muß die Menge von neuem zum Kochen im Verlau einer Stunde gebracht und 7 Stunden im Sieden erhalten werde

Zu berechnen ist:

a) wie oben, b) wie oben.

3. Gesamtwärmeverbrauch. Gesamtdampfverbrauch in Kil gramm.

Zu erwärmen sind 40 000 l = 40 m³ Wasser von 15° Abmessung des zylindrischen Kessels (D = h)

$$V = \frac{\pi D^2}{4} . D$$

$$D = \sqrt[3]{\frac{4 . 40}{\pi}} = \sqrt[3]{\frac{160}{3{,}14}} = 3{,}71 \text{ m}$$

$$\underline{D = 3710 \text{ mm.}}$$

Kesselblech ϑ = 5 mm = 0,005 m.

Die zur Erwärmung auf 100° nötige Wärmemenge:

$$Q = V . \gamma_w . c_m (t_{we} - t_{wa})$$

γ_w = spez. Gewicht des Wassers c_m = mittlere spez. Wärme d Wassers

t_{we} = Wasserendtemperatur t_{wa} = Wasseranfangstemperat

$$\underline{Q} = 40\,000 . 1 . 85 = \underline{3\,400\,000 \text{ kcal.}}$$

Nach Erhitzung bis zum Siedepunkt ist Wärme nur no zu liefern für:

a) Ausgleich des Wärmeverlustes,

b) Verdampfung.

a) Verlust in der ersten Stunde. 1. Verlus durch Leitung und Durchgang:

$$Q_{v_1} = F . k . z (t_w - t_R)$$

t_w = Wassertemperatur (variabel) t_R = Raumtemperatur, z = Ze

F = Fläche des Gefäßes k = Wärmeübergangskoeffizie

Als Mittelwert des variabeln Gliedes $t_w - t_R$ ist gesetz

$$\frac{\Delta t_m = t_{we} - t_{wa} + t_R}{2}.$$

Wärmeübergangskoeffizient:

$$k = \frac{1}{\frac{1}{\alpha_1} + \frac{1}{\alpha_2} + \frac{\vartheta}{\lambda}}.$$

α_1 = Wärmeübergangszahl von Wasser an Wand,
α_2 = Wärmeübergangszahl von Wand an Luft,
λ = Leitfähigkeit der Wand.

Für ebene Wände ist dann

$$Q_{v_1} = F . z . \Delta t_m \frac{1}{\frac{1}{\alpha_1} + \frac{1}{\alpha_2} + \frac{\vartheta}{\lambda}}.$$

Für ein gerades Rohr mit dem inneren Durchmesser, d_i, d äußeren d_a, der Länge l:

$$Q_{v_2} = \pi . 1 . z . \Delta t_m \frac{1}{\frac{1}{\alpha_1} d_i \frac{1}{\alpha_1 d_a} + \frac{1}{2\lambda} \ln \frac{d_a}{d_i}}.$$

2. Verlust durch Strahlung:

$$Q_{v_2} = F . z . C \left[\left(\frac{T_1}{100}\right)^4 - \left(\frac{T_2}{100}\right)^4\right].$$

C = scheinbare Strahlungskonstante; sie setzt sich z sammen aus der Konstante der strahlenden Fläche C_1 und d der absorbierenden Fläche C_2. T_1 = abs. Temperatur der stra lenden Wandung, T_2 = abs. Temperatur des absorbierend Raumes.

Für F_2 klein gegen F_2 (Kessel im geschlossenen Kess raum) ist

$$C \cong C_1.$$

C_1 = E . Cs (Cs = absolute Konstante [des abs. schwarz Körpers]).

$$C_1 = 0{,}96 . 4{,}96 \frac{\text{kcal}}{m_2 . \text{Std.}}$$

Die Temperatur der strahlenden Fläche t_F ergibt sich

$$t_F = \frac{t_R + (t_{we} - t_R) . k}{\alpha_2}.$$

---

[8]) S.-Z. 1927, S. 963.

[9]) S. z. B. Monographien aus dem Gebiete der Fettchemie 1923, Bd. III, *Herbig:* Die Öle und Fette in der Textilindustrie S. 103 ff.

er Strahlungsverlust somit:

$$Q_{v_2} = F \cdot z \cdot 0{,}96 \cdot 4{,}96 \left[\left(\frac{273 + t_F}{100}\right)^4 - \left(\frac{273 + t_R}{100}\right)^4\right].$$

urch Superposition beider Verluste:

$$Q_{vg} = \Sigma Q_v = F \cdot z \cdot (k \cdot \Delta t_m + \alpha_s).$$

ls Verlustfläche kommen in Frage Wandung und Boden-:

$$F + \pi \left(2 D_a + \frac{D_i^2}{4}\right) m^2.$$

erlust in der 2.—8. Stunde. Die Formeln bleiben ben, nur daß für Mittelwert Δt_m das ganze Wärme- ($t_{we} - t_R$) und die entsprechend höhere Wandtemperatur trahlenden Fläche tritt.

) In der ersten Stunde ist vom Heizdampf außer der zur rmung nötigen Wärmemenge diese Verlustmenge Q_{vg} zu . Nach Erhitzung braucht nur der Verlust gedeckt zu n, wenn die Dampfmenge entsprechend abgedrosselt wird, lie Verdampfung verschwindend klein ist. Wird sie nicht rosselt, so wird der verbleibende Überschuß R zur Ver-ung benutzt. Soll das V des Kessels konstant erhalten n, so muß der Überschuß außerdem die nachgefüllte ermenge von 15° C auf 100° C erwärmen. Da ebensoviel er zugefüllt werden muß wie verdampft, folgt:

$$C_m \cdot V' \cdot \gamma_w (t_{we} - t_{wa}) + V' \cdot r = R.$$

V' = nachgefüllte Wassermenge,
r = Verdampfungswärme für 1 kg (für Dampf von 1 ata, 100° = 539 kcal).

$$V' = \frac{R}{1 \cdot 1 \cdot (100^0 - 15^0) + 539} \; 2/\text{Std.}$$

$$= \frac{R}{624} \; 2/\text{Std.}$$

ntsprechend ist die Berechnung für den Betrieb vom 2. Tage, nur daß sich hier Δt_m wegen $t_{wa} = 60^0$ verän-gleichzeitig auch die Wandtemperatur in der ersten Stunde. —8. Stunde Rechnung ganz dieselbe wie oben.

Bestimmung der Konstanten.

eizdampf trete mit p = 10 atü in den Kessel ein und bis zum Austritt auf p = 1,2 atü, t = 104,2° C gedros-Das Kondensat laufe mit der dem Dampfdruck entspre-n Siedetemperatur in den Dampfkessel zurück. esamtwärme des Sattdampfes von 10 atü gemäß Dampf-:

$$\lambda = q + r = 633{,}6 \text{ kcal/kg}.$$

ur Heizung verwendbar die Dampfungswärme:

$r = 478{,}2$ kcal/kg bei $t_D = 183{,}2^0$ C.

$\alpha_1 = 2000$ kcal/m² Std.
$\alpha_2 = 4{,}6$ kcal/m² Std.
$\lambda = 45$ kcal/m Std.

egen des Durchmesserverhältnisses:

$$\frac{D_a}{D_i} = \frac{3720}{3710} \cong 1$$

zwecklos, für k den logarithmischen Mittelwert der Wan-zu benutzen, deshalb benutzt k für ebene Wände

$$k = \frac{1}{\frac{1}{2000} + \frac{1}{4{,}6} + \frac{0{,}005}{45}}$$

$$= \frac{1}{0{,}2186}$$

$$k = 5{,}03 \; \frac{\text{kcal}}{\text{m}^2 \cdot \text{St.}}$$

läche F:

$$F = 3{,}14 \cdot \left(3 \cdot 3{,}71 + \frac{3{,}71^2}{4}\right) = 45{,}6 \text{ m}^2.$$

ittelwert des Wärmegefälles der ersten Stunde:

1. $\Delta t_m = \frac{100^0 + 15^0 - 15^0}{2} = 50^0$

2. $\Delta t_m' = \frac{100^0 + 15^0 - 60^0}{2} = 25^0.$

Wandungstemperaturen

a) in der ersten Stunde:

1. $t_{F_0} = \frac{t_R + (t_w - t_R) \cdot k}{\alpha_2}$ $\quad t_w = t_m \quad t_m = \frac{t_{we} + t_{wa}}{2}$

$$= \frac{15^0 + 42{,}5^0 \cdot 5{,}03}{4{,}6} = 49{,}8^0 \text{ C}$$

$t_{F_0} = 49{,}8^0$ C

2. $t'_{F^0} = \frac{15^0 + (80^0 - 15^0) \cdot 5{,}3}{4{,}6}$ $\quad t_m = \frac{100^0 + 60^0}{2} = 80^0$

$t'_{F^0} = 74{,}5^0$ C.

b) in den folgenden Stunden:

1. $t_{F_1} = \frac{15^0 + 85^0 \cdot 5{,}03}{4{,}6}$

$t_{F_2} = 96^0$ C

2. $t'_{F_1} = t_{F_2} = 96^0$ C.

Numerische Größe der Verluste.

a) Betrieb des ersten Tages:

Erste Stunde.

$Q_{v_1} = 45{,}6 \cdot 1 \cdot 5{,}03 \cdot 50 = 11\,450$ kcal

$Q_{v_2} = 45{,}6 \cdot 1 \cdot \alpha_s$

$T_1 = 273^0 + 49{,}8^0 = 322{,}8^0 \quad \left(\frac{T_1}{100}\right)^4 = 109^0$

$T_2 = 273^0 + 15^0 = 288^0 \quad \left(\frac{T_2}{100}\right)^4 = 69^0$

$T = \left(\frac{T_1}{100}\right)^4 - \left(\frac{T_2}{100}\right)^4 = 40^0$

$Q_{v_2} = 45{,}6 \cdot 1 \cdot 0{,}96 \cdot 4{,}96 \cdot 40 = 8650$ kcal

$Q_{vg} = \Sigma Q_v = 20100$ kcal.

Folgende 7 Stunden:

$Q'_{v_1} = 45{,}6 \cdot 7 \cdot 85 \cdot 5{,}03 = 136\,200$ kcal

$T_1' = 273^0 + 96^0 = 369^0 \quad \left(\frac{T_1'}{100}\right)^4 = 185{,}5^0$

$T_2' = 273^0 + 15^0 = 288^0 \quad \left(\frac{T_2'}{100}\right)^4 = 69^0$

$\Delta T = 116{,}5^0$

$\alpha_s' = 4{,}96 \cdot 0{,}96 \cdot 116{,}5 = 554$ kcal/m² Std.

$Q'_{v_2} = 45{,}6 \cdot 7 \cdot 554 = 174000$ kcal

$Q'_{vg} = \Sigma Q'_v = 310\,200$ kcal.

Demnach zu liefern in der ersten Stunde:

$$Q + Q_{vg} = 3\,420\,100 \text{ kcal.}$$

Dafür erforderlich:

$$G_{D_0} = \frac{3\,420\,100}{478{,}2} = 7150 \text{ kg/Std.}$$

Dampf.

$$G_{D_0} = 7150 \text{ kg Std.}$$

Zur Deckung der Verluste der restlichen 7 Stunden werden benötigt:

$$G_{D_1} = \frac{310\,200}{478{,}2} = 665 \text{ kg/Std.}$$

oder 95 kg/Std. Dampf von 10 atü.

Läßt man die gleiche Dampfmenge wirken wie in der ersten Stunde, so müssen nachgefüllt werden:

$$V' = \frac{Q - \frac{Q'_{vg}}{7}}{624} \; 2/\text{Std.}$$

$$= \frac{3\,400\,000 - 44\,300}{624} \cong 5400 \; 2/\text{Std.}$$

$V' = 5400$ 2/Std.

b) Betrieb der übrigen 7 Tage.

Erste Stunde.

$Q_{v_1} = 45{,}6 \cdot 5{,}03 \cdot 25 \cdot 1 = 5725$ kcal

$T_1 = 347{,}5^0 \quad \left(\frac{T_1}{100}\right)^4 = 134^0$

$T_2 = 288^0 \quad \left(\frac{T_2}{100}\right)^4 = 69^0$

$\Delta T = 65^0$

$$\alpha_s = 4{,}96 \cdot 0{,}96 \cdot 65^0 = 309 \frac{\text{kcal}}{\text{m}^2\,\text{Std.}}$$

$$Q_{v_2} = 45{,}6 \cdot 309 \cdot 1 = 14\,100\ \text{kcal}$$

$$\underline{Q_{vg} \cong 19\,900\ \text{kcal}}$$

2. Folgende Stunden:
wie oben

$$\underline{\underline{Q'_{vg} = 310\,200\ \text{kcal/7 Std.}}}$$

oder 44 300 kcal/Std.

Wärmemenge zum Erhitzen von 60° C auf 100° C:

$$\underline{\underline{Q}} = 40\,000 \cdot 1 \cdot 1 \cdot 40 = \underline{\underline{1\,600\,000\ \text{kcal.}}}$$

Aufzuwenden in der ersten Stunde:

$$Q + Q_{vg} = 1\,620\,000\ \text{kcal.}$$

Dazu benötigt:

$$G_{D_0} = \frac{1\,620\,000}{478{,}2} = 3490\ \text{kg/Std.}$$

$$\underline{\underline{G_{D_0} = 3490\ \text{kg/Std. Dampf.}}}$$

Zur Deckung der Verluste der 7 Stunden wie oben

$$\underline{\underline{G_{D_1} = 665\ \text{kg/7 Std.}}}$$

Gesamtwärmeverbrauch.

$$3\,420\,100 = Q + Q_{vg}$$
$$310\,200 = Q'_{vg}$$
$$\overline{3\,730\,300\ \text{kcal}}$$

am ersten Tage.

$$1\,620\,000 = Q + Q_{vg}$$
$$310\,000 = Q'_{vg}$$
$$\overline{1\,930\,000 \cdot 7}$$
$$= 13\,510\,000\ \text{kcal}$$

an den folgenden 7 Tagen.

$$Q_g = 17\,240\,300\ \text{kcal}$$

entsprechend

$$\frac{Q_g}{478{,}2} = \underline{\underline{36\,100\ \text{kg Dampf.}}}\ ^{1)}$$

Der Verbrauch an Steinkohle von 6000 Kal. bei 70% Ausnutzung ist demnach $\frac{17\,240\,300 \cdot 100}{6000 \cdot 70} = 4{,}104$ Tonnen. Die Tonne Kohle dürfte bis zum Kessel sich auf rund 10 Dollar stellen, so daß 41,01 Dollar reine Kohlenkosten anzurechnen sind. Wenn man ferner das Verhältnis von 1000 Kal. in Kohle von 6000 Kal. zu 1000 Kal. im Dampfe unter Berücksichtigung der Wartung des Kessels, allgemeine sonstige Unkosten, Öl, Schlakken, kleinere Reparaturen und Amortisation, Wärmeverlust des Kessels und in den Leitungen und nicht ausgenutzten Dampf berücksichtigt, so berechnet sich das Dreifache des Preises der Kohlenkalorien. Somit sind die Kosten für den Wärmeverbrauch 123,12 Dollar. Die Generalunkosten für 30 Tonnen Seife mit etwa 60% Fettsäuregehalt sind demnach:

Arbeitslöhne	300,00 Dollar
Materialkosten	4295,00 Dollar
Siedekosten	123,12 Dollar
	4718,12 Dollar.

1 kg Grundseife für Feinseife (80%ig berechnet) kostet demnach $\frac{4718{,}12 \cdot 100}{20\,000 \cdot 80}$ = rund 0,3 Dollar. Für Ia Kernseife mag der Preis für den Fettansatz pro Tonne vielleicht 170 Dollar sein, so daß sich das Kilogramm 65/66er Kernseife auf 0,144 Dollar stellt. Für normale Kernseife mit Harzzusatz und 150 Dollar für den Fettansatz angenommen ergibt sich ein Preis für diese Seife von 0,124 Dollar pro Kilogramm. Die englischen Pfundstücke der beiden Seifen sind dann 6,3 Cts. bzw. 5,4 Cts.

Ich habe zum Teil rein theoretische Zahlen eingesetzt und bin auch über Einzelheiten, die das Endresultat nicht ausschlaggebend beeinflussen können, hinweggegangen bzw. habe diese Teile, um die Abhandlung nicht zu lang werden zu lassen, gestrichen. Ich sehe der Überprüfung der Arbeitsweise und besonders meiner Zahlen durch solche aus der Praxis gern entgegen.

Zusammenfassend möchte ich sagen, Zweck dieser Arbeit ist, ein Schema oder eine Grundlage zu schaffen, auf der man ein Siedeverfahren beurteilen, vergleichen und die wirklichen Kosten feststellen kann innerhalb der Generalunkosten der ganzen Fabrik.

---

1) Die Werte der Konstanten sind der „Hütte", 25. Auflage, p. 446 ff., die auf den Dampf bezüglichen Werte Schüle: „Leitfaden der technischen Wärmemechanik", 4. Auflage 1925 entnommen.

Fragen u. Antwortkasten

Fragen.

363. Wie ist der genaue Titel des französischen Fachbuch[es] für Parfümerie „Durveille, Nouveau Formulaire des Parfums [et] Cosmétiques" und wie die Adresse des Verlegers dieses Buches? P. V. (Südamerika.)

364. Ich bitte um ein gutes Verfahren zur Erzeugung vo[n] Porsch-Öl aus dem Sumpf-Porsch (Ledum palustre). Ich wä[re] dankbar, wenn ich die deutschen Engros-Preise erhalten könn[te] für Porsch-Öl und Terpineol. M. W. in R. (Lettland).

365. Wir bitten um Mitteilung, auf welche Weise Rizinus[öl] in Mineralöl löslich gemacht wird. N. in S. (Bulgarien).

366. Gibt es in Wien oder in Budapest einen praktischen Ku[rs] für Toiletteseifenfabrikation am Kessel? Erbitte Adressen. X. (C. S. R.)

367. Auf welche Weise kann eine absolut geruchlose Parket[t-] und Linoleumwichse mit Hochglanz hergestellt werden? V[on] seiten der Krankenhäuser und Lungenheilanstalten wird d[es] öfteren der Geruch bemängelt. Die mit Sangajol oder Terlit hergestellten Bohnerwachse werden bezüglich des Geruches b[e]anstandet. Eine verseifte Bohnermasse kommt natürlich nicht [in] Frage. A. B. in C.

368. Welches Mittel gibt es, um Ameisen, die massenhaft au[f]treten, vollkommen zu vernichten? Es kommt aber nur ein Mit[tel] in Frage, das, da kleine Kinder in der Wohnung sind, abso[lut] unschädlich ist gegen Menschen und Tiere. W. B. in N.

369. Es ist bekannt, daß zum Einfetten der Zinkzulagen, d[ie] zum Furnieren der Hölzer verwendet werden, Talg in Anwendu[ng] kommt. Die Zinkzulagen werden deshalb eingefettet, damit d[er] Leim der Furniere nicht mit dem Zink in Berührung komm[t]. Wir haben nun in Erfahrung gebracht, daß neuerdings anst[att] des Talges auch eine besondere Art von Kaliseife für denselb[en] Zweck verwendet wird. Wie ist sie beschaffen, und wer lie[fert] solche? S. in D.

370. Woran liegt es, daß in der Praxis das Verfahren d[er] Fettsäuredestillation so wenig zur Durchführung kommt? I[st] es eventuell darin seinen Grund, daß Seifen aus destilliert[en] Fettsäuren nachdunkeln? I. N.

371. Ich bitte um Bekanntgabe eines technischen Verfahr[ens] zur Herstellung von Terpineol. My. (Lettland)

372. Seit wann sind Seifenflocken im Verkehr, und wer [hat] die ersten Seifenflocken in den Verkehr gebracht? Seit wa[nn] bringt die Sunlicht-Gesellschaft ihre Luxflocken in den Verkeh[r]? M. W. in K.

373. In welchem Zeitpunkt muß bei der Herstellung v[on] Kernseife die Zugabe von Wasserglas erfolgen? Wir sto[ßen] hierin auf Schwierigkeiten. F. & H. in C.

374. Ich erbitte ein gutes Rezept für Modellierwachs [für] Zahnärzte, das sich auch für den Export eignet. M. & N. in N.

375. Ich siede eine Kernseife mit einem Ansatz von 5[0%] Talg und 50% Kokosölfettsäure. Auf jede 100 kg Fett nehme [ich] 25 kg Harz. Die Seife wird gut ausgeschliffen und mit gewö[hn]lichem „Stich" fertig gesotten. Die Seife bleibt aber ganz [...] (nicht glasig). Wie ist dieses Übel zu verhindern? F. & C. (Po[len])

376. Ich beabsichtige, die Erzeugung von Kristall-Soda v[or]läufig in kleinem Maßstabe aufzunehmen, und bitte um Mit[tei]lung, welche Einrichtungsgegenstände dazu gehören. Wie g[roß] muß das Lokal sein? Wie ist die Herstellungsweise, könnte [ich] diese auf Grund eines schriftlichen Verfahrens ausführen, o[der] gehört dazu fachmännische Erfahrung, und wie arbeitet [man] am einfachsten? I. S. in L. (Polen)

377. Auf unsere Frage betr. Vorschrift für Bodenwachs[-] -Beize erhielten wir in Nr. 16 unter Nr. 295 eine Vorschrift [für] Wasserbeize, wir möchten aber eine Ölbodenbeize herstellen [und] bitten daher um eine solche Vorschrift, gleichwertig der Lö[sungs-] beize. Welche Kessel mit Unterfeuerung eignen sich am be[sten] hierzu, und wer ist der Lieferant? R. & Co. in [...]

378. Zur Überholung meiner bestehenden Destillationsan[lage] bitte ich um Auskunfterteilung in folgenden Fragen: Wie bem[esse] ich die Kühlfläche für eine Fettsäure-Destillationsanlage be[i] wie hoch ist die spezifische Verdampfungs- und Kondensati[ons-] wärme der wichtigsten Fettsäuren, also Palmitin-, Öl-[,] Stearinsäure? A. B. (Ausland)

379. Bei Herstellung unserer Grundseifen mit Unterfeuer[ung] bildet sich beim Fertigwerden der Seifen eine Schaumschicht[;] sich dieser Schaum von der klaren Seife schlecht entfernen[,] so bleibt der Schaum in der Seife, und wir erhalten dad[urch] keine einwandfreie pilierte Seife. Wir bitten um Mittei[lung,] welches die Hauptfaktoren sind, die den Schaum bilden, [und] wie diesem Übel abzuhelfen ist. Der Ansatz ist folgender: [...] Talg, 10% Schweinefett, 15% Kokosöl. M. in M. (Ausland)

380. Woraus bestehen die Eispulver zur Herstellung [von] Speiseeis? Bitte um einige bewährte Rezepte (Vanille, Sch[oko-] lade etc.). R. H. in [...]

381. Wie stellt man eine gute flüssige Seife für Se[ifen-] spender her? Welche Öle eignen sich zur Fabrikation am [be-] sten? F. S. in [...]

382. Wir beabsichtigen, die Herstellung von Ölzeug für scher und Seeleute aufzunehmen, und bitten um Auskunft, ob lohnend ist und welche Stoffe und Öle verwandt werden, vie um Beschreibung der Fabrikation. C. & L. in H.

383. Ich suche ein Reinigungsmittel zum Waschen von Milchnen und Milchflaschen für Molkereien. Es muß allen Anforungen entsprechen, Fett und Kasein lösend, Schmutz emulrend und desinfizierend wirken. Die im Handel vorkommen Mittel sind nicht geeignet, und ich ersuche daher um Mitungen aus der Praxis. E. in Pf.

384. Gibt es ein Mittel, das sich leicht in Mineralöl löst l diesem Emulgierfähigkeit verleiht, und wenn, wo könnte n es beziehen? H. F. in M.

385. Wie stellt man eine haltbare, geschmeidige weiße Farbe genanntes Deckweiß) her, wie es in Tuben und kleinen schen in Farbengeschäften viel von Künstlern und Plakatern gekauft wird? Die bisherigen Versuche, mit Lithopon, kweiß oder Heliolith in Verbindung mit Gummi arabicum r Dextrinleim oder Pflanzenleim oder Sichel-Malerleim eine chmeidig bleibende weiße Farbe herzustellen, haben nicht Ziel geführt, da die Farbe nach längerer Zeit immer wieder ärtete. In welchem Werk oder bei welchem Chemiker kann sich bezüglich der Herstellung der Farbe unterrichten? H. A. in M.

Antworten.

291. Die sogenannte „Dürener Krankheit" entstand t durch Erdnüsse, sondern durch Sojabohnen, die mit ichloräthylen extrahiert waren. Diese Erkrankung nur nach reichlicher Verfütterung des extrahierten Sojaots ein, hingegen wurden bei Verfütterung aller anderen Trichloräthylen extrahierten Materialien, wie Raps, Kopra, hmehl, auch bei großen Mengen niemals Erkrankungen bachtet. Eine genaue experimentelle Untersuchung wurde Prof. Bleyer und Mayer unter dem Titel „Zur Frage Ursachen der Dürener Rinderkrankheit" in der Zeitschrift rtschritte der Landwirtschaft", Heft 6, Jahrgang 1927, Seite —178 veröffentlicht, aus der hervorgeht, daß die Giftig- des Schrots durch gleichzeitige Verfütterung des daraus onnenen Fettes wieder aufgehoben wird. Es entstehen also der Extraktion keine neuen giftigen Stoffe, sondern die aktion nimmt Begleitstoffe heraus, durch deren Fehlen Rückstand schädliche Eigenschaften annimmt. Sonstige Litur: Prof. Dr. Stang, „Die Ursache der Dürener Krankheit" „Landwirtschaftliche Versuchsstationen" Bd. CV (Verhanden der 47. (ordentlichen) Hauptversammlung des Verbandes w. Versuchs-Stationen im Deutschen Reiche in Bonn am Sept. 1926); E. Schiller „Beiträge zur Ätiologie der Düreneгlerkrankheit" aus der „Zeitschrift für angewandte Chemie", 37 v. 10. 9. 1925; Dr. Profé und Dr. F. Grüttner, „Der erienbefund bei der sog. Dürener Krankheit der Rinder seine Bedeutung für deren Ätiologie" aus der „Berl. Tierichen Wochenschrift", Nr. 14 v. 3. 4. 1925, S. 209—215. kann somit mit Ausnahme von Sojaschrot jegliches andere ermittel aus den Rückständen einer Trichloräthylen-Extrakohne Gefahr hergestellt werden.

Alexander Wacker, Gesellschaft für elektrochemische Industrie, G. m. b. H.

330. Pudercreme. Vermutlich versteht der Anfrager hier r eine Creme, welche, wie Marylancreme einen Pulverzusatz hält. Als Urtyp solcher Salben kann die Zinkpasta dienen e besteht aus 25 T. Weizenstärke, 25 T. Zinkoxyd und T. Vaselin. Für kosmetische Zwecke verdünnt man diese a mit einer dünnen Creme im gewünschten Maß. An Stelle Weizenstärke oder Weizenstärke und Zinkoxyd zusammen t man für kosmetische Zwecke zweckmäßiger Talkum, das einfach mit einer Creme entsprechender Konsistenz und mmensetzung verarbeitet. *H. S.*

339. Wenn das in Seifenlösung gekochte, also gierte Karnaubawachs nach einigen Tagen fest d, so haben Sie eben zuviel Karnaubawachs oder zu wenig nlösung verwendet. Die feste Lösung können Sie in der ne aufschmelzen und unter Zusatz weiterer Seifenlösung n. Wahrscheinlich soll die Lösung flüssig bleiben. Die e der dazu notwendigen Seifenlösung muß durch Versuch stellt werden. *Br.*

340. Die rötliche Färbung der Kristallsoda mancherlei Ursachen haben, wie z. B. zu starke Verwendung Glaubersalz, besonders von kalziniertem, nicht genügendes n der Sodalösung bei Verwendung rostiger Kessel und allisiergefäße, Gebrauch eisenhaltigen Wassers etc. Immerst aber die rote Färbung durch Eisensalze bedingt. Setzen ler Sodalösung und zwar auf je 100 kg gelöster Soda 500 g mit Wasser klumpenfrei verrührten Chlorkalk zu lassen genügend lange klären; beim Abziehen der Lösung e gereinigten, evtl. mit Wasserglas und Kalkmilch innen chenen Kristallisiergefäße ist besonders darauf zu achten, nichts von dem eisenhaltigen Bodensatz, der die Kristalle r rötlich färben würde, in die Kristallisiergefäße mit der ösung gelangt. *M. B.*

341. Traubenkernöl ist ein seltenes Öl und hat in Deutschland nur in gewissen Gegenden eine lokale Bedeutung. Mangels Bedürfnisses hat man daher auch keine Apparate gebaut, die eine mechanische Trennung der Trestermassen von den Traubenkernen erlaubt. Man trocknet die Massen rasch an der Luft, löst die Kerne durch Schlagen und Schleudern von den Stielen und Hälsen und trennt dann durch Sieben. In Württemberg läßt man das Keltergut ausgebreitet einen Tag liegen, beutelt dann von Hand die Kerne von Hälsen und Stielen los und trennt durch Sieben die Kerne, die dann direkt an der Sonne soweit getrocknet werden, daß sie nicht mehr schimmeln. *D. J.*

342. Aus Kokosöl allein kann man keine weiße Schmierseife herstellen; man verwendet es dazu nur im Ausmaß von 5 bis höchstens 10%; wollen Sie nur Abdeckereifett und Kokosöl verwenden, so erhalten Sie, wenn ersteres sich hell verseift, wohl eine weiße Schmierseife, der aber der eigentümlich schimmernde Glanz fehlt. Der Ansatz wäre 90 T. Abdeckereifett, 10 T. Kokosöl; zur Verseifung nehmen Sie im Winter nur Kalilauge, im Sommer können 5—10% Natronlauge mitverwendet werden. Zur Reduzierung werden je nach der Härte des Abdeckereifettes 22—30% Pottasche, auf die Siedelauge gerechnet, notwendig sein. Das Ausschleifen kann zur Erzielung einer besseren Farbe, ganz oder zum Teil, mit 10—12%iger Hypochloritlösung vorgenommen werden. Das Bleichen darf aber erst geschehen, wenn die Temperatur der Seife unter 60° C gefallen ist; bei höherer Temperatur könnte durch Bildung von Eisenverbindungen eher eine Gelbfärbung als eine Bleichung eintreten. *R. T.*

343. Das Mottenschutzmittel „Globol" (= p-Dichlorbenzol) ist der Fritz Schulz jr. A.-G., Leipzig, unter D. R. P. 258405 patentiert. Der Patentanspruch ist mir nicht bekannt, lassen Sie sich die genannte Patentschrift von dem Patentamt kommen, gegen die Gebühr von RM 1.— sind Sie dann genau unterrichtet. *Mr.*

344. Rißzement und Bugzement gleichen sich in der Zusammensetzung. Zu ihrer Herstellung dienen Rohkautschuk und Guttapercha. Ein gutes Produkt erhalten Sie u. a. aus 6 T. Rohkautschuk, 2 T. Guttapercha, 92 T. Benzin oder Benzol. *F. W.*

345. Als Literatur über die Technologie der natürlichen Riechstoffe ist zu nennen: E. Gildemeister und Fr. Hoffmann, „Die ätherischen Öle", 3 Bände; Prof. Dr. W. Semmler, „Die ätherischen Öle", 4 Bände; von Rechenberg, „Theorie der Gewinnung und Trennung der ätherischen Öle durch Destillation"; Dr. G. Cohn, „Die Riechstoffe", ferner die Berichte der Firma Schimmel & Co., Miltitz bei Leipzig und die Zeitschrift „Die Riechstoffindustrie", Berlin. *Br.*

— Ich empfehle Ihnen das kürzlich erschienene Buch: Dr. R. Knoll-Wagner, Synthetische und isolierte Riechstoffe, 2. Auflg. Verlag Wilhelm Knapp, Halle a. S. In Kürze erscheint ein 10-bändiges Werk: Die Riechstoffe und ihre Derivate im Verlag A. Hartleben, Wien I, Singerstraße 12, von A. Wagner und Mitarbeitern. *Sa.*

346. Bei den Haarwässern hat man zwischen schäumenden und nichtschäumenden zu unterscheiden. Die Schaumbildung soll zwar gut, aber nur vorübergehend sein und schnell wieder von selbst verschwinden. Da Fragesteller darüber keinen Wunsch geäußert hat, nehmen wir an, daß er ein schäumendes alkoholschwaches Haarwasser meint. Zu solchem muß man, um keine Ausscheidung ätherischer Öle zu bekommen, terpenfreie Öle verwenden. Man löst in 1000 g destilliertem Wasser 25 g Borax, 15 g Pottasche, 20 g Ammoniak, 10%ig, setzt dazu 700 g Alkohol und eine Lösung von 3 g Pomeranzenöl, 2 g Bergamottöl, 1 g Zitronenöl. *H. B.*

347. Die größere Ergiebigkeit der Nurpur-Seifenschuppen — worunter wohl der Verbrauch einer kleineren Menge zur Erreichung desselben Wascheffektes unter gleichen Bedingungen zu verstehen ist — kann, wenn mit Seifenflocken von gleich hohem Fettsäuregehalt verglichen wird, nur im Fettansatz begründet sein. Dieser ist nicht bekannt, könnte aber durch eine Analyse ermittelt werden. Ähnlich wirkende Schuppen können etwa einen Fettansatz von 65—70% Talg, 20—15% Schweineschmalz, 15% Kokos- oder Palmkernöl haben. Die Herstellung der Seife daraus erfolgt mit größter Vorsicht auf mindestens 2 Wassern. Die Seife wird dann in Riegeln vorgetrocknet, zu Spänen gehobelt und scharf getrocknet, worauf die Bänderung erfolgt, die eine weitere Austrocknung bringen muß. Da die Nurpurschuppen 90% (Reinseife oder Fettsäure?) haben, müßte Fragesteller die Austrocknung ebenso weit treiben. 90% Fettsäure sind nur möglich, wenn der Fettansatz nicht zuviel Kokos- oder Palmkernöl enthält. An Maschinen brauchen Sie die Einrichtung für eine Seifen- und Toiletteseifenfabrik, also Kessel, Schneidemaschinen, Hobelmaschinen, Trockenräume, Piliermaschine, am besten heiz- und kühlbar mit Stahlgußwalzen. *M. B.*

348. Die Zusammensetzung des Antischweißmittels „Derka" von Dr. Hilmar Klatt ist mir nicht bekannt. Auch in der Literatur konnte nichts darüber gefunden werden. Ein Antischweißmittel mit Aluminiumacetat erhalten Sie aus 40 T. Liq. alumin. acet., 80 T. destilliertem Wasser. Im übrigen ist die Beschaffenheit des Schweißes je nach der Sekretionsstelle

verschieden und ebenso die Zusammensetzung der Mittel, die sich nach der gewollten Wirkung richtet. Es ist nicht gleich, ob man eine neutralisierende, austrocknende, antiseptische oder die Absonderung bekämpfende Wirkung erreichen will. Besonders letztere kann und darf nicht durch kosmetische Mittel behandelt werden, denn eine gewalttätige Unterdrückung der Schweißdrüsentätigkeit kann bedenkliche Folgen nach sich ziehen. Wenig bekannt ist, daß die übermäßige Schweißabsonderung verringert, ja sogar geheilt werden kann durch innere Behandlung mit Kalkpräparaten. Dr. *B.*

349. Aus der einschlägigen Literatur über Schlicht- und Appreturmassen und Seifen der Textilindustrie ist zu nennen: J. Depierre, „Die Appretur der Baumwollgewebe" (bei Gerold in Wien); A. Ganswindt, „Die Technologie der Appretur"; F. Poleyn, „Die Appreturmittel"; als neuestes Buch (neue Auflage) und bestes E. Herzinger, „Appreturmittelkunde"; ferner Prof. Dr. Herbig, „Die Fette und Öle in der Textilindustrie"; W. Grundmann, „Haus- und Industrieseifen". *M. B.*

350. Dochte für Nachtlichte werden auf Ziehbänken, entweder aus ganz dünnem Garn Nr. 32—40 oder aus losen Baumwollfäden durch eine Wachsmasse gezogen, die etwas raffiniertes Karnaubawachs enthält (2—5%). Da die Dochte sehr dünn sind, zieht man sie durch Loch 1 bis Loch 2 der Zugscheibe. Schließlich werden sie auf die nötige Länge geschnitten. *D. J.*

351. Nach persönlichen Mitteilungen ist deutschen Siedemeistern entschieden abzuraten, nach Ungarn zu gehen. Es gibt dort ein Gesetz, ihn trotz Vertrages jederzeit wieder hinauszubefördern, was natürlich dann geschieht, wenn man ihm seine Arbeitsweise, Vorschriften und Verfahren etc. abgeguckt hat. Dann hat der Mohr seine Schuldigkeit getan, er kann gehen. Im Vertrag muß er sich unbedingt seinen vertraglichen Gehalt restlos sichern, wenn man ihn als lästigen Ausländer auf dem Wege über die Politik hinausekelt, sonst wird ihm auch dieser vorenthalten. Dr. *S.*

352. Eine Handwaschpaste mit Sägemehl von braunrötlicher Farbe, pastöser zäher Konsistenz, starkem Geruch nach Mirbanöl zeigt folgende Zusammensetzung: Ca. 55% Wasser, 16% Bimssteinpulver, 6% Fettsäure, 0,9% gebundenes Alkali (NaOH), 3% Soda, 13% Sägemehl. Der Seifenlösung kann man Cyclohexanole und Kohlenwasserstoffe zusetzen, wodurch sich aber der Gehalt an festen Anteilen ändern muß. *D. J.*

353. Die üblichen Füllungen für kaltgerührte Kokosseifen, aus Salz-, Pottasche-, Wasserglas-, Zuckerlösungen und Kombinationen daraus sind alle geeignet. Die Luftbläschen in der gefüllten kaltgerührten Seife stammen auch nicht aus der Füllung, sondern sind sehr wahrscheinlich durch zu starkes Rühren hineingelangt und konnten vor dem Erstarren nicht mehr ganz entweichen. *R. D.*

354. Das Rollenlagerfett der Rhenania-Ossag ist mir in seiner Zusammensetzung nicht bekannt. Vielfach verwendet man als Rollenlagerfett Präparate in der Art der konsistenten Fette, z. B. 16 T. Rüböl, 4 T. Olein, 3 T. Kalkhydrat, 3 T. Natronlauge 40° Bé, 74 T. Spindelöl-Raffinat. *W. M.*

355. Um auf Samt einen Hochglanz zu erzeugen, verwendet man verschiedenartig zusammengesetzte Präparate. Vielfach verwendet man fast neutrale, flüssige Rizinusölseifen mit einem Fettsäuregehalt von 20 bis 22%. Zu diesem Zweck verseift man Rizinusöl mit einem mäßigen Überschuß an Natronlauge von 20 bis 24° Bé. Nach beendigter Verseifung wird mit sehr verdünnter Schwefelsäure neutralisiert. Auch Mischungen von Rizinusölseifen mit nicht zu großen Zusätzen von hellem Leim finden für den gleichen Zweck Verwendung, ebenso mäßige Zusätze von löslicher Stärke. Die neutrale oder leicht alkalische Rizinusölseife wird mit dem gequellten, alsdann durch Anwärmung gelösten Leim verkocht. Man konserviert mit etwa 0,2 bis 0,3% Kresol. Neben den angeführten Präparaten ist auch eine entsprechende Arbeitsweise erforderlich, um den angestrebten Erfolg zu erreichen.

Ingenieur-Chemiker *Welwart*, Wien IX/2.

356. Zur ungefähren Angabe des Salzquantums, das ein Sud von 6000 kg Kernseife auf Leimniederschlag braucht, wäre die Mitteilung der Zusammensetzung des Fettansatzes notwendig gewesen. Ein hoher Kokos- oder Palmkernölgehalt verlangt auch eine höhere Grenzläugenkonzentration und damit einen größeren Salzverbrauch als ein wenig Leimfett enthaltender oder nur aus Kernfetten bestehender Ansatz. Auch der Grad der Kürzung, ob ein wasserreicher oder wasserarmer Leim vorliegt, spielt eine Rolle für den Verbrauch an Salz. Am besten ist es, man richtet sich nach Erscheinungen, die zur Beurteilung beim Aussalzen dienen (Spatelprobe, Flattern beim Werfen der Seife etc.). Allgemein wird man mit 5—8% Salz je nach dem Fettansatz auskommen. Bei Mitverwendung des Kernes vom vorigen Sud (soll es nicht Leimkern heißen? Dann wäre der Salzverbrauch geringer) wird der Salzverbrauch steigen, da er ja auch wie frische Seife ausgesalzen werden muß, wenn er auch immer etliche Zehntel Prozente Salz schon enthält. *Pht.*

357. Die Mittel zur Verhütung der Kesselsteinbildung [illegible] heute wohl ausnahmslos prophylaktischer Natur. Auch die a[illegible] Leinsamen hergestellten Kesselsteinver[illegible]tungsmittel gehören dazu. Die wirksamen Bestandteile [illegible] die Schleimstoffe des Samens, die die Abscheidung der Hä[illegible]bildner als festen Belag verhindern. Die Herstellung kann[illegible] durch Siebe dreimal unterteilten Kammern erfolgen. In [illegible] ersten wird der eingeweichte Samen durch Dampfeinström[illegible] erhitzt und aufgeschlossen, in der zweiten wird der wäß[illegible] Schleim geklärt, der dritte dient als Behälter, aus dem [illegible] Schleim in die Kessel gelangt. Siehe auch Antworten S[illegible] 727 und 963 in Jahrgang 1927, sowie die Abhandlungen S[illegible] 212, 231, 248, 371, 662 Jahrgang 1926. *B[illegible]*

358. Der amerikanische Putzstein „Sapol[illegible] ist bei uns nicht bekannt. Ein derartiges Produkt zeigte [illegible]gende Zusammensetzung: Fettsäure 17,94%, gebundenes [illegible]kali (NaOH) 3,22%, Wasser 3,12%, kohlensaurer Kalk 75,6[illegible] Das verwendete Fett war Kokosöl bezw. Kokosölfettsäure. *M. [illegible]*

359. Alkoholische Lösungen von ätherisch[illegible] Ölen, wie Edeltannen-, Fichtennadel-, Wacholder-, Lavend[illegible] etc. können nicht durch Verdünnen mit Wasser [illegible] libitum verbilligt werden, da sie nur in konzentriertem [illegible]kohol löslich sind. Durch Verwendung terpen- und sesqui[illegible]penfreier Öle, von denen man weniger braucht und die a[illegible] noch in 60—65%igem Alkohol löslich sind, läßt sich [illegible] Verbilligung wohl erreichen; ob eine solche, wie Sie sie w[illegible]schen, müssen Sie sich auf Grund der Preise, die uns nicht [illegible]kannt sind, selbst errechnen. *D.*

360. Wo Seifenpulver überhaupt durch Mahlen [illegible]gestellt wird, geschieht es meist in Schlagkreuzmühl[illegible] die einen verhältnismäßig hohen Wirkungsgrad geben und [illegible]schiedene Mahlfeinheit zulassen. Lieferanten finden Sie [illegible] Inseratenteil der S.-Z. Alle Fabriken, die Seifenfabrikseinr[illegible]tungen bauen, liefern auch Schlagkreuzmühlen.

361. Es ist keine Seltenheit, daß raffinierte Öle, [illegible] nur Sojaöl, beim Lagern in der Farbe umschlag[illegible] nachdunkeln oder gar die ursprüngliche Färbung wieder [illegible]nehmen. Man kann diesen Vorgang wohl nur so erklären, [illegible] unter der Einwirkung von Luft eine Rückbildung der ve[illegible]derten färbenden Bestandteile stattfindet. Von Wichtigkeit [illegible] dabei die Raffinations- und Bleichmethoden. *S[illegible]*

362. Die Ansätze für die Colgate- und Peri-Rasi[illegible]creme sind nicht bekannt, doch handelt es sich zumindest [illegible] der letzteren um eine sehr gute Seifencreme, für die es [illegible]schiedene, gute Produkte liefernde Vorschriften gibt; z. B. [illegible] seift man in bekannter Weise 2 kg Schweineschmalz, 1,6 Olivenöl, 1,4 kg Kokosöl mit 2,5 kg Kalilauge 40°ig, richtet [illegible] Leim auf neutral ab und fügt 0,3 kg 15°ige Pottaschelösung [illegible] Für die salbenförmige geschmeidige Konsistenz und den G[illegible] ist es wichtig, die fertige Seife mit etwas Alkohol, der zugl[illegible] das Parfüm gelöst enthalten kann, auf einer Knetmaschine du[illegible]zuarbeiten. *G. [illegible]*

— Wir verweisen auf den Artikel „Neuzeitliche Ras[illegible]seifen" in Nr. 12 d. J., S. 109. *Re[illegible]*

• Sprechsaal •

Diese Rubrik steht unseren Lesern unentgeltlich zur Verfügung, jedoch übern[illegible] die Redaktion für Form und Inhalt dieser Sprechsaal-Artikel dem Leserkr[illegible] gegenüber keine Verantwortung.
Polemischen Artikeln, die in unsachlicher Weise eine Herabsetzung des Geg[illegible] in der öffentlichen Meinung bezwecken, wird die Aufnahme versagt.

Die Folgen der Preis-Schleuderei!

Schon wieder ist eine bekannte und alt renommierte T[illegible]letteseifenfabrik durch die Preisschleuderei in der gesam[illegible] Seifenindustrie in Zahlungsschwierigkeiten geraten. Es han[illegible] sich um die Toiletteseifenfabrik *Kämmerer* in Dessau.

Wenn der Weg dieser Schleuderei so weiter geht, so w[illegible] den noch recht viele Fabrikanten davon betroffen werden, w[illegible] sie nicht rechtzeitig erkennen, daß sie sich auf falschem W[illegible] befinden. Als Seifenfabrikant muß man allzu oft den K[illegible] schütteln und sich fragen, wie es möglich sein kann, daß [illegible] solchen Preisen verkauft wird, und es wäre sehr interessant, [illegible] Kalkulation einer Schleuderfirma kennen zu lernen. Als a[illegible] Fachmann fragt man sich, warum rückt man von der a[illegible] ehrlichen Seifensieder-Rechnung ab? Nach dieser Rechn[illegible] ermittelte man ohne schwierige Berechnung den Preis für [illegible] Kilo Seife (Stapelware), indem man den angelegten Fettp[illegible] verdoppelte. Wenn z. B. ein Kilo Fett 0,85 RM kostet, so [illegible] man für ein Kilo Stapelware 1,70 RM erzielen. Bei der Ke[illegible]seife galt als Verkaufspreis der Fettpreis.

Nach der neueren Kalkulation, vielfach wird überhaupt ke[illegible] Kalkulation zugrunde liegen, beträgt der Durchschnittspreis [illegible] Toiletteseife pro Kilo 1,05 bis 1,45 RM. Für Kernseife h[illegible] man, für eine helle Ware, Preise, die sich zwischen 52 und RM für 100 kg bewegen.

Es ist ja bekannt, daß jedes Aufklärungswort in dieser An-genheit an dem Besserwissen der tüchtigeren Rechner schei-, und diese nach wie vor ihre Ware zu Schleuderpreisen ver-fen. Es liegt im Interesse sämtlicher Seifenfabrikanten, daß diesen Zuständen endlich einmal Wandel geschaffen wird. In die Seifenfabrikanten selbst nicht zur Einsicht gelangen, sollten deren Lieferanten, die Fetthändler und Lieferanten rischer Öle klüger sein. Ohne genügende Sicherheit sollte kein Lieferant entschließen, Waren auf Kredit zu geben. Ziel länger als 60 Tage sollte auch nicht in Frage kommen. rikanten, von denen bekannt wird, daß sie zu Schleuder-sen verkaufen, müßten ganz besonders scharf beobachtet den, denn dort ist bestimmt immer Gefahr im Verzuge.

Diese Handhabung dürfte manchen Seifenfabrikanten zur Ver-ft bringen und ihn davor schützen, daß er seine Substanz chenkt.

Weiter müßte durch gesetzliche Bestimmungen dafür Sorge agen werden, daß die Durchführung eines sogenannten gleichsverfahrens nicht so leicht gemacht wird. Die Er-ung hat ja zur Genüge gelehrt, daß, nachdem der Akkord hgeführt ist, der alte Gang, die Schleuderei weitergeht. esehen davon, daß verschiedene Fabrikanten, denen der ord nicht gelingt, vollständig um ihre Existenz kommen, dieses ein Krebsschaden für die gesamte Wirtschaft.

Es ist zu hoffen, daß diese wenigen Zeilen dazu beitragen den, den Seifenfabrikanten endlich einmal die Augen zu en. *Ein alter Fachmann.*

in selbsttätiges Waschmittel der deutschen Seifenfabriken.

Ja, gibt es denn so etwas? Ei gewiß, das gibt's! Sie haben eicht noch nichts davon gehört, denn es ist bisher ganz der Stille gearbeitet worden, aber mit wachsendem Erfolge, das ist die Hauptsache.

Vielleicht hat aber der eine oder andere einmal etwas einer „*Interessen-Gemeinschaft Deutscher Seifenfabriken, n. b. H.*, Dortmund, Eisenmarkt 1" gehört, so etwas gibt nämlich auch! Und diese Interessengemeinschaft stellt unter Namen „Pergolin" in einer neuzeitlich eingerichteten rik ein dem Persil mindestens ebenbürtiges selbsttätiges chmittel her mit der Hersteller-Angabe: *Interessen-Gemeinft Deutscher Seifenfabriken*, so daß es eigentlich jede deut-Seifenfabrik führen könnte. Man hat also gar nicht nötig, neues Waschmittel und eine neue Organisation zu schaffen. ist alles schon fix und fertig vorhanden, und die Herren egen brauchen nur zuzugreifen. Jeder bekommt seinen fe-Bezirk und jeder behält seine volle Selbständigkeit. Auf e Weise könnte sofort ganz Deutschland mit einem Netz Bezirken überzogen werden, und wenn sich jeder nur etwas e gibt, wird er bald reichlichen Lohn dafür ernten, denn hat einen sehr guten Nutzen daran. Es brauchen keine ler für hohe Einlagen festgelegt zu werden, und die ge-en monatlichen Beiträge, die übrigens später ganz weg-n sollen, spielen im Vergleich zum erzielten Mehrgewinn haupt keine Rolle.

Das Pergolin unterliegt der dauernden Kontrolle einer Kom-ion bewährter Fachleute, so daß die Bezieher volle Gewähr r haben, stets in gleicher Güte bedient zu werden.

Der *Interessengemeinschaft Deutscher Seifenfabriken* sind in Hauptsache solche Firmen angeschlossen, die fast nur Kern-Schmierseife herstellen. Die Lage gerade dieser Fabriken ist bei schon seit langer Zeit so außerordentlich gedrückten Preisen ihre Produkte geradezu katastrophal. Die Mitglieder der In-ssengemeinschaft sind deshalb schon vor mehr als Jahres-zu der Einsicht gekommen, daß der „Hieb immer die beste ide" ist, und daß es daher töricht und aussichtslos wäre, den noch länger in den Sand zu stecken und sich gegen die sttätigen Waschmittel, über die die Hausfrau ja bereits das e Wort gesprochen hat, noch weiterhin zu sperren. Das ge-sam hergestellte Pergolin hilft ihnen, ihre Existenz zu ren und allmählich einen Teil des an Persil verloren ge-genen Terrains wieder zu gewinnen. Die Hausfrau wird kurz oder lang zu der Erkenntnis kommen, daß Persil das allein seligmachende Produkt ist, und weiter eines s zu der Überlegung, daß der Preis aller selbsttätigen chmittel, an reiner Seife gemessen, relativ hoch ist. Auf diese se kann es gelingen, die Konsumentenschaft wieder den ntlichen Seifenfabrikanten zuzuführen zum Segen unserer idenden Industrie.

Außer Pergolin werden von der *Interessen-Gemeinschaft scher Seifenfabriken* in einem Gemeinschaftsbetriebe noch hsoda, eine 80%ige Kernseife sowie eine reiche Auswahl tteseifen hergestellt.

Die *Interessen-Gemeinschaft Deutscher Seifenfabriken* ist so-t der erste Verband, der wirklich praktische Arbeit für Mitglieder leistet, ohne viel Aufhebens davon zu machen. wir waren durch verschiedene Reinfälle mit solchen meist ersprechenden Organisationen sehr skeptisch geworden, kön-den Herren Kollegen aber die Interessen-Gemeinschaft auf d bester Erfahrungen nur empfehlen. Da für jeden Bezirk nur eine Fabrik aufgenommen werden kann, wird jeder gut tun, sich rasch zu entschließen. *Erich Schellhorn.*

Kampf gegen Persil.

Im Leitartikel der Nr. 1 d. J. (Aktuelle Fragen der Technologie der Seife) habe ich mich bemüht, die „Persilfrage" in leichter, feuilletonartiger Form ernst zu behandeln, und äußerte mich zu dieser in dem Sinne, daß wir hier eine dem gesunden technischen Verstand des Menschen widersprechende Erscheinung vor uns haben, wie solche die Geschichte der Technik mehrfach erlebt hat.

Das richtige Urteil über solche vorübergehenden Abnormitäten fällt die Zeit. Diese wird auch zeigen, ob dem Waschen und Reinigen mit sauerstoffabgebenden Mitteln eine Existenzberechtigung zukommt. So war es seinerzeit mit der Baumwolle als Gespinstfaser, mit dem Blauholzfarbstoff als Farbmittel und vielem anderen. Es ist aber durchaus möglich, daß der Unsinn der Komposition, die Persil genannt wird (ein Gemisch von Seife, Soda, Wasserglas und Perborat), auch der Waschfrau einleuchten wird — dann ist Persil gewesen. Die Persilgeschichte wird nur als vorübergehende Episode zur Belehrung des Technikers dienen, im Sinne etwa wie die Antwort auf die Frage 287 im Fragekasten dieser Zeitschrift betr. gefaulten Urins lautet. Vom Großen bis zum Lächerlichen — ein Schritt! hat noch Napoleon gesagt. Es bleibt also übrig, ruhig allem zuzusehen und die Grenze zu markieren, wo die technische Widersinnigkeit haltmachen muß. Der Persil-Gedanke enthält aber einen gesunden Kern, der nicht verkannt werden kann: Die Hausfrau will sich von der mechanischen Arbeit des Waschens befreien, und dieser Wunsch ist so stark, daß sie bereit ist, die Wäsche dem „Feuer" preiszugeben. Die Arbeit der Wäscherin müßte in der Tat eine betäubende und auf die Psyche deprimierend wirkende sein, wenn das Wort „Waschfrau" fast als ein Schimpfwort gilt . . . Das Persil befreit die Hausfrau von dieser Sträflingsarbeit dadurch, daß es den Schmutz auf der Faser verbrennt. Gewiß wird dabei die Faser in Mitleidenschaft gezogen, aber ein anderes chemisches Mittel zur Beseitigung des Schmutzes besitzen wir einstweilen nicht.

Ich habe dieses Verbrennen des Schmutzes auf der Faser mit der Sengerei der Baumwollgewebe verglichen. Es besteht aber auch ein tiefer Unterschied zwischen diesen zwei Operationen. Bei der Sengerei wird das Gewebe nicht im geringsten getroffen, auch läßt sich der feine Flaum mechanisch nicht entfernen.

Dagegen wird beim Verbrennen des Schmutzes auf dem Gewebe das letztere unvermeidlich angegriffen, und der Schmutz läßt sich, wenn er durch Seife von der Faser gelockert worden ist, durch Spülen schon mit fließendem Wasser entfernen. Die lebendige Kraft[1]) des Waschwassers ist ein wichtiges Waschmittel, das leider nur zu wenig von der Technik ausgenutzt wird, sogar in den Fabrikwäschereien bei der Färberei und dem Zeugdruck. Diese lebendige Kraft ist berufen, dem Unfug der sauerstoffabgebenden Waschmittel die Schranken zu ziehen — nur muß dafür die passende mechanische Vorrichtung konstruiert werden.

Es ist hier nicht die Stelle, auf die hier markierte Frage näher einzugehen, auch ist der Verfasser dieser Zeilen kein Maschinenbauer, um sich zuständig für die Erörterung solcher Fragen zu dünken. Ich kann hier nur die Frage aufwerfen, ob es denkbar ist, daß jeder Haushalt eine solche mechanische Vorrichtung besitzen könnte, in der die Wäsche mit Hilfe des Wasserleitungswassers und der jetzt in den meisten Häusern zur Verfügung stehenden elektrischen Energie auszuführen wäre. Als Antwort auf diese Frage kann ich nur ein Beispiel anführen, das ich im Elsaß gesehen habe: Jeder Haushalt besitzt dort eigene Öfen zum Heizen im Winter, die von Wohnung in Wohnung mitgenommen werden. Ich kann mir deshalb eine Konstruktion vorstellen, die jedem Haushalt zugänglich im Preise wäre, nicht übermäßig aufgetürmt und leicht transportabel von Wohnung zu Wohnung. Durch Hand- oder elektrischen Antrieb könnte eine mechanische Loslösung des durch Seife ablösbar gemachten Schmutzes erzielt werden.

Der Verfasser des Artikels „Kampf gegen Persil" in Nr. 17 scheint in Verzweiflung verfallen zu sein, wenn er schreibt, „es kann dem Fabrikanten gleich sein, was er herstellt, Seife oder ein Waschmittel dieser Art (wie Persil)".

Dem ist nicht so. Es gibt eine technische Ethik, wie es eine kaufmännische gibt. Schon im gewöhnlichen Handel läßt es sich beobachten, daß außer dem Profit noch eine Genugtuung in der Art der Beschäftigung gesucht wird, umso mehr gilt es für die Technik. *Pomeranz.*

Ein offenes Wort über das angepriesene Physiol.*)

Herr *Rietz* entschloß sich „zu praktischen Versuchen, obwohl die vorhergehenden Überlegungen (hoher Wassergehalt)

[1]) Vergl. hierzu Deutsche Färberzeitung, 1927, Heft 4: „Färberei und Wäscherei".

*) Entgegnung auf den Artikel von Ingenieur-Chemiker *K. Rietz* in voriger Nummer.

„mich im Grunde genommen schon zur Ablehnung des „Produkts stimmten." Eine richtige Stimmung zu objektiven Untersuchungen im Interesse seiner Firma und unserer Firma, welch letztere diese Stimmung mit RM 125 an Herrn Dr. *J. Davidsohn* bezahlen mußte! (Belege: Korrespondenz mit *Davidsohn* und *Ehrhardt.)*

Herr *Rietz* ist in der Physioldebatte „Außenseiter"? Wir verweisen diesbezüglich auf die Nr. 9 und Nr. 10 der Wiener Fachzeitschrift „Seifenindustrie" (Wien IX), wo Herr Ing. *Birman* und Dr. *Zakarias* die wahren Motive besprechen. (Wir stellen Sonderabdrucke zur Verfügung.)

Wir haben die Redaktionen (auch die S.-Z.) aufgefordert, jeden Gegner zur öffentlichen Stellungnahme zu veranlassen, weil „die in Dunkelheit schleichenden Verleumder" uns nur gefährlich sein können. Warum ließ Herr *Rietz,* Hüter der öffentlichen Interessen, Sekretär der „Wissenschaftlichen Zentralstelle für Öl- und Fettforschung" noch monatelang die Seifenindustrie irreführen?

Unsere jüngsten Inserate im „Seifenhändler" waren in ihrer Schärfe (wir verraten es jetzt) nur wegen der rascheren Öffentlichkeit des Herrn *Rietz* abgefaßt. Das große Ehrhardt-Inserat war gefährdet. Es lag daneben.

Aus dem Artikel des Herrn *Rietz* bringen wir einige Behauptungen zur Besprechung:

Wir garantieren, daß die fettfreien Physiolprodukte laut reichszollamtlichen Entscheidungen (Berlin, München, Hamburg etc.) zollfrei sind und die fetthaltigen mit RM 12 per 100 kg verzollt werden.

Wir garantieren, daß unsere alkalischen Physiolprodukte, also auch das von Herrn *Rietz* für Kokosseifen benutzte Physiol B II die Seifen aufhellt. Wegen der Billigkeit (RM 0,70 per kg) benutzen wir bei Physiol B II billige riechende Fette, deren Geruch und Farbe aber in der Seife nie zum Vorschein kommen.

Wir garantieren, daß Physiol B I für pilierte Seifen schneeweiß ist und das Mineralfett nicht riecht. Aber auch die vor Monaten benutzten gelblichen Weichmachungsmittel wurden zu weißen Toiletteseifen ständig verwendet.

Die Tabelle von *Schaal* (S.-Z. Nr. 34, 1927) beweist dem Herrn *Rietz,* daß „physiolhaltige Seifen prozentual nicht so wesentlich mehr Wasser beim Lagern abgeben." Herr *Schaal* teilte ganze Zahlen mit, und diese wiesen keine Differenz in den ersten zehn Tagen auf. Wir verraten heute, daß hochprozentige Physiolseifen anfangs etwas mehr Wasser abgeben, aber nach ca. 1—3 Wochen mehr Wasser zurückhalten als die gewöhnlichen aus erstklassigen Rohmaterialien hergestellten Seifen. Wir wissen auch warum.

Merkwürdig! Herr *Rietz* schießt gegen den Wassergehalt in erster Linie los und als logische Folge unterläßt er, einige Trocknungsversuche zu machen. Hat Herr *Rietz* wirklich keine Trocknungsversuche gemacht? Oder ist die Logik zur öffentlichen Schädigung unserer Firma nicht notwendig? Oder hält er die Leser dieser Zeitschrift für unlogische Zuhörer?

Es ist viel schwerer, eine schlechte Stimmung gegen Physiol in 6 Spalten mit unwahren Behauptungen austoben zu lassen, als einige Stunden hindurch Trocknungsversuche zu machen und ein wenig in der modernen physikalisch-chemischen Literatur nachzulesen.

Die Kalkulation von *Rietz:* Die Trockensubstanz des Physiol A I soll RM 1900 per 100 kg kosten. Schön. Unseres Wissens enthält z. B. Gummi-Tragant Ia weiß einen Aschengehalt von 4,8 bis 6—7%, das Physiol A I in Trockenform 17,5%. Aber Physiol A I ist in jeder Hinsicht hochwertiger als Tragant, man kann also die Aktivität trotz dem höheren Aschengehalt dem des Tragants gleich stellen, mindestens gleichstellen. (Wir besitzen experimentelle Unterlagen.) Infolgedessen kosten 100 kg Trockensubstanz Physiol A I der Seifenindustrie RM 1120, wogegen 100 kg Gummi Tragant beste Sorte RM 1180 kosten und auch diese Sorte unbrauchbar ist.

Die Kalkulation von *Rietz* schaut genau so aus, wie die eingehenden Großversuche des Herrn *Rietz* mit je ½ kg Physiol. *Schaal* hat dagegen einige tausend kg Physiol verarbeitet.

Die Wasserangst der Herrn *Rietz* nennt ein Kolloidchemiker für Wasserargumente. Der fettchemische Geist versagte bei der Seife.

Die Zitate aus der Nr. 14 der Allg. Öl- und Fett-Zeitung, Berlin, sind zusammenhanglos entstellt wiedergegeben. Lesen Sie dort nach: Es wurde dort klargelegt, daß man die physikalisch-chemischen Untersuchungsmethoden hauptsächlich zur Qualifizierung der einzelnen Physiolseifen, nicht aber zur Entdeckung von Differenzen zwischen Seifen mit und ohne Physiol benötigt. Sind die grob küchenmäßig feststellbaren Differenzen zwischen weichem und hartem Brot mikroskopisch zu untersuchen?

Warum ist gerade unsere Firma verpflichtet, anstatt der Wizöff zu denken und zu arbeiten?

Meinen Sie, Herr *Rietz,* mit Ihrem Fragezeichen, daß das englisch-holländische Fett deutscher ist als Physiol? Oder daß die Entdecker des Physiols für die Seifen, also Herr *Krings, Schaal, Popp* etc. ein Fragezeichen neben dem Wort „deutsch benötigen? Beanstandet haben Sie vielleicht die deutsche E ziehung, Gesinnung und den Dienst bei einer Berliner Divisio während des Krieges mit Herrn Dr. *Zakarias?* Unsere mit deu schem Kapital rein deutsch geführte Firma ist gemeint, we sie in Prag als „nemecky" von den tschechischen Chauvinist verfolgt wurde?

Herr Professor *Popp* meinte mit dem Öl gut, die hal baren Stärkepräparate enthalten nicht mehr Wass als die Seife, drängen aber 30 bis 70% Fett aus, und die Sei ist dabei sehr gut. Glauben Sie, daß wir auch diese Präpara auf den Markt bringen sollen? Bei Physiolzusatz sind die Grun lagen der 60%igen Seife viel weniger gefährdet, weil sie prak tisch „genau dieselbe Fettmenge" enthalten.

Unsere Kalkulation erlauben wir durch einen beeidete Revisor zu prüfen. Wir sind bereit, in der zu gründenden Haup fabrik in Deutschland die unabhängigen Seifenfabriken un die Seifensieder-Vereinigung beteiligen zu lassen, damit ei wirksame Kalkulationskontrolle ermöglicht wird. Aber einzelne großen Seifenfabriken, wie z. B. der Firma *Ehrhardt,* lasse wir ein Monopol gegen die mittleren Seifenfabriken nicht z

Unsere scharfen Inserate haben nunmehr ihren Zweck er füllt, Herr *Rietz* trat hervor, und jetzt beurteilen Sie uns neues Inserat.

Prag, 2. V. 1928.

Polydyn-Werke Ges. m. b. H., kolloidchemische Fabrik.

Auslands-Stellungen!

Es kann nicht oft genug gewarnt werden, bei Annahm von Auslandsstellungen, so auch nach Südamerika, sehr vo sichtig zu sein. Selbst wenn der Kontrakt bekannt ist, lassen si die Bedingungen erst an Ort und Stelle richtig beurteilen, u man muß hinterher leider feststellen, daß der Kontrakt vol kommen unzureichend, mit großen Gefahren für das Leb Schaden, Entbehrungen und Enttäuschungen verbunden ist. Vie fach werden solche Anwerbungen oder Vermittlungen für jun Seifensieder nach dem Auslande (Übersee) von Vertreter-Firm in Deutschland getätigt.

Vor Annahme einer Stelle als junger Seifensieder bei d Firma *H. L. Boulton Jr. & Co.* in Maracaibo (Venezuela) woll sich die Interessenten vorher an Herrn *Gg. Achleitner,* Mü chen 25, Waakirchner-Str. 15, wenden. *Achleitner.*

Eingesandt.

Durch die Presse geht eine Notiz, nach der auf Mitteilu des *Verbandes der Deutschen Ölmühlen,* in dem bekanntlich d fusionierten Margarine- und Ölmühlen-Konzerne *Jurgens* u *van den Bergh* maßgeblich vertreten sind, die freie deutsc Margarine-Industrie in ihrem Rohstoffbezug nicht auf die i solvente *Ölfabrik Teutonia* angewiesen sein soll, sondern daß eine ganze Reihe Ölfabriken in Deutschland gäbe, die Lieferanten in Frage kämen und die außerhalb der Einflu Sphäre des holländisch-englischen Margarinetrusts ständen. werden hier außer den Firmen *Brinckman & Mergell* und *Nol & Thörl* noch 8 freie deutsche Ölwerke genannt.

Von gut unterrichteter Seite wird hierzu ausdrücklich b tont, daß davon keine Rede sein kann. Der größere Teil der g nannten Werke komme für die Produktion von Ma garinerohstoffen kaum in Frage. Des weiteren benöti aber die freie Margarine-Industrie bei der heutigen Vervo kommnung der Produktion insbesondere gehärtete Öl die nur in großen Spezialanlagen gefertigt werden könnt Die *Ölwerke Teutonia* hätten als einzige von den Konzern *Jurgens* und *van den Bergh* unabhängige Fabrik Härtungsanl gen von der geforderten Kapazität. Es würde also in Zuku die freie Margarine-Industrie zum wesentlichsten Teile auf Konzern-Ölmühlen angewiesen sein, wenn die *Teutonia* als L ferantin ausschalte. Darum gehe der Zusammenbruch die großen Werkes in seiner Bedeutung weit über den Rahm von rein geschäftlichen Interessen hinaus, zumal die freie Ma garine-Industrie durch die immer noch bestehenden Zölle Margarinerohstoffe in der jetzt geschaffenen gefährlichen tuation nicht in der Lage ist, auf dem Weltmarkt als Rohsto einkäufer aufzutreten. Es wird durch dieses praktische Beisp schlagend bewiesen, weshalb die freie Margarine-Industrie angespanntester Energie um die lebensnotwendige Zo freiheit ihrer Rohstoffe kämpft und kämpfen muß. Un dem Druck der Zölle steht bei einem Ausschalten der *Teuto* die freie Margarine-Industrie vor der Unerträglichkeit, ob ihre Rohstoffe zum größten Teil bei ihrer schärfsten Konkurr eindecken soll, oder ob sie ihre Rohprodukte auf dem W markt kauft mit einem Zollaufgeld, das die konzernierte Mar rine-Industrie in Deutschland nicht zu tragen hat, weil sie zollfrei nach Deutschland hereinkommenden Ölsaaten und früchte in eigenen Ölmühlen zu ihren Rohstoffen verarbeitet. H ein solcher Zustand nur kurze Zeit an, so ist unschwer vora zusagen, daß zum größten Schaden nicht zuletzt des Verbr chers die Monopolherrschaft der fusionierten englis holländischen Margarinekonzerne in Deutschland Tatsache w

V. M. K



Unabhängiges Fachblatt

Publikationsorgan der Vereinigung der Seifensieder und Parfümeure, E. V., Sitz München.

…ugspreis (nur Postbezug innerhalb des Reichsgebietes): Vierteljährlich 9.— R.-M.; bei Bezug vom Verlag 10.— R.-M.; für das Ausland 12.— R.-M. Die Lieferung … auf Gefahr des Empfängers vor sich. In Fällen von höherer Gewalt Streik, Aussperrung, Betriebsstörungen hat der Bezieher weder Anspruch auf Lieferung noch auf …vergütung des Bezugspreises. Einzelnummern das Stück 1.— R.-M. (Inland) bezw. 1.20 R.-M. (Ausland); Abgabe ausnahmslos nur gegen Voreinsendung der Kassa. …eichsmark = 10/42 Dollar). — **Anzeigenpreis:** Die einspaltige Millimeter-Höhe 15 Pfg.; für Stellengesuche 10 Pfg. (1 Reichsmark = 10/42 Dollar). Berechnet wird der von Anzeige …rhalb der Abtrennungsstriche eingenommene Raum. Bei Plazierungsvorschrift bis zu 50% Zuschlag. Nachlässe 5—33⅓%. Der Nachlaß fällt fort bei Nichteinhaltung der Zahlungs- … Abnahmebedingungen, es tritt dann der Bruttopreis in Kraft. Stellenmarkt- und Gelegenheitsanzeigen jeder Art finden nur gegen vorherige Einsendung der Anzeigengebühr … Zeichen-Anzeigen unter Zuschlag von 80 Pfg.) Einschaltung. Ort der Zahlung und des Gerichtsstandes: Augsburg. Annahmeschluß für Anzeigen: Dienstag Vormittag.

…heint jeden Donnerstag. Herausgeber: Verlag für chemische Industrie H. Ziolkowsky G. m. b. H., Augsburg. **Geschäftsstelle:** Pfannenstiel 15.

Fernsprecher: …aktion und Anzeigen-Annahmestelle 2685. **Redaktion:** E. Marx und Dr. M. Bauer. **Briefanschrift:** Seifensieder-Zeitung Augsburg VII Postfach. **Postscheck-Konten:** München 9804; Wien 59442; Zürich VIII 11927.

…5. Jahrgang. Augsburg, 16. Mai 1928. Nr. 20.

Waschkolloide.

Von *Hans Dorner*, Berlin.

(Fortsetzung.)

1. Die Schaumzahl-Bestimmungen.

In den Schaumzahlen werden die Raummengen eines be…mten Quantums Seifenlösung ausgedrückt, die durch Schütteln …inem geeigneten Meßgefäß in Schaum übergeführt wurden. Im Seifen-Industrie-Kalender 1927, S. 154 lesen wir die …stehend wiedergegebene Beschreibung:

„Die Bestimmung wird vielfach im *Stiepel*'schen Apparat …eführt. Es handelt sich hierbei natürlich um Vergleichs…mmungen, indem man eine Substanz bekannter Qualität her…eht und davon unter den gleichen Bedingungen wie von … zur Untersuchung vorliegenden Präparate die Bestimmungen …ihrt."

„Der Apparat besteht aus einem langhalsigen Kolben von … Liter Gesamtinhalt. Oben am Ende des Halses befindet … eine Erweiterung, die 50 cm³ faßt. Der Kolben wird mit …n eingeschliffenen Stopfen mit flacher, großer Decke ver…ssen. Der übrige Teil des Kolbenhalses ist in 50 cm³ ein…lt mit ½-cm³-Graduierung und zwar von unten anfan…n, wobei die Zahlen bei aufrechtstehendem Kolben umge… eingeätzt sind."

„Man wägt genau 0,3 g oder 0,6 g oder andere Gewichts…en des Präparates ab, löst in Wasser und füllt in einem …cm³-Meßkolben auf. Hierauf bringt man den Inhalt des …ns möglichst ohne Schaumbildung in den Apparat, ver…ßt denselben, kehrt ihn um und liest nach 1—2 Minuten …m Stehenlassen den Stand genau ab, der z. B. auf 0,3 … alsdann schüttelt man den Inhalt des Kolbens 30 Sekunden …kräftig um und stellt den Apparat wieder senkrecht auf den … Nach 3 Minuten langem Stehen — oder einer anderen …— liest man den Flüssigkeitsstand wieder ab. Ist dieser …z. B. bei 9,7 cm³, so ist die Schaumzahl 9,7 — 0,3 = 9,4."

…ierzu gestattet sich der Verfasser folgendes zu bemerken: …n sich nicht schwierig, ist die Bestimmung der Schaum…l doch nicht so einfach durchzuführen wie die erwähnte Be…bung vermuten läßt. Wer, wie der Verfasser, zahlreiche …umzahlbestimmungen durchgeführt hat, vermißt schon ein…len Hinweis auf zu beachtende Temperaturen, obwohl …iepel, an dessen einführende Arbeit[10]) sogar erinnert …d in dieser von einem Kalt-Test bei 17—20° und einem …m-Test bei 50—55° C spricht. Ist man geneigt, die Be…ung schlankweg für flüssige Kaliseifen, die häufig nur …nd nur selten über 15% Fettsäure enthalten, gelten zu …se und als Test schlechthin Zimmertemperatur anzunehmen, so kann trotzdem nicht ohne weiteres von 0,3—0,6 g Einwage die Rede sein. Derjenige, der erstmals die Schaumzahlbestimmungen vorzunehmen beabsichtigt, will unwillkürlich sofort wissen, was er bei der Einwage eigentlich berücksichtigen soll: Das Ausgangsprodukt oder die Trockenseife (mit oder ohne Schleif- bezw. Dickungsmittel) oder nur den Fettsäuregehalt? Wenn es auch in der zitierten Beschreibung heißt: „Man wägt genau 0,3 g oder 0,6 g oder andere Gewichtsmengen des Präparates ab", so bleibt dennoch diese dehnbare Ausdrucksweise unverständlich, hat doch *Stiepel*[11]) sozusagen früh genug standardisiert, daß die Ermittlung der Schaumzahl in einer Seifenlösung stattfinden soll, welche 0,6 g Fettsäure in 100 cm³ Wasser enthält, das ist z. B. eine ca. 1%ige Kernseifenlösung oder eine 1,5%ige reine Schmierseifenlösung. Die alte empirische Tatsache, die übrigens nur bedingt richtig ist, daß reine Leimfett-Seifen besser schäumen, dafür weniger gut waschen, und reine Kernfett-Seifen sich in der Regel umgekehrt verhalten, wird, obwohl sie hier ein brauchbarer Fingerzeig wäre, übergangen. Daß es außerdem notwendig ist, neben der Schaumzahl auch das Schaumvolumen zu berücksichtigen, diese Beobachtung betonte *J. Kawakani*[12]) und sie wird vom Verfasser dieses, der erstmals die Schaumzahlbestimmung zur Bewertung verschiedener Waschkolloide heranzog, gestützt. Um endlich die Bestimmung der Schaumzahlen zum brauchbareren Gemeingut zu machen, als es bisher der Fall war, sei angeraten, bei Übergabe von Schaumzahldaten an die Öffentlichkeit auch die genaue Ausführungsweise und bestmöglichst die Zusammensetzung der Seife (gemeint ist: Art der Verseifung und Bekanntgabe mindestens der Kennzahlen der Fettgrundlage) mitzuteilen. Es kann dann beispielsweise nicht vorkommen, daß der Originalarbeit *J. Kawakanis* entnommen wird, daß dieser die Schaumzahlen in drei Klassen teilt und zwar in eine Klasse mit Schaumzahl über 80 (= gut schäumend), in eine mit Schaumzahl 50—80 (= mäßig schäumend) und in eine Klasse mit Schaumzahl unter 50 (= schlecht schäumend), es also dem Interessenten überlassen bleibt, die paar Zeilen Bedingungen, auf denen die Klassifizierung basiert, aus einer nicht gerade alltäglichen Fachzeitschrift[13]) mühsam zu erwerben, und schließlich die Art des Meßapparats im Dunkeln bleibt, gestattet doch der Apparat nach *Stiepel* nur die Ablesung von Schaumzahlen, die sich zwischen 0 und 50 bewegen!

Zur Bewertung von Waschkolloiden mittels der Schaumzahlbestimmungen erwiesen sich auf Grund einiger Vorversuche folgende Arbeitsbedingungen als zweckmäßig:

[10]) S.-Z. 1914, S. 347.

[11]) Wie vorher.

[12]) S.-Z. 1927, S. 782.

[13]) J. Soc. Chem. Ind., Japan (Suppl. Bind. 1927, Nr. 3, S. 58 B).

Da Lösungen von Natronseifen — beim Lösen derselben ist meist ein Anwärmen nicht zu umgehen — je nach der Konzentration bei mehr oder weniger langem Stehen in Zimmertemperatur gelatinös erstarren, ist bei Bestimmung der Schaumzahlen ein Warm-Test vorzuziehen. Dadurch wird bereits ein Fehler ausgeschaltet, der durch Nichtbeachtung der bei einer Temperatur von ca. 20° C an Natronseifenlösungen möglichen zwei Kalt-Test-Phasen, nämlich durch Nichtbeachtung des bei dieser Temperatur möglichen Gel- und Sol-Zustandes, gemacht werden könnte. Die Seifenlösungen, auch die der Waschkolloide, werden 0,6%ig eingestellt und im Wasserbad auf ca. 70° C erwärmt. Hierauf werden 100 cm³ derselben bezw. Mischungen aus Seife- und Waschkolloidlösungen unter Vermeidung von Schaumbildung in den für jeden Versuch zu reinigenden Schüttelkolben gegeben, dieser auf Kopfstellung gebracht, genau 1 Minute stehen gelassen, nach dieser Zeit der erste Niveaustand abgelesen, kurz anschließend genau 30 Sekunden geschüttelt (bei Einhaltung von zwei Schlägen pro Sekunde), danach erneut genau 5 Minuten stehen gelassen und sodann wiederum der Niveaustand abgelesen. Die Differenz aus beiden Niveauständen ergibt die Schaumzahl. Mangels Skaleneinteilung muß das Schaumvolumen geschätzt werden.

Die Einfülltemperatur von 70° C wurde deshalb gewählt, weil bis zum Abschluß des jeweiligen Schüttelversuches, trotz zügiger Arbeit, die Temperatur so weit sinkt, daß als mittlere Temperatur etwa 50—55° C angenommen werden können.

Jede Schaumzahlbestimmung wird zweckmäßig durch zwei Personen ausgeführt, indem die eine die Zeit überwacht und so die zweite zur Schüttelung und Ablesung in engstem Zeitmaße kommandiert. Etwaige Ablesungsfehler dürften meist bei hohen Schaumzahlen zwischen plus und minus 1,5 Skalenteilen schwanken.

Die Flottenkonzentration von 0,6 g Seife (Trockenseife oben genannter Zusammensetzung) auf 99,4 g Wasser (destilliertes Wasser) wurde durch Schaumzahlbestimmungen mit verschiedenen Lösungskonzentrationen dieser Seife ermittelt. Das Ergebnis dieser Schüttelversuche ist nicht uninteressant. So war bei einer

Lösungskonzentration von		Seife die Schaumzahl		das Schaumvolumen	
Lösungskonzentration von	5 %	Seife die Schaumzahl	11,1	das Schaumvolumen	500
„ „	2,5%	„ „ „	10,3	„ „	450
„ „	1,25%	„ „ „	8,4	„ „	500
„ „	1,00%	„ „ „	6,2	„ „	500
„ „	0,9%	„ „ „	8,2	„ „	500
„ „	0,8%	„ „ „	11,8	„ „	600
„ „	0,7%	„ „ „	11,6	„ „	700
„ „	0,6%	„ „ „	11,3	„ „	800
„ „	0,3%	„ „ „	17,5	„ „	?
„ „	0,2%	„ „ „	26,7	„ „	?
„ „	0,1%	„ „ „	20,0	„ „	?

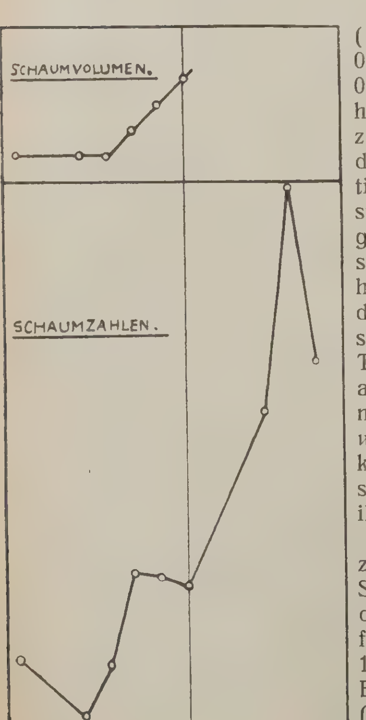


Fig. 1.

Die graphische Darstellung (Fig. 1) der Daten zwischen 0,1 bis 1,25% charakterisiert die 0,6%ige Seifenlösung trotz verhältnismäßig niederer Schaumzahl als die gegebenste, findet doch nach weiterer Konzentrationsherabsetzung ein jähes Ansteigen der Schaumzahl bei ungefähr gleicher Schaumfülle statt, wobei entgegen den erhaltenen höheren Schaumzahlen der Wasch-Effekt (der mit dem später zu beschreibenden Wasch-Test-Apparat ermittelt wurde) abnimmt. Das Kurvenbild erinnert an die Feststellung *J. Kawakani's*[14]), „daß die Schaumkraft einer gemischten Natronseife sich nicht aus derjenigen ihrer Komponenten addiert."

Die Bestimmung der Schaumzahl herab bis zur 0,1%igen Seifenlösung wurde deshalb durchgeführt, um die im Seifen-Industrie-Kalender 1927, S. 154 gemachte Angabe über eine Einwage von 0,3 g Substanz (auf 99,7 g dest. Wasser) im Auge behalten zu können. Der Schaum von Seifenlösungen unter 0,6% erwies sich zwar als voluminös, doch war er dünn, wenig haltbar und ließ bere rein gefühlsmäßig auf eine schlechte Waschwirkung schließ Im übrigen sei hervorgehoben, daß nach den soeben gemach Feststellungen der Vorschlag *Stiepel's*[15]), 0,6 g Fettsäure 100 cm³ Wasser zu wählen, als sehr treffsicher bezeichnet werd muß, ist doch anzunehmen, daß *Stiepel* hiemit auf Natronsei Bezug nimmt, deren Fettgrundlage in der Regel aus 80% Ke fett plus 20% Leimfett bestehen soll. Wenn hier dennoch Prozentualität der Lösungen nicht auf Fettsäure, sondern Seife bemessen wird, so deswegen, weil ein Vergleich fettsäurefreien Waschkolloiden doch nicht gegen Fettsäur sondern lediglich gegen die allein waschende Seife stattf den kann.

Der Verfasser hat bereits darauf hingewiesen, daß du Nichtbeachtung der bei einer Temperatur von ca. 20° C Natronseifenlösungen möglichen zwei Kalt-Test-Phasen, nä lich durch Nichtbeachtung des bei dieser Temperatur möglich Gel- und Solzustandes, Fehler gemacht werden und bei ein eventuellen Vergleich von Schaumzahl-Angaben gerade d wegen Meinungsverschiedenheiten auftreten können. Die bei Kalt-Test-Phasen seien deshalb im folgenden durch

Viskositätsmessungen

demonstriert. Einleitend jedoch noch wenige Worte über „V kosität".

Viskosität ist Zähflüssigkeit. Die Viskosität einer Flüss keit bringt man zahlenmäßig zum Ausdruck, indem man Zeitdauer feststellt, in der ein bestimmtes Volumen Flüssigk im Vergleich zum gleichen Volumen Wasser durch ein Rö chen bestimmter Beschaffenheit hindurchrinnt. In Deutschl verbreitet ist das Viskosimeter nach *Engler*[16]).

Jetzt der Versuch!

Nach mehrtägigem Stehen unserer durch Anwendung ßen Wassers hergestellten 0,6%igen Seifenlösung bei Zimm temperatur gelatiniert dieselbe. In diesem Zustand ist sie z ja dickflüssig und zieht Fäden. Wird andererseits diese g tinierte Seifenlösung auf Warm-Test-Temperatur gebracht, verflüssigt und dann sofort wieder abgekühlt, so kann beobachten, daß der Solzustand trotz rückverminderter T peratur noch längere Zeit erhalten bleibt. Zur sicheren Ha habung der Schaumzahlbestimmungen ist also die Ermittl der Temperatur, bei der das Gel in das Sol übergeht, u läßlich.

Die Ermittelung dieser Temperatur wurde mangels e Viskosimeters nach *Engler* auf folgende einfache Weise, derum durch zwei Personen, bewerkstelligt.

Die 0,6%ige gelatinierte Seifenlösung wurde im Was bad ganz allmählich bis auf 75° C angewärmt und von ihr weils bei verschiedenen Temperaturen mit einer 75-cm³-Pi bis zur Einstellung auf den Aichstrich entnommen. Die dem Finger verschlossene Pipette wurde dann (der sich zügigen Arbeit wegen) in ein Stativ eingespannt und unter Pipettenauslauf ein 50-cm³-Meßzylinder so gestellt, daß Freigabe der Pipette die Flüssigkeit möglichst unter Sch vermeidung in den Zylinder einfloß. Die Freigabe der Pi d. h. die Entfernung des Fingers, wurde bei Beachtung Uhr resp. des Sekundenzeigers kommandiert. Sofort nach lauf der Lösung übernahm dieselbe Person, die das Ansa und Einspannen der Pipette besorgte, die Ablesung resp. k mandierung des 50-cm³-Niveaustandes, so daß die andere Verfolg der Zeit nicht außer acht lassen konnte. Daran schließend wurde die Viskositätsmessung auf die vom Wa bad entfernte und im Wasserstrahl gekühlte Seifenlösung gewendet.

Unter Erinnerung an die Zusammensetzung der zur stellung der 0,6%igen Lösung verwendeten Seife sei das sultat dieser Versuche mitgeteilt:

Bei	Temperatur		Zeit	
Bei	14,5° C	brauchte das Gel zur Erreichung des 50-cm³-Niveaus	45,5	Sekunden
„	22°	„ „ „ „ „ „ „ „ „	43,5	„
„	30°	„ „ „ „ „ „ „ „ „	30	„
„	35°	„ „ „ „ „ „ „ „ „	28	„
„	40°	„ „ „ „ „ „ „ „ „	21,5	„
„	45°	„ „ „ „ „ „ „ „ „	17,5	„
„	50°	„ „ „ „ „ „ „ „ „	16,5	„
„	75°	„ „ „ „ „ „ „ „ „	16,5	„
„	33°	„ „ „ „ „ „ „ „ „	16,5	„
„	20°	„ „ „ „ „ „ „ „ „	16,5	„

[14]) S. Fußnote 12.

[15]) S. Fußnote 11 u. 10.

[16]) S. z. B. *Holde*, Kohlenwasserstofföle und Fette, S. 20.

Die Ausflußgeschwindigkeit des Wassers betrug bei allen en Temperaturen 16,5 Sekunden für 50 cm³, übrigens ein eis für die Primitivität dieses Versuchs.

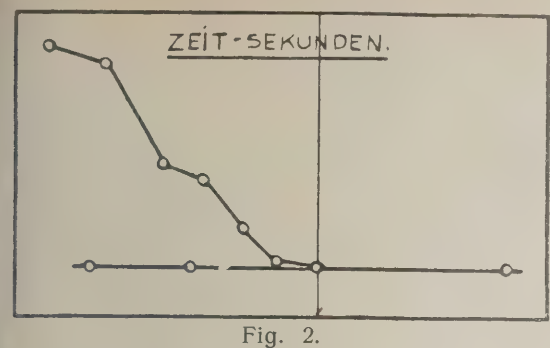


Fig. 2.

Das zu diesen Zahlen gehörige Diagramm (Fig. 2) zeigt ich, daß die kritische Temperatur, bei der das Gel defi- zum Sol wird, etwa bei 50° C liegen muß. Die fallende e verbildlicht den durch allmähliches Anwärmen jeweili- Gelzustand, die nach dem niedersten Punkt der Kurve zu nde gerade Linie den zwischen den Temperaturen 20—50° verhältnismäßig schnellem Abkühlen gleichfalls beobachteten über 50° allein vorhandenen Solzustand. Würde man das weiterhin, also unter 20°, abkühlen, so müßte irgendwann lich der Gelzustand, der allein das Fadenziehen oder nen" ermöglicht, eintreten. Die Bestimmung der Spinn- keit an sich ist jedoch nur mit 10%igen Seifenlösungen h[17]) und hier ohne Bedeutung.

m übrigen läßt die Feststellung gleicher Viskositäten bei hiedensten Temperaturen über 50° die Mutmaßung auf- nen, daß bei Schaumzahlbestimmungen Ablesungsfehler we- durch Temperaturverschiedenheit als gerade durch un- mäßiges Schütteln verursacht sein können. Ebenso mag makellose Waschwirkung nur den Solzustand der Seife Bedingung haben, der hier eben mit 50° C eintritt und ie bei den Schaumzahlbestimmungen ja auch — lediglich willkürliche, aber selbstverständlich zweckmäßige Er- ng der Flottentemperatur gesichert wird.

(Fortsetzung folgt.)

Kleine Zeitung

Selbsterhitzung von Ölen. Chemische Methoden, wie die rption von Jod und Sauerstoff, sind kein geeignetes Kri- n. Die ursprüngliche Mackey-Methode wird durch Erhöhung Prüfmenge an Öl auch für weniger gefährliche Öle ver- bar. Mit einer neuen Prüfmethode, bei der eine nur geringe peraturdifferenz zwischen dem Ölmuster und seiner Umge- eingehalten wird, konnte gezeigt werden, daß manche Öle, man bisher für weniger gefährlich hielt, unter bestimmten änden weit größere Gefahr als die für sehr gefährlich ge- nen bieten können.
(*Normann J. Thompson* in Ind. Eng. Chem. **19**, 394—397.)

*

Spalten von Fetten und Ölen in Fettsäuren und Glyzerin. (V. m. Pat. 1 622 974 v. 13. III. 1924. *Procter & Gamble Co.*, nnati.) Als Spaltmittel werden aromatische Sulfosäuren inem Molekulargewicht von weniger als 250, evtl. in Ge- chaft mit Schwefelsäure, verwandt. Beispielsweise werden T. Talg mit 20 T. Wasser und 2½ T. Cymolsulfosäure auf erhitzt. (Ölmarkt.)

*

Entwässern und Erwärmen von Ölen oder Fetten. (D. R. P. 5 v. 15. XII. 1926. Zusatz zum Patent 419 868. *Metallbank Metallurgische Gesellschaft A.-G.* in Frankfurt a. M.) Nach Hauptpatent 419 868 werden durch Umwälzen von Ölen Fetten mittels Luft oder anderer geeigneter Gase nach der Druckflüssigkeitshebung die Verdunstung des Wassers ie Erwärmung des Öles auf besonders schnelle Art bewirkt. en zum Umwälzen des Öles oder Fettes Fördermittel, wie f oder Kohlensäure, benutzt, deren Erzeugung mit einem sen Kostenaufwand verknüpft ist, so wird das Verfahren in den Fällen, wo verhältnismäßig große Wassermengen en behandelten Ölen oder Fetten entfernt werden müssen, den großen Verbrauch an Fördermittel sehr verteuert. emäß der Erfindung wird dieser Nachteil dadurch beseitigt, lie aus dem Behandlungsgefäß entweichenden Gase oder Dämpfe nach Kompression erneut zum Umwälzen des Öles verwendet werden. Es wird auf diese Weise eine Ausnutzung des Fördermittels gewissermaßen im Mehrfacheffekt erreicht, durch die der Aufwand an Fördermittel entsprechend herabgedrückt wird.

Bei Benutzung von Wasserdampf oder anderen Dämpfen zur Umwälzung des Öles oder Fettes nach dem neuen Verfahren könnte leicht der Fall eintreten, daß das Fördermittel bei Berührung mit dem Öl oder Fett kondensiert. Diese Gefahr wird gemäß der Erfindung dadurch behoben, daß der wieder zu verwendende Dampf nur so weit komprimiert wird, daß er eine Sattdampftemperatur erreicht, die niedriger ist, als die im Heizsystem aufrechterhaltene. Durch Berührung mit dem Öl oder Fett kann dann die Temperatur des komprimierten Dampfes nicht mehr sinken, sodaß Kondensationen des Dampfes sicher vermieden werden.

Die Erfindung kann auch in der Weise ausgestaltet werden, daß die aus dem Behandlungsgefäß entweichenden Dämpfe zur Beheizung dieses Gefäßes nutzbar gemacht werden. Das wird dadurch erreicht, daß die Kompression stufenweise ausgeführt wird. Zweckmäßig wird der aus dem Behandlungsgefäß entweichende Dampf in einer ersten Kompressionsstufe auf die für die Umwälzung erforderliche Sattdampftemperatur gebracht. Ein Teil des komprimierten Dampfes wird in das Behandlungsgefäß wieder eingeleitet, wo er die Umwälzung der Flüssigkeit bewirkt. Der Rest des Dampfes wird, nachdem er in einer zweiten Kompressionsstufe auf die für die Beheizung erforderliche höhere Sattdampftemperatur gebracht worden ist, gegebenenfalls zusammen mit Zusatzdampf in das Heizsystem des Behandlungsgefäßes eingeleitet.

Patentansprüche: 1. Abänderung des Verfahrens zum Entwässern und Erwärmen von Ölen oder Fetten nach Patent 419 868, dadurch gekennzeichnet, daß aus dem Behandlungsgefäß entweichende Gase oder Dämpfe nach Kompression erneut zum Umwälzen des Öles verwendet werden. 2. Verfahren nach Anspruch 1 bei Benutzung von Wasserdampf als Fördermittel für das Umwälzen des Öles oder Fettes, dadurch gekennzeichnet, daß der wieder zu verwendende Dampf durch Kompression auf eine Sattdampftemperatur gebracht wird, die niedriger ist als die im Heizsystem aufrechterhaltene Temperatur. 3. Verfahren nach Anspruch 1 und 2, dadurch gekennzeichnet, daß der aus dem Behandlungsgefäß entweichende Dampf in einer ersten Kompressionsstufe auf die für die Umwälzung erforderliche Sattdampftemperatur und nach Abzweigung der für die Umwälzung benötigten Menge der Rest des Dampfes in einer zweiten Kompressionsstufe auf die für die Beheizung erforderliche Sattdampftemperatur gebracht wird. (Zeichnung bei der Patentschrift.)

Frage- u. Antwortkasten

Fragen.

386. Bitte um Angabe eines möglichst einfachen Verfahrens zum Geruchlosmachen eines aus Melasse dargestellten Alkohols, um denselben für Parfümeriezwecke verwenden zu können. P. V. (Südamerika).

387. Wie stellt man ein Dauerwellenwasser her (fettfrei) in der Qualität des Fabrikates „Ix" von Lingner? W. B. in N.

388. Wir bitten um eine Vorschrift zur Herstellung eines Auto- und Motorradreinigungs- und Nachpoliermittels ähnlich dem Autolin, mit welchem das Auto angespritzt wird. R. & Co. in F.

389. Zur Nachspaltung von Rohfettsäuren beabsichtige ich die Aufstellung von Acidifikatoren. Welches ist die geeignetste Form eines Acidifikators, und wie hat ein solcher Apparat beschaffen zu sein? A. B. (Ausland).

390. Womit reinigt oder wäscht man am besten Filzstücke? Wegen des leichten Verfilzens kommt nur das Waschen auf kaltem Wege in Frage. H. A.-G. in B.

391. Frische Ochsengalle riecht nach wenigen Tagen derart widerlich, daß sie als Zusatz zu Gallseife nicht mehr zu verwenden ist. Auf welche Weise bezw. durch welchen Zusatz läßt sich dieser Mißstand beseitigen? W. in G.

392. Wer liefert unberaubtes Naturharz, und wie kann man es am besten reinigen, ohne daß die balsamischen Bestandteile in Verlust geraten? S. in C.

393. Erbitte Bekanntgabe eines guten Rattenvertilgungsmittels. Es kommen für die inneren Räume giftige, für die Außenräume ungiftige Mittel in Frage. L. D.

394. Ersuche, mir die Bestandteile wie auch die Herstellung der weißen Kokosseife angeben zu wollen. Erwähnte Seife muß hart und stearinweiß sein. Gleichzeitig bitte ich um Angabe der Parfümerieessenz dafür. A. L. in R. (Litauen).

395. Wir suchen einen stabilen, einfachen Seifenspender, der für die Betriebe der eisenverarbeitenden Industrie gedacht ist. Wir denken uns einen Seifenspender von möglichst einfacher

[17]) Ebenda, S. 695.

und stabiler Konstruktion, der der rauhen Handhabung in diesen Betrieben standhält, jedoch möglichst billig sein muß.
C. W. in F.

396. Ich erbitte ein Rezept von weißer Schmierseife mit Wasserglasfüllung. Zwei nach Vorschriften gemachte kleine Proben zeigten ein Absetzen des Wasserglases. Worauf beruht dieses?
E. W. in J. (C. S. R.).

397. Unser 10%iges Seifenpulver wird durch Mischen von in Wasser aufgelöster Kernseife und kalz. Soda in einem mit Flügeln versehenen Mischtrog hergestellt und während des Erkaltens öfters umgeschaufelt; gemahlen wird auf einer Perplexmühle. Wie erzielt man bei dieser Einrichtung ein voluminöses Seifenpulver?
M. in R.

398. Ich bitte um Ansatz für eine Ia weiße Silberschmierseife, nur aus Kottonöl angefertigt, wenn nötig nur mit kleinem Zusatz anderen Fettes, die zur Hälfte ungefüllt und zur anderen Hälfte mit Füllung abgesetzt werden soll. S. in E.

399. Unsere glatte Leinölschmierseife aus 90 kg Leinöl und 10 kg Harz, 42 kg 50°ige Kalilauge, 8 kg Pottasche, die Lauge auf 25° gestellt, ist nach richtiger Verarbeitung und nach Abfüllung in die Fässer sehr dünn. Um die Seife fester zu machen, fügen wir 15% Natronlauge 28° Bé bei, trotzdem bildet sich auf den Fässern eine ganz dünne (etwa 1 cm) schmierige Schicht. Die Seife wird auf starke Blume abgerichtet. Woran liegt es, daß sie bei größerer Wärme nicht schnittfest bleibt, und worauf ist die schmierige Schicht oben auf den Fässern zurückzuführen?
G. S. in F.

400. Was hält der Fachmann von einer Extraktionsanlage für eine mittlere Ölmühle? Fast sämtliche Großmühlen arbeiten heute neben der Preßanlage mit Extraktion. Ist es für die mittlere Mühle, um in dem schweren Konkurrenzkampf mit den Angeboten der Großmühlen Schritt zu halten, anzuraten, eine Extraktionsanlage anzulegen, und wie hoch sind die ungefähren Kosten?
A. B. S. in G.

401. Ich bitte um Mitteilung einer Vorschrift zur Herstellung von Grundmasse für Lippenstifte und Compacts (Rouge feste Schminken). Wird dabei Gummi Tragant in Pulver verwandt?
C. H. in B.

402. Ich stelle gelbe und weiße Schmierseifen her, die hinsichtlich Aussehen und Haltbarkeit sehr gut sind, jedoch einen zu hohen Gehalt an freiem Alkali aufweisen. Die Kundschaft meiner Fabrik verlangt Schmierseifen von höchstens 0,5% freiem Alkali, während der Gehalt meiner Seifen immer höher ist. Kann mir vielleicht einer meiner Herren Kollegen sagen, auf welche Weise ich die Verminderung des Gehaltes an freiem Alkali erreichen kann (auf Maximum 0,5%), ohne daß das Aussehen oder die Haltbarkeit leidet, oder daß bei der gelben Schmierseife eine Trübung eintritt?
J. G. in M.

Antworten.

363. Das vom Fragesteller erwähnte französische Fachbuch für Parfümerie von Durveille (!) führt nicht den angeführten Titel, sondern heißt: I. P. Durvelle „Nouveau guide de parfumeur"; es wurde verlegt bei H. Desforges, Paris 39, Quai des Grands Augustins. Ein Buch mit dem angeführten Titel „Formulaire de Parfumerie et de Cosmétique" stammt von R. M. Gattefossé. Verlag Parfumerie Moderne, Lyon 1912.
M. B.

364. Die Erzeugung von Sumpf-Porschöl oder Porstöl geschieht aus allen Teilen des Sumpfporsts (wilder Rosmarin) durch Destillation. Das grünliche bis rötliche Öl wird in einer Ausbeute von 0,3—2% erhalten und enthält als wichtigsten Bestandteil den Ledumkampfer, der als scharfes Gift auf das Zentralnervensystem wirkt. Genaue Aufschlüsse über die Fabrikation und Apparatur kann nur ein Spezialist geben, der sich aber seine Kenntnisse und Erfahrungen gut bezahlen lassen wird. Die Engros-Preise des Öles wie von Terpineol erfahren Sie als Käufer gerne von den Lieferfirmen für ätherische Öle, deren Adressen Sie jederzeit aus dem Inseratenteil der S.-Z. entnehmen können.
Br.

365. Sie haben vergessen zu sagen, worin Sie Rizinusöl löslich machen wollen. Wollen Sie, daß es in Wasser löslich gemacht wird, dann müssen Sie es in Seife überführen oder durch Behandeln mit konzentrierter Schwefelsäure unter bestimmten Bedingungen eine Sulforizinolsäure (Türkisch Rotöl) herstellen. Soll es aber in Mineralölen löslich sein, so muß es einer Teildestillation unterworfen werden, worauf der Rückstand mit Mineralölen mischbar ist.
D. J.

366. Weder in Wien noch in Budapest ist uns ein praktischer Kurs für Toiletteseifenfabrikation am Kessel bekannt. Nur in Deutschland wird neben theoretischem auch praktischer Unterricht am Kessel erteilt. Adressen ersehen Sie aus dem Inseratenteil der S.-Z.
Mr.

367. Eine absolut geruchlose Parkett- und Linoleumwichse läßt sich, da nach Ihren Angaben verseifte Ware nicht in Frage kommt, nicht herstellen, da alle in Frage kommenden Lösungsmittel einen mehr oder weniger starken Eigengeruch haben, von denen derjenige des Sangajols noch der mildeste ist. Terpentinölgeruch wird doch z. B. in Lungenheilanstalten direkt geschätzt.
W. M.

368. Ameisen vertreibt man aus den Wohnungen für Menschen und Tiere unschädlich durch Einspritzen einer heiß gesättigten Alaunlösung oder einer Mischung aus gleichen Teile Naphthalin und Insektenpulver in alle Ritzen und Fugen. Auc Lappen, die mit einer verdünnten Siruplösung, welche etwa Sauerteig enthält, getränkt sind, werden von den Ameisen gern angegangen. Die Mischung erzeugt im Magen der Ameise Gärung und Zellenwucherung, an denen sie zu Grunde gehe
Mr.

369. Soviel wir in Erfahrung bringen konnten, handelt es sic bei der fraglichen Kaliseife, die zum Einfetten de Zinkzulagen zum Furnieren von Hölzern ve wendet wird, um eine besonders feste Kaliseife. Solche wi auf halbwarmem Wege durch Verseifen hochstearinhaltig Fette, wie hochschmelzende Hartfette, Hammeltalg, Preßtal evtl. unter Mitverwendung von Stearin und Palmkernöl m 40°iger Kalilauge hergestellt.
Br.

370. Es ist ein Irrtum zu glauben, daß Fettsäuredestillationen in der Praxis wenig angewendet werde Es gibt eine Anzahl Fabriken, die nur Fettsäure destillieren, d größeren Ölfabriken verbessern ihre bei der Raffination a fallenden Seifen- Fett- Fettsäuregemische sicher zum Teil dur Destillation, und ebenso nehmen Seifenfabriken die Fettsäur destillationen im fremden oder eigenen Betriebe in Anspruc um billige dunkle Fette und Fettsäuren in gutes Destillatmateri zu verwandeln. Es kann vorkommen, daß Seifen aus Destilla material nachdunkeln, doch ist dies mehr ein gleichmäßiges Ve gilben und nur bei Verarbeitung ganz schlechten Materials u nicht sachgemäßer Arbeitsweise (örtliche Überhitzung, zu ho Temperatur etc.) möglich.
D. J.

371. Im Fragekasten kann unmöglich ein Verfahre zur Herstellung von Terpineol angegeben werde sodaß man, ohne durch weitere Sachkenntnis belastet zu se darnach arbeiten kann. Terpineol wird wegen seines Fliede geruches künstlich nach verschiedenen Verfahren, deren Deta nicht allgemein bekannt sind, dargestellt. Das Ausgangsmateri bildet das Terpentinöl, dessen Pinengehalt dabei über d Terpin in das Terpineol, einen cyklischen Terpenalkohol übe geht; so z. B. wird Terpentinöl mit einem Gemisch von E essig, Schwefelsäure und Wasser unter bestimmten Bedingung in Reaktion gebracht. Das Reaktionsprodukt wird nach Verdünn mit Wasser mit Sodalösung ausgeschüttelt, wobei man ein a Terpenen und Terpenylestern bestehendes Produkt erhält. Dies wird durch Destillation mit Wasserdampf gereinigt und schließl durch Behandeln mit alkoholischer Lauge in der Wärme Terpineol übergeführt. Ausgeführt kann die Fabrikation n durch einen Fachmann werden.
M. B.

372. Das Geburtsjahr der Seifenflocken w das Jahr 1892, um welche Zeit sie in Frankreich in der Fab Descressonières-Frères et Co. zum erstenmal fabriziert wu den. Nach Aufgabe dieser Fabrikation gingen die Maschin an englische Fabriken über, von wo sie erst nach sehr v längerer Zeit, jedenfalls durch die Verbindung der Sunlight England mit der Tochterfabrik in Mannheim, durch letztere na Deutschland kamen.
M. B.

373. Der Zeitpunkt der Wasserglaszugabe z Seife ist, je nachdem Sie Kernseife durch Absalzen, oder kaltem oder halbwarmem Wege Leimseife herstellen, verschi den. Durch die Mißgeburt der Begriffsdefinition „Kernseife" si nämlich auch die letzteren Kernseifen. Abgesetzte Kernseif werden nach langem Absetzen und nach dem Abziehen Unterlauge, wenn der Kern auf etwa 75° C abgekühlt ist, gefü Daß dabei der Fettansatz und die Abrichtung mitbestimmend die Menge der Füllung sind, braucht hier wohl nicht besond betont zu werden. Durch Kleinversuch muß die Menge und Art Füllung, ob warm oder kalt etc., jeweils für einen Ansatz fe gestellt werden.
A. D.

374. Zahnmodellierwachs, auch für Export g eignet, stellen Sie u. a. her aus 50 T. Ceresin 58/60°, 20 Bienenwachs und 30 T. Kaurikopal. Evtl. wird mit 0,5% fettlö roter Anilinfarbe gefärbt.
H. Kr.

375. Der Kokosölgehalt im Fettansatz ist sehr hoch u zwecklos. Wenn auch der Fettansatz eine schöne Seife sorgfältiger Arbeit geben kann, so kann andererseits der ho Kokosölgehalt die Ursache sein, daß die Seife nicht glas wird. Sie meinen damit wohl, daß sie das lebhafte, feurige, ka tentransparente Aussehen vermissen läßt. Der hohe Prozents an Kokosöl neigt zur Zurückhaltung von Salz im Kern, sod die Seife, wenn man schon von anderen Möglichkeiten absie dadurch ein stumpfes Äußere bekommt.
N. O.

376. Zur Kristallsodafabrikation benötigt m 1 Lösekessel evtl. 1 Klärkessel, Kristallisierwannen, die mind stens die ganze Lösung fassen, 1 Zentrifuge oder Trockenhord Die Größe der Einrichtung hängt von der Produktion ab, eber der Raumbedarf und außerdem letzterer von der Aufstellu der Einrichtung. Die Fabrikation ist zwar relativ einfach, do ergeben sich immer ab und zu Schwierigkeiten, zu deren E hebung einige Erfahrung und evtl. chemisches Verständnis g hören.
M. B.

377. Eine Bodenbeize nach Art der Lobabeize halten Sie nach der in Antwort 295 angegebenen Vorschr Wenn die Lobabeize jetzt aber, was mir nicht bekannt ist,

eize hergestellt werden sollte, so stellen Sie eine solche ze u. a. her aus 13 T. raff. Montanwachs, 2 T. Zinnresinat, . Terpentinöl, 2—5 T. fettlöslicher Anilinfarbe. Ausführliche chriften nebst genauer Anleitung finden Sie in: „Chemisch-ische Vorschriften — Aus der Praxis für die Praxis", RM 7,50, Verlag der S.-Z. Kessel mit Unterfeuerung zur ellung von Bodenbeizen sind unbedingt zu verwerfen und en in der Nähe von bewohnten Gebäuden von der Ge-e-Inspektion überhaupt nicht zugelassen. *F. W.*

78. Über spezifische Verdampfungs- (latente Wärme) Kondensationswärme der Fettsäuren, die identisch und die Wärmemenge angeben, um eine Gewichtseinheit vom nden Zustand in Dampf von gleicher Temperatur, oder um-rt von Dampf in Flüssigkeit ohne Temperaturerniedrigung erwandeln, ist in der einschlägigen Literatur nichts zu fin-Für eine Berechnung der Kühlfläche für eine Fett-re-Destillationsanlage muß man sich daher an der Praxis gemachten Erfahrungen halten, wobei das Ge-sverhältnis zwischen Fettsäure und Wasserdampf, sowie Luftbewegung (Luftkondensation), das Wärmeleitungsver-n der Kondensatoren (ob Cu oder Al, für erstere 125 000, etztere 300 000 W. E. für 1 m² Fläche, 1° Temperatur-schied und 1 h bei 1 mm Wandstärke) eine Rolle spielen. dem Fettsäure-Wasserdampf-Gewichtsverhältnis nach der ensation, das sich übrigens bei steigender Temperatur zu en der Fettsäure verschiebt, errechnet sich ein Dampf-auch von 200—300 kg auf 100 kg Fettsäure, wonach die läche aus der Wärmeübergangszahl und der Zeit, in er die Kondensation erfolgen soll (Leistung der Destillation) hnet wird. *D. J.*

79. An der Schaumbildung beim Sieden der ndseife ist der mitgeteilte Fettansatz, der ganz gut ist, uldig. Wahrscheinlich ist die Seife zu wasserreich, wo-beim Aussalzen nicht nur Schaumbildung auftritt, sondern kleine Ausbeuten, durch Bildung überreichlicher Leimnieder-ge, erhalten werden. Sie müssen daher den Leim durch mpfen wasserärmer machen. Der Schaum erstarrt beim nlassen und kann dann leicht entfernt werden. Besser ist es, dessen Bildung von vornherein zu vermeiden. *Sl.*

80. Speiseeispulver bestehen in der Hauptsache aus emehl und den speziellen Gewürz-Zusätzen; z. B. kann Schokolade-Eispulver nachstehende Zusammensetzung : Je 500 g Reis- und Maisstärke, Kakaopulver, 100 g ezucker, 250 g Eierkonserve; Vanillepulver: Je 500 g s und Maisstärke, je 100 g Vanillezucker und Eierkonserve. löst in der vierfachen Menge Wasser und läßt in der Eis-ine fest werden. Wenn notwendig, kann durch einen gift-Farbstoff, sofern nicht schon die Gewürzzutat färbt, ge-werden. *K.*

81. Flüssige Seifen kann man schließlich aus allen und Ölen herstellen, doch bedient man sich in der Haupt-stearinarmer Fette und Öle. Um der Verdickung der Seife Lagern vorzubeugen, wird mit Kalilauge verseift, oder geht auch von transparenten Kaliseifen aus, indem man sie gute Qualitäten unter Glyzerin- oder Alkoholzusatz in er oder Zuckerlösung löst, z. B.: 1000 g transparente erseife, 1000 g Zuckerlösung, 300 g Glyzerin, kalkfrei, was-l, 300 g Alkohol; Parfüm: 12 g Bergamottöl, 3 g Gera-nl. *B. S.*

82. Die Herstellung von Ölzeug für Fischer und eute als Nebenfabrikation wird Ihnen nichts als Ent-ungen und dementsprechende Geldverluste bringen. Sie ert vielmehr genaueste Kenntnis der Imprägniermethoden ißt sich wirklich nicht nach einer im Fragekasten gegebenen hrift durchführen. Lesen Sie den Aufsatz „Wasserdicht-en von Geweben", S.-Z. 1927, S. 173. *M. W.*

83. Die Reinigungsmittel zum Waschen von hkannen und Milchflaschen erweisen sich meist als n verschiedener Konzentration. Diese reinigen zwar durch fung des Fettes und durch Emulgierung der entstandenen gut, doch ist deren Gebrauch nicht ungefährlich. Besser man von einer etwas alkalischen Fettlöserseife aus, indem etwa Schmierseife mit 20—30% Savonade und ebensoviel oräthylen und Wasser bis zur Lösung mischt. Der durch vonade erzeugte Geruch läßt sich durch Nachspülen völlig nen. Dr. *D.*

84. Kombinationen von Cyklohexanolen mit Seifen sind in eralöl löslich und die Lösung ist emulgier-g. Z. B. mischt man Savonade mit Mineralöl, deren klare g mit Wasser eine weißgelbliche Emulsion gibt. *R. M.*

85. Das Deckweiß, wie es für Künstler in Tuben ver-wird, ist mit hellem Standöl oder Mohnöl auf einer Farb-aschine verriebenes Lithopone, Zinkweiß oder Titanweiß, nicht ein mehr oder weniger schnell trocknender Leim, Sie ihn nach Ihren Vorschriften hergestellt haben, wenn noch ein anderes Bindemittel zugegen ist. Als Literatur hle ich Ihnen: Zeitschrift „Farbe und Lack", Hannover und Kröh, Zur Technik der Ölmalerei. Einen geeigneten Che-finden Sie am besten durch Inserat in der Farbenztg., SW 19, Krausenstr. 35/36. *E. W.*



Diese Rubrik steht unseren Lesern unentgeltlich zur Verfügung, jedoch übernimmt die Redaktion für Form und Inhalt dieser Sprechsaal-Artikel dem Leserkreise gegenüber keine Verantwortung.
Polemischen Artikeln, die in unsachlicher Weise eine Herabsetzung des Gegners in der öffentlichen Meinung bezwecken, wird die Aufnahme versagt.

Nochmals: „Garantiert" tranfreie „Schmierseife aus Tran."

Der Reichsbahn werden im Sprechsaal der Nr. 18 Vorwürfe gemacht, viel zu geringe Preise für Seifen zu zahlen.

Sehr geehrter Herr *K.!* Wer ist denn nun der eigentliche Schuldige? Die Reichsbahn oder der Lieferant? Die Bahn stellt in Wirklichkeit ganz genaue Forderungen an die zu liefernden Seifen. Beispielsweise senden 15 Lieferanten Offerten mit Mustern, die alle nötigen Eigenschaften besitzen, ein. Die Bahn nimmt wie jeder Kaufmann das für sie günstigste Angebot an, was man ihr nicht verdenken kann. Erst vor einigen Tagen konnte man in Dresden wieder über angebotene Kern- und Schmierseifen staunen. Für mindestens 38%ige transparente tranfreie Schmierseife wurden von einer altbekannten, 200 km entfernten Fabrik RM 34 per 100 kg und für 60%ige harzfreie Kernseife, in 100-g-Stücke gepreßt, RM 54,50 per 100 kg verlangt. Beide Preise verstanden sich frei Dresden. Wo bleibt die Kalkulation? Nicht allein bei der Bahn, sondern bei allen Behörden-Lieferungen findet man gleiche oder ähnliche Preise. Die Seifenfabrikanten graben hierbei selbstverständlich ihr eigenes Grab! Die Bahn sollte im verstärkten Maß darauf achten, daß jede Sendung dem Muster entsprechend geliefert wird, und jede abweichende Lieferung glatt zur Verfügung stellen, dann werden derartige Kampfpreise verschwinden und der rechnende Fabrikant zu seinem Recht kommen. Für zweckmäßig halte ich es, daß die Angebote bei Submissionen in der Fachzeitung, wie es meines Wissens teilweise vor langen Jahren schon üblich war, veröffentlicht werden. Die Redaktion wird sicher gern den nötigen Platz zur Verfügung stellen, handelt es sich doch um einen Dienst im Interesse der ganzen Seifenindustrie. Von allen Ecken und Enden hört man zurzeit allerlei Gerüchte von in Zahlungsschwierigkeiten geratenen Betrieben. Das ist kein Wunder, wenn man die heutigen Verkaufspreise der Schleuderfabrikanten nachprüft. Alle anderen Berufe halten auf gute Preise. Man nehme sich ein Beispiel an der Brauindustrie, die in vieler Hinsicht mit der Seifenindustrie verglichen werden kann, dort Einigkeit, hier elende Preisunterbietung. Dort werden fast ausnahmslos gute Dividenden bezahlt, bei uns sind die meisten zufrieden, wenn sie nicht zugesetzt haben. Deshalb, deutscher Seifenfabrikant, kalkuliere, kalkuliere und kalkuliere noch zum dritten Mal, aber richtig, ehe du ein Angebot machst!!! *Lorgus.*

Kampf gegen Persil.

„Auf dem Dache sitzt ein Greis,
Der sich nicht zu helfen weiß."

Diese Worte kommen einem unwillkürlich ins Gedächtnis, wenn man die Artikel im Sprechsaal in Nr. 17 über Persil liest.

Jetzt, nachdem den Herren Seifenfabrikanten die Felle fortzuschwimmen drohen oder, besser gesagt, bereits fortgeschwommen sind, kommen sie auf den schlauen Gedanken, dasselbe Waschmittel herzustellen, wie *Henkel*. Nachdem Persil jahrelang als für die Wäsche schädlich bekämpft worden ist, wollen sie nun ebenfalls Persil in den Handel bringen, wenn auch unter anderem Namen. Glauben die Herren wirklich, daß sie damit Erfolg haben werden?

Henkel hat seine Kriegsgewinne gut in Reklame verwertet, andere haben sie in Muße verzehrt und — die Zeit verschlafen, anstatt schon vor Jahren gegen *Henkel's* Riesenreklame Front zu machen. Mit demselben Recht, wie *Henkel* in seiner Reklame sagt: keine Seife verwenden, mit demselben Recht hätte schon längst jeder Seifenfabrikant in seiner Reklame sagen müssen: kein Persil verwenden, mit der Angabe warum. Es steht doch fest und ist durch Fachleute unantastbar nachgewiesen (siehe den Artikel in der Deutschen Wäscherei-Zeitung Nr. 38/1926), daß die mit Persil gewaschene Wäsche vier- bis fünfmal rascher kaput geht als die mit reiner Seife und etwas Soda gewaschene. Daran können noch soviele bezahlte Gutachten nichts ändern.

Die Zeiten sind nicht darnach angetan, daß die Hausfrau achtlos daran vorüber gehen würde, wenn sie mit dieser Tatsache bekannt gemacht wird. Ich bin überzeugt, daß 99,99% aller Hausfrauen nicht wissen, woraus Persil besteht. Und wenn die Frauen der Bequemlichkeit wegen nicht aufgeklärt sein wollen, nun, dann müssen eben die Männer aufgeklärt werden, denn letzten Endes geht es doch um deren Geldbeutel. Wird hier der Hebel richtig angesetzt, dann dürfte auch eine noch so

große Gegenreklame mit bezahlten Gutachten nichts dagegen ausrichten können. Hinzu kommt noch, daß vor etwa 21 Jahren, als Persil aufkam, Leinen (Weißzeug) noch nicht so schneeweiß in den Handel kam, wie heute und daß dieses Leinen auch seine schneeweiße Farbe behält, wenn es nur mit reiner Seife gewaschen wird, also ohne Bleichmittel. In den deutschen Waschanstalten ist Persil schon längst verfemt, und hier muß die Aufklärung einsetzen.

Im vorigen Jahr sandte mir der Herr Syndikus des Mitteldeutschen Seifenfabrikantenverbandes ein Schreiben. Die Herren waren erstaunt, daß ich allein in der Wüste es wagte, den oben angedeuteten Weg zu gehen. Allerdings, viele der Herren werden sich hüten, bei Herren Kommerzienrats ins Fettnäpfchen treten zu wollen. Sie werden sich trösten in der Hoffnung, daß es bald wieder Krieg gibt, um ihren Beutel wieder aufzufüllen, vorausgesetzt, daß sie dann noch am Leben sind.

A. Sichtig, Plaue i. Th.

Anonym.

In Nr. 17 d. J. äußert Herr *Fritz Schmidt*, Döbeln, seine Unzufriedenheit damit, daß der Verfasser des Artikels „Fritz Henkel 80 Jahre usw." nicht seinen Namen unter seine Ausführungen gesetzt hat, sondern bloß ein nichtssagendes „L.".

Ich kann Herrn *Schmidt* nur aus voller Überzeugung beistimmen, denn was sollen diese verschiedenen anonymen Veröffentlichungen? Welchen Wert kann eine solche haben, wenn nicht einmal der Verfasser selbst sich getraut, seinen Namen darunter zu setzen, mit seiner Person auch für seine Behauptungen einzustehen?

Es ist doch logisch, daß man nur Dinge veröffentlichen soll, von denen man selbst vollkommen überzeugt ist, sobald man aber Bedenken trägt, dieselben mit seinem Namen zu decken, so sollte man von einer Veröffentlichung lieber überhaupt absehen*).

Auch die obengenannte Nummer der S.-Z. enthält auf Seite 155—156 wieder einen anonymen Artikel, gez. „*K.* in N.": Kampf gegen Persil, den mit seinem vollen Namen zu zeichnen der Verfasser offenbar auch Bedenken trägt. Sehr mit Recht, und deshalb hätte er auf seine Veröffentlichung lieber verzichten sollen, denn er scheint über die Sache, über die er schreibt, gar nicht recht unterrichtet zu sein.

Welchen Zweck sollte es wohl haben, das „Persil" durch ein gleichwertiges Waschmittel zu ersetzen? Ja, gilt denn der Kampf dem Namen Persil oder gar der dieses Präparat herstellenden Firma? Wenn jener Herr Anonymus das glaubt, so hat er die ganze Bewegung überhaupt vollkommen mißverstanden.

Nein, der Kampf gilt den Waschmitteln, die Sauerstoff abspaltende Salze enthalten, überhaupt und der durch diese hervorgerufenen und propagierten falschen Waschmethode. Das „Persil" ist nur der markanteste Vertreter dieser Sorte von Waschmitteln, weiter nichts — und wird am lautesten angepriesen.

Was mit dem Kampf dagegen bezweckt wird, ist: Den Verbrauchern immer wieder einzuhämmern, daß das einzig richtige Waschmittel eine reine (ungefüllte) Kernseife ist und bleibt. Daneben dient ein reines, aus Seife und Soda bestehendes Waschpulver lediglich als Einweichmittel, um den eigentlichen Waschprozeß vorzubereiten und zu unterstützen, zu erleichtern.

Alle Beimengungen von Persalzen etc. zu Waschpulvern sind somit zum mindesten überflüssig, und Bezeichnungen, wie „selbsttätiges" Waschmittel, sind irreführend. Anstatt all' dieser verschiedenen „Kompositionen" wieder reine gute deutsche Seife zu benutzen ist das Ziel der „Anti-Persil-Bewegung", und nur so hat sie überhaupt einen Sinn. Dir. *Albrecht.*

*) Mit diesen Ausführungen des Einsenders sind wir nicht einverstanden. Nicht darauf kommt es an, wer etwas schreibt, sondern was der Betreffende schreibt. *Red.*

Ein offenes Wort über das angepriesene Physiol.

I.

Bezugnehmend auf den in Nr. 18 veröffentlichten Artikel kann man Herrn *K. Rietz* zu seiner Stellungnahme nur recht geben. Was die „Literatur über Physiol" anbelangt, bemerke ich hierzu, daß diese Literatur allgemein in Prag hergestellt und von dort an einige Herren abgesandt wird, die ihren Namen auf die betr. Publikation setzen, auch wenn die Artikel Fehler gröbster Art enthalten, wie ich es gesehen habe, nämlich unter den Lieferfirmen wird z. B. genannt: *Heine & Co.*, Holzminden (man scheint in Prag sehr schlecht Leipzig, das doch so nahe liegt, zu kennen); es ist nur ein Fehler, den ich herausgreife, der aber durch die Redaktionen entsprechend ausgebessert wurde. Die *Polydyn-Werke* können das nicht abstreiten, ich kann sonst evtl. auch mit einem Original dienen und außerdem mit einem Gegenbrief eines der Autoren, daß tatsächlich der Artikel in Prag verfaßt und kopiert wurde und durch zahlreiche Redaktionen ging.

Es wäre vielleicht gut, wenn sämtliche Redaktionen derarti Publikationen ablehnen würden, wie überhaupt spezielle Reklam artikel, auch wenn es sich um Inserenten handelt, abgeleh würden, dafür aber die Spalten der Praxis zur Verfügung steh würden.

Der Vorwurf trifft aber in keinem Falle die Redaktione sondern die Herren, welche auf solche Artikel ihren Name setzen, denn von dort sind die Artikel an die Redaktion weitergeleitet worden.

Erfreulich ist es, daß die „Seifensieder-Zeitung" in d Person des Herrn *Rietz* auch der Praxis den gleichen Pla zur Verfügung gestellt hat, und wenn Herr *Rietz* sagt, daß d Wasser nicht erst so teuer aus Prag bezogen zu werden brauch so hat er nur recht. S.

II.

Mit diesem Artikel in Nr. 18 versucht Herr *K. Rietz* üb Physiol den Stab zu brechen, indem er zuerst als schlagendst Argument den hohen Wassergehalt ins Feld führt und als zwe tes dem Physiol jede schaumverbessernde Eigenschaft absprich Da in dieser Abhandlung auch meines Namens in wenig schme chelhafter Weise gedacht ist, und da ich als Physiolfachma mich öffentlich bekannt habe, nehme ich Veranlassung, bei di sem Thema etwas mitzureden.

Als ich vor ca. 1½ Jahren von der Existenz des Physio Kenntnis genommen und die erste 1-kg-Probedose verschiedenen Anwendungsweisen versucht hatte, war ich a demselben Standpunkte wie Herr *Rietz*. Der Wassergehalt stör mich. Ich hielt es für Unfug, einer Seife das Wasser er fortzunehmen und dann in anderer Form wieder beizumeng Nur einen Unterschied hatten meine Versuchsergebnisse. I stellte eine positive Schaumverbesserung fest, ebenso das a genehme, seidige Gefühl beim Waschen. Dieses Ergebnis reiz mich zu weiteren Versuchen und brachte mich durch die viel guten Beurteilungen seitens der Verbraucher der Physiolseif zu der Überzeugung, daß ein Physiolzusatz von 4% zu ein pilierten Seife nur zu empfehlen sei. Darauf basiert mein erst Artikel in Nr. 12 der S.-Z. 1927. Von diesem Zeitpunkt bemühte ich mich mit der Nutzbarmachung des Physiols f Kernseife. Die Versuche waren zahlreich und mühsam; denn zeigte sich, daß ein Physiol, welches sich für pilierte Sei eignete, noch zu wasserarm war. Es mußten weitere Flüssi keitsmengen zugesetzt werden, um für Kernseife einarbeitung fähig zu sein. Alle diese Versuche benötigten Hunderte K Physiol. Zur Verfügung standen mir der Betrieb unserer Fac schule und Sude von 2500 kg Grundseife. An allen diesen V suchen lernte ich die Eigenartigkeit des Physiols kennen, ga besonders aber belehrten mich die praktischen Versuche, d es absolut unmöglich ist, ein Physiol ohne diesen ominös Wassergehalt für die Seifen nutzbar zu machen. Ich sprec hier nur vom Standpunkt des Praktikers, wenn ich vergleich weise anführe, daß es für einen Tapezierer unmöglich ist, trockenem Kartoffelmehl seine Tapeten anzukleben. Er brau viel Wasser, bis der Grundstoff sich dazu eignet. Oder b trachten wir die Hautcremes; es ist der Damenwelt nicht mit gedient, ihnen die wirksamen Grundstoffe zu präsentier nur das durch große Wassermengen erzeugte Fertigprod wird Anspruch auf Verwendung und Erfolg haben. Würden a die Polydynwerke den Seifenfabrikanten das Physiol in ko zentrierter Form, womöglich in Pulverform anbieten, es wür niemand einfallen, sich der Arbeit des Aufquellens, des Kl stoff-Freimachens und sonstiger Reinigungsprozeduren zu terziehen. Am wenigsten aber würde man den Preis dafür zahl Nach dieser Überlegung dürfte das Gespenst mit dem teur Prager Wasser zu verscheuchen sein. Man wird sagen, die Vergleich hinkt, aber das tun alle Vergleiche.

Mein in Nr. 34 der S.-Z. 1927 von Herrn *Rietz* ang zogener Artikel zeigt dann weiter die Versuchsreihe im Gr betrieb. Ich habe daselbst in einfachen, klaren Worten meine fahrungen und Beobachtungen geschildert, wozu auch die Fe stellung über die tatsächliche Schaumverbesserung gehört. W Herr *Rietz* also bei seinen Kleinversuchen zu negativen sultaten gekommen ist, so führe ich dieses auf seine vorein nommene Einstellung gegen das Physiol zurück. Der Wass gehalt hat es ihm angetan, genau so ging es mir nach d ersten Kilo. Ich empfehle Herrn *Rietz*, sich einmal etwas e gehender mit Physiol zu beschäftigen; vielleicht findet er d noch, daß dieses Produkt seine Vorzüge hat, und daß nicht angebracht war, von meiner Publikation in solcher ringschätzigen, ehrebesudelnden Weise zu schreiben. Wenn mich für eine Sache einsetze, tue ich es erst nach volls Überzeugung. Ich habe keine Lust, an zweifelhaften Sac meinen guten Ruf scheitern zu sehen. Aus diesen Erwägung heraus habe ich mich erst nach Monaten der Prüfung zur M arbeiterschaft für Physiol entschlossen. Mit der Reklame Physiol habe ich als praktischer Mitarbeiter aber nichts tun. Deshalb erkläre ich, daß die Bezeichnung „Halbfabrika nicht nach meinem Geschmack ist und ich jede Konsequ ablehne.

Hamburg, den 7. Mai 1928. *Julius Schaa*



Unabhängiges Fachblatt

Publikationsorgan der Vereinigung der Seifensieder und Parfümeure, E. V., Sitz München.

ispreis (nur Postbezug innerhalb des Reichsgebietes): Vierteljährlich 9.— R.-M.; bei Bezug vom Verlag 10.— R.-M.; für das Ausland 12.— R.-M. Die Lieferung uf Gefahr des Empfängers vor sich. In Fällen von höherer Gewalt Streik, Aussperrung, Betriebsstörungen hat der Bezieher weder Anspruch auf Lieferung noch auf rgütung des Bezugspreises. Einzelnummern das Stück 1.— R.-M. (Inland) bezw. 1.20 R.-M. (Ausland); Abgabe ausnahmslos nur gegen Voreinsendung der Kassa. hsmark = 10/42 Dollar). — **Anzeigenpreis:** Die einspaltige Millimeter-Höhe 15 Pfg.; für Stellengesuche 10 Pfg. (1 Reichsmark = 10/42 Dollar). Berechnet wird der von Anzeige alb der Abtrennungsstriche eingenommene Raum. Bei Plazierungsvorschrift bis zu 50% **Zuschlag.** Nachlässe 5—33⅓%. Der Nachlaß fällt fort bei Nichteinhaltung der Zahlungs- nahmebedingungen, es tritt dann der Bruttopreis in Kraft. Stellenmarkt- und Gelegenheitsanzeigen jeder Art finden nur gegen vorherige Einsendung der Anzeigengebühr ichen-Anzeigen unter Zuschlag von 80 Pfg.) Einschaltung. Ort der Zahlung und des Gerichtsstandes: Augsburg. Annahmeschluß für Anzeigen: Dienstag Vormittag.

int jeden Donnerstag. **Herausgeber:** Verlag für chemische Industrie H. Ziolkowsky G. m. b. H., Augsburg. **Geschäftsstelle:** Pfannenstiel 15.
Fernsprecher: **Redaktion:** E. Marx und Dr. M. Bauer. **Postscheck-Konten:**
tion und Anzeigen-Annahmestelle 2685. **Briefanschrift:** Seifensieder-Zeitung Augsburg VII Postfach. **München 9804; Wien 59442; Zürich VIII 11927.**

Jahrgang. Augsburg, 24. Mai 1928. Nr. 21.

Kleine Zeitung

Reinigung „fettiger" Büretten. In einem Brief an die „Nature" anuar) teilt *W. Lowson* mit, daß der Notwendigkeit, Büret- die nach kurzem Gebrauch mit titrierter Säure fettig wer- zu reinigen, dadurch begegnet werden kann, daß man zur e eine Spur Saponin zugibt. Wird eine sehr kleine Menge nin zugegeben und die Lösung nicht übermäßig geschüttelt, itt kein Übelstand infolge Schäumens ein. Eine Bürette, /10 N.-Salzsäure enthielt, die in dieser Weise behandelt war, e mehrere Wochen gebraucht, ohne daß eine Reinigung endig geworden wäre. (J. Soc. Chem. Ind.)

*

leichendes Reinigungsmittel. (Fr. Pat. 30 841 v. 11. VII. Zus. z. Fr. Pat. 566 049. *Ch. F. Holzwarth,* Frankreich.) leichend wirkendes Mittel besteht aus einer Mischung von 5% Soda, 20% Kaliwasserglas und 5—10% Perborat oder gleich wirkenden Mitteln. Eine Mischung, die gleichzeitig gend und bleichend wirkt, besteht aus 65—70% Soda, Kaliwasserglas, 5% Panamarindenextrakt und 5—10% mperborat oder ihren Ersatzstoffen. (Ölmarkt.)

Frage- u. Antwortkasten

Fragen.

03. Welche Literatur gibt es über Eigenschaften und Ver- ungsmöglichkeiten von Sulfit-Ablauge? G. W. in F.

04. Meine weiße Schmierseife gefällt mir nicht; oben und n Seiten ist diese schön glatt abgestorben und in der t durchwachsen, silberstrahlig. Wodurch kann ich es er- n, daß die Seife auch in der Mitte glatt und nicht ge- aussieht? Der Ansatz besteht aus: 75% hellem Fett, 12½% höl und 12½% Kottonölfettsäure. Die 50°ige Kalilauge re- e ich mit 22% Pottasche, außerdem versiede ich noch Sodalauge 38° und 2½% Kristallsoda. H. in S.

05. Mir stehen größere Mengen gutes flüssiges Pferdefett erfügung, aus diesem Fett habe ich die Absicht aus fol- m Ansatz eine weiße Salmiak-Schmierseife herzustellen: flüssiges Pferdefett, 5% Rindertalg. Wieviel Pottasche ist eduzierung notwendig, und läßt sich diese mit einer Chlor- lauge am besten bleichen? H. B. in B.

06. Wie wird ein nikotinhaltiges (25%) Pulver zur Vernich- von Blattläusen u. dgl. hergestellt? Das Pulver wird an- det und findet Anwendung in Gewächshäusern u. dgl. J. G. in E. (Schweden.)

07. Wer ist Lieferant von Adinol, und welche Erfahrungen an damit gemacht bei der Herstellung alkoholfreier Par- Hinterläßt es Flecke in der Wäsche? W. D. in S. (Dänemark.)

408. Ich reinige bisher meine Unterlauge, die bis 30% Glyzeringehalt konzentriert werden soll, mit Eisensulfat. Das Salz, das ich wieder verwende, wird aber eisenhaltig und kann evtl. Fleckenbildung in der Seife verursachen. Kann ich nicht anders die Unterlauge reinigen und kann ich im offenen Kessel eindampfen? St. in B. (Bulgarien.)

409. Ich bitte um Bekanntgabe der Zusammensetzung von Henkel's Bleichsoda. X. Y. Z.

410. Meine Naturkornseife zeigt, nachdem sie vollständig ausgekornt ist, beim Stehen an der Luft nach einiger Zeit eine graue Haut auf der Oberfläche, sodaß sie wie trüb aussieht. Unter der Haut, die 1—2 cm stark ist, ist die Seife klar und gut im Korn. Wodurch kann diese graue Haut entstehen? G. K. in S.

411. Aus was besteht Fulleröl? Kann man dieses bis zu 15 bis 20% für leichte Kernseifen verwenden? Ferner: Was ist der Unterschied zwischen Kernseifenriegeln, die ohne und mit Druck durch Platten-Kühlmaschinen gekühlt sind? H. in Ungarn.

412. Was ist Rohrziehseife? Wie ist ihre Zusammensetzung? Wozu ihre spezielle Verwendung? O. M. in S.

413. Wie stellt man ein nicht schäumendes Haarwasser mit 8—10% Alkohol-Gehalt her? T. R. in L.

414. Erbeten Vorschrift für Fabrikation von Seifenpulver und billigen Toiletteseife nebst Bezugsquellenangabe der erforderlichen Rohstoffe. J. D. in P. (Polen.)

415. Kann im Kleinbetrieb ohne Dampf und künstliche Trocknungsanlagen die Verarbeitung von Kernseife auf 80—85%iges Pulver in ökonomischer Weise vorgenommen werden? Welche Einrichtungen sind zu einer Wochenerzeugung von 500—1000 kg Pulver erforderlich, wer liefert diese und wie stellt sich der ungefähre Preis? E. M. in L.

416. An welche Merkmale ist die Bezeichnung „Chemische Fabrik" geknüpft? Ist das Charakteristische eine Eintragung ins Handelsregister oder eine bestimmte Arbeiterzahl, oder ist das Recht dieser Bezeichnung an bestimmte chemische Vorgänge gebunden, also nicht bloße Gemenge und Lösungen? Dr. B. in S.

417. Ich habe von einer Lederfabrik eine Anfrage vorliegen nach dickem amerik. Raps-Oil Nr. 10. Unter dieser Qualitätsbezeichnung hat die Firma bisher bezogen. Eine vorliegende Probe zeigt, daß es sich um eine gummi-sirupartige dicke Masse handelt, anscheinend eingedicktes Rüböl mit Mineralöl. Wer liefert solches dickes amerik. Raps-Oil Nr. 10, und wie ist die Zusammensetzung, bezw. die Herstellung? E. S. in P.

418. Hat ein Seifenpulver, welches aus 80 T. krist. Soda, 10,9 T. Olein und 9,1 T. kalz. Soda besteht, schädlichen Einfluß auf die Wäsche? Wie stelle ich ein Seifenpulver her, welches weniger schädlich ist? P. J. in D.

419. Von Suma wird in der Reklame immer wieder darauf hingewiesen, daß bei Verwendung desselben Millionen von Perlen entstehen, die mechanisch den Schmutz entfernen. Worauf ist dieses zurückzuführen? Auf Bikarbonat oder was sonst? G. U. in U.

420. Wie reinige ich Speiseölkannen aus Weißblech nach Gebrauch bezw. um sie wieder gebrauchsfähig zur Aufnahme von Öl zu machen? Die Kannen müssen durch die Reinigung sehr sauber, vollständig geruchlos und schnell trocken werden. Das Verfahren darf natürlich nicht teuer, nicht zeitraubend und muß unter allgemeinen Verhältnissen durchführbar sein. Dampfreinigung kann nicht angewandt werden. J. R. in D.

421. Wie erzielt man bei Schuhcreme in Dosen einen guten Oberflächenspiegel? Hat das Ausgießen der Creme mit Ausgußmaschinen auf den Spiegel einen günstigen Einfluß, oder hat die Methode des Ausgießens nichts mit dem Ausfall des Oberflächenspiegels zu tun? R. N.

422. Ich bitte um Angabe, wieviel Prozent der Arbeitslohn bei Herstellung von Kernseife, Schmierseife und Seifenpulver im Verhältnis zum Verkaufspreis betragen muß, um den Betrieb rentabel zu gestalten. Wie hoch dürfen sich die Rohmaterialien im Verhältnis zum Verkaufspreis stellen? Die Ware muß hinsichtlich der Qualität den Fabrikaten der Firma Viktor Wolf in Schlüchtern und der Firma Walkenrieder Dampfseifenfabrik entsprechen. Wie ist in diesem Falle die Fettzusammensetzung, und was wird in der Hauptsache für Fett verwandt? Ich siede auf halbwarmem Wege. O. S. in T.

423. Ich will Kerzen mit Blumen etc. bemalen lassen. Dazu werden mir von verschiedenen bekannten Farbenfabriken Farben in Pulverform angeboten. Mit was werden diese Farben zu obgenanntem Zweck angerührt? Welche besonderen Vorschriften sind zu beachten, damit die Farben sich nach dem Trocknen nicht verwischen? A. P. in S.

424. Ich bestellte bei einer Firma im Frühjahr 1922 einen großen Posten Seifenpulver-Kartons zur succ. Abnahme zum damaligen Preis von M 11 Papiermark per 1000 Stück. Da der Artikel verhältnismäßig wenig abgesetzt wurde, so ist noch ca. die Hälfte des Abschlusses abzunehmen. Nun verlangt die Lieferfirma jetzt nicht mehr den früheren auf Goldmark umgerechneten Preis, sondern M 16 p. 1000 Kart., was mir jedoch unberechtigt erscheint. Ich bitte daher um Auskunft, zu welchem Preis ich diese Faltschachteln abnehmen muß, denn es handelt sich doch um Kartons, die schon im Jahre 1922 angefertigt worden sind. Selbstverständlich würde ich mich zum Zahlen von Verzugszinsen bereit erklären. M. S.

425. Was versteht man unter Lackleinöl? Wie wird ein solches hergestellt? S. in N.

426. Bitte um Angabe, auf welche einfache Art Schuhputzsteine (für Rauhleder u. dgl.) erzeugt werden. Preßmaschine hiezu vorhanden. S. F. & Co. (Österreich).

427. Trotzdem wir nur einen Zusatz von 25% prima raffiniertem Leinöl zur Schmierseifenerzeugung verwenden, macht sich der typische Leinölgeruch insofern sehr ungünstig bemerkbar, als die Kundschaft diesen Geruch als Tran- bezw. Fischgeruch qualifiziert. Wir bitten um Mitteilung, ob und auf welche Art dieser üble Geruch beseitigt werden kann, so zwar, daß er auch beim Waschen nicht wieder auftritt. M. Z.

428. Wie wird eine rasch trocknende Faßanstrichfarbe (rot, gelb, weiß) mit gutem Glanz hergestellt?

R. S. in B. (Ungarn).

Antworten.

365. Es kommt ganz darauf an, in welchem Verhältnis Sie das Rizinusöl mit Mineralöl mischen wollen. Partielle Mischbarkeit läßt sich auf mechanischem Wege erreichen. Zur vollkommenen Löslichkeit in Mineralöl werden Verfahren angewandt, die meist patentiert sind. Weitere Auskunft erteilt

Ing. *N. Eichberger*, Triest-Chiadino, 605.

370. Daß das Verfahren der Fettsäure-Destillation sich verhältnismäßig wenig in den Seifenfabriken einführen konnte, lag daran, daß bis vor kurzem die Fettsäure-Destillationsapparaturen im Verhältnis zu ihren Leistungen recht teuer waren und die Destillationskosten relativ hoch, daß oft ein verhältnismäßig zu hoher Substanzverlust eintrat unter gleichzeitiger Bildung von „Unverseifbarem“, und daß schließlich manche (nicht alle!) destillierte Fettsäuren ein Nachdunkeln der Seifen begünstigten. Nachdem nun im Bau der Apparatur und in der Arbeitsweise wesentliche Verbesserungen, welche fast die doppelte Leistung bei nur etwa gleichen Anlagekosten, geringstem Substanzverlust, erstklassige Destillate und verringerte Fabrikationsspesen ermöglichen, eingeführt wurden, besonders in allerletzter Zeit, konnten die der Fettsäure-Destillation bisher anhaftenden Mängel beseitigt werden bei Verwendung dieser neuzeitlichen Anlagen. Nähere Auskunft gern durch

Dr. *C. H. Keutgen*, Marburg (Lahn).

372. Der Sunlicht-Konzern hat Seifenflocken schon seit 1901 in den verschiedensten Ländern der Welt unter dem Wort „Lux“ in den Verkehr gebracht hat, das ihm schon seit 1897 geschützt ist. Durch unsere Gesellschaft werden Lux-Seifenflocken schon seit mehreren Jahren vor dem Kriege selbst hergestellt und verkauft, nachdem sie bis dahin von England unmittelbar nach Deutschland importiert worden waren. Wir waren somit die ersten, welche Seifenflocken auf den Markt gebracht haben. *Sunlicht Gesellschaft A.-G.*

384. Ein Mittel, das in Mineralöl leicht löslich ist u diesem einen ausgezeichneten emulgierfähigen Charakter ve leiht, ist die seit einer Reihe von Jahren in dem Verkehr b findliche Savonade, die von der Chemischen Fabrik Polbo G. m. b. H. in Eberswalde bei Berlin auf Grund des D. R. 365 160 hergestellt wird. Näheres über die Savonade finden S in zahlreichen Hinweisen dieser Zeitschrift oder in Blüche Auskunftsbuch für die chemische Industrie, 13. Auflage, Band Seite 1058. *P. F.* in G.

386. Es gibt kein einfaches Verfahren, um Spirit aus Melasse geruchlos zu machen; nicht einmal d beste Raffination in Kolonnenapparaten kann den Spiritus a Melasse (Rübenmelasse) für Trinkzwecke brauchbar mach und da er für Parfümzwecke ebenfalls völlig rein sein mu auch nicht für diese. *De.*

387. Die Zusammensetzung des Dauerwellenwasse „Ix“ von der Firma Lingner ist uns nicht bekannt. Nur ei Analyse kann darüber Auskunft geben. Ein fettfreies Haa Wellenwasser erhält man etwa durch Lösen von 100 g Bora 20 g arabischem Gummi in 4 l Wasser. Der Lösung fügt m 40 g Kölnerwasser und 150 g Kampfergeist zu. *R.*

— Wir verweisen auf den Artikel „Dauerwellen-Fixati in Nr. 16 d. J., S. 39—40. *Red.*

388. Das Auto-Reinigungs- und -Poliermitt Autolin ist mir nicht bekannt. Eine analytische Untersuchu gibt die Möglichkeit zur Herstellung eines gleichwertigen Pr duktes. *Mr.*

389. Die Nachspaltung von Rohfettsäuren na dem gemischten Spaltverfahren erfolgt mit konzentrierter Schw felsäure in den sogenannten Azidifikatoren. Dies sind geschlo sene Apparate meist aus Gußeisen mit 1000—2000 kg Inha die, mit einem intensiv wirkenden, meist horizontal gelagert Rührwerk ausgestattet, ein inniges Durchmischen von Fettsä und Schwefelsäure ermöglichen und mit einer indirekten Damp heizung ausgerüstet sind, die die Temperatur des Mischgut meist 105—120° C, schnell und leicht zu regulieren erlaubt. E entsprechend weiter Ablaufstutzen sorgt für rasche Entleeru Die sich während der Azidifikation bildenden schwefligsaur Gase entweichen durch ein Dunstabzugsrohr. Die Mischung d Fettsäure mit der Schwefelsäure erfolgt entweder in einem vo oder angebauten Mischer, oder die Schwefelsäure wird über d in Bewegung befindliche erhitzte Fettsäure zerstäubt. D Mischen kann auch mittels komprimierter Luft erfolgen. *M. B.*

— Als Azidifikatoren benutzt man im allgemei kofferförmige Gefäße mit horizontalem Doppelrührwerk, we ches eine hohe Umdrehungszahl hat. Als Material für den A difikator ist Gußeisen zu empfehlen. Nähere Angaben ger durch Dr. *C. H. Keutgen*, Marburg (Lahn)

390. Da nicht angegeben wird womit die zu wasche den Filzstücke beschmutzt sind, kann man Ihnen nur a gemein raten, sich bei der Wäsche einer Fettlöserseife zu b dienen. Auf alle Fälle wird Ihnen diese gute Dienste leist da die emulgierende Wirkung der Seife durch Lösungsve mittler erhöht und durch die fettlösende Wirkung des Lösung mittels stark unterstützt wird. Am besten wird man erst mehr Stunden oder über Nacht in Sodalösung unter Zusatz v etwas Fettlöserseife einweichen, dann in einer mit Soda e weichgemachten Fettlöserlauge bei wenig erhöhter Temperat 30—40° C, etwa ½ Stunde durcharbeiten und schließlich mit ebe solchem Wasser nachspülen. *Br.*

391. Um Ochsengalle vor Zersetzung zu b wahren, dampft man sie auf mindestens $^1/_5$ ihres Volum ein; eine sofortige Verwendung mit Seife verhindert ebenfa daß sie in Fäulnis übergeht. Schließlich schützt eine Behandlu mit Essigäther die Galle vor zu rascher Zersetzung. Man ko die frische Galle wallend auf, läßt auf etwa 80° C abkühlen u gibt mindestens 5% Essigester unter Rühren zu. *M. B.*

392. Unberaubtes Naturharz enthält als Verunrei gungen nur Holz- und Rindenstückchen, Insekten u. dgl. Hi von reinigt man es ohne Verlust der balsamischen Bestar teile, die erst bei ca. 120° C anfangen zu verdampfen, du Erwärmen auf 80—90° C und Filtrieren bei dieser Tempera durch ein engmaschiges Sieb oder ein Baumwolltuch. *Md*

393. Das beste giftige Rattenmittel ist ein Phosphorbrei a 4 T. Phosphor, 120 T. Wasser, 80 T. Mehl und 0,2 T. Anisöl. I Phosphor schmilzt man im Wasserbad in der angegebe Menge Wasser, läßt ihn unter Schütteln dann erstarren, w durch er in ungemein feine Verteilung kommt, und rührt da Mehl und Anisöl zu. Als für andere Tiere ungiftiges, für Nag tiere aber giftiges Mittel sind die Meerzwiebelpräparate zu b trachten. Es kommen nur frische Meerzwiebeln in Frage, die einer Fleischmaschine fein zerkleinert werden, worauf man mit gehacktem Fleisch mischt und schwach anbrät. *W. M*

394. Weiße Kokosseife besteht aus gutem, möglic nicht mehr als 3% freie Fettsäure aufweisendem Koko (Cochin-Kokosöl), das auf kaltem Wege mit starker Natro lauge verseift wird. Nach der alten Faustformel schmilzt m Kokosöl auf, seiht es durch Tuch oder feines Sieb, erwärmt etwa 28—30° C und läßt in langsamem Strahl unter Rüh die halbe Menge 38°ige Natronlauge vom verwendeten Fett

en und rührt, bis die Seife auflegt. Dann deckt man gut vartet die Selbsterhitzung ab (2—3 Stdn.) und bringt nach Parfümieren in Formen. Auf 100 kg Seife können Sie verden: 400 g künstliches Bittermandelöl, 20 g Kümmelöl, 50 g amottöl, künstlich. Da diese so hergestellten Seifen alle g werden, verseift man besser vollkommen und paralysiert Sprödigkeit des ganz verseiften Kokosöles durch geeigneten nsatz. *D. I.*

395. Einen Seifenspender, der nach den besonderen ältnissen in der eisenverarbeitenden Industrie ruiert ist, gibt es sicher nicht. Ist auch gar nicht notwendig, eine einfache solide Bauart soll jeder Spender haben. er Eisenindustrie wird er nicht mehr strapaziert als etwa der Bahn oder sonstigen öffentlichen Einrichtungen. Es elt sich nur darum, unter den angebotenen Modellen jenes iszusuchen, das Ihren Ansprüchen hinsichtlich Konstruktion Preis am besten entspricht. Sollten Sie unter den in dieser chrift Seifenspender anbietenden Firmen nichts passendes n, so bleibt nur der Inseratenweg, der gewiß das gechte Modell zu Tage fördert. *M. B.*

396. Wasserglas ist zum Füllen von weißer mierseife durchaus ungeeignet. Eine solche Seife, sie aus Talg, Kottonöl, Erdnußöl oder anderen Fetten hergesein, verträgt keine kräftige Abrichtung, wenn sie schönen enen Griff haben soll. Wasserglasseifen verlangen aber r einen Überschuß an Alkali, und dieser führt bei der en Schmierseife immer zur Trennung und zum Absetzen Wasserglases. Ihre Frage ist etwas gar zu kurz gehalten. ätten wenigstens mit angeben sollen, welche Rohmaterialien verwenden wollen, und ferner, welche Ausbeute erreicht en soll. Wenn eine höhere Ausbeute erzielt werden soll, t die geeignetste Füllung immer noch Kartoffelmehl, mit schelösung und vielleicht etwas Chlorkaliumlösung ange- Im Fragekasten ist nicht der Platz, um einen ausführt Artikel über die Herstellung von weißer Schmierseife ingen, mit kurzer Angabe eines Rezepts ist Ihnen aber gedient. Sie finden aber alles darauf Bezügliche aufs beschrieben in dem Buch über die zeitgemäße Herstellung Schmierseifen von Siedemeister R. Krings, Berlin, sowie in Grundmann's Leitfaden für die Fabrikation von Haus- Industrieseifen. Beide Bücher können Sie auch durch den g der Seifensieder-Zeitung in Augsburg beziehen. *Bergo.*

397. Um das 10%ige Seifenpulver voluminöser lockerer, also mit einem größeren Füllgewicht zu erlen, haben Sie eigentlich bei der vorhandenen Einrichalles getan — Umschaufeln während des Erkaltens — was Änderung der Einrichtung möglich war. Sie dürfen nicht ssen, daß die Dichte des Pulvers umso größer, dieses also weniger voluminös ist, je niederer der Fettsäuregehalt ist. man bei einem 10%igen Pulver keine großen Anforderungen n darf, ist klar. Im übrigen kann man nur empfehlen, im trog während der Rührwerkbewegung möglichst weit er- zu lassen, evtl. die Umdrehungszahl zu erhöhen und ein durchlöchertes Rohr in die Seifenpulvermasse Luft blasen. *Br.*

398. Eine weiße Schmierseife aus Kottonöl in läßt sich nicht in einwandfreier Art herstellen, da das cht die genügenden Mengen harter Fettsäuren hat, um ler mitverwendeten Natronlauge die die charakteristische , silbrige Farbe bedingenden Stearate und Palmitate zu . Man muß daher immer einen gewissen Prozentsatz här- Fette, meistens Talg mitverarbeiten. Also etwa für ungefüllte 75% Kottonöl, 20% Talg, 5% Palmkernöl- oder Kokosöllfettsäure; für gefüllte weiße Schmierseife muß der Talgt erhöht werden, sodaß der Ansatz etwa 65% Kottonöl, Talg oder auch gehärtetes Fett vom Typus des Talges, bfallkokos- oder Palmkernöl lauten kann. Selbstverständkann man statt der Neutralfette die billigeren, eine etwas e Ausbeute gebenden Fettsäuren verwenden. *D. I.*

399. Harzzusatz zu Schmierseife macht diese dünn weich, umso weicher, je höher die Temperatur ist. Demechend muß der Zusatz an Natronlauge zur Siedelauge ößert werden. Bei Ihrem Ansatz müssen Sie im Frühjahr 25% der Siedelauge durch Natronlauge ersetzen, im Sommer n Sie mindestens 1/3 Natronlauge verwenden müssen. Dawird die Seife fester und widerstandsfähiger gegen er- Temperatur. Der Harzzusatz wirkt zwar heute kaum verend, und der scheinbare Vorteil wird durch die notwendige rwendung erhöhter Mengen Natronlauge und die dadurch gte geringere Ausbeute mehr als reichlich ausgeglichen. *Cp.*

400. Aus der Anfrage läßt sich entnehmen, daß es sich e Gewinnung des Öles aus den Preßkuchen rh Extraktion handelt. Ob das rentabel ist, läßt enau nur nach Kenntnis einer ganzen Reihe von Faktoren worten. Folgende Rechnung, die ganz auf Annahmen bakann aber wenigstens Anhaltspunkte geben. Nehmen wir as Unternehmen verarbeite täglich etwa 20 t Saat und e daraus im Durchschnitt 14 t Kuchen, aus denen durch ktion 9% Öl mit einem Verkaufspreis von 60 RM gen werden, also: $\frac{140 . 9 . 60}{100}$ = 756 RM. Davon käme in Abzug die Differenz für den Verkauf der Preßkuchen und des Schrotes, d. i., wenn die Verkaufspreise gleich sind und rund 20 RM betragen, 252 RM, weiter die Betriebskosten mit etwa 10 RM pro t Kuchen, d. i. 10.14 = 140 RM. Es verblieben demnach täglich 756 — (252+140) = 364 RM, aus denen die Anlagekosten der Extraktions-Anlage, die vielleicht 40 000 RM betragen, zu verzinsen und die Unterhaltungskosten der Anlage zu tragen wären. Rechnerisch und wirtschaftlich kann unter den angenommenen Verhältnissen die Anlage einer Extraktion empfohlen werden. *Dg.*

401. Nach Winter gibt folgender Ansatz eine gute Grundmasse für Lippenstifte und Fettschminken: 200 g Stearin, 400 g weißes Vaselinöl, 400 g weißes Ceresin. Die Masse wird entsprechend gefärbt und parfümiert, z. B.: 300 g Grundmasse, 5 g Carmin, 5 g Geraniumrot, 0,5 g Vanillin, ein paar Tropfen Bittermandelöl. *R. S.*

402. Es läßt sich und wird sogar meist Schmierseife mit weniger als 0,50% freies KOH hergestellt; 0,50% freies Ätzkali ist schon reichlich hoch, meist ist der Gehalt darunter, ohne daß Aussehen und Lagerfähigkeit der Seife im geringsten leiden. Sie können mit dem Ätzkaliüberschuß zurückgehen, wenn Sie das freie Ätzalkali durch 1 bis 2% starke Pottasche- oder Chlorkaliumlösung (1,38 bezw. 1,26 spezif. Gewicht) ersetzen. *Dd.*

• Sprechsaal •

Diese Rubrik steht unseren Lesern unentgeltlich zur Verfügung, jedoch übernimmt die Redaktion für Form und Inhalt dieser Sprechsaal-Artikel dem Leserkreise gegenüber keine Verantwortung.
Polemischen Artikeln, die in unsachlicher Weise eine Herabsetzung des Gegners in der öffentlichen Meinung bezwecken, wird die Aufnahme versagt.

Reinigungs-Prozeß!

In der Seifenindustrie scheint jetzt ein sehr gründlicher Reinigungsprozeß zu beginnen. In der Nr. 19 dieser Zeitschrift ist schon auf die Folgen der Preisschleuderei hingewiesen worden. Als letztes Opfer dieser Schleuderei ist in den genannten Ausführungen die alte Firma *Kämmerer**) in Dessau genannt worden, und bedauerlicherweise reihen sich daran eine ganze Anzahl weiterer Opfer, welche die Folgen ihrer Preispolitik nunmehr recht schwer zu tragen haben.

Die seit hundert Jahren bekannte Seifenfabrik *Christian Reul* bietet einen Vergleich auf der Basis von 30% an. Die *Torgauer Seifenfabrik*, Inhaber *Franz*, mußte denselben Weg beschreiten und bietet ihren Gläubigern 25% ihrer Forderungen. Die Firma *Lehmann & Bohne* sah sich zum zweiten Mal gezwungen, ihre Zahlungen einzustellen, und es verlautet, daß ein Vergleich aussichtslos erscheint.

Die bekannte Toiletteseifenfabrik *Franz Aben*, Berlin, hat ihren Betrieb eingestellt, und die Firma bezw. deren Kundschaft soll in andere Hände übergegangen sein. Die Einrichtung wird zum Verkauf angeboten.

Eine alte bekannte Berliner Toiletteseifen- und Parfümeriefabrik steht zwecks Verkaufs in Unterhandlung bezw. sucht, Verbindungen zwecks Fusion anzubahnen.

Allen voran ist vor einiger Zeit schon die Firma *Kreuzhammer*, Inhaber *Behm*, Berlin, mit einem Vergleich von 25% gegangen.

Diese Angaben müßten reichlich genügen, um den immer noch schleudernden Firmen endlich die Augen zu öffnen, und daß ihnen ein gleiches Schicksal beschieden sein muß, wenn sie auf diesem Wege weiterwandeln, liegt auf der Hand.

Auch den Lieferanten der Seifenindustrie müßten diese Vorgänge zu denken Anlaß geben, und diese sollten nicht durch leichtfertige Kreditgewährungen die Preisschleuderei begünstigen. *S. F.*

Die Folgen der Preisschleuderei!

Zu dem in Nr. 19 im „Sprechsaal" erschienenen Artikel einige Worte der Erwiderung:

Der verehrte Herr Einsender könnte durch seine an sich durchaus richtigen Ausführungen über die Mißstände in der Preispolitik der Seifenfabrikanten den Eindruck erwecken, daß die hochangesehene Toiletteseifenfabrik *C. G. Kämmerer*, Dessau, infolge Preisschleuderei in Zahlungsschwierigkeiten geraten ist. Dieser Verdacht muß ganz entschieden zurückgewiesen werden. Die Firma *Kämmerer* hat niemals geschleudert. Der Unterzeichnete hat seit fast 2 Jahrzehnten Einblick in den *K.*'schen Betrieb und nimmt die Interessen der genannten Firma seit 10 Jahren an dem Platze wahr, der, was Schleuderei anbetrifft, an erster Stelle steht. Die Firma *Kämmerer* hat sich natürlich mit ihren Preisen der allgemeinen Marktlage an-

*) In einer Zuschrift an uns vom 12. Mai verwahrt sich die Firma *Kämmerer* gegen den Vorwurf, mit Schleuderpreisen gearbeitet zu haben. *Red.*

passen müssen, das heißt, daß zu Preisen verkauft wurde, wie sie andere prominente Seifenfabriken, selbst Markenfirmen, bei Stapelware gemacht haben. Es ist jedoch nicht zu Schleuderpreisen verkauft worden, insbesondere nicht zu den Preisen, die der Herr Einsender in seinem Artikel anführt. Die Gründe der Zahlungsschwierigkeiten sind in anderen Ursachen zu suchen, die hier nicht interessieren dürften.

In erster Linie sind es die kleinen und kleinsten Firmen, die diese Kunststücke machen und die den Markt immer wieder beunruhigen. Zahllose Beispiele könnten angeführt werden, es diene jedoch nur ein Fall, der zurzeit in Berlin sich auswirkt. Eine Berliner Firma verkauft, allerdings nur gegen sofortige Kasse, eine ca. 80%ige Kernseife mit RM 60 bis 63 per 100 kg. Also notorischer Selbstmord! In solchen Fällen wären die gesetzlichen Bestimmungen, die der Herr Einsender in seinem vorletzten Absatz wünscht, sicher begrüßenswert. Da aber heute jeder Fabrikant die Preise seiner Konkurrenz genau kennt, somit dem Herrn Einsender auch die *Kämmerer*schen Preise bekannt sein mußten, sieht der fromme Wunsch des „Alten Fachmannes" doch sehr nach Konkurrenzneid aus. *Z.*

Seifensiedermichel, wach auf!*)

Ich bleibe bei dem Anruf, um die Leser sofort an das Vorangegangene zu erinnern, obgleich die Überschrift nunmehr heißen könnte: „Wie lange noch!"

Mit meinem Sprechsaal-Artikel in Nr. 17 der S.-Z. sind glücklich zwei weitere Artikel auf den ersten in Nr. 15 von Herrn Anonymus *L.* eingereicht worden. Und nun volles Schweigen in den Reihen der gesamten deutschen Seifenindustrie! Ein Beweis dafür, wie angebracht mein Ruf: „Seifensiedermichl, wach auf!" ist; hat es doch den Anschein, als ob derselbe überhaupt nicht mehr aufzurütteln ist. Dennoch will ich meine Absicht zur Ausführung bringen, die Hoffnung und den Mut nicht sinken lassen, um einige wenige aus deutschen Gauen zur Mitarbeit und Durchführung des Kampfes gegen den toten Geist in unserer Industrie und die immer drohenderen Gefahren der Unterdrückung der mittleren und kleineren Seifenbetriebe zu begeistern. Ist auch die Hoffnung klein und die vor Jahren gesammelten Erfahrungen betrüblich, gleich der Ansicht des Herrn Anonymus *L.* — siehe die letzten Zeilen seines offenen Briefes an mich in Nr. 18 — so will ich dennoch mit etwas deutlicheren Ausführungen (Hinweisen) als Anregerbazillus dienen.

Als erstes zum Artikel „Also doch!" der Firma *C. H. Stöber*, Hamburg, in Nr. 17. Die Bedenken, welche auf der durch die Firma *Stöber* vor Jahren in Eisenach veranlaßten Versammlung, die den Zusammenschluß aller Fabriken des Deutschen Reiches erzielen sollte, zu Tage traten, bestehen auch heute weiter. Ein neuer Versuch in der gleichen Richtung würde erneut ein Fehlschlag sein, da Methoden, ähnlich der Syndikatführung, in den Kreisen der deutschen Seifenindustrie mit Recht größtem Mißtrauen begegnen würden. Sie bedeuten u. a. Lahmlegung strebsamer Fabrikanten (ohne damit die durch Schleuderartikel und Schleuderpreise anscheinend wachsenden Betriebe zu meinen) und bringen die Seifenindustrie dadurch, daß die Öllieferanten die Führung erhalten, mit der Zeit um ihre Selbständigkeit.

Demnach nicht „Also doch", sondern „Weg damit". Dabei soll aber nicht vergessen werden, der Firma *C. H. Stöber*, Hamburg, für ihre früheren Bemühungen und ihre erneute Anregung zu danken. Mitarbeit läßt sich möglicherweise früher oder später in der einen oder anderen Richtung ermöglichen. Wichtiger würde es aber seitens der Ölfirmen sein, sich diejenigen ihrer Abnehmer etwas näher anzusehen, selbst durch das Auge der Konkurrenz, die den Kredit ihrer Rohstofflieferanten derartig ausnutzen und anspannen und auch fast leichtfertig weitgehendst auf Grund ihrer Großsprecherei, ihres Getues und Versteckspielens geboten erhalten, trotzdem, daß gerade diese Firmen die größten Schleuderfritzen sind, die da meinen, jedes Geschäft annehmen zu müssen, selbst mit unvernünftiger Anpassung der event. Qualitätsänderung. Sie erschweren damit den übrigen mittleren und kleineren Seifenfabrikanten das Leben und zwingen diese vielfach wiederum zum Nachgeben und Anpassen an die Konkurrenz.

Solange es den Schleuderfirmen möglich ist, ganz nach Bedarf unter Geschäftsaufsicht zu gehen, und solange Konkurse, bei denen nur 25—30% herauskommen, fast nie bestraft werden, und solange es noch Rohstoffirmen gibt, die in ihrer Absatz- und Vergrößerungswut diese Firmen und deren unsittliches Gebaren nicht unter die Lupe nehmen, und solange Rohstoffirmen und mit ihnen vor allen die Banken nicht ihr Augenmerk auf solche Schleuderfirmen richten, solange gibt es keine Besserung für die sterbende deutsche, besonders die mittlere und kleinere Seifenindustrie. Ihr Untergang ist gewiß, und die Markenfirmen bleiben deren lachende Erben.

Auch der Weg, den seit kurzem eine Anzahl norddeutscher Seifenfabriken mit Preisfestlegung und Kontingentierung erneut zu gehen versuchen, um ihren eigenen maßlosen Preisschleudereien in Verbindung mit Qualitätsherabsetzung Einhalt zu tun, ist vergeblich und muß in nicht allzu ferner Zeit den Weg des Vergänglichen gehen. Sie verkennen, daß der Grund allen Übel[s] in der allmählichen Verbrauchsverminderung ihrer Fabrikat[e] liegt, der durch die Riesenreklame der den Hausfrauen suggerie[-] renden Markenartikel Persil, Lux, Suma etc. bedingt ist. Ferne[r] ist der Versuch, nach dem Wiedererwachen der Selbständigkei[t] der Seifenindustrie nach der Syndikatszeit zu Einheitspreise[n] in den einzelnen Bezirken überzugehen, kläglich gescheitert, teil[-] weise an der Verschiedenartigkeit der Fabrikate und teilweis[e] an der Preisbildung in den angrenzenden Bezirken.

Ferner würden bei der in der deutschen Seifenindustrie fa[st] sprichwörtlichen Uneinigkeit selbst bei Zusammengehen einzelne[r] anschließender Bezirksverbände und der größten Anzahl de[r] Mitglieder sofort Außenseiter auftreten, seien sie aus der eigene[n] Industrie oder sonstige Neunmalkluge, welche die angeblich be[-] friedigende Situation durch Untergebote und Minderfabrikat[e] bald illusorisch machen würden. Die gesamte deutsche Seifen[-] industrie als Abwehrmittel gegen die Seifenkonzerne und ein[-] zelne Großfirmen unter einen Hut zu bringen ist auf dem Weg[e] von Kontingentierung und Preisfestsetzung auch ein Ding de[r] Unmöglichkeit, es würden dann auch diejenigen Firmen, welch[e] in den letzten Jahren durch unvernünftige Preisschleuderei[en] ein größeres Absatz- und Umsatzgebiet errichtet haben, dab[ei] aber fast ausnahmslos innerlich faul sind, den erhofften und un[-] verdienten Nutzen einer höheren Fabrikationsquote erhalte[n], während diejenigen wenigen Firmen, welche in durchdachte[r] und vernünftiger Weise Qualitätswaren schufen, mit Rücksich[t] auf ihre Existenz auf Preise hielten und ihren Abnehmerkrei[s] nicht in maß- und zielloser Weise vergrößerten, das Nachsehe[n] hätten.

Zum Artikel: „Kampf gegen Persil" von Anonymus [A.] in N. in Nr. 17:

Der gezeigte Weg, ein persilähnliches Konkurrenzprodu[kt] in gemeinsamer Regie herauszubringen, wäre evtl. gang[-] bar, obwohl er die Schwächen zeigt, welche im großen un[d] ganzen der Konkurrenz anhaften. Erstens, das nachzuahmen, wa[s] andere gebracht haben, und zweitens, mit dem Artikel zu be[-] ginnen, wenn es zu spät ist, d. h., wenn der andere, wie z. [B.] Persil, sich das Feld fest erobert hat und die Einführungs[-] möglichkeiten und voller Erfolg nur bei wesentlicher Preisunter[-] bietung u. a. m. stattfinden können. Selbst durch die persönlic[he] Einführung durch unsere bewährten Reisenden und die freund[-] schaftlichen langjährigen Beziehungen würde die Einführun[g] nicht leicht sein, und erst der Kampf einzelner Firmen mit Sauer[-] stoffmitteln gegen Persil ist, wie genügend erwiesen, aussicht[s-] los, siehe die in ganz Deutschland vom Frieden her wohlbekann[te] angesehene Thompsons-Firma mit ihrem Ozonil, siehe d[ie] mit Riesentamtam und 100 000en von Mark vergeblich ausg[e-] gebene Reklame für Versale, siehe die, wenn auch in vi[el] kleinerem Maße, aber dennoch für die einzelnen Firmen erfol[g-] losen Einführungsversuche aus Heilbronn, Düsseldorf, Berli[n,] Halle u. a. m.

Sollten dies nicht Lehren für uns sein und heißen: „D[ie] Finger weg von Splitterangriffen gegen die gesamten Marke[n-] artikel!" Nur Einigkeit macht stark!

Sollten uns nicht auch die Mißerfolge der Benzitsei[fe] herstellenden Firmen zu denken geben? Denn soviel Fabrikante[n], soviel verschiedenartig fiel das Fabrikat aus, trotz der einhei[t-] lichen Bezeichnung und Packung. Bedauerlich für das Wertvol[le] der Lösungsmittelzusätze zur Seife.

Anders das Bild in der *I.-G.*, Dortmund, der auch i[ch] vor 2 Jahren gleich beitrat, um keinen Weg unbenutzt zu lasse[n], der zu einer Vereinheitlichung führen könnte. Wenngleich au[ch] bei dieser Gründung hauptsächlich das Interesse einer groß[en] Herstellerfirma ausschlaggebend war, so ist doch nicht zu ve[r-] kennen, daß in dieser Gemeinschaft sowohl kleinere Firmen, a[ls] auch Hersteller von Spezialitäten oder schlauerweise solche, a[ls] Verkäufer von Spezialitäten, die von anderen Mitgliedern herg[e-] stellt werden, ihren Vorteil hierbei gefunden haben.

Der Anfang wäre also durch die *I.-G.* gemacht und d[ie] Sache nur weiter auszubauen oder die *I.-G.* zu benutzen.

Unsere Verbände, auch der Wirtschaftsbun[d] versagen im Sinne der Existenzgarantie der mittler[en] und kleineren Seifenindustrie gänzlich, und selbst [die] jahrelangen wertvollen Bemühungen einzelner Herren [in] den einzelnen Ortsgruppen und Verbänden, durch Aufstellu[ng] von Mindestpreisen für einzelne Qualitäten und Sorten si[nd] bisher vergebene Mühe gewesen und werden es ewig bleibe[n], weil die Verbandssitzungen Lobhudelei, Liebedienerei und Ve[r-] steckspiel bleiben. Nur wenige bringen den Mut auf, gegen d[en] Stachel zu löken, und die Kollegen lassen andererseits d[ie] Mutigen rückhaltslos im Stich. Was wäre bereits aus uns g[e-] worden, wenn nicht unter Herrn *Fitzau* aus Köthen mit sa[ge] und schreibe fünf Firmen der Angriff gewagt worden wä[re] gegen die neuesten gesetzlichen Bestimmungen für Seifen. [Die] schwer um ihre Existenz kämpfenden Firmen werden die G[e-] fahr, in der sie schwebten, erst später erkennen.

Richtiger, als Persil etc. mit einem gleichen Produkt [zu] bekämpfen, wäre es meines Erachtens allerdings, wenn wir [viel] tiefergehend eingriffen und unsere Macht der einzelnen Ku[n-] denbeziehungen dadurch verwerteten und ausnützten, indem [wir]

*) Eingegangen 12. V. 1928.

ampf gegen die der Wirtschaftlichkeit viel zu teueren nartikel eine sogenannte Waschmethode mit Spezartikeln schüfen, welche tiefgründig erdacht, gleichden wissenschaftlichen und technischen Fortschritten gewird und bereits verschiedentlich nachgemacht ist. Diese de muß mit einer geschickten angemessenen Reklame verenster bereits bewährter Art unbedingten Erfolg haben, sich nur einige Dutzend Kollegen, über das Reich verteilt, nenfinden. Ein jeder würde seine Rechnung dabei finden. cht allzu lange wird es mehr dauern, bis die ölproduzie- Auslandskonzerne weitere bedeutende Seifenfabriken zum och versteckt unter ihre Regie gebracht haben. Ich habe npfindung, daß unser Wirtschaftsbund nur noch der Mit- der Öl- und Fettzentrale ist, wie auch das Forschungst Wizöff. Ich sagte bereits 1926, daß der Wirtschaftsmeine Anregungen und Hinweise um Hilfe für die Beng zur Selbsterhaltung ablehnte und zwar unter dem der mächtigen, hohe Beiträge zahlenden Götter. Es einzelne Arbeitsleistungen des Wirtschaftsbundes anerwerden, aber das, was uns not tut, und das, was das ndste von allem war, das Gebiet der Seifenindustrie wisaftlich zu erforschen, den Fortschritt der Neuerung, siehe auch die mehr oder weniger fachmännisch hervorgehobeler auch neuerdings bekämpften Physiolprodukte, Waschlen, in Bezug auf meine Anregung des Waschens im wei-Wasser, Seifenpräparate mit den wertvollen, hydrierten *th*'schen Produkten u. a. m. zu betreten, ist zum kaum gutzumachenden Schaden der gesamten Seifenindustrie nt worden. Was nutzt es, wenn nach verschiedenen Nachgen meiner Enterprodukte oder Waschweisen neuerdings etzt wieder eine alte Berliner Firma mit einem örtlichen r Werbezug in den Haushaltungen einen nutzlosen Vernacht, mit Bleichsoda und Sauerstoffwaschmitteln sich Henko und Persil zu wehren? Schade um Zeit und Geld, s nicht aufgebracht und verdient werden kann. Die ge- Hausfrauen werden durch das Immerwiederauftauchen erschwinden ähnlicher Produkte irre gemacht und leider mehr an Persil, Lux etc. als Standardmarke gewöhnt. ichtig meint Anonymus *L.* in seinem offenen Brief an n Nr. 18, daß die neuere Preispolitik von *Henkel* und *unlicht* uns unbedingt bei der persönlichen Fühlungnahme ndschaft und Tüchtigkeit der einzelnen Firmen und ihrer ihrten langjährigen Mitarbeiter den ausschlaggebenden g bringen muß.

ulen die Herren aus dem Kreis der Seifensieder 'arfümeure nicht, daß mit dem Erstarken einzelner inen das Ersterben der früher so wirtschaftlich gesun- aufstrebenden, wirtschaftlich und geistig regen kleinen ttleren Seifenbetriebe die Existenz der Fachleute gänzlich gaben wird? Der Großbetrieb mechanisiert alles, ngenieure und Chemiker die Fachleute sein, und ege Geist der alten Seifensiederzunft und die noch bestehende Kunst des Seifensiedens müssen verren, wenn Sie, meine Herren aus dem Fachverbande, sich ihren, fortschrittlich zu sein, und mit Geist und Hand heute noch bestehenden, um ihre Existenz kämpfenden mitarbeiten.

o auch Ihrerseits heraus mit der Sprache, und wirken Sie Ihre Firmen zur Mitarbeit! Verfolgen wir alle die Artikel rer rührigen Fachzeitschrift, und wir müssen erkennen, einfache Sieden und die Beurteilung der Seifenqualität n auf chemisch-physikalische Gesetze gründen und die ie nicht das einzig Seligmachende ist. Somit muß es Die Seifenindustrie frei von der Fettchemie! Beachten h die Forschungsinstitute für die Textil- und Leder- und deren Abteilungen in den Technischen Hochschulen! Seifenindustrie schläft und setzt sich nicht durch. — rtschaftliches Forschungsinstitut für die industrie würde auch Ihren Anregungen und Kenntelegenheit zur Verwertung bieten, und es könnte dann e durch praktische Mitarbeit und vielseitigste Versuche im Kampfe gegen die einheitlich bleibenden Markengewonnen und ausgewertet werden. Dies wäre weit , als durch viele schmutzige Anfeindungen und Schrift- Neuheiten für unsere Industrie, die z. B. im Kriege als wahre Auswirkung kolloidal-chemischer Wasch- und gsvorgänge erkannt wurden, wie neuerdings durch angestrebt, ohne weiteres zu verwerfen und herab-

klich die Firmen, welche noch bewährte Kräfte zur Hand bedauernswert aber die jungen Seifensieder, kaum eine gründliche Lehre mehr durchmachen können Kurzsichtigkeit von selbständigen oder in Stellung ben Kollegen nichts mehr hinzulernen können. en uns durch Gesetzesmaßnahmen 60% Fettsäuregehalt seifen, 40% Fettsäuregehalt für Schmierseifen festlegen Hat Persil mit seinem 30- oder 40%igen Sauerstoffver diese Sorgen wie wir, oder die Sunlicht mit ihren Seifen und ihrem Suma-Seifenpulver?

Firmen bewerten ihre Markenartikel weit über Gebühr, stecken die Köpfe unter die Decke einiger Herren, die nicht hören und sehen wollen. Ich bin überzeugt, daß für eine Wissenschaftliche Zentralstelle für Seifenforschung, verbunden mit Institut für praktische physikalisch-chemische Seifenstudien, viele bereits mit Wort und Schrift und Taten bekannten Chemiker, Vollkaufleute, Praktiker, Redakteure der Fachzeitschriften sich bereit finden werden, diese Bestrebung zu unterstützen, wobei die Fachpresse sachlich eingreift und Artikel aufnimmt, ohne offenkundig tendenziöse, die neuere Richtung der Seifenherstellung und der Wasch- und Reinigungsvorgänge beschmutzende Artikel aufzunehmen. Dann wird auch die Fachpresse werten Dank und Anerkennung finden und größere Entwicklung zeigen. Geistige und wirtschaftliche Unabhängigkeit, das muß das Streben der noch ringenden deutschen Seifenindustrie sein. Welcher Weg der richtige ist im Kampfe gegen alles uns Erdrückende, geistig und materiell Tötende, das hier näher auszuführen, soll jetzt nicht meine Aufgabe sein. Der Grundgedanke bleibt, den Fortschritt und die Wissenschaft und die Erfahrung der einzelnen und praktische Ergebnisse ohne Verzug heranzuziehen, auch einen oder einzelne Großbetriebe mit der Herstellung dieser Markenartikel zu betrauen, um durch die Adern der über das ganze Reich verstreuten, eingeführten und als solid bekannten Seifenbetriebe diese Artikel einzuführen, wobei jedem einzelnen die Möglichkeit gegeben ist, mit dieser Reklame und unter Zuhilfenahme dieser seine eigene Fabrikation aufrecht zu erhalten und in seinem Kundenkreis unterzubringen. Von ganz allein wird sich dann auch die engere Fühlungnahme ergeben, welche zur Preisbildung im allgemeinen nötig ist. Entweder unsere führenden Männer und unsere Verbände ergreifen die Initiative zum Kampf gegen die erdrückenden und die deutsche Wirtschaft belastenden Markenartikel, unter Freimachung von dem Bestreben der Ölindustrie des allmählichen Einlullens und der Selbsterrichtung von mit uns konkurrierenden Seifenfabriken, oder es muß der Ruf erklingen: Heraus aus den Verbänden, die bis jetzt nur wertvolles Beitragsgeld kosten, und heran, Ihr zeitgemäß fühlenden Industriellen, Wissenschaftler, Siedemeister, und nicht zu vergessen, Ihr Verkäufer und Seifenhändler! Letzterer Interesse zu erwecken und durch diese die Hausfrau zu wirtschaftlicher Waschweise zu erziehen, muß unbedingt mit unsere dankbare und erfolgversprechende Aufgabe sein. Welche Summen am Volksvermögen könnten hierdurch gespart, wie viele Rohstoffe brauchten aus dem Auslande weniger eingeführt und um wie vieles also die Handelsbilanz verbessert werden! Sicherlich werden sich eine Reihe von mir bekannten, zum Teil befreundeten Praktikern, Wissenschaftlern und Reklamefachleuten zur Mitarbeit erstmals herbeifinden, sodaß wir vereint zeigen können, daß meine Gedanken und die des Herrn Anonymus *L.* und die früheren Ausführungen auch bezüglich aller mechanischen Hilfsmittel und Neuerungen der Wirklichkeit entstammen und den einzig wahren und aussichtsreichen Weg der Selbsthilfe bedeuten. Nun eine Frage an Herrn Anonymus *L.*:

Wäre es nicht richtig, wenigstens mir persönlich gegenüber Ihr Inkognito zu lüften, damit vorerst zwischen uns eine Klärung und Aussprache erfolgen kann? Ich erwarte Ihre diesbezügliche Nachricht. *Fritz Schmidt*-Döbeln, i. Fa. H. O. Schmidt.

Seifensieder Michel, wachst Du nun auf? Kampf gegen Persil! Pergolin — I.-G. Deutscher Seifenfabriken.

Ich gestatte mir zu den oben benannten Sprechsaal-Artikeln in Nr. 17 und 19 einige Bemerkungen. Ich möchte jedoch von vorn herein darauf hinweisen, daß meine Zeilen keine Kritik üben sollen, nur im Sinne der guten Sache geschrieben sind.

Die Anregungen und Ausführungen des Herrn *Fritz Schmidt* halte ich für sehr gut und glaube, daß bei etwas mehr Interesse diese Ideen zum Besten der Seifenfabrikanten ausgenutzt werden könnten. Die Idee des Herrn *K.* in N. ist ohne weiteres schon ein Fingerzeig, auf welcher Grundlage ein Interessenzusammenschluß stattfinden könnte. Wenn Herr *K.* in N. jedoch schreibt, daß die einzelnen Fabrikanten des Interessenzusammenschlusses nebenbei noch gleichartige Waschmittel herstellen können, so muß ich dieses als sehr unzweckmäßig bezeichnen. Denn ein Fabrikant, welcher zur Herstellung eines Einheitsproduktes übergeht, würde durch Herstellung noch eines ähnlichen Fabrikates unter eigener Flagge einem der beiden Fabrikate Konkurrenz machen. Also wer schon zur Herstellung eines Einheitsfabrikates übergeht, darf nicht selbst den Absatz durch ein Konkurrenzfabrikat beeinträchtigen.

Pergolin. Die Ausführungen des Herrn *Erich Schellhorn* habe ich mit Interesse gelesen. Bis vor kurzer Zeit habe ich von Pergolin noch nichts gehört, erst durch die Diskussion der *I.-G. Deutscher Seifenfabriken* contra Herrn Dr. *Bauer* erfuhr ich die Existenz von Pergolin. Wenn Herr *Schellhorn* nun angibt, daß das Pergolin schon vor reichlich einem Jahre geboren wurde, so wundert es mich, daß man noch keine Reklame dieses Fabrikates bemerkt hat. Oder will man Pergolin ohne Reklame einführen? Im letzteren Falle bezweifele ich einen durchschlagenden Erfolg. Wie es möglich sein soll, durch die Einführung von Pergolin den Konsumenten später zu überzeugen, daß die Verwendung von Seife vorteilhafter ist, und dadurch den Verbrauch an Seifen zu heben, ist mir ein Rätsel.

Ich gehe andererseits wohl auch nicht fehl, wenn die Gemeinschaftsfabrikation von Waschmitteln für die meisten Fabrikanten nicht die richtige Form ist, denn der Waschmittelfabrikant will doch zum größten Teil nicht zum Großhändler umsatteln, auch wenn er an der Herstellung der Vertriebsfabrikate indirekt beteiligt ist. Die Einteilung von Vertriebsbezirken ist sehr gut, jedoch muß allen Seifenfabrikanten Gelegenheit gegeben werden, sich an einem Interessenzusammenschluß zu beteiligen; wie dieses möglich ist, werde ich weiter unten ausführen.

Herr *Pomeranz* schreibt: Wenn es der Hausfrau einleuchten wird, daß die Komposition „Persil" ein Unsinn ist — dann ist Persil gewesen. Ohne weiter auf diese Ausführungen einzugehen, möchte ich sagen, die Hausfrau wird nicht eher zur Einsicht kommen, als bis die suggestive Beeinflussung durch Reklame für Persil aufhört. Und *Henkel* wird nicht daran denken, seine gewinnbringende Reklame einzuschränken, sondern wird sie im Gegenteil noch weiter ausdehnen. Weiter schreibt Herr *Pomeranz* von der lebenden Kraft des Waschwassers. (Die angeführten Artikel der „Deutschen Färberzeitung" und der „Färberei und Wäscherei" habe ich leider nicht verfolgt.) Weil aber gerade die Rede von der lebenden Kraft des Waschwassers ist, glaube ich, daß die folgenden Zeilen von Interesse sind.

Es dürfte bekannt sein, daß in fast allen Städten jetzt Haushaltwäschereien im Betrieb sind. Die Hausfrauen bringen ihre schmutzige Wäsche in diese Wäschereien und nehmen sie in ca. 2—3 Stunden maschinell gewaschen, gespült und zentrifugiert wieder mit nach Hause, um die Wäsche selbst zu trocknen. Die Waschmaschinen dieser Wäschereien machen sich die lebende Kraft des Waschwassers zunutze und zwar wie folgt. In einer heizbaren und verschließbaren Wanne befindet sich eine verschließbare durchlöcherte Trommel zur Aufnahme des Waschgutes. Die durchlöcherte Trommel wird durch elektrischen Antrieb je 1 Minute rechts- und linksum dauernd gedreht. Durch die Löcher fließt die Waschlauge fortwährend aus der Wanne in die Trommel und umgekehrt. Die Wäsche wird auf diese Weise in der Waschmaschine zweimal gekocht und dann warm gespült. Meines Erachtens kommt doch hier die lebendige Kraft des Waschwassers zur Geltung. „Trotzdem geht es bei diesen Waschverfahren ohne die diversen Pakete Persil nicht." Man ist einfach erstaunt, wenn man sieht, welche Mengen Persil, Sil und Henko-Bleichsoda in einer sogenannten Haushaltwäscherei verbraucht werden. Der Wäschereibesitzer ist in diesem Falle auch gleichzeitig Lieferant von diesen Waschmitteln und dürfte außer dem eigentlichen Waschpreis auch noch einen ganz guten Nutzen durch die Lieferung der Waschmittel erzielen. Aber auch die Hersteller solcher Waschmaschinen sind von der Persil-Suggestion so benommen, daß sie bei den Waschmethoden ihrer Maschinen die Verwendung von Persil zugrunde legen. Persil ist eben heute bei den Laien eine Selbstverständlichkeit, und wodurch: Reklame und immer wieder Reklame!

Deshalb muß und kann ein Kampf gegen Persil nur durch g e m e i n s a m e R e k l a m e der interessierten Kreise ausgefochten werden. Die Herstellung eines Einheitswaschmittels und eines Wasserenthärters müßte von den einzelnen Fabrikanten übernommen werden, und die Reklame müßte eine gemeinsame sein. Also einzeln marschieren und vereint schlagen! Selbstverständlich müßte der Verkauf der einzelnen Betriebe in Bezirke organisiert werden. Denn ohne eine derartige Organisation würden unter benachbarten Fabriken leicht heimliche Preisunterbietungen stattfinden und dergleichen mehr. Bei einem Einheitsfabrikat ist ja doch die Konkurrenz in Preis, Qualität und Aufmachung aufgehoben, und mithin wäre der Verkauf ohne Bezirkseinteilung mehr Glückssache als Tüchtigkeit. Eine heimliche Preisunterbietung wäre am Ende aber noch schlimmer als eine öffentliche Preisschleuderei. Also jeder Fabrikant würde seinen Alleinverkaufsbezirk für die von ihm hergestellten Einheitsfabrikate erhalten. Wo dieses bei benachbarten Fabriken nicht durchführbar ist, müßten die benachbarten Fabriken eine gemeinsame Verkaufsstelle mit geregelter Verteilung der Aufträge einrichten. Wer sich natürlich zuerst mit um einen Interessenzusammenschluß bemüht, wird immer gut tun. Denn die Schlafenden müssen bei ihrem Erwachen mit dem zufrieden sein, was ihnen noch geboten werden kann. Ich verkenne keinesfalls, daß die Organisation des Verkaufes nicht so einfach ist, aber wo ein Wille ist, da ist auch ein Weg.

Die Idee des Herrn *K.* in N., die Reklame auf Grund gemeinsamer Packungsbeschaffung durchzuführen, ist sehr gut. Außerdem könnten auch noch die R o h s t o f f l i e f e r a n t e n der Fabrikanten des Interessenzusammenschlusses mit zur Bestreitung der Reklame herangezogen werden. Die Rohstofflieferanten haben durch *Henkel's* Rohstoffherstellung in eigener Regie eine indirekte starke Konkurrenz und werden daher gewiß nicht nein sagen, was ja auch aus den Ausführungen von der Firma *Carl Heinr. Stöber*, Hamburg, hervorgeht. Die Reklamebeteiligung der Rohstofflieferanten ohne Ausschaltung des Wettbewerbes derselben wäre wie folgt möglich. Die Mitglieder der evtl. Interessengemeinschaft kaufen ihre Rohstoffe nur auf Bestellscheinen, welche von der I.-G. herausgegeben werden. Jede Bestellung wird durch eine Kopie der Reklamestelle gemeldet. Der Lieferant verpflichtet sich, bei Annahme einer Bestellu[ng] auf diesen Bestellschein eine geringe Umsatz-Provision an [die] Reklamestelle abzuführen.

Über die Art des Einheitswaschmittels ist es wohl ni[cht] empfehlenswert gar zu viel hier zu schreiben. Keinesfalls d[arf] das evtl. Einheitswaschmittel den Waschprozeß mit mehr Ar[beit] belasten, als dies bei Persil der Fall ist. Die Hausfrau [will] Arbeit sparen, und das ist der Erfolg von Persil. Wer kann [es] der Hausfrau verdenken, wenn sie sich das Dasein leich[ter] machen will? Erfolgt natürlich die Arbeitsersparnis auf Kos[ten] der Wäsche, so kann man der Hausfrau keinen Vorwurf m[a]chen, denn sie kann es nicht wissen, und die Reklame behaup[tet] das Gegenteil.

Also nun heißt es, entweder zusehen, wie jeder einzelne F[a]brikant langsam, aber sicher seinem Ende entgegengeht, o[der] aber sich tatkräftig durch Zusammenschluß seine Existenz [zu] sichern und aufzubauen.

Carl Becher jun.,
beratender Chemiker und Fachschriftsteller, Erf[urt].

Ein offenes Wort über das angepriesene Physi[ol]

I.

An die P o l y d y n - Werke, P r a g !

Ein dem gewissenhaften Akademiker eigener, publizistisch[er] Reinlichkeitssinn versagt es mir, auf die wirren und stellenwe[ise] ordinären, immer noch unsachlichen Ausführungen Ihrer Spre[ch]saalnotiz in Nr. 19 einzugehen. Ich möchte auch im Interesse [der] Leser nicht eine endlose Polemik Ihrer sattsam bekannt[en] Manier provozieren, da die Öffentlichkeit, wie ich in mein[em] Artikel deutlich genug sagte, zunächst nur die unbefangen[en] Urteile der nicht engagierten Industrie und Fachwelt inter[es]sieren.

Zu den verleumderischen Ausfällen gegen die W i z ö [...] wird bei passender Gelegenheit Stellung genommen werd[en].

Rietz[...]

II.

Im Sprechsaal der Nr. 19 verweisen die *Polydynwe[rke]* „auf die Nr. 9 und 10 der Wiener Fachzeitschrift „Seifenin[du]strie" (Wien IX), wo Herr Ing. *Birman* und Dr. *Zakarias* [die] wahren Motive besprechen."

Zur Aufklärung teile ich mit, daß es unwahr ist, daß ich [mit] Herrn Dr. *Zakarias* irgendetwas besprochen habe. Wahr [ist] vielmehr, daß ich in Nr. 9 der Wiener „Seifenindustrie" e[ine] Kritik über die Physiol-Propaganda veröffentlichte, auf die [Dr.] *Zakarias* in Nr. 10 derselben Zeitung im Interesse der Polyd[yn]werke geantwortet hat. Ing. *Birman*, Wie[n].

Vereinigung der Seifensieder und Parfümeure, E. [V.]

Ortsgruppe Dresden.

Unsere nächste Zusammenkunft findet Sonnabend, den [...] Juni, abends 7 Uhr im Vereinslokal „Bienenkorb" statt, w[ozu] alle Mitglieder und Freunde unserer Vereinigung herzlich ein[ge]laden sind. Um pünktliches Erscheinen wird gebeten.

Max Richter, Feldherrenstraße 3[...]

Ortsgruppe Rheinland-Westfalen, Düsseldorf.

Unsere am Sonntag, den 6. Mai, stattgefundene Versam[m]lung war unserer Tagesordnung entsprechend gut besucht. [Die] gehabte Korrespondenz mit dem Herrn Kollegen *Achleit[ner]* München, war für die Versammlung sehr interessant, sodaß [sie] recht lebhaft besprochen wurde. Mit Rücksicht auf die komm[en]den, schönen Sommertage wurde beschlossen, auf den Samst[ag] Abend unsere Zusammenkunft zu legen. Die nächste Versam[m]lung findet daher am Samstag Abend, den 2. Juni, 7½ Uhr [im] Hotel-Restaurant „Industrie" in Düsseldorf statt. Wir bitten [um] zahlreiches Erscheinen. I. A.: *Widde*[...]

Geschäftliche Notizen

Für den Inhalt dieser Rubrik übernimmt die Redaktion dem Leserkreise g[egen]über keine Verantwortung.

Spezial-Scheuertuch.

Die seit nahezu 20 Jahren bestehende Spezialfirma [für] Scheuer- und Putztücher aller Art *Hans Müller* in St[utt]gart, Eugenstraße 1-Cunewalde, die in Süddeutschland [eine] führende Rolle einnimmt, bringt seit kurzem ein Spe[zial]scheuertuch mit einer breit verstärkten Mitte, eigener Her[stel]lung in den Handel, das sich durch ganz besondere Haltba[rkeit] und Aufsaugefähigkeit auszeichnet und gesucht ist. Der [...] ist als derjenige eines Selbstherstellers unter besonders [gün]stigen Arbeitsverhältnissen lt. heutiger Anzeige als beson[ders] vorteilhaft anzusprechen, und für Großverbraucher bietet [die] Firma *Hans Müller* in Stuttgart zweifellos eine günstige [Be]zugsquelle.

Seifensieder-Zeitung

Rundschau über die Harz-, Fett- u. Oel-Industrie

Unabhängiges Fachblatt

Publikationsorgan der Vereinigung der Seifensieder und Parfümeure, E. V., Sitz München.

…spreis (nur Postbezug innerhalb des Reichsgebietes): Vierteljährlich 9.— R.-M.; bei Bezug vom Verlag 10.— R.-M.; für das Ausland 12.— R.-M. Die Lieferung …uf Gefahr des Empfängers vor sich. In Fällen von höherer Gewalt Streik, Aussperrung, Betriebsstörungen hat der Bezieher weder Anspruch auf Lieferung noch auf …rgütung des Bezugspreises. Einzelnummern das Stück 1.— R.-M. (Inland) bezw. 1.20 R.-M. (Ausland); Abgabe ausnahmslos nur gegen Voreinsendung der Kassa …hsmark = 10/42 Dollar). — Anzeigenpreis: Die einspaltige Millimeter-Höhe 15 Pfg.; für Stellengesuche 10 Pfg. (1 Reichsmark = 10/42 Dollar). Berechnet wird der von Anzeige …alb der Abtrennungsstriche eingenommene Raum. Bei Plazierungsvorschrift bis zu 50% Zuschlag. Nachlässe 5—33⅓%. Der Nachlaß fällt fort bei Nichteinhaltung der Zahlungs- …nahmebedingungen, es tritt dann der Bruttopreis in Kraft. Stellenmarkt- und Gelegenheitsanzeigen jeder Art finden nur gegen vorherige Einsendung der Anzeigengeb…ihr …ichen-Anzeigen unter Zuschlag von 80 Pfg.) Einschaltung. Ort der Zahlung und des Gerichtsstandes: Augsburg. Annahmeschluß für Anzeigen: Dienstag Vormittag

…eint jeden Donnerstag. Herausgeber: Verlag für chemische Industrie H. Ziolkowsky G. m. b. H., Augsburg. Geschäftsstelle: Pfannenstiel 15

Fernsprecher: Redaktion: E. Marx und Dr. M. Bauer. Postscheck-Konten:

…ion und Anzeigen-Annahmestelle 2685. Briefanschrift: Seifensieder-Zeitung Augsburg VII Postfach. München 9804; Wien 59442; Zürich VIII 11927.

…Jahrgang. Augsburg, 31. Mai 1928. Nr. 22.

…n unsere Leser! In voriger Nummer 21 mußten …wegen des auf über drei Druckseiten angeschwollenen …chsaals die Fortsetzung des Artikels „Waschkolloide“ …llen lassen. Um unsere Leser dafür zu entschädigen, …gen wir in vorliegender Nummer eine solche von …peltem Umfang. *Red.*

Waschkolloide.

Von *Hans Dorner*, Berlin.

(Fortsetzung.)

2. Die Prüfung auf Waschwirkung.

…ie Waschwirkung wird mit dem Waschtestapparat nach *…ve* und *Stiepel*[18]) festgestellt. Es ist dies ein mit einem …werk versehener Glaszylinder von 3 l Inhalt, in welchem …u reinigende Tuch an einem Gestell in Form eines Zylin…ntels befestigt wird.

…ieser Waschtestapparat ist trotz Veröffentlichung und Emp…ug nicht ohne weiteres erhältlich (ein Beweis, daß man …is jetzt noch recht wenig begehrte).

…us diesem Grunde zog der Verfasser den Gebrauch einer …maschine mit gleichfalls 3 l Fassungsvermögen vor. Sie … jedem Warenhaus käuflich. Das Rührwerk kann an den …lügeln leicht so ausgebaut werden, daß ein zylindrisches …annen der jeweils zu reinigenden Tuchstücke möglich ist. …röße der Tuchstücke ist durch Flügelhöhe und Zylinder…g bestimmt. Zur Beschmutzung werden die Tuchstücke …elsweise in eine Aufschlämmung resp. Lösung von 5 T. …und 5 T. Schmieröl in 90 T. Benzol, niedrig siedendem …n u. dgl. getaucht und sodann getrocknet. Baumwollstoffe …vor dieser Behandlung durch Waschen mit Seife (wenn …auch durch Waschen mit verd. Salzsäure) zu entappretieren.

…er Waschversuch gestaltet sich dann so, daß das auf die …lügel zylindrisch aufgespannte, schmutzige Tuch in das …eifenlösung — zur völligen Bedeckung des Tuches ge… in der Regel 1½ l — beschickte Rührgefäß getaucht und …f eine bestimmte Zeit, z. B. 10 Minuten lang, gequirlt … Die Seifenlösung wird, entsprechend den Schaumzahlbe…ungen, etwa 70° C heiß in das Rührgefäß eingefüllt, sodaß …Abschluß des Versuches eine mittlere Test-Temperatur von …5° C angenommen werden darf. Die Konzentration der …lösung richtet sich nach dem Fettansatz und der Art der …fung und beziffert sich für Natronseifen mit schlechthin … Kernfett und 20% Leimfett als Fettgrundlage zu etwa … (bezogen auf Trockenseife). Nach dem Waschen ist das … sofern man sich nicht streng an die zitierten Literatur-angaben[19]) halten will, an der Wasserleitung vorsichtig nachzuspülen und dann zu trocknen, nicht auszuwringen.

Von einer Wägung der Tuchstücke — als Waschtuch diente, wie angegeben, mit Ruß und Schmieröl beschmutztes Leinen — vor und nach dem Waschen wurde bei den nun folgenden Versuchen abgesehen, sollte doch mit der Prüfung auf Waschwirkung, und zwar in Verfolg der jeweiligen Schaumzahloptima an Mischungen aus Seife- und Waschkolloidlösungen gleicher Konzentration, zunächst nur ein allgemeiner Überblick bezüglich der Brauchbarkeit dieser „verschiedenen Waschkolloide ganz oder teilweise an Stelle der Seife“ geschaffen werden.

*

Schaumzahl- und Waschversuche wurden mit Wasserglas, einem Bentonit, mit Curacitnatron, tierischem Leim, Tragant und Physiol ausgeführt. Letzteres beabsichtigt der Verfasser über den Rahmen der vorliegenden Arbeit hinaus gesondert zu besprechen.*)

Wasserglas.

Das Für und Wider über Wasserglas hat der Verfasser an anderer Stelle[20]) eng umrissen bereits bekanntgegeben. Er wiederholt: „Die Eignung des Wasserglases als Seife-Ersatz ist viel umstritten; ja die Urteile lauten im allgemeinen ungünstig. Nicht aber die physikalischen Eigenschaften sprechen ihm das Defizit, sondern nur die chemischen!“

Die chemischen Eigenschaften präzisiert *W. Kind*[21]) mit der Feststellung, daß Wasserglas die Fähigkeit besitzt, etwaige Kalk- und Magnesiaverbindungen aus dem Gebrauchswasser zu fällen, also eigentlich enthärtend und damit auch seifesparend zu wirken, daß aber leider die entstehenden Ca- und Mg-Silikate sich auf dem Wäschegewebe niederschlagen, wodurch es hart, spröde und brüchig wird.

Wie aber können demgegenüber die physikalischen, d. h. kolloidal-physikalischen Eigenschaften des Wasserglases bewertet werden?

Im nachstehenden die Antwort auf diese Frage!

Aus käuflichem Natronwasserglas von 38° Bé, mit 26,7% SiO_2 und 6,6% Na_2O = 33,3% Festsubstanz, wurde durch Einwage von genau 18 g der 38grädigen Wasserglaslösung in einen 1-Liter-Maßkolben und Auffüllen mit destilliertem Wasser bis zur Marke eine ca. 0,6%ige Vorratslösung hergestellt.

Eine genau 0,6%ige Vorratslösung (mehrere Liter) der hinsichtlich ihrer Zusammensetzung und Herstellung bereits be-

[18]) Seifenfabrikant 1916, S. 737 u. 754; vergl. *Holde:* Koh…wasserstofföle und Fette, 1924, S. 695.

[19]) S. Fußnote 18.

*) Die betreffende Arbeit erscheint nach Abschluß der vorliegenden in unserem Fachblatt. *Red.*

[20]) S.-Z. 1927, S. 471.

[21]) Wie vorher, doch s. S.-Z. 1908, S. 1439.

schriebenen Seife gilt von den früheren Versuchen her als gegeben.

Zur Vornahme von Schaumzahlbestimmungen (gemäß der im Rahmen dieser Arbeit gemachten Vorschrift) wurden nunmehr gleiche Raummengen (1 Liter) der Lösungen im Wasserbad auf 70° C eingestellt und zunächst mit 100 cm³ der Seifenlösung, dann mit verschiedenen Mischungsverhältnissen zwischen Seife- und Wasserglaslösung (selbstverständlich gleichfalls mit je 100 cm³) die Ermittelung des jeweiligen Schaumeffektes durchgeführt. Das Ergebnis ist in der nachstehenden Tabelle zusammengefaßt.

Nr.	Mischung aus		Abgelesene Schaumzahl in cm³	Geschätztes Schaumvolum in cm³
	cm³ Seifenlösung	cm³ Wasserglaslösung		
1	100	—	11,1	800
2	95	5	11,5	800
3	90	10	11,4	800
4	85	15	11,8	750
5	80	20	14,1	750
6	75	25	28,6	600
7	70	30	15,7	650
8	65	35	11,0	600

Hiezu ist zu bemerken, daß bei den Schüttelversuchen 1 und 2 der Schaum großblasig, bei 3 und 4 kleinporig, bei 5 und 6 im Schaumkern kleinporig, jedoch oberflächig (ähnlich den Versuchen 1 und 2) großblasig war.

Fig. 3.

Die genannten Schaumzahlen, ebenso die Schaumvolumina graphisch dargestellt, geben Figur 3.

Eingangs der Erläuterung der Schaumzahlbestimmungen wurde darauf hingewiesen, „daß man in den Schaumzahlen die Raummengen eines bestimmten Quantums Seifenlösung ausdrückt, die durch Schütteln in einem geeigneten Meßgefäß in Schaum übergeführt wurden." Der Schüttelversuch Nr. 6 mit der Schaumzahl 28,6 sagt also, daß von den 100 cm³ der Seife (75 cm³) - Wasserglas (25 cm³) - Lösung 28,6 cm³ in Schaum verwandelt wurden, und die zugehörige Kurve zeigt, daß diese Schaumzahl die höchste aller hier ermittelten ist. Dann wieder ist aus Tabelle und Kurve ersichtlich, daß die Schaumvolumina 600 die niedrigsten sind und daß Schüttelversuch Nr. 6 mit dem Gemisch 75 cm³ Seifenlösung und 25 cm³ Wasserglaslösung mit das niedrigste Schaumvolum besitzt. Mit Schüttelversuch Nr. 6 wird also der optimale Schaumeffekt und damit auch die maximale Waschwirkung der Mischlösung vorliegen, denn viel Lösung ging in relativ wenig, also dichten Schaum über, oder, was auf dasselbe hinausgeht, ein Seifen-Erzeugnis, das in seiner Trockensubstanz Seife und Wasserglas im Verhältnis 75 : 25 enthält, muß in 0,6%iger Lösung (= Flotte) eine höhere Waschkraft entfalten als die entsprechende — sagen wir — Grundseife für sich allein, gleichfalls in 0,6%iger Lösung. Die Schaumverdichtung von 800 Raumteilen bei der reinen Seifenlösung auf 600 R.-T. beim Mischungsoptimum beträgt 25%, unter Erhöhung der in Schaum übergegangenen Flüssigkeitsmenge von 11,1 R.-T. bei der Seifenlösung auf 28,6 R.-T. beim Mischungsoptimum, d. i. ein Plus von 158%.

Nun wird aber Wasserglas fast ausnahmslos nur zur Vermehrung von Seifen, also zwecks Erhalt von Seifen mit einer Ausbeute von 200% und darüber, herangezogen. Stets verbunden ist mit der Herstellung solcher Seifen die Verwendung von Palmkern- oder Kokosöl, d. s. Leimfette, als Fettgrundlage (oder, wie der Praktiker sagt, als Fettansatz), und da man außer Wasserglas meist noch Elektrolyte wie Pottasche- und Kochsalzlösungen, somit „Füllmittel im wahrsten Sinne des Wortes" gebraucht, ist bei Herstellung solcher Wasserg seifen die Zugrundelegung eines Fettansatzes mit viel Kern von vornherein schon ausgeschlossen.

Es liegt folgerichtig die Vermutung nahe, daß das optim Mischungsverhältnis zwischen Kernseife und Wasserglas (Trockensubstanz bezogen) mit 75 : 25 nicht ohne weiteres jede Seife mit einem ixbeliebigen Fettansatz, hier z. B. Kokosseife, übertragbar ist, weil mit Veränderung des F ansatzes der Seife auch eine Veränderung der günstig Flottenkonzentration eintreten dürfte. Daß letzteres tatsäch der Fall ist, soll, weil hier sehr geeignet, gerade an Kok seife[22]) gezeigt werden.

Eine aus Kokosöl auf halbwarmem Weg mit der genau rechneten Menge 40°iger Lauge hergestellte Natronseife er in den aus der nachstehenden Tabelle entnehmbaren Lösun konzentrationen folgende Schaumeffekte:

Nr.	Konzentration der Seifenlösung in %	cm³ Schaumzahl	Schaumvolumen		
			in cm³ sofort nach dem Schütteln	in cm³ nach 5 Minuten stehen	Verfloss Zeit in M bis zur E stellung Schaum
1	5	—	800	—	1
2	2,5	—	800	—	1,5
3	1,25	—	800	—	2
4	0,62	2,1	800	200	3
5	0,31	6,1	800	800	5
6	0,15	12,5	500	500	5
7	0,075	8,0	150	100	5

Neu hinzugekommen ist bei diesen Versuchen somit die Bewertung von Schaumzahlen nach der Zeit.

Trägt man die Konzentrationen auf der Abszisse, die Schaumzahlen, Schaumvolumina und die Zeit auf der zugehörigen Ordinate ab, so geht aus der graphischen Darstellung (Fig. 4) klar hervor, daß die günstigste Flottenkonzentration der Kokosseife etwa mit 0,3% — gegen 0,6% der in den bisherigen Serienversuchen verwendeten Kernfett-Seife — erreicht wird. Es müßte demnach das optimale Mischungsverhältnis zwischen Kokosseife und Wasserglas in 0,3%igen Lösungen bestimmt werden. Vielleicht liegt sogar das Optimum der Mischung in dieser Konzentration genau so wie bei der Kernfett-Seife in 0,6%iger Lösung. Von dieser Bestimmung wurde lediglich aus Zeitmangel, aber auch, weil Wasserglas bei der Verwendung zu Seife und seifehaltigen Waschmitteln der chemischen Eigenschaften wegen verpönt ist, Abstand genommen.

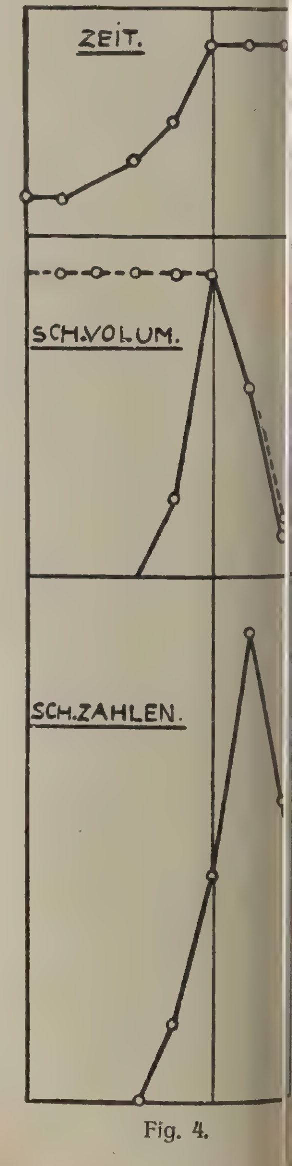


Fig. 4.

Betrachten wir jetzt noch einmal Figur 3 und die dazu gehörige Tabelle! Wir sehen, daß Wasserglas innerhalb bestimmter Grenzen (bis 15%) den Schaumeffekt kaum beeinflußt, darüber hinaus aber (bis zum Optimum mit 25%) allerdings eine sofort sichtbare Verbesserung hervorruft. Bis zu 25% also keine Verschlechterung! Wo aber keine Verschlechterung festzustellen ist, da ist der Ersatz gesichert! Bei der 0,6%igen Kernfettseifen-Lösung wäre außerdem eine Verdrängung der Seife durch Was-

[22]) Weitere Belege ähnlicher Art hat der Verfasser ber in Händen und beabsichtigt, dieselben nach Abschluß auch r anderer Messungen bei Gelegenheit zu publizieren.

las auch nur bis 15% trotz praktisch unveränderten Schaum-
ktes in Erwägung zu ziehen, wären — und nochmals sei es
gt — nicht die wäschefeindlichen chemischen Eigenschaften!
Nicht verschwiegen bleibe, daß die vergleichenden Wasch-
uche (mit dem Waschtestapparat), die die bessere Wasch-
ung des auf dem Wege der Schaumzahlbestimmung ermit-
n Optimums gegenüber der der alleinigen Seife bekräftigen
n, ebenfalls nicht durchgeführt wurden, bestätigen doch die
der Folge wiedergegebenen, an andern Kolloiden analog
achten Gegenüberstellungen die Richtigkeit des gezogenen
lusses.

Bentonit.

Bentonit[23]) ist ein wasserhaltiges Aluminiumsilikat, geo-
ikalisch betrachtet von kaolin- und tonähnlicher Beschaffen-
Von Kaolin und Ton, die schlechthin nur ihre chemische
mmensetzung, nicht aber ihre physikalischen Eigenschaften
einsam haben, unterscheidet sich Bentonit nur durch den
utend geringeren Wassergehalt. Beispielsweise müßte ent-
chend der für Kaolin und Ton gemeinsamen theoretischen
nel $Al_2O_3 . 2SiO_2 . 2H_2O$ deren Wassergehalt 13,9% betra-
während eine vom Verfasser ausgeführte Analyse eines
igens zur Fabrikation von Bleistiften vorzüglich geeig-
1) Rohtons folgendes Resultat ergab:

uchtigkeit	8,46%		
ganische Substanz	Spuren		
ühverlust, also Wasser	11,56%	reduziert	11,4%
samt-SiO_2	50,25%	„	49,4%
$_2O_3$	3,84%	„	3,8%
O_3	34,84%	„	34,4%
iO	Spuren	„	Spuren
O	1,03%	„	1,0%
gO	0,00%	„	0,0%
	101,52%	„	100,0%

Demgegenüber besitzt eine von der *Acme Oil Corporation*,
ago, zugesandte Probe Bentonit nach brieflicher Mitteilung
stehende Analysendaten:

Water	2,83%
Silica	60,64%
Alumina	23,26%
Ferric oxide	3,92%
Titanum oxide	0,12%
Lime	0,59%
Magnesia	2,19%
Potash	0,37%
Soda	4,33%
	98,25%

Der Reiz, einen ihm bisher nur dem Namen nach bekannten
rer in Händen zu haben, dazu dessen wahrscheinliche geo-
iche Analogie zu Kaolin und Ton, veranlaßte den Verfasser,
diesem Bentonit eingehende Versuche durchzuführen.
Da orientierende Schlämmversuche zeigten, daß dieser Ben-
in Wasser größtenteils genügend lange Zeit in Schwebe
it, wurde zunächst ein Liter genau 0,6%iger — man ge-
den Ausdruck — „Schlämm-Lösung" hergestellt, und
n wurden in Mischungen mit der 0,6%igen Kernfettseife-
ng bei 70° C unter den sonstigen bekannten Bedingungen
Schaumzahlbestimmungen vorgenommen. Die Resultate lau-
e:

Seifenlösung	Bentonit Schlämm-Lösung	Schaumzahl	Schaumvolum
100	—	9,3	800
90	10	8,6	800
80	20	11,0	650
70	30	17,6	500
60	40	20,6	500
50	50	18,3	400
40	60	20,5	250
30	70	10,8	150

Um zu möglichst einwandfreien Resultaten zu gelangen,
achträglich hervorgehoben, daß bei Tonen und tonähnlichen
ern, deren Suspensionsvermögen der Teilchengröße pro-
rtional zeitlich begrenzt ist, bei jeder vorzunehmenden
umzahlbestimmung die „Schlämm-Lösung", hier die Ben-
Schlämmlösung, vor Entnahme des Anteiles jedesmal
geschüttelt werden muß.
egen wir nun die Daten graphisch (Fig. 5) fest, so ist
weiteres zu ersehen, daß das Optimum des Schaumzahl-
effektes, und damit auch der Waschwirkung, bei Schüttel-
versuch Nr. 5, mit dem Mischungsverhältnis zwischen Seife
und Bentonit von 60:40, der Schaumzahl 20,6 und dem Schaum-
volum 500 ist. Der Schaum erwies sich hier als steif und dick.
Die Schaumverdichtung von 800 Raumteilen bei der reinen
Seifenlösung auf 500 R.-T. beim Mischungsoptimum beträgt
37,5%, unter Erhöhung der in Schaum übergegangenen Flüs-
sigkeitsmenge von 9,3 R.-T. bei der Seifenlösung auf 20,6
R.-T. beim Mischungsoptimum,
d. h. ein Mehr von fast 12,2%.

SCH.VOLUMEN.

SCH.ZAHL.

Fig. 5.

Daß die Waschwirkung einer
0,6%igen Flotte, die Kernfett-
Seife und Bentonit in dem ge-
fundenen Verhältnis 60:40 enthält,
in der Tat besser ist als die der
0,6%igen reinen Kernfettseifen-
Lösung, das beweisen die vermit-
tels des Waschtestapparates vor-
genommenen Waschversuche. Zu
diesen Versuchen wurde Leinen
verwendet, das — wie bereits be-
schrieben — mit einer Auf-
schlämmung resp. Lösung von 5 T.
Ruß und 5 T. Schmieröl in 90 T.
leicht flüchtigem Lösungsmittel
getränkt und dann getrocknet
worden war. Die Waschbrühe der
Seife-Bentonit-Flotte war bei wei-
tem schmutziger als die der rei-
nen Seifenlösung; das Tuch aus
erstgenannter Wäsche heller als
das aus letzterer. An dritter Stelle
stand das Waschergebnis mit
einer dem Schüttelversuch Nr. 7
entsprechenden Flotte. Praktisch
überhaupt keine Waschwirkung
zeigte die 0,6%ige „Bentonit-
Schlämm-Lösung" allein.

Bei dieser Gelegenheit wollen
wir auch einmal rechnen. Es
wurde soeben festgestellt, daß von
100 T. wasserfreier Seife 40 T.
durch diesen Bentonit der *Acme
Oil Corporation* bei obendrein
besserer Waschwirkung ersetzt
werden können. Der Großhandels-
preis für 1 kg Kernseife sei zu 60 Rpf., der von Bentonit (die
Tonne kostet frachtfrei bis Hamburg etwa 168 RM) zu 18 Rpf.
per kg angenommen.

Kernseife enthält etwa 70% Trockenseife; 100 kg Trocken-
seife sind somit gleich rund 143 kg Kernseife im Werte von
85,80 RM. 40 kg Bentonit im Werte von 7,20 RM kommen
40 kg Trockenseife, d. s. rd. 57 kg Kernseife im Wert von
34,20 RM, gleich. Eine Wäscherei erspart, sofern sie Betonit
mitverwendet, somit RM 34,20 — 7,20 = RM 27,00; d. h. sie
kauft jetzt anstatt der 143 kg Kernseife nur noch 143—57
= 86 kg Kernseife im Wert von 51,60 RM, dazu 40 kg Bentonit
im Wert von 7,20 RM, das gibt zusammen eine Ausgabe von
RM 51,60 + 7,20 = RM 58,80, gegen vorher RM 85,80, was,
wie bereits festgestellt, eine Ersparnis von RM 85,80 — 58,80
= RM 27,00 bedeutet. Man überlege sich jetzt, wieviel Seife
eine Wäscherei pro Jahr verbraucht und wieviel Wäschereien in
Deutschland sind!?

Nach der bereits erwähnten brieflichen Mitteilung der
Acme Oil Corporation, Chicago, soll in dortigen Waschanstal-
ten Bentonit auch in einer Zubereitung von 100 T. Bentonit,
200 T. Wasser und 12½ T. Trinatriumphosphat zum Waschen
von Überkleidern (Monturen), Lumpen etc. gebraucht werden.

Daß übrigens die Amerikaner bemüht sind, natürliche Alu-
miniumsilikate weitestgehend zu Waschzwecken heranzuziehen,
geht auch aus dem Bericht der Zeitschrift „American Dyestuff
Reporter" vom 4. Mai 1925, S. 311 hervor[24]), wonach Kaolin
zum Entfetten von Wolle empfohlen wird. Mit einem Bad von
2% Kaolin, 2% Seife und 96% Wasser bei einer Badtemperatur
von 50° C ließ sich eine bedeutend weißere Wolle erzielen als
durch Seife allein.

Es ist klar, daß Mitteilungen wie die vorstehenden, nur
Wäschereien, nicht aber den Seifenfabrikanten von Nutzen sein
können. Der Verfasser ist gezwungen, hierüber einige Worte

) Vergleiche hierzu S.-Z. 1927, S. 491, 492 u. 509.

[24]) Chem.-Ztg. 1925, S. 564.

zu äußern, hat doch Dr. *Z. (Zakarias)* auf die Frage[25]) nach einem Spezialprodukt als Ersatz für das Seifen-Streckmittel „Talkum" u. a. geantwortet:[26])

„Die Artikel[27]) von Herrn Ing. *Dorner* in der S.-Z. können Sie veranlassen, als Füllmittel fetten Ton zu verwenden. Neuerdings wurden mir Mitteilungen gemacht, daß das Polydyn A II mit Ton gemeinsam vielleicht imstande ist, nicht nur als ein einwandfreies Füll- und Schaummittel zu dienen, sondern einen Großteil der Fettsäuren bei der Herstellung einer neuartigen Qualitätsseife zu verdrängen."

Nun, die Ausführungen über Bentonit haben gezeigt, daß es tatsächlich möglich ist, „einen Großteil der Fettsäuren zu verdrängen". Analog dem Bentonit werden sich sicher viele Tone verschiedenster Provenienz verhalten. *Zakarias* erstrebt dabei aber die „Herstellung einer neuartigen Qualitätsseife", und darüber hat sich ihm der Verfasser einmal in nachstehendem Sinn geäußert:

„Die Frauen (als Hauptinteressenten) sind in puncto Seifen und sofortiger Schaumkraft derselben reiner Äußerlichkeiten wegen verwöhnt."

„Erzeugnisse aus Physiol, Ton und Seife halte ich nicht für lebensfähig. Der Mensch, der sich von Kindheit auf mit reiner Seife wusch, wird im hohen Alter nicht auf ein Erzeugnis umsatteln, das er sich allein schon aus Bequemlichkeit nicht zu beurteilen wagt. Sind doch Schaum- und Waschwirkung der reinen Seifen noch ein halbes Rätsel! Und was der Erwachsene nicht nimmt, bekommt auch das Kind nicht in die Hände — trotz eventueller Brauchbarkeit. Und soll das Erzeugnis nur Industrieseife werden, dann wächst die Opposition erst recht. Dieses Exempel konnte ich an einer Eiweißseife statuieren."

„Wie gesagt, die Hausfrau beurteilt eine Seife nach der Schaumkraft, indem sie mit dem Seifenstück zur Wasserleitung eilt und sich damit die Hände wäscht. Sie weiß nicht, daß Kokosseifen bereits in kaltem Wasser gut, in warmem nicht minder, schäumen, daß aber Kokosseifenlösung und deren Schaum keine bezw. nur geringe Emulgierkraft für Schmutzteile besitzen, ja, daß Kokosseifen sozusagen zu stark hydrolysieren und gerade das hydrolytisch frei gewordene Alkali in bestimmten Fällen (Farben) schädlich ist. Die Hausfrau weiß nicht, daß die Talgseifen es sind, die in kaltem Wasser schlecht, in warmem jedoch hinreichend gut schäumen, der Schaum aber gleich der Seifenlösung hervorragende schmutzemulgierende Wirkung besitzt und der geringere Grad an Hydrolyse (vom Gewebe abgesehen) die Farbe ihrer Wäsche schont. Der Laie ist imstande, das zu verwerfen, was gut, und das zu bevorzugen, was schlecht ist. Und doch ist sein Urteil zu einer reinen Seife (auch der vermeintlich schlechten) tausendmal milder, als wenn er jetzt noch ein weiteres, vielleicht ebenbürtiges Produkt bekommt, von dem er weiß, daß es einen Stoff enthält, aus dem er einstmals als Knabe allerlei Figuren formte, die er dann in kindlichem Übermut seinen Spielgefährten nachwarf. Wie viele Mütter schelten ihre Kinder, wenn diese in Ferienfreuden in der Nähe eines Baches oder Tümpels im Rötel-Letten barfuß waten, mit den Händen darin wühlen etc., wissen diese Mütter doch allzu gut, daß es schwer ist, angefeuchteten Ton von der Haut abzuwaschen. Und jetzt sollen sie (sich) mit einem Produkt, mit einer Seife waschen, das ausgerechnet solche Stoffe, Ton, enthält!"

Das psychologische Moment ist es also, das die Herstellung von Tonseife widerrät. Dazu kommt noch die K. A.-Seife seligen Andenkens; jawohl „seligen Andenkens", denn sie war lediglich mit Seife verkitteter Ton und kein im Sinne der Nutzwirkung durchdachtes Erzeugnis!

Selbstverständlich gilt das zuletzt Gesagte nicht, wenn es sich darum handelt, Seife lediglich mit einigen Prozenten Ton zu verbilligen. Es gilt doch, Fett resp. Seife zu „verdrängen"! Mit wenigen Prozenten Ton in Seife ist jedoch — was die Schaumeffekte mit Bentonit zeigen (siehe Fig. 5) — der Nachweis seiner Vorzüge kaum eklatant zu erbringen. Seife mit viel Ton wollen aber die Hausfrauen nicht, und den Waschanstalten fällt es wahrscheinlich auch nicht ein, das sozusagen fertig gemischt zu kaufen, was sie im gegebenen Augenblick selbst in richtigen Mengen zusammenbringen können. Sie kaufen die Seife für sich, den Ton für sich, bestimmen das gemeinsame Optimum, mischen entsprechend in den Flottenbehältern, können Geld ersparen und — der Seifenfabrikant zieht eigentlich den kürzeren. So ist es halt im Leben: Was des einen Vorteil, ist des andern Schaden! (Fortsetzung folgt.)

[25]) S.-Z. 1927, S. 800.
[26]) Ebenda, S. 835.
[27]) Siehe Fußnote 1.

Literaturbericht

Castile Soap. A Monograph prepared by *Robert W. Mitche[ll]*, Ph. D., Charles River Road, Cambridge, Mass. (U. S. A.)

Daß ein Buch in Nordamerika erscheint, ein spanisches E[r]zeugnis behandelt, von einem Italiener in Italien rezensiert wi[rd] und daß dann diese Rezension in Augsburg erscheint, um vo[n] dort über die ganze Welt verbreitet zu werden, ist wohl e[in] nicht häufiger Fall.

Noch ungewöhnlicher ist das Buch selbst: Der Verfass[er] nennt es eine Monographie über den „Ursprung, die Geschich[te] und die Würdigung" des Begriffes „castile soap".

Ich weiß nicht, ob ich den englischen Ausdruck „significance" mit „Würdigung" richtig übersetzt habe. Jedenfalls kann ma[n] das Wort auch mit „Bedeutung" oder mit „Begriffsbestimmung" übersetzen. Als ich aber das Buch fertig gelesen hatte, sah i[ch] ein, daß das Wort „Würdigung" sinngemäßer sei.

Was kastilische Seife eigentlich heißt, ist bekannt. Jedenfal[ls] wiederhole ich, daß darunter eine Seife verstanden wird, w[ie] sie seit vielen Jahrhunderten durch Verseifung von reine[m] Olivenöl mit Ätznatron in Spanien und besonders in der Provi[nz] Kastilien erzeugt wird, woher sie den Namen hat.

Diese Seife wird in Deutschland gewöhnlich „weiße Ma[r]seillerseife" genannt, weil die Erzeugung dieser Seife sich spät[er] nach Marseille verpflanzt hat und von Marseille viel weiße Seif[e] überallhin, so auch nach Deutschland exportiert wurden und ma[n] eine gute Olivenölseife allgemein nach ihrem späteren Ursprung[s]land „Marseillerseife" benannte. (Heute ist zwar der Name „Ma[r]seillerseife" in Deutschland für eine weiße Olivenölseife beib[e]halten worden, obwohl die heute in Marseille nach einem b[e]sonderen Siedeverfahren hergestellte weiße, würfelförmige Hau[s]seife ohne jede Verwendung von Olivenöl erzeugt wird, haup[t]sächlich aus den gewaltigen Abfällen der dortigen Samenö[l]raffinerien.)

In vielen Ländern Zentraleuropas heißt diese Seife au[ch] „sapo venetus" weil wahrscheinlich ganz unabhängig von de[m] spanischen „Castiglia" die Erzeugung dieser Seife schon um d[as] vierzehnte Jahrhundert in Venedig bekannt war.

Dieses grüne, geheftete Buch besitzt 187 ganz eng gedruck[te] Seiten, ist wahrscheinlich nicht gedruckt, sondern mit einem Ve[r]vielfältigungsapparat erzeugt und wird trotz dieser schlecht[en] Schrift von jedem, der für Olivenölseife Interesse hat, gern g[e]lesen werden. Es stützt sich auf eine Bibliographie von nic[ht] weniger als 934 gelesenen Werken, welche sämtlich zitiert we[r]den und welche in einem Zeitraum von 400 Jahren erschi[e]nen sind.

Das eigentliche Werk umfaßt bloß die ersten 25 Seiten. [Es] beginnt mit der anfangs genannten Definition des Wortes „cast[ile] soap", und der Verfasser sagt in der zehnten Zeile, daß se[in] Werk damit eigentlich beendet sein sollte.

Trotzdem bringt er in den nächsten 25 Seiten derart v[iel] Wissenswertes über die Geschichte der kastilianischen Seife, üb[er] deren Herstellung, Verwendung, Verfälschung usw., usw., d[aß] man über die Genauigkeit, Studiertheit des Verfassers sich wu[n]dern muß, und wenn man anfangs auch die übliche Kritik ve[r]wenden würde „typisch deutscher Gelehrtenfleiß", wundert m[an] sich dennoch, wie eine so kleine Unterart eines Kapitels [der] Technologie und zwar die der kastilianischen Seife in ihrem G[e]samtverhältnis zur Menschheit so eingehend untersucht wo[r]den ist.

Was die Genauigkeit des Werkes betrifft, will ich nur v[on] Seite 13 zitieren, daß der Verfasser, um eine Definition d[es] Wortes „Kastilianische Seife" zu finden, folgende Werke st[u]diert hat: 95 Wörterbücher, 101 Lexika, 84 ärztliche Wört[er]bücher, 5 zahntechnische Wörterbücher, 8 technische Wört[er]bücher, 5 chemische Wörterbücher, 17 Seifentechnologien, [..] technische Zeitschriften, 11 technische Handelsbücher, 73 Büch[er] über Chemie, 5 Rezeptbücher, 9 Bücher über allgemeine M[e]dizin, 24 Bücher über Therapeutik, 8 Pharmakopöen, 12 Büch[er] über Pharmazie, 35 Bücher über Vorschriften für Ärzte, [..] Bücher über Spezialmedizin, 20 Bücher über Pharmakognos[ie], 20 Bücher über Apothekerwissenschaft, 2 Bücher über Drogiste[n]kunde, 3 Bücher über Zahnheilkunde, 4 Bücher über Hygie[ne], 2 Bücher über Kinderheilkunde, 19 Regierungsvorschriften v[on] verschiedenen Ministerien und viele Bücher über Färberei.

Diese Zusammenstellung soll einen ungefähren Begriff [über] die Unmenge von Studien bilden, welche der Verfasser tätig[te], um dieses Buch zu schreiben.

Doch um die Feinheit seines Gedankens zu beweisen, [und] zu beweisen, daß es sich keineswegs um ein übliches Spezi[al]werk handelt, sondern um ein Buch, in dem alle Wissenschaft[en] angerufen werden, um über kastilianische Seife zu sprechen, [sei] ein Absatz von ihm (Seite 19) zitiert: Verfasser fragt sich, w[ie] überhaupt in der Allgemeinheit das Wort „kastilianische Seif[e]" gekannt wird. Er sagt:

1. durch soziale Kontakte,
2. durch Mitteilungen, welche die Mutter ihrer Tochter gi[bt],
3. durch Ratschläge von Ärzten, speziell in Kinderklinik[en], Apotheken und durch Kinderpflegerinnen,

durch allgemeine Schulbildung,
durch Mittel- und Hochschulbildung,
durch die allgemeine Literatur und durch Lesen von Büchern, durch die Eindrücke, welche man beim Einkaufen oder im Leben überhaupt beim Einkauf von Seife gewinnen kann und welche entstehen können:
a) durch die Sprache oder durch den direkten Kontakt mit dem Verkäufer,
b) durch die Packung der Seife,
c) durch gedruckte Annoncen oder durch Reklame.
olche Gedanken scheinen mir sehr interessant zu sein, und nalyse solcher Tatsachen könnte auch in anderen techno- sten Werken sehr viel Anregung bringen.
em Verfasser ist wahrscheinlich nichts entgangen über die n, wie und ob, warum und mit welcher Wirkung, statt livenöl allein hergestellt zu werden, die kastilianische Seife nenöl verfälscht wird; er wendet sich an Händler, Fabri- rzte, Hebammen, Lexika usw.
uf Seite 27 endet der eigentliche Text, und von Seite 28 gibt Verfasser eine Systematik des Extraktes der gelesenen , Seite 45—187 werden die gelesenen Werke, nicht we- als 924, zitiert!
es alles ist ohne ein einheitliches System geschrieben, da ystem für ein solches Buch schwer zu schaffen war, und ß als solches verstanden werden!
nendlich viele Arbeit, feine, kleine Arbeit liegt in diesem viel Liebe zur Sache. Oft ist der Stil fein ziseliert, oft er- er an eine Miniaturmalerei, oft erinnert die Fülle der Fi- die zitiert werden, an die Bilder jener holländischen r, welche viele hunderte Tiere, säuberlich ausgeführt, auf leine Leinwand bringen.
ider kenne ich den Verfasser nicht und schicke ihm auf Wege meine Glückwünsche, vor allem zu seinem Ent- sich für eine so interessante und ungewöhnliche Arbeit geistern, dann zu der ungeheuren Gewissenhaftigkeit, mit alles ausführt.
er für Olivenölseife Verständnis und Interesse hat, soll Buch lesen.
h glaube, es ist nicht im Handel erschienen, und ich habe n Verfasser selbst kostenlos bekommen.

Dr. *A. v. Pollitzer*, Triest.

e ätherischen Öle von E. Gildemeister und Fr. Hoffmann. e Auflage von *E. Gildemeister*. Bearbeitet im Auf- der *Schimmel & Co. A.-G.*, Miltitz. Erster Band. iten mit zwei Karten und zahlreichen Abbildungen. Mil- i Leipzig 1928. Verlag der Schimmel & Co. Aktien- chaft.

Chemische Mitteilungen

ere Forschungen über das Ranzigwerden der Fette.

Von *J. Pritzker*, Basel.

it der Bezeichnung „Ranzigkeit" werden gewisse geruch- d geschmacklich unangenehme Veränderungen der Fette net. *A. Schmidt* und *H. Kreis* waren die ersten, die es t haben, auf chemischem Wege diese Veränderung nach- n, besonders hat dann die sog. „Verdorbenheitsreaktion große Bedeutung erlangt, und es wurde zur Aufklärung en namentlich in Amerika eine große Anzahl von Stu- ternommen. *Pritzker* und *Jungkunz* haben dann in einer über die Verdorbenheit der Fette eine Zusammenstellung eren und neueren Literatur über das Ranzigwerden ge- und dabei auch den äußerst interessanten Werdegang *eis*'schen Reaktion geschildert. Neuerdings hat *Wilmer wick* eine Arbeit veröffentlicht, betitelt: „Compounds de- in Rancid Fats, with observations on the mechanism of ormation", die eine nahezu restlose experimentell be- e Erklärung der *Kreis*'schen Reaktion gibt. Nach *Po-* oll die bei der *Kreis*'schen Reaktion reagierende Verbin- Epihydrinaldehyd sein, welcher mit Phlorogluzin unter von 2 Mol. Wasser ein Kondensationsprodukt von der ormel $C_{15}H_{12}O_6$ bildet. Über die Entstehung des Epi- ldehydes in ranzigen Fetten und Ölen führt *Powick* eine von Ableitungen an. Nach der Autoxydationstheorie von *h* und *Barben* lassen sich diese Vorgänge viel plausibler n. Eine ausführliche Darstellung ist in der mit *Jung-* sgeführten Arbeit „Über Entstehung und Nachweis der enheit von Fetten und Ölen" zu finden. (Vortrag auf der er. Naturforsch. Ges. 1927, Basel d. Chem. Umschau.)

rpretation der Acetylzahl und zur Frage der esterung von Glyzeriden mit Essigsäure- anhydrid.

Von *D. Holde* und *W. Bleyberg*.

Dß bei der Entfernung des Essigsäureanhydrids durch anges Auskochen des Reaktionsproduktes mit Wasser etwa gebildete Acetylverbindungen zum Teil wieder gespalten werden, wird vermieden, wenn das Auswaschen des in Benzin gelösten Acetylproduktes mit verd. Essigsäure geschieht. (Ber. d. chem. Ges., Bd. 60, S. 2497 d. Chem.-Ztg.)

Identifizierung und Bestimmung von Erdnußöl im Olivenöl.

Von *Fachini* und *Dorta*.

Die Bestimmung beruht auf der Tatsache, daß die Kalisalze der für das Erdnußöl charakteristischen Arachin- und Lignocerinsäure in einer Acetonlösung von 20° C unlöslich sind, während die Kalisalze der Olivenölfettsäuren gelöst bleiben.

Um die qualitative Bestimmung auszuführen, isoliert man aus der zu prüfenden Ölprobe in bekannter Weise die Fettsäuren und filtriert sie, nachdem sie mineralsäurefrei gewaschen sind, im Trockenschrank durch ein trocknes Filter. Von den wasserfreien Fettsäuren wägt man 10 g in einen 200-cm³-Kolben, fügt 100 cm³ eines bei 56—57° C siedenden Acetons hinzu und senkt in die Flüssigkeit ein Thermometer. Sobald die Temperatur bis auf 20° C gesunken ist, läßt man aus einer Pipette oder einer Bürette 20 cm³ einer $n/_{10}$ wässerigen Kalilauge hinzufließen.

Sind in der Probe Erdnußölfettsäuren bis zu 5% oder über 5% enthalten, so trübt sich die Flüssigkeit sofort, und sehr schnell bildet sich am Boden des Kolbens ein amorpher weißer Niederschlag, die Kalisalze der Arachin- und Lignocerinsäure.

Es kann bei sehr sauren, gealterten Olivenölen, auch bei einigen Lampantölen oder bei Olivenölen, die durch Extraktion gewonnen sind, vorkommen, daß sich auch bei Abwesenheit von Erdnußöl ein mehr oder minder gefärbter Niederschlag bildet, der jedoch seiner ganzen Beschaffenheit nach dem durch Erdnußöl gebildeten unähnlich ist; er ist gequollen, gelatinös und sinkt nicht auf den Boden des Gefäßes, sondern schwebt in der Acetonlösung. Eine Verwechslung der beiden Niederschläge ist kaum möglich. Immerhin tut man in jedem Falle gut, die Probe an einem möglichst neutralen Öl, allenfalls also an einem neutralisierten, vorzunehmen.

Will man die Menge der Arachin- und Lignocerinsäure quantitativ bestimmen, so verfährt man in folgender Weise:

Bei Anwesenheit von größeren Mengen Erdnußöl sammelt man den durch Kalilauge entstandenen Niederschlag auf einem Filter, wäscht mit wenig Aceton, durchstößt dann das Filter und spült den Niederschlag mit kochendem Wasser in einen kleinen Scheidetrichter, in dem man die Kaliseifen mit verdünnter Schwefelsäure zersetzt. Die freien Fettsäuren werden dann mit Petroläther aufgenommen, neutral gewaschen, in einen Kolben filtriert und vom Lösungsmittel befreit. Den Destillationsrückstand löst man darauf in der Wärme in 50 cm³ Aceton (Sdp. 56—57° C); zu der noch heißen Lösung läßt man aus einer Bürette 4 cm³ destilliertes Wasser zufließen und läßt darauf die Lösung abkühlen. Bei 30—29° beginnt die Kristallisation. Nun läßt man bis auf 15° abkühlen und sorgt durch Erwärmen oder Kühlen dafür, daß die Temperatur sich 1 Stunde lang auf 15° hält. Dann ist die Ausfällung quantitativ, und man kann den kristallinisch gewordenen Niederschlag auf einem kleinen Filter sammeln, wo man ihn zweimal mit Aceton in derselben Verdünnung (100 cm³ Aceton und 8 cm³ destilliertes Wasser) nachwäscht. Diese Verdünnung des Acetons wurde gewählt, nachdem durch Versuche festgestellt worden war, daß unter diesen Bedingungen die evtl. vorhandenen Stearin- und Palmitinfettsäuren nicht ausgefällt werden.

Die Bestimmung der Arachin- und Lignocerinsäure kann nun entweder auf gravimetrische oder auf volumetrische Weise erfolgen. Zur gravimetrischen Bestimmung löst man die auf dem Filter gesammelten Kristalle mit siedendem Aceton in dem zur Kristallisation verwendeten gewogenen Kolben, vertreibt das Lösungsmittel, trocknet bei 100° und wägt.

Reines Erdnußöl liefert nach diesem Verfahren 3,0 bis 3,36% Arachin- und Lignocerinsäure, frei von jeder andern Fettsäure aus der gesättigten Reihe; es ist also leicht, aus der Menge der gefundenen Fettsäuren die im Olivenöl vorhandene Menge Erdnußöl zu berechnen.

Will man hingegen die Bestimmung volumetrisch ausführen, so löst man die auf dem Filter gesammelten Kristalle in siedendem Alkohol, der neutral sein muß, und fängt die Lösung in dem vorher zur Kristallisation verwendeten Kolben auf. Dann titriert man mit wässeriger $n/_{10}$ Kalilauge mit Phenolphthalein als Indikator. 10 g der aus reinem Erdnußöl erhaltenen Säuren verbrauchen zur Neutralisation etwa 9—10 cm³ $n/_{10}$ Kalilauge. Aus der verbrauchten Alkalimenge läßt sich dann der Gehalt an Erdnußöl leicht berechnen.

Ergibt der qualitative Befund einen sehr geringen Gehalt an Erdnußöl, so muß zur quantitativen Bestimmung eine größere Menge des zu prüfenden Öls verwendet werden. Es ist aber immer darauf zu achten, daß die Konzentration des Acetons und der Alkalilösung die vorgeschriebene bleibt.

(L'Industria degli Olii e dei Grassi 9, 1926 d. Chem. Umschau.)

• Kleine Zeitung •

Über ein neues Verfahren der Kokosnußverarbeitung berichtet *A. J. Lieth*, früher Vorsitzender der Handelskammer in Padang, Sumatra, in der Frankfurter Wochenschrift „Die Umschau". Er schreibt u. a.: Bei der Nahrung der Menschen spielen Fette eine große Rolle, unter den Pflanzenfetten besonders das Kokosfett, das in warmen Ländern flüssig ist und daher auch Kokosöl genannt wird. Dieses Öl wird aus dem Fruchtfleische der Kokosnuß durch die Eingeborenen gewonnen, dadurch, daß man das Fruchtfleisch erst ganz fein zermahlt, mit Wasser auspreßt und dann noch die Masse auskocht. Das Öl schwimmt auf dem Wasser und wird abgelassen. Es ist zum Backen und Braten sofort verwendbar. Dieses Verfahren eignet sich jedoch nicht für Großbetriebe. Da die Fracht der ganzen Nüsse über lange Strecken zu teuer ist, wird das Fruchtfleisch aus den harten Schalen herausgeholt und getrocknet. In getrocknetem Zustande heißt es Kopra und ist auf dem Weltmarkte ein wichtiger Handelsgegenstand, der für die Margarine- und Seifenherstellung den Hauptgrundstoff liefert. Die Beschaffenheit der Kopra, die auf den Markt kommt, läßt jedoch viel zu wünschen übrig. Steigen die Marktpreise, so werden reife und unreife Nüsse durch die Eingeborenen der tropischen Länder rasch von den Bäumen gepflückt und schnellstens von ihnen auf Kopra verarbeitet. Diese ist durch die schlechte Behandlung von Schimmelpilzen durchsetzt und von Käfern angefressen. Solche verdorbene Kopra bietet große Schwierigkeiten bei der Verarbeitung in den Ölmühlen. Das Trocknen geschieht in der Sonne oder über dem Feuer. Da man nachts und an regnerischen Tagen nicht über Sonnenwärme verfügt, ist man manchmal gezwungen, über dem Feuer zu trocknen; in diesem Falle muß man sorgen, daß das Feuer keinen Rauch gibt, da sonst die Kopra den Rauchgeschmack bekommt und das Öl aus solcher Kopra eine dunkle Farbe besitzt. In der Sonne getrocknete Kopra heißt auf dem Weltmarkte „Sundried Coprah", über dem Feuer getrocknet, heißt sie „Smoked Coprah". Die 1. bezahlt man besser als die 2. Sorte. Während des Trocknens, das tagelang dauern kann, und wobei man den Feuchtigkeitsgehalt von 50 bis auf 5% herunterzubringen hat, entwickeln sich Schimmelpilze, die 10 bis 25% des Öls auffressen. Auch Käfer haben dann Gelegenheit, in das weiche Fruchtfleisch ihre Eier zu legen, die innerhalb einiger Tage schon entwickelt und eine wahre Plage für die Menschen sind, die in der Nähe solcher Kopralagerhäuser wohnen. Dieses gab dem Gemeinderate von Padang 1918 Veranlassung zu einer Verordnung, laut der es verboten wurde, außerhalb bestimmter Grenzen in der Stadt Kopra zu lagern. Sie blieb ohne Erfolg, da die Käfer den Verordnungen des Gemeinderats keine Folge leisteten.

Um nun die Kopra während des Trocknens frei von Schimmel und Käfern zu halten, behandelt man das nasse Fruchtfleisch mit Schwefeldioxyd. Ich führte dieses Verfahren im Großbetriebe ein, wozu ich an der Westküste von Sumatra in Gegenden mit großer Kopraerzeugung 24 Schwefelöfen mit Trokkenanlagen baute. Eine solche Einrichtung ist sehr einfach und nicht so teuer wie Kopratrockner, die man in Europa herstellt und nach Indien schickt. Die Wände einer solchen Einrichtung sind aus Holz oder Stein, der Trockenboden ist aus Holz oder Bambus. Das Ganze steht unter einem Dache, so daß bei tropischem Regen immer durchgearbeitet werden kann. Als Brennstoff verwendet man die harten Schalen der Kokosnüsse, die in dem Ofen ineinander gelegt werden und dann eine Schlange in S-Form bilden. Diese Schlange wird an einem Ende angezündet, so daß das Feuer sich allmählich durch den ganzen Ofen verbreitet und keine zu große Hitze oder Flamme entstehen kann. Die warme Luft steigt regelmäßig nach oben durch das Fruchtfleisch und nimmt den Wasserdampf mit, der durch den Wind entfernt wird. Der Trockenboden liegt 2 m oberhalb des Feuers. Um Feuersgefahr zu vereiteln, brachte ich Feuerschirme in meinem Ofen an. Dadurch wurde die Flamme abgehalten, mit dem Trockenboden in Berührung zu kommen; gleichzeitig erzielte ich dadurch eine gleichmäßigere Verteilung der Hitze. Mit meiner Trockenanlage bei Padang konnte ich innerhalb 12 Stunden 50 000 kg Kopra mit 25% Feuchtigkeitsgehalt auf 5% nachtrocknen. Auf dem Trockenboden werden die geteilten Nüsse solange getrocknet, bis das Fruchtfleisch sich bequem aus den harten Schalen entfernen läßt. Dann wird das Feuer gelöscht.

Das Fruchtfleisch mit rd. 40% Feuchtigkeitsgehalt wird nun aus den Schalen entfernt und in den Schwefelofen geworfen. Ist der Schwefelofen gefüllt, so wird unter den Boden ein eiserner Topf mit brennendem Rohschwefel gestellt, und alle Öffnungen werden luftdicht geschlossen. Nachdem aller Sauerstoff verbraucht ist, erlischt das Schwefelfeuer von selbst. Nach 4 Stunden kann man den Ofen wieder öffnen und frische Luft zutreten lassen. Nun wird das Fruchtfleisch aus dem Ofen auf einen 2. Boden geworfen, hier regelmäßig ausgebreitet und bis auf 5% Feuchtigkeitsgehalt nachgetrocknet. Es heißt dann Ko und ist für den Versand in Säcken fertig. Das Öl aus sol Kopra ist ganz hell. An Rohschwefel braucht man für Nüsse rd. 700 g. Mit diesem Verfahren rettet man 10 bis 2 Öl, das sonst von Schimmelpilzen aufgefressen wurde. Auß dem wird solche Kopra nicht von Käfern aufgefressen und besser in den Pressen zu verarbeiten. In meiner Ölfabrik in Emm haven bei Padang konnte ich die tägliche Leistung einer B terie Seiherpressen mit Hilfe von geschwefelter Kopra von auf 700 Pikul (1 Pikul = 62½ kg) steigern. In dem Öle keine Spur von Schwefel zu finden, und der Geruch der sch feligen Säure 14 Tage nach der Bereitung der Kopra ganz schwunden.

Für Kokosnußpflanzungen ist dieses Verfahren für Kop bereitung sehr empfehlenswert, da man hiermit das ganze Tag und Nacht arbeiten kann und ein regelmäßiges Erzeug bekommt, das besser ist als die beste Ceylon-Kopra. Ölfabri können für diese Kopra, wenn sie nur in größeren Mengen den Markt kommt, mehr bezahlen als für andere Sorten, das teure Raffinieren des Öls dann nicht mehr nötig ist. Kokosnußanbau ist in den Tropen keine eigentlich regelmäß Kultur, und es ist für das europäische Kapital von dem größ Interesse, diese Kultur selbst in die Hände zu nehmen, hiermit viel Geld zu verdienen ist. Ein Kokosnußbaum ist, w er gut gepflegt wird, eine wahre Goldgrube. Außer dem läßt sich nämlich auch die Kokosnußfaser nutzbar machen, sich durch Abkochen mit Chemikalien sehr geschmeidig mac und dadurch besser als früher verspinnen läßt. Diese Fas werden nicht von Chemikalien und künstlichen Düngemitt angegriffen, weshalb sie sich in der Form von Säcken bes für den Versand dieser Düngemittel eignen als Säcke aus J und dabei billiger sind. Außerdem finden diese Fasern Verw dung in der Textilindustrie, für Schiffskabel, Kerne von Sta kabeln, Fischernetze und Teppiche. Auf 1 Nuß kann man m destens 250 g Fasern rechnen. Hiervon sind nach chemisc Bearbeitung nur 60% verspinnbar. Eine Pflanzung von 30 000 kann mit 3 360 000 Bäumen (9×9 m) bepflanzt werden, bei guter Pflege jährlich 1 306 800 dz Fasern liefern (1 Ba und Jahr = 240 Nüsse). Eine solche Pflanzung liefert auß dem 2 281 250 dz Kopra, und die Seedampfer können 1 306 800 und 2 281 250 = 3 600 000 dz, d. i. das Ladegew von 40 Schiffen mit je 90 000 dz, befördern. (Die Mühle.

Frage u. Antwortkasten

In einer Nummer wird von ein und demselben Fragesteller nur eine Fr aufgenommen. — Die Adressen der Fragesteller und Antwortgeber bekann geben, sind wir in der Regel nicht ermächtigt, doch befördern wir Briefe an weiter, wenn für jede einzelne Sendung RM 1.— beigefügt ist. — „ worten", die lediglich darin bestehen, daß der Einsender sich bereit erk Rezepte oder Verfahren abzugeben, finden keine Aufnahme. — Aufnahme unverlangt eingehender Antworten bleibt dem Ermessen der Redak überlassen. — Anfragen anonymer Einsender werden nicht aufgenom — Anfragen nach Bezugsquellen werden gegen Rückporto direkt erle — Für die in den Antworten erteilten Auskünfte übernimmt die Redaktion l lich die preßgesetzliche Verantwortung. — Die Fragen sind möglichst k und präzis zu halten. Eine pünktliche Aufnahme umfangreicher Fra (über 5 Druckzeilen) wird nicht garantiert.

Fragen.

429. Wodurch beseitigt man bei Kerzen die während Brennens entstehende Flüssigkeit? Auf welchem billigsten W und vermöge welcher Substanzen erzielt man bei Paraf kerzen eine hellweiße Farbe? J. D. in P. (Polen

430. Wie kann man Mineralöl von Pflanzenöl in kle Mengen voneinander trennen? Cl. in F

431. Wo steht der bekannte Ausspruch Liebig's, daß Konsum der Seife der Kultur des Landes entspricht. Ich b das betr. Werk, wenn möglich auch die Seitenzahl, respek Kapitel, anzugeben. A. P. in T. (Italien

432. Ich bitte um Bekanntgabe eines technischen Ver rens, um Zinkstearat herzustellen. C. H. in B. (Brasilien

433. Wie stellt man ein Fußbodenmittel her, welches weißer Emulsion in den Handel kommt? Welche eingefüh Marken sind in dieser Qualität in Verkehr? L. in N. (S. H. S.

434. Bei der Herstellung eines flüssigen Waschmittels sc det sich seit einiger Zeit bei Verwendung derselben Rohm rialien kurz nach Zugabe des Wasserglases die Seife wi ab und schwimmt obenauf, was früher nie vorgekommen Versuche, den Übelstand durch Abänderung der Temperat zu beheben, blieben ohne Erfolg. Gibt es einen Zusatz, zu verhindern, und wer liefert solche Mittel? v. d. T. in

435. Wir bitten um Vorschriften zur Herstellung flüss Seife für Seifenspender. S. & Co. in

436. Nach Angabe reinigte ich Tropfwachs durch Behan mit Bleicherde (hochaktive „Asmanit"). Das Produkt w dunkler und zwar bei 90—95° C dunkler als bei gering Erhitzen. Was mag der Grund sein, daß das Tropfwachs d die Bleicherde trüber statt heller geworden ist? K. K. in

437. Es wird von verschiedenen Seiten behauptet, daß Grundseifen, welche auf Toiletteseife verarbeitet werden so ein wesentlicher Unterschied in der Struktur festzustellen

ın die Seife in Formen erstarrt, gehobelt und getrock-
ırd. 2. Wenn die Seife mit der Kühlpresse gekühlt,
ı gehobelt und getrocknet wird. 3. Wenn die Seife über
ılzwerk gekühlt und im Apparat getrocknet ist. Macht
tsächlich ein wesentlicher Unterschied bei der Verarbei-
ier Seife bemerkbar, und worauf ist dieser Umstand
ıführen? F. S. O.

3. Welches ist das beste Rezept und Herstellungsweise
ima flüssige Seifen? R. L. M. in N.

9. Da Palmkern- und Erdnußöl am Orte nicht zu be-
n sind und das in S.-Z. Nr. 6 veröffentlichte Rezept
erstellung flüssiger Seife daher nicht angewandt werden
bitte ich um ein anderes Rezept zur Herstellung ge-
r Seife aus Leinöl, Kokosöl, Sojaöl oder Rizinusöl.
E. in R. (Lettland).

). Bitte um Angabe der Fabrikation von Reparier-Lacken
ckkappen. Erstklassige Vorschrift wird honoriert.
D. in L.

. Bitte um Angabe einer Methode resp. eines Appara-
r genaueren Bestimmung der Erweichungstemperatur von
ıonium. M. W. in R. (Lettland).

2. Bitte diejenigen Kollegen, die sich schon mit der
ation von Sumatrapalmöl zu Speiseöl für Margarineher-
gszwecke befaßt haben, mich über die rationellste und
Methode der Bleichungsoperation des Öles aufklären zu
. Empfiehlt es sich, das Öl, ebenso wie bei technischen
en, in einem Körting-Bleichapparat zu bleichen, und
ratsamer, es vor oder nach der Entsäuerung zu bleichen?
gibt es Mittel und Wege, die empfehlenswerter sind als
rartiger Bleichapparat, bei dessen Verwendung ich ver-
daß durch das starke Einströmen von Luft die Bildung
eien Fettsäuren doch begünstigt wird? Ich bin gern
ein wirklich brauchbares Verfahren auch zu honorieren.
R. K. in R.

. Gibt es ein wirklich garantiert sicheres, radikal wir-
Kopfschuppen-Beseitigungsmittel in flüssiger Form
ls Haarwasser anwendbar)? Im zutreffenden Fall, wel-
t der wirksamste Bestandteil? H. P. in O. (C. S. R.).

. Bei der Kristallsodafabrikation setzen sich Salze ab,
sich durch besondere Härte auszeichnen und auch kri-
sch sind. Was sind das für Salze und wofür kann man
wenden? E. in V. (S. H. S.).

. Wie ist die Zusammensetzung eines Putzsteines für
Emaille, Metalle, gemalte Gegenstände und Hände, und
die Herstellungsweise? B. (Ausland).

. Wie stellt man eine Leinölschmierseife mit 36% Fett-
her? D. in D.

Antworten.

9. Zum Waschen von Filzstücken eignet sich
ch unser Wollwaschmittel Nutrilan, welches infolge sei-
haltes an Eiweißspaltprodukten die Anwendung einer
mperatur von 50—55° C gestattet und auch das Verfilzen
. Wir sind gern bereit, Muster zu waschen und dann
ch besondere Gebrauchsvorschriften zu geben.
mische Fabrik Grünau Landshoff & Meyer A.-G.,
Berlin-Grünau.

. Es läßt sich sehr gut eine Ia weiße Silber-
erseife aus nur Kottonöl mit einem kleinen
anderen Fettes herstellen, die sich auch zur Hälfte un-
und zur anderen Hälfte gefüllt absetzen läßt. Ich kann
nen guten Ansatz bezw. Rezept hierfür geben, und Sie
meine Adresse gegen Einsendung von 1 RM durch die
on erfahren. *N.*

. Eine zusammenfassende Literatur in Buchform
e Verwertung der Sulfitzelluloseablauge
nicht bekannt, wird wohl auch kaum existieren. Eine
enstellung über die Aufarbeitung besonders der Sulfit-
finden Sie im Wochenblatt für Papierfabrikation 1912,
erner ist zu empfehlen Dr. Erik Hägglund, „Die Ge-
von Alkohol aus Sulfitablaugen". Nach dem Hägglund-
rfahren wird nicht nur Alkohol für gewerbliche Zwecke,
auch für Trinkzwecke erhalten. Weiter finden Sie An-
M. Schubert, „Die Zellulosefabrikation", ferner in „Der
brikant" 1911, 1435 und in „Wochenblatt f. Papierfabr.
79. *M. B.*

. Das ungenügende Absterben der weißen
erseifen im Innern der Lagergefäße, während
und an den Seiten schön weiß abgestorben ist, kann
nicht gleichmäßiger Abkühlung beruhen; wahrschein-
aber die Menge Natronlauge in der Siedelauge zu
wesen, um den Silberfluß durch die ganze Masse zu
esonders dann, wenn das verwendete Fett recht weich
ist. Außerdem ist auch die Reduktion der Kalilauge
app für den angegebenen Ansatz geraten. *A. B.*

. Weiße Schmierseife aus 95% flüssigem
fett (flüssig doch nur bei Sommertemperatur!) und
dertalg braucht in der Siedelauge wohl ca. 15%
ge 30° Bé. Zur Reduktion der Kalilauge werden etwa
Pottasche nötig sein. Für die Bleichung der Seife
kann gut das Chlorbleichverfahren mit 9—12°igen Hypochlorit-
lösungen empfohlen werden, das sich bei allen Schmierseifen
am besten bewährt hat. *Br.*

406. Die nikotinhaltigen Räucherpulver zur
Vernichtung von Blattläusen in Gewächshäusern bestehen
im allgemeinen aus einer Mischung gleicher Teile Tabakstaub
und Insektenpulver, der mitunter wegen des besseren Fort-
glimmens nach dem Anzünden 5% Salpeter zugemischt werden.
Das Pulver breitet man auf dünnem Papier auf der Erde aus
und zündet es dann an. *Mdr.*

407. Adinol ein farbloses, geruchfreies Fixierungsmittel
ist ein Produkt der Firma Heine & Co., Leipzig, das auch
für Lösung bezw. Verdünnung feiner Blütenöle verwendet wird
und in diesem Falle den Alkohol vertritt. Mir ist aus der
eigenen Praxis nie Nachteiliges aus seiner Verwendung bekannt
geworden. *D. J.*

408. Bei der Reinigung der Unterlauge mit
Eisensulfat ist die Gefahr, Eisen in das Salz zu bekommen,
wenn das Eisen im Filtrat wieder sachgemäß ausgefällt wird,
weniger groß, als die Tatsache unangenehm, daß im Salz sich
allmählich Sulfat anreichert und damit manches Unangenehme
mit sich bringt. Das könnte man aber durch Fällung mit Eisen-
chlorid statt mit Eisensulfat, wie es tatsächlich in manchen Fa-
briken (besonders englischen) geschieht, ausschalten. Empfeh-
lenswerter ist aber die Reinigung mit Salzsäure und schwefel-
saurer Tonerde. Man setzt unter Kochen Salzsäure (arsenfrei)
zu, bis eben noch schwach alkalische Reaktion besteht, fällt
mit konzentrierter Aluminiumsulfatlösung, bis keine Fällung
eintritt, und filtriert. Im Filtrat entfernt man das gelöste Ton-
erdesulfat durch Fällung mit Sodalösung (kleiner Überschuß);
in dem zweiten Filtrat neutralisiert man mit Salzsäure. Die
Eindampfung kann ohne Verlust im offenen Kessel nur bis 12
bis 14° Bé erfolgen. Besser ist auf alle Fälle die Konzentration
im Vakuum. *D. J.*

409. Wenn sich in den letzten Jahren die Zusammen-
setzung von Henkel's Bleichsoda nicht geändert hat,
besteht sie aus 40% kalzinierter Soda und 60% Wasserglas
35—36° Bé. *L.*

410. Wenn die Trübung der Naturkornseife beim
Stehen an der Luft nur an der Oberfläche stattfindet,
so kann die Ursache nur auf irgendeine Veränderung an dieser
Stelle zurückzuführen sein. An der Oberfläche kann vor allem
eine Verdunstung des Wassers eintreten, wodurch eine Kon-
zentration des überschüssigen Ätzalkalis und ein Absetzen bezw.
eine ausflockende Wirkung der Elektrolytlösung stattfinden wird,
die sich in einer Trübung, evtl. einem Glitschigwerden äußert,
soweit die Tiefenwirkung der Verdunstung reicht. Die Seife ist
wahrscheinlich etwas zu stark abgerichtet. *La.*

411. Was verstehen Sie unter Fulleröl? Etwa ein aus
Fullererde extrahiertes Öl (von der Raffination stammend) oder
ein Walkfett (vom englischen fuller's grease). Beide sind, wenn
sie für helle Kernseifen verwendet werden sollen, mit Vor-
sicht zu behandelnde Produkte; selbst wenn sie durch Blei-
chung frisiert worden sind, zeigen sie nicht selten ihre Ab-
stammung nach der Verseifung.

Der unter Druck gekühlte Kernseifenriegel
ist etwas dichter als der ohne Druck in Plattenkühl-
maschine gekühlte; aber der Druck kann in einer sol-
chen Kühlmaschine nie groß sein. Deshalb ist seine Wirkung
eine minimale und praktisch weder im Aussehen, noch im Ge-
brauch merkbar. Feinen, unter Druck gekühlten Toiletteseifen
sagt man allerdings von manchen Seiten nach, daß sie leichter
ranzig werden; einwandfrei bewiesen ist das nicht. *D. J.*

412. Rohrziehseifen werden in der metallverarbei-
tenden Industrie zum Schmieren der Ziehwerkzeuge (für Mes-
sing-Kupfer-Aluminiumrohre) gebraucht. Von uns dafür unter-
suchte Seifen waren sehr harte, neutrale abgesetzte Kernseifen,
deren Fettansatz aus Talg, Knochenfett, rohem oder gebleich-
tem Palmöl bestand. *M. B.*

413. Nicht schäumende Haarwässer mit nur 8—10%
Alkohol lassen sich nur ungenügend parfümieren, da sich
darin nennenswerte Riechstoffmengen nicht mehr lösen. Man
geht daher z. B. von Rosen- oder Orangenblütenwasser aus
und löst in 1000 g Rosenwasser, 1000 g Orangenblütenwasser
10 g Borax und setzt dann 200 g Alkohol hinzu. Man kann
auch ein beliebiges Parfüm mit kohlensaurer Magnesia verreiben
und die Mischung im geschlossenen Gefäß, mit heißem Wasser
übergossen, erkalten lassen. Dann setzt man 10% Alkohol zu,
schüttelt um und filtriert nach 8—14tägigem Stehen. *D. J.*

414. Zur Fabrikation von Seifenpulver und
billigen Toiletteseifen (kaltgerührte oder auf halb-
warmem Wege erzeugte) brauchen Sie Fette, Palmkernöl, Ko-
kosöl, Talg, Knochenfett, Erdnußöl etc., Ätznatron oder -Lauge,
kalzinierte Soda, evtl. für Seifenpulver auch Wasserglas. Für
alle diese Produkte finden Sie genug Lieferanten beim Durch-
sehen des Inseratenteils dieser Zeitschrift. Mit kurzen Angaben
über die Fabrikation von Seifenpulver ist Ihnen kaum gedient,
ausführlichere verbietet aber der Raum; wir verweisen daher auf
den Artikel „Seifenpulver, wie es sein soll" in Nr. 2—6 d. J.
sowie auf Antwort 394 in Nr. 21 d. J. *M. B.*

415. Wenn Sie ohne Dampf im Kleinbetrieb 80—85-%iges Seifenpulver herstellen wollen, so ist das möglich, wenn Sie zumindest eine Seifenspannmaschine verwenden, um die Riegel in Späne zerteilen zu können. Die Späne müßten dann in einem luftigen Raum auf Horden ausgebreitet an der Luft getrocknet werden. Das kann wochenlang dauern, bis sie mahlfähig sind, so daß auf lange Frist Kapital zinsenlos festliegt. Ich halte unter diesen Umständen diese Fabrikation nicht für wirtschaftlich. Wenn Sie 1000 kg wöchentlich erzeugen wollen, brauchen Sie einen Siedekessel mit 1500 l Inhalt (geringere Mengen abgesetzter Kernseifen lassen sich nur unvollkommen herstellen), Formen mit etwa 3000 kg Fassungsraum oder eine kleine Plattenkühlmaschine, Riegelschneidmaschine, eine rotierende Hobelmaschine (maschineller Antrieb), Trockenhorden und 1 Schlagkreuzmühle nebst verschiedenem kleineren Zubehör. Angebote über die Preise geben Ihnen die dieser Zeitschrift inserierenden Firmen auf Anfrage. *Br.*

416. Die Bezeichnung chemische Fabrik ist nicht allein an eine Eintragung ins Handelsregister geknüpft, sondern es darf ein Betrieb nur so bezeichnet werden, wenn seine Güterproduktion vorwiegend durch chemische Umsetzungen und Reaktionen vor sich geht und in seiner ganzen Aufmachung sich als ein Unternehmen darstellt, auf das üblicherweise die Bezeichnung chemische Fabrik angewandt wird. (Gutachten der Industrie- und Handelskammer zu Berlin.) Im übrigen muß natürlich auch die apparative Einrichtung mit dem Begriff „Fabrik" sich decken, während die beschäftigte Arbeiterzahl (für andere Industrien mindestens 20) bekanntlich in der chemischen Fabrik auf die Produktionseinheit auch eine kleine sein kann. *M. B.*

417. Ich hatte vor kurzem ein ähnliches, dickes, fadenziehendes gummi-sirupartiges Produkt wie Raps-Oil Nr. 10 in Händen, das zuerst als eingedicktes Rizinusöl bezeichnet wurde. Trotz erhöhter V.Z., die beim Eindickungsprozeß steigt, während die J.Z. abnimmt, mußte es als eingedicktes Rüböl bezeichnet werden, da physikalische Eigenschaften auf letzteres deuteten. Jedenfalls handelt es sich dabei um ein geblasenes Rüböl, das durch Erwärmen auf 120—130° C und längeres Durchleiten von Luft hergestellt wird. Ob das Ihnen vorliegende Produkt tatsächlich Mineralöl enthält, müßte eine einfache Analyse ergeben. Geblasene Öle erzeugt die Ölfabrik Grandel in Augsburg. *M. B.*

418. Ein Seifenpulver mit 80 T. Kristallsoda, 10,9 T. Olein und 9,1 T. kalzinierter Soda hat keinen schlechteren Einfluß auf die Wäsche als ein anderes 10%iges Seifenpulver. Ist das verwendete Olein ein Destillat-Produkt, so kann alles als verseift angenommen werden; nicht so bei Saponifikatolein, das noch eine Menge Neutralfett enthält und nach obigem Ansatz ein Produkt liefert, das gar bald ranzig werden wird und je nach der Menge des darin enthaltenen Neutralfettes einen schmierigen Schaum gibt. Ein weniger schädliches, also besseres Seifenpulver muß vor allem einen wesentlich höheren Fettsäuregehalt haben; der Fettansatz muß mit Rücksicht auf die Ansprüche an das Pulver besonders zusammengesetzt sein, und die Herstellung muß unter bestimmten Kautelen erfolgen, was Sie alles in dem Artikel „Seifenpulver, wie es sein soll" in Nr. 2—6 d. J. ausführlich beschrieben und begründet finden. *D. J.*

419. Bei der Verwendung von Suma entsteht tatsächlich ein Strom kleiner Gasbläschen, die als Vehikel für den Abtransport losgelöster und emulgierter Schmutzteilchen dienen. Die Ursache davon ist der Gehalt an Natriumbikarbonat, das bei der Waschtemperatur in Lösung zum Teil unter Bildung von Soda unter Kohlensäureentwicklung sich nach folgender Gleichung zersetzt:

$$2(NaHCO_3) \longrightarrow Na_2CO_3 + H_2O + CO_2.$$ *Br.*

420. Für die Reinigung von Speiseölkannen aus Weißblech können Sie verdünnte warme Natronlauge verwenden, die verseifend auf das Öl wirkt. Etwas teurer und gründlicher, auch schneller trocknend, geht es mit Hilfe von Lösungsmitteln wie Benzin, Trichloräthylen oder Tetrachlorkohlenstoff. Bei diesen kann durch Destillation das Lösungsmittel und das gelöste Öl, das gut verwertbar ist, wieder gewonnen werden. *D. F.*

421. Der Oberflächenspiegel der Schuhcreme hängt in erster Linie von den verwendeten Wachsen ab, und bei diesen ist wieder ein Unterschied zu machen, ob Sie einen Spiegel mit oder ohne Karnaubaringe haben wollen. Das Ausgießen der Creme hat ebenfalls Einfluß auf den Spiegel, die Temperatur soll während des Ausgießens möglichst gleichmäßig 42—45° C betragen. Aus der Ausgußvorrichtung soll die Fallhöhe nicht mehr als 100 mm betragen, sonst bilden sich Blasen, die den Spiegel verderben. *M.*

422. Sieben Weise würden die Frage siebenmal verschieden beantworen. Die Beantwortung ist gar nicht einfach, da sie von einer Menge Faktoren abhängt, von denen nicht einer bekannt ist. Der Arbeitslohn in Prozenten bei Kern-, Schmierseife und Seifenpulver hängt von örtlichen Verhältnissen, von der technischen Einrichtung, von der Ausnützung der Anlage etc. ab. Normalerweise beträgt er 6—8%, kann also auf die Wirtschaftlichkeit des Betrie keinen wesentlichen Einfluß ausüben. Der Verkaufspr von 100 kg Seife soll dem Einkaufspreis von 100 Fettansatz gleich sein. Heute ist er meist darunter. Wie darunter die Grenze für die Wirtschaftlichkeit liegt, läßt nicht sagen, da sie für jeden Fall verschieden sein wird. Produkte der genannten Firmen sind uns ihrer sammensetzung nach nicht bekannt; auf Grund von Analy lassen sich aber die Fettansätze annähernd ermitteln, die anderem Wege nicht zu erhalten sind.

423. Die zum Bemalen von Kerzen in Pulverfo angebotenen Farben sind entweder Pigmentfarben, mit Öl angerieben werden, (Wasser kommt nicht in Fra weil es auf Kerzen nicht haftet) oder lösliche Farben; dann w Spiritus das Gegebene sein. Am besten können Sie die An botsfirmen über die Verwendungsmöglichkeit ihrer Farbst beraten, die bemalte Kerze kann nach dem Trocknen mit ponlack überzogen werden. Diese Art und Weise des Kerz schmuckes mag sich etwas teuer stellen. Einfacher, billi und schneller, ohne weniger schön zu sein, bringt man Blun mittels Abziehbilder auf die Kerzen. *Br*

424. Bei einem Kauf auf Schluß enthält der Schl brief immer einen Termin, bis zu welchem der Schluß ab nommen werden muß. Sollte das im vorliegenden Falle, da nichts von diesem wichtigen Punkt erwähnen, nicht vorgese gewesen sein? Haben Sie den Termin überschritten, so k die Firma für den Rest den Tagespreis verlangen, ande falls müßten Sie dafür ein neues Übereinkommen treffen. *M. B*

— In einem solchen Fall ist der Tagespreis der Ware Tage der Lieferung zum Ausgang für die Preisbemessung nehmen. Dieser Preis hat je nach den Umständen eine K zung zu erfahren. Unter 12 RM werden Sie die Liefer nicht verlangen können. Einen genauen Preis können wir Ih nicht angeben, weil wir die beiderseitigen Verhältnisse n kennen. Auf keinen Fall sind Sie berechtigt, die Lieferung Ware zu dem in Goldmark umgerechneten Papiermarkka preis zu verlangen. Wann die Kartons angefertigt wurden, gleichgültig. Wenn Sie damals bezahlt hätten, würde sich Verkäufer mit der Papiermark Waren gekauft haben, wel er heute unmöglich mehr um denselben Betrag bekommen ka

Dr. jur. *R.*

425. Unter Lackleinöl versteht man ein von Eiwe stoffen befreites Leinöl, das auch nach monatelangem gern keine Trübung zeigen darf. Die Herstellung erfor sehr viel Erfahrung und ist im Kleinbetrieb unwirtschaft direkt aussichtslos aber, wenn man das Leinöl dazu n selbst herstellt, sondern kaufen muß. Die Herstellung se erfolgt durch schnelles Erhitzen des Leinöls auf 250—300 durch Einblasen gewöhnlicher oder ozonhaltiger Luft etc. nachfolgendes Filtrieren durch Filterpressen. *E. W*

426. Die Schuhputzsteine für Rauhleder u. stellt man u. a. wie folgt her: Man erwärmt 20 T. Dext mit 25 T. Wasser klumpenfrei angerührt, auf dem Was bad und gibt noch 75 T. Wasser zu, bis eine gleichmä Lösung vorliegt. Mit dieser Lösung rührt man die entsprec den Pigmentfarben an, knetet sie auf einer Knetmaschine durch und gibt der Masse in der Komprimiermaschine gewünschte Form. *W.*

427. Es ist richtig, manches Leinöl erteilt der dar hergestellten Schmierseife einen fischigen, nigen Geruch. Sie können ihn mildern, wenn Sie das Le mit Salzwasser aufkochen, evtl. nochmals in bekannter W mit Kalilauge raffinieren und in der Schmierseife mit ei billigen herzhaften Parfüm (Citronellöl, Sassafras-, Spiköl, marinöl etc.) den Geruch überdecken. Ganz kann man nicht zum Verschwinden bringen, wenigstens nicht in einfa Weise. *L*

428. Eine rasch trocknende, gut glänzende F anstrichfarbe stellen Sie her aus 30 T. gehärtetem lophonium, 1 T. Pinolin, 2 T. Harzöl, 25 T. Benzol, 4 Benzin. Auf 100 T. des Lacks nimmt man 20—30 T. Lithop Engl. Rot oder Chromgelb. *H. K*

• Sprechsaal •

Diese Rubrik steht unseren Lesern unentgeltlich zur Verfügung, jedoch übern die Redaktion für Form und Inhalt dieser Sprechsaal-Artikel dem Leser gegenüber keine Verantwortung. Im Hinblick auf den knappen Raum für Rubrik müssen die Einsendungen so kurz als möglich gehalten werd Polemischen Artikeln, die in unsachlicher Weise eine Herabsetzung des Ge in der öffentlichen Meinung bezwecken, wird die Aufnahme versagt.

Rohstoff-Einkauf.

Wir sind bisher der Meinung gewesen, daß wir durch sere langjährigen Erfahrungen im Einkauf unserer Rohs richtig liegen und nach Kräften versuchen, die jeweils billig Einkaufspreise von unseren Lieferfirmen herauszuholen. Wir h aber die bedauerliche Erfahrung machen müssen, daß

e Ansicht eine falsche ist, und daß es Lieferfirmen gibt, i weit günstigerem Preis Rohstoffe verkaufen, als wir sie gekannt haben.

u dieser Überzeugung sind wir durch folgende Tatsache imen: Eine in Berlin ansässige Seifenfabrik verkauft seit r Zeit eine schneeweiße Kernseife, die auf Grund vorgeener Untersuchungen ca. 80% Fettsäuregehalt hat, mit 63 pro 100 kg, jedoch nur gegen sofortige Kasse bei ung.

ach unseren Erfahrungen kosten die 80% Rohstoffe, die Kernseife enthält, mindestens RM 64, und da es selbstndlich ausgeschlossen ist, daß ausgerechnet in Berlin eine fabrik sitzen sollte, die nicht rechnen kann, so führen iesen so außerordentlich billigen Preis auf eine außerlich billige Einkaufsquelle zurück.

ielleicht führen diese Zeilen dazu, daß diese tüchtige Liea sich bei uns meldet, da wir außerordentlich gern auch billigen Rohstoffe einkaufen möchten.

lensburg, den 19. Mai 1928.

Heinr. M. Clausen, G. m. b. H.

ntiert reine tranfreie Schmierseife aus Tran.

err *K.* in N. (s. Sprechsaal Nr. 18) hat meinen Artikel rechsaal der Nr. 15 anscheinend nicht recht verstanden. handelt sich doch nicht um Preisdrückerei, sondern um ote und Lieferungen an die Behörden auf dem Submisege. In den Bedingungen steht ausdrücklich, daß die ndung von Tran verboten ist, also eine Seife aus Tran angeboten, noch geliefert werden darf. Derjenige, der edingungsgemäße Seife anbietet, bekommt in den meisten den Auftrag nicht.

wird dann der Tran innerhalb des Fabrikbetriebes mit nöglichen schönen Namen belegt, z. B. Sesamöl usw.

wäre doch wirklich nicht schwer, derartige Lieferanten fassen, daß ihnen für die Folge die Lust verginge, Trann die Behörden zu liefern.

Greven, Seifen- und Glyzerinfabrik, Iversheim (Rhld.).

Kampf gegen Persil.

I.

enn der Schreiber dieses Artikels in Nr. 19 der Ansicht iß der Verfasser des gleichen Artikels in Nr. 17 in Verng war, dann täuscht er sich. Wenn aber alle Hersteller abrikanten auf dem Standpunkt stehen würden wie der schreiber, daß sie unbedingt und unter allen Umständen eife herstellen müssen, dann wird es nie eine Einigung und man möchte dann fast sagen und wünschen, daß eser vollkommen falschen Einstellung die betreffenden ann zu Grunde gehen, denn sie wollen es ja selbst nicht! Gibt es denn etwas Verkehrteres als auf dem Standzu stehen, man müsse unbedingt gerade den Artikel en, an dem nur Geld zu verlieren ist! Es kann doch dem ller vollkommen egal sein, ob er in seiner Anlage und em Kessel Seife siedet oder einen Grundstoff für Seifen-. Daß viele dieser Ansicht sind, beweisen die Schreiben ustimmungen, die eingegangen sind! Hat der Verfasser ie etwas davon gehört, daß auch in Dänemark die ge-Seifenfabriken ein gleiches Produkt gegen „Persil" en und seit Jahren recht gut dabei fahren!? Wenn nasolche Ansichten noch herrschen, daß unbedingt Seife ellt werden muß als Hauptartikel, dann ist die Seifen- noch lange nicht reif, aber ich nehme an, daß der schreiber mit seiner eigenen Ansicht allein steht auf r Flur!

e Zeit, daß man nur eine Genugtuung in der Arbeit st doch wohl vorüber, wenn man dabei nur Geld zulegen d etwas anderes bedeutet doch die Herstellung von Seife seit Jahren nicht mehr, und es ist doch bewiesen, daß r der halten kann, der andere Artikel, wie Seifen- Feinseifen usw., dabei hat! Wer sich mit der Genug-Seife herstellen zu können, zufrieden gibt und sonst will, der kann ja dann ruhig dabei bleiben, denn das ur zum Vorteil der anderen, denen es dann bestimmt besser gehen würde, weil die Hersteller, die sich damit en geben, daß sie überhaupt noch Seife herstellen dürfen, ester Zeit nicht mehr bestehen würden! *K.* in N.

II.

c habe Gelegenheit, manchmal eine „Seifensieder-Zeiu lesen. Mit Interesse verfolge ich seit Wochen die Ausen, die zu obigem Thema in diesem Blatt erscheinen, h habe als Hausfrau auch meine Erfahrungen mit der gemacht. Es ist vielleicht nicht unrecht, wenn eine Millionen Hausfrauen einmal Stellung nimmt zu einer die doch alle Hausfrauen interessieren muß.

relang habe ich mit Persil, der Anweisung gemäß, geund mußte im Laufe der Zeit feststellen, daß meine — trotz sorgfältigsten Spülens — allmählich vergraute. de mißtrauisch gegen das vielangepriesene Waschmittel ff zu Ia reiner, hellgelber Kernseife einer Fabrik, deren Erzeugnisse sich besten Rufes erfreuen. Bei der ersten Anwendung der Kernseife habe ich gleich, um jeder Selbsttäuschung vorzubeugen, eine Probe gemacht, indem ich von der gleichartig vorbereiteten Wäsche einen Kessel voll mit Ia reiner, hellgelber Kernseife, den anderen Kessel voll mit Persil, jeden 15 Minuten gekocht habe. Der Erfolg war überraschend: Die Persilwäsche war grau wie bisher, die Kernseifenwäsche ganz erheblich heller. Noch beim Bügeln kannte man jedes Stück aus den zwei verschiedenen Kesseln. Mir wurde aber auch sofort klar, daß das Wort „selbsttätiges Waschmittel" eine Bezeichnung ist, die Persil mit Unrecht für sich allein in Anspruch nimmt, denn der Schmutz war von der Seifenwäsche genau so gut, wenn nicht besser gelöst als von der Persilwäsche. Welcher Widerspruch steckt doch schon in der Persilreklame, den jeder Mensch bemerken muß, der nicht jedes Schlagwort ungeprüft hinnimmt. Auf den Paketen wird vorgeschrieben: „Keine Seife verwenden!" — in dem Persilfilm, den ich mir neulich angesehen habe, heißt es: „Der wertvollste Bestandteil des Persil ist pulverisierte Kernseife, hergestellt aus Palmkernöl."

Nachdem ich jetzt immer nur mit reiner Kernseife wasche, ist meine Wäsche wieder blütenweiß geworden. Für mich ist Persil erledigt und für manche Frau, die mir auch über Vergrauen der Wäsche geklagt hat und nun nach meinem Rat ebenfalls nur mit bester Kernseife wäscht, auch. So schrieb mir neulich eine Bekannte: „Die Art, wie Sie die Wäsche behandeln, ist ja großartig, aber auch die Seife ist vorzüglich. Ich spare 90 Pfg. Persil, sie wird noch schöner und ich bin ½ Tag früher fertig."

Es würde mir im Interesse der doch jetzt in den wenigsten Haushaltungen übermäßig vorhandenen Wäsche leid tun, wenn die deutschen Seifenfabriken nun ihrerseits ein „selbsttätiges Waschmittel", wie kürzlich vorgeschlagen wurde, herausbringen würden, das hieße ja den Teufel durch Beelzebub vertreiben. Wie sehr die „selbsttätigen" Waschmittel der Wäsche schaden, weiß jede Hausfrau. Sie hat aber ein Auge zugekniffen, weil sie glaubte, nur so eine Erleichterung der schweren Arbeit zu haben, und diesen Glauben haben die dauernden, geschickten Reklamen großgezogen und wacherhalten.

Nein, wenn die deutschen Seifenfabriken wirklich etwas Gutes der deutschen Hausfrau bringen und ihr Vertrauen zurückgewinnen wollen, müssen sie sich zusammenschließen, gemeinsam den Reklamekampf gegen Persil aufnehmen und eine wirklich allerbeste Kernseife in gleichbleibender Güte zu gleichen Gewichten und mit richtigem Waschrezept für die Hausfrau auf den Markt bringen. Der Preis dürfte ruhig um die Reklamekosten erhöht werden, denn die Hausfrau wäscht mit Kernseife immer noch erheblich billiger, schonender und besser als mit Persil, und außerdem fallen die hohen Kosten für Neuanschaffung der durch selbsttätige Waschmittel zu früh verschlissenen Wäsche fort. Der Seifenumsatz würde sich ganz erheblich vergrößern und das Produkt dadurch verbilligen. *Eine deutsche Hausfrau.*

*

Vom wissenschaftlichen Standpunkt ist ein Vergrauen der Wäsche durch ein Perboratwaschmittel kaum zu erklären; es wäre daher wünschenswert zu erfahren, ob auch andere Hausfrauen ähnliche Erfahrungen gemacht haben wie die Einsenderin vorstehenden Artikels. *Red.*

Ein offenes Wort über das angepriesene Physiol.

I.

Im Sprechsaal der Nr. 20 meldet sich Herr „*S.*" mit einem furchtbaren Beweismaterial gegen die Güte des Physiols. „Erfreulich ist es .... wenn Herr *Rietz* sagt, daß das Wasser nicht erst so teuer aus Prag bezogen zu werden braucht", sagt Herr Anonymus, denn er hat den Beweis in der Hand, daß man in einem Physiolartikel den Sitz der Firma *Heine & Co.* nicht richtig angeführt hat und daß Herr *Arno Müller* (denn nur in seinem Artikel kommt die Firma *Heine & Co.* vor) von uns die Parfümierungsvorschriften fix und fertig bezogen hat, woraus folgt, daß auch Herr *Schaal*, Professor *Popp* (einer der führenden Chemiker in Deutschland) und *Krings* ihre Berichte fix und fertig aus Prag bezogen haben.

Abgesehen davon, daß Herr *Rietz* gewiß auf die Mithilfe dieses brrr ... „*S.*" verzichtet und uns nur eine glänzende Reklame ist, müssen wir als ehrenhafte Kaufleute auf derartige Reklame ganz entschieden verzichten. Deswegen erklären wir folgendes:

Es ist eine glatte Erfindung, wonach wir die mühsamen experimentellen Arbeiten der Physiolfreunde geschrieben oder willkürlich abgeändert haben.

Es ist eine glatte Erfindung, daß *Arno Müller* von uns seine Arbeit erhielt. Als Beweis haben wir heute vor Zeugen die diesbezügliche Korrespondenz mit Herrn *Arno Müller* vorgelesen und zwecks Einsichtnahme an die Redaktion der Seifensieder-Zeitung (Augsburg) expreß eingeschrieben abgesandt. Herr *A. Müller* sandte selbst seine Artikel an die Redaktionen ab.

Tatsache ist, daß Dr. *Zakarias* als bester Kenner der haltbaren Polysaccharidgele von unseren wissenschaftlichen Beratern

Beseitigung der Schreibfehler jegliche Änderung am Inhalt ihrer anerkannt wird und Dr. *Zakarias* mit Herrn *Schaal* und *Krings* wegen Vergleiche und richtiger Deutung ihrer experimentellen Ergebnisse eine Korrespondenz führte und sich nicht selten von diesen Herren der Praxis belehren ließ.

Tatsache ist, daß Dr. *Zakarias* in manchen Fällen ermächtigt wurde, die von den Autoren abgefaßte Arbeit an die Redaktionen abzusenden, weil z. B. manche Autoren keine Schreibmaschine besitzen und wir natürlich das größte Interesse gehabt haben, unseren Freunden die neuen Versuchsresultate und Arbeitsmethoden bekanntzugeben. Auch unsere Geschäftsfreunde drängen uns ständig, die neuen Ergebnisse baldigst bekanntzugeben. Bei dieser Gelegenheit sei bemerkt, daß Herr *Krings* und *Schaal* uns wieder zwei schöne experimentell-praktische Arbeiten über die Physiolverarbeitung in kaltgerührte Seifen und direkt im Kessel etc. eingesandt haben und diese Arbeiten sehr lehrreich sind. Wenn aber diese Herren anstatt Lob für ihre positive Arbeit so unerhörte persönliche Angriffe in der Seifensieder-Zeitung zu ernten haben, werden die Seifenfabriken und Fachleute endlich energisch eingreifen müssen.

Und jetzt heraus, Herr „*S.*", ans Tageslicht, heraus mit Ihrem vollen Namen und Adresse, daß wir den Ehrabschneider kennen lernen. Wir fordern hiemit die Redaktion auf, in Hinkunft persönliche Schmähungen in einer Debatte über die Verwendbarkeit eines neuen Rohstoffes nicht zuzulassen, bezw. sich vor der Zulassung derartiger Schriften bei ihren Mitarbeitern und Freunden, also beim Herrn *Schaal, Krings* etc. zu erkundigen. Wir wissen von einem ähnlichen Fall in der Kolloid-Zeitschrift, Leipzig, wo Prof. *Wo. Ostwald* nach Anhören des Dr. *Zakarias* die Veröffentlichung eines Angriffes nicht vornahm und der angriffslustige Universitätsprofessor dafür dem Herrn Prof. *Ostwald* später sehr dankbar sein konnte.

Warten wir lieber ab, bis jetzt die große Kolloidal-Kanone gegen Physiol zwecks Verschiebung in die Textilindustrie ausgeschossen wurde, dann beginnt erst die wirklich sachliche Debatte über das Physiol.*)

Prag, 18. Mai 1928.

Polydyn-Werke Ges. m. b. H., kolloidchemische Fabrik.

II.

Ein Herr „*S.*" schreibt in Nr. 20 wörtlich: „Was die Literatur über Physiol anbelangt, bemerke ich hierzu, daß diese Literatur allgemein in Prag hergestellt und von dort an einige Herren abgesandt wird, die ihren Namen auf die betreffende Publikation setzen, . . ."

Hierzu muß Herrn „*S.*" gesagt werden: Eine Verdächtigung, daß die Autoren, die über Physiol geschrieben haben, einfach in Prag verfaßte Artikel lediglich mit ihrem Namen gedeckt haben, muß auf das allerentschiedenste zurückgewiesen werden.

In der „Allg. Öl- u. Fett-Ztg." habe ich eine Arbeit unter der Überschrift „Physiol in Schmierseifen" veröffentlicht. Diese Arbeit, das Ergebnis mehrwöchiger Versuche, habe ich nicht nach Prag gesandt, sondern direkt an die Redaktion obiger Zeitschrift. Ich habe nicht einmal eine Abschrift derselben nach Prag an die *Polydyn-Werke*, noch an Herrn Dr. *Zakarias* gesandt. (Das gleiche kann ich für einen anderen Herrn, der ebenfalls über Physiol geschrieben hat, erklären.)

Es ist auf keinen Fall angängig, daß derartige Verdächtigungen, wie sie „*S.*" ausspricht, unwidersprochen bleiben. Wenn man schon solche ungeheuerlichen Behauptungen aufstellt, sollte man diese wenigstens mit seiner vollen Adresse decken und nicht einfach schamhaft mit „*S.*" zeichnen. Die Ehre der anderen sollte auch „*S.*" so wichtig sein, wie seine eigene.

Das Physiol ist trotz der (auch „unnötigen persönlichen" Angriffe des Herrn *Rietz* gegen Herrn Kollegen *Schaal* und mich usw.) noch lange nicht tot geschlagen. Daß das Physiol in seiner jetzigen Form und die Art der dafür gemachten Reklame nicht einem jeden Leser zusagen (mir auch nicht), ist begreiflich. Aber wann ist ein sonst gutes Produkt auf den Markt gekommen, das gleich zu Anfang in bester Form dargebracht wurde? Dazu noch, wie oft ist ein erfolgreicher Wissenschaftler auch ein kluger Kaufmann?

Es ist selbstverständlich, daß man auch ohne Physiolzusätze sehr gute Seifen herstellen kann, daß man aber diese noch durch Physiol weiter verbessern kann, behaupte ich auch weiter trotz der Angriffe des Herrn *Rietz*. *R. Krings*, Berlin.

III.

Abgesehen von einer stilistischen Entgleisung mit dem Ausdruck „ehrebesudelnd" (die evtl. auch in das Gebiet des Taktes fällt), ist die Notiz des Herrn *Schaal* in Nr. 20 die erste diskussionsfähige aus dem Physiollager. Da sie zu meiner Genugtuung versehentlich mehr Wasser in meine Mühle statt die Polydunmühle leitet, habe ich mich zu einer Rückäußerung entschlossen. Ich stelle folgendes fest:

1. Der Vergleich mit dem Tapezierer hinkt nicht nur, er stolpert und fällt sogar. Es ist meines Erachtens von Vorteil für den Tapetenkleber, daß er seinen Klebstoff aus trockn Kartoffelmehl o. dgl. an Ort und Stelle (durch Zugabe v einfachem, heimischem Leitungswasser) herstellen kann. S chen Vorteil hielt ich für wesentlich, jedoch nicht für ausschla gebend, so daß der aufmerksame, sentimentfreie Leser „Wasserargument" durchaus nicht als das „schlagendste" mei Bedenken betrachten dürfte. Es ist immer noch meine Ansi daß es entweder technische Unfähigkeit ist, wenn Physiol ni in konzentrierterer Form gebrauchsfähig herauszubringen oder aber auf Gimpelfang hinausläuft, wenn man mit der hol Verwässerung nicht nur das Produkt, sondern auch d Preis zu verdünnen sucht! Dies letztere vermutete besonders stark, und Herr *Schaal* bestätigt es mir ungewo

2. Das Produkt Physiol ist offenbar nicht so einfach handhaben, daß die ominöse „Köchin" damit überzeuge Effekte erzielen könnte. Erst nach einer großen Zahl von V suchen soll der Experimentator mit den Kniffen lichkeiten „Physiolierung" vertraut werden: das steht ebenfalls mit Phrasen der Herstellerfirma in Widerspruch und bestätigt m Vermutung, daß die Seifenindustrie den *Polydynwerken* zuli in beträchtlichem Maße Geld, Zeit und Mühe in die Physi experimente stecken sollte, um nach und nach die Unv kommenheiten des Produktes zu beseitigen.

3. Die Bezeichnung meiner Versuche als „Kleinversuc wirkt insofern lächerlich, als die *Polydynwerke* auf der ande Seite mit „einem halben Stück Schicht- oder Ehrhardt-Sei und nicht einmal homogener Zumischung von Physiol verb fende Wirkungen hervorzaubern wollen. Daß diese Wirkun immer noch und nur durch Sentiments (wie „angenehmes, s diges Gefühl" beim Waschen, Eigenart des Schaumes u. d bekräftigt werden, läßt auch heute meine Forderung expe menteller Wahrheiten bestehen.

4. Wer meine Ausführungen ohne Affekt, recht ruhig lesen hat, dürfte gemerkt haben, daß ich das vielleicht (!) h bare, gute physikalische Prinzip des Physiols nicht weg leugnet habe, sondern vornehmlich das brandmarken wol

Die aufgeblähte, taktlose, abnorme Methode der Einführ eines neuen, in keiner Weise makellosen Produktes; die Ma einer Propaganda, die unwillkürlich an diejenige bekan Kurpfuscher erinnert! Ich freue mich, daß auch Herr „*S.*" kürzlich ein Hamburger Chemiker (Allgem. Öl- u. Fett- Nr. 20) dasselbe rügten, und Herrn *Schaal* das Betragen sei Klienten gleichfalls schon ungemütlich ist. *Riet*

*) Die *Polydyn-Werke* haben sich mit Ausnahme der Ausführungen verbeten. Wir müssen daher ihnen die volle Verantwortung dafür überlassen. *Red.*

Vereinigung der Seifensieder und Parfümeure, E.

Wir geben allen unseren Mitgliedern bekannt, daß un diesjährige Vorstandssitzung am 23. und 24. Juni Leipzig tagt. Evtl. Anträge und Wünsche hiefür sind lä stens acht Tage vorher an unseren Schriftführer einzusen

Tagesordnung:

1. Kassenbericht und Entlastung des Kassiers der Hauptka
2. Bericht der Sterbekasse und Entlastung des Kassiers.
3. Antrag über Tarif-Gehälter von 2 Ortsgruppen. Unters zungskasse.
4. Aussprache über Gesellen- und Meisterprüfungen.
5. Allgemeine Aussprache; Bericht des Schriftführers Stellenvermittlung und Vereinigungsbewegung.

Mit treudeutschem, kollegialem Gruß und Handschlag

Die Vorstandschaft.

Aug. Bacheberle, 2. Vorsitzende

Ortsgruppe Frankfurt a. M.

Unsere nächste Zusammenkunft findet Sonntag, den 3. in Schlüchtern, Bez. Kassel statt. Abfahrt von Frank Hauptb. 10,06 Uhr, von Offenbach 10,25 Uhr, in Schlüch Ankunft 12 Uhr. Von Schlüchtern Rückfahrt 21,29 Uhr, Frankfurt Ankunft 23,20 Uhr.

Um 13 Uhr gemeinschaftliches Mittagessen im „Restau Alfred Dicken", Fuldaerstr. Für heitere abwechselnde Un haltung wird von den Schlüchterner Kollegen in zuvorkomm der Weise bestens gesorgt werden, so daß, selbst bei wen gutem Wetter, mit einem recht vergnügten Nachmittag rechnen ist. Alle Kollegen und deren Familien sind hie freundlichst eingeladen. Gäste sind willkommen.

Franz Wolff sc

Bezirksgruppe Mitteldeutschland.

(Pr. Sachsen, Braunschweig, Hannover.)

Infolge der im Mai stattgefundenen Reichswahlen fi unsere Halbjahrsversammlung am 17. Juni d. Magdeburg, „Café Wilhelmstadt", Gr. Diesdorferstraße 242 s Der Wichtigkeit der Tagesordnung entsprechend ist das scheinen jedes Kollegen dringend erwünscht. Freunde und ner des Vereins sind herzl. eingeladen.

Mit kollegialem Gr

I. V.: *O. Bernecke*

Seifensieder-Zeitung

undschau über die Harz-, Fett- u. Oel-Industrie

Unabhängiges Fachblatt

Publikationsorgan der Vereinigung der Seifensieder und Parfümeure, E. V., Sitz München.

reis (nur Postbezug innerhalb des Reichsgebietes): Vierteljährlich 9.— R.-M.; bei Bezug vom Verlag 10.— R.-M.; für das Ausland 12.— R.-M. Die Lieferung Gefahr des Empfängers vor sich. In Fällen von höherer Gewalt Streik, Aussperrung, Betriebsstörungen hat der Bezieher weder Anspruch auf Lieferung noch auf ttung des Bezugspreises. Einzelnummern das Stück 1.— R.-M. (Inland) bezw. 1.20 R.-M. (Ausland); Abgabe ausnahmslos nur gegen Voreinsendung der Kassa. nark = 10/42 Dollar). — **Anzeigenpreis:** Die einspaltige Millimeter-Höhe 15 Pfg.; für Stellengesuche 10 Pfg. (1 Reichsmark = 10/42 Dollar). Berechnet wird der von Anzeige der Abtrennungsstriche eingenommene Raum. Bei Plazierungsvorschrift bis zu 50% Zuschlag. Nachlässe 5—33⅓%. Der Nachlaß fällt fort bei Nichteinhaltung der Zahlungs-hmebedingungen, es tritt dann der Bruttopreis in Kraft. Stellenmarkt- und Gelegenheitsanzeigen jeder Art finden nur gegen vorherige Einsendung der Anzeigengebühr en-Anzeigen unter Zuschlag von 80 Pfg.) Einschaltung. Ort der Zahlung und des Gerichtsstandes: Augsburg. Annahmeschluß für Anzeigen: Dienstag Vormittag.

t **jeden Donnerstag.** Herausgeber: Verlag für chemische Industrie H. Ziolkowsky G. m. b. H., Augsburg. **Geschäftsstelle:** Pfannenstiel 15.

Fernsprecher: und Anzeigen-Annahmestelle 2685. **Redaktion:** E. Marx und Dr. M. Bauer. **Briefanschrift:** Seifensieder-Zeitung Augsburg VII Postfach. **Postscheck-Konten:** München 9804; Wien 59442; Zürich VIII 11927.

ahrgang. Augsburg, 6. Juni 1928. Nr. 23.

Waschkolloide.

Von *Hans Dorner*, Berlin.

(Fortsetzung.)

Curacitnatron[28]).

Zufall wollte es, daß während der Sichtung und Zustellung der vorliegenden Arbeit im Frage- und Antten dieser Zeitschrift über die Zusammensetzung und arkeit des Curacitnatrons (per kg ca. 6½ RM) als Zu Seife und Seifenpulver Auskunft begehrt wurde[29]). äußerte sich *H. D.* (das ist nicht der Verfasser dieser ung) wie folgt:[30])

s Curacit bezw. Curacitnatron der Firma *C. H. Boeh- Sohn*, Nieder-Ingelheim, soll ein Ochsengallenpräparat s zur Erhöhung der Benetzungsfähigkeit von Papier, n und Leder dient und das früher auch als schaumder Zusatz zu Seifen, Kopfwässern etc. empfohlen wurde. e Wirkung schon bei Zugabe einiger Zehntelprozente n soll, kann ein Versuch empfohlen werden. Bei grö- usätzen würde es viel zu teuer sein."

beachte die Scheu, mit der *H. D.* antwortet: „. . . das auch als schaumerhöhender Zusatz zu Seifen, Kopf- etc. empfohlen wurde. Da seine Wirkung schon bei einiger Zehntelprozente eintreten soll, kann . . ." Be- ese Vorsicht nicht die Notwendigkeit kolloid-physika- Messungsmethoden!?

rerseits ist dem Verfasser ein schon Jahre zurückliee Urteil einer Versuchsanstalt erinnerlich, das den Ge- von Curacitnatron zu Wäschereizwecken an Hand von rsuchen verneint. Dem Verfasser rollt sich heute die uf: Lag jenen experimentellen Waschversuchen ein zielerstrebtes Mischungsoptimum zwischen benutzter Seife racitnatron zugrunde?

Vorsicht des Herrn *H. D.*, der vom Gebrauch nur Zehntelprozente" spricht, ist noch verständlich; eine ng kolloider, adsorptiver Eigenschaften des Curacit- hingegen kann aber doch nicht ausschließlich „Wasch- auf gut Glück" zum Fundament haben. Hat die Ver- talt die Verneinung nicht zu schnell gefaßt? Hat sich uchsanstalt überhaupt bemüht, „das Maß" der Verwend- on Curacitnatron an Stelle von Seife vor Durchführung chversuche zu ergründen?

Mitteilung eigener Versuchsdaten mag es noch angein wiederzugeben, welchen Stoffen im Curacitnatron die reinigende Kraft zukommen soll. Wir wissen: Curacitnatron ist ein Gallenpräparat. *Herbig*[31]) schreibt nun:

„Die reinigende Kraft der Galle kommt nach dem Wortlaut des D. R. P. 323804, *C. H. Boehringer Sohn*, Nieder-Ingelheim, lediglich den ungepaarten Gallensäuren zu. Nach Abspaltung der Aminosäuren (Glykokoll und Taurin, $NH_2 . CH - CH_2 . SO_3H$) wird die reinigende Wirkung wesentlich erhöht. Alle anderen Bestandteile der Galle, z. B. Eiweißstoffe, sind völlig unwirksam. Grundseife wird zur Herstellung einer Gallseife mit 0,1—0,5% cholsaurem Natrium gemischt, oder man setzt beim Sieden der Grundseife einen kleinen Überschuß (0,5%) Ätznatron zu und vermengt mit so viel Gallensäuren, bis Neutralität erreicht ist. Dadurch soll der bei Verwendung gewöhnlicher Galle auftretende üble Geruch und ihre Eigenschaft, leicht in Fäulnis überzugehen, vermieden werden. Man erhält ein farb- und geruchloses Pulver, das beim Gebrauch die Textilfaser weich erhält."

Jetzt zu unseren Schaumzahlbestimmungen! Zu diesen Versuchen wurde ein Curacitnatron genommen, das vor ca. 5 Jahren erworben wurde. Das schmutzig gelblich-braune Pulver zeigte während dieser Zeit keine sichtliche Veränderung. Seine Lösung in destilliertem Wasser reagierte sauer und war trüb. Die Trübung verschwand größtenteils nach Zusatz von wenig Natronlauge.

Eine nach genauer Absättigung mit Natronlauge und darauf folgender Klar-Filtration etwa 0,6%ige Curacitnatronlösung ergab mit der 0,6%igen Kernfettseife-Lösung folgende Schaumzahldaten:

Nr.	cm³ Seifenlösung	cm³ Curacitnatronlösung	Schaumzahl	Schaumvolum
1	100	—	10,5	800
2	90	10	9,5	700
3	80	20	9,3	800
4	70	30	10,3	700
5	60	40	14,7	500
6	50	50	12,8	450
7	—	100	—	—

Die graphische Wiedergabe dieser Zahlen (Fig. 6) läßt zunächst eine Abnahme sowohl der Schaumzahl als auch des Schaumvolumens erkennen. Man wird also kaum irre gehen, wenn man annimmt, daß Zusätze an Curacitnatron, die weniger als 30% der Trockenseife ausmachen, keinerlei Vorteile bieten. Erst recht wird das dann auch bei Zusätzen von nur „einigen

[28]) Vergleiche hiezu S.-Z. 1927, S. 510 (Galle).
[29]) S.-Z. 1927, S. 966.
[30]) Ebenda, S. 987.

[31]) *Herbig*, Die Öle und Fette in der Textilindustrie, 1923, S. 113.

Zehntelprozenten", wie *H. D.* angibt, der Fall sein. Das Optimum liegt nach diesen Reihenversuchen bei einer Mischung von 60 T. Seife mit 40 T. Curacitnatron. Der Schaum verdichtete sich hier von 800 Volumteilen bei der reinen Seifenlösung auf 500 V. T. beim soeben erwähnten Gemisch; die Schaumzahl erhöhte sich von 10,5 V.-T. bei der Seifenlösung auf 14,7 V.-T. beim Seife (60 T.) - Curacitnatron (40 T.) - Gemisch. Die Schaumverdichtung beträgt also etwa 37,5% bei einem Plus an in Schaum übergegangener Mischlösung von 40%.

Fig. 6.

Von einer Nachprüfung dieses Befundes mittels der Waschtestversuche wurde abgesehen, da der hohe Preis des Curacitnatrons eine derart hochprozentuelle Verwendung an und für sich illusorisch macht.

Tierischer Leim[32]).

Die Verwendung tierischen Leims, unabgebaut und abgebaut, sowohl zur Herstellung fettloser Waschmittel, als auch zur Herstellung von Eiweißseifen ist viel erörtert, aber noch wenig oder gar nicht geprüft.

Bleiben wir zunächst einmal beim unabgebauten handelsüblichen Leim. Nach dem D. R. P. 294 028[33]) der *Farbenfabriken vorm. Fr. Bayer & Co.* soll Leim das Ausflocken von Kalkseifen in Waschbädern verhindern. Nach *L. Rinoldi*[34]) bedienen sich Wollwäschereien mit Vorteil eines Zusatzes von 1—2 T. Seife und 2—3 T. Leim zu 100 T. Wasser. Getragene Wollwaren werden etwa 24 Stunden darin eingeweicht und danach von Fett, Schmutz, Seife und Leim durch gutes Spülen mit Wasser befreit. In gleicher Weise behandelte rohe Wolle verliert weniger an Gewicht als beim Waschen mit Soda und ist besser im Griff und in anderen Eigenschaften.

Diese guten Mitteilungen stammen zweifellos aus der Praxis. Und dennoch verhallten sie bis heute unbeachtet. Es liegen ähnliche psychologische Momente vor, wie sie z. B. beim Bentonit allgemein über Ton resp. Tonseifen geschildert wurden. Eine Leim enthaltende Seife, etwa in dem von *Rinoldi* bekanntgegebenen Verhältnis zusammengesetzt, wird nur geringe Mengen Schaum entwickeln. Es wird — was bisher mangels geeigneter Meßmethoden auch gar nicht anders der Fall sein konnte — dabei stets übersehen, daß dieser Schaum bedeutend mehr Lösungsflüssigkeit in sich hat als bei analoger Lösungskonzentration der entsprechende alleinige Seifenschaum, und daß deshalb sowohl der Schaum, wie die Lösung eines optimalen Systems Seife plus Leim bei weitem emulgierungskräftiger sein müssen für Schmutz, Öl u. dgl. als eben Schaum und Lösung der reinen Seife allein.

Der Verfasser gab wiederholt Seifenmuster, die etwa in dem von *Rinoldi* gefundenen optimalen Mischungsverhältnis hergestellt worden waren, an Wäscherinnen ab, um deren Urteil zu hören. Diese Frauen sagten alle: „. . . ja, die Seife ist mild und der Schmutz fällt beim Waschen aus der Wäsche nur so heraus, aber schäumen tut die Seife nicht gerade gut." — Eine andere äußerte sich bezeichnend: „. . . ja, der Schmutz fällt förmlich aus der Wäsche, aber ich kann die Seife nicht gebrauchen, weil sie nicht besonders schäumt." Kann jemand besser die ganze Sachlage kennzeichnen als jene schlichte Frau? Sie verzichtet, gleich ihren Kolleginnen, auf die vorzügliche Waschkraft der Seife, nur weil ihr die Schaumkraft schlecht erscheint. Danach dürfte eine Leim enthaltende Seife niemals ein Konsumartikel werden.

Und die wissenschaftlich geleiteten Wäschereien? Werden sie in Zukunft fragen: Wann verwenden wir Bentonit resp. Ton? Wann Leim, seine Preiswürdigkeit gegenüber Seife selbstredend vorausgesetzt? Verzichten sie ebenfalls auf die gute Waschwirkung, nur weil der Schaum nicht so spontan aufliegt wie bei einer reinen Seife?

Zur Vornahme eigener Untersuchungen wurde A. G. S.-Perlenleim und überall käuflicher Tafelknochenleim herangezogen. Ihre 0,6%igen Lösungen wurden gemeinsam mit der 0,6%igen Kernfettseifenlösung zunächst einmal zur Durchführung d Schaumzahlbestimmungen verwendet.

[32]) Vergleiche hiezu S.-Z. 1927, S. 530 u. 543, 544.
[33]) Chem.-Ztg. 1916, S. 360.
[34]) Chem.-techn. Übersicht, 1921, S. 156; S.-Z. 1921, S. 680.

Die tabellarische Zusammenstellung der Ergebnisse mit d A. G. S.-Perlenleim lautet:

Nr.	Seifenlösung cm³	Leimlösung cm³	Schaumzahl	Schaumvolu
1	100	—	9,1	750
2	90	10	10,7	700
3	80	20	12,7	650
4	70	30	16,2	600
5	60	40	17,1	550
6	50	50	19,3	500
7	40	60	22,0	300
8	30	70	18,2	250
9	20	80	9,6	100

Die tabellarische Zusammenstellung der Ergebnisse mit d Tafelknochenleim lautet:

Nr.	Seifenlösung cm³	Leimlösung cm³	Schaumzahl	Schaumvolu
1	100	—	9,1	700
2	90	10	10,8	700
3	80	20	14,0	600
4	70	30	14,1	600
5	60	40	18,0	500
6	50	50	17,8	300
7	40	60	16,3	250
8	30	70	8,1	200
9	20	80	1,4	—

Beide Tabellen diagrammatisch wiedergegeben (Fig. führen zu folgenden Schlüssen:

Die optimale Waschwirkung müßte für den Perlenleim gemäß der Schaumzahl 22,0 beim Mischungsverhältnis Seife zu Leim = 40:60 liegen. Bei diesem Mischungsverhältnis ist aber das Schaumvolumen bereits sehr klein (die Verdichtung von 750 Raumteilen bei der reinen Seifenlösung auf 300 R.-T., bei der Mischlösung 40:60 beträgt 60%), so daß man in der Praxis unter Umständen Gefahr laufen kann, daß der an sich nicht waschwirksame Leim mit dieser Eigenschaft in der Mischlösung vorherrschen könnte, d. h. die Flotte anstatt Vorteile, eher Nachteile besäße. Als wahres Optimum ist demnach nur das Mischungsverhältnis 50:50 anzusehen. Hier hat sich die Schaumzahl von 9,1 der reinen Seifenlösung auf 19,3 der Mischlösung, also um rd. 112% erhöht, während die Schaumverdichtung von 750 der reinen Seifenlösung auf 500 der Mischlösung diesmal nur 33⅓% ausmacht.

Fig. 7.

Die optimale Waschwirkung liegt beim Tafelleim einwandfrei beim Mischungsverhältnis Seife zu Leim = 60:40, sozusagen eine Stufe vor dem Perlenleim. Hier hat sich die Schaumzahl von 9,1 der reinen Seifenlösung auf 18,0 der Mischlösung, somit 98%, erhöht, indessen die Schaumverdichtung von 700 der re Seifenlösung auf 500 der Mischlösung nur 28,5% beträgt.

Sofern die Fett- resp. Seifeverdrängung, wie überhaupt milde Reinigungswirkung eines Leim-Seife-Gemisches her zuheben beabsichtigt wäre, müßte der Perlenleim demnach der zweckdienlichere angesprochen werden. Der Unterschied

tlich in der etwas höheren Viskosität wie Klebekraft des eims zu suchen.

Vaschversuche im Waschtestapparat bestätigen gegenüber Seife die Vorzüge der bei beiden Leimen gefundenen a. Unentscheidbar war, welchem von den beiden Optima r der Vorzug eingeräumt werden sollte.

(Fortsetzung folgt.)

Der Zweck des Waschpulvers.

Von Fabrikdirektor *Ed. W. Albrecht.*

(Eing. 21. III. 1928.)

ber diesen Punkt scheint mir noch einige Unklarheit zu en, es sei mir daher gestattet, in folgendem kurz zu Stellung zu nehmen und dadurch zur Klärung dieser gen Frage einiges beizutragen.

'aschpulver (oft noch fälschlich Seifenpulver genannt) ein Waschmittel im engeren Sinne — soll es auch icht sein — und somit auch kein Rivale der Seife, son- lediglich ein Hilfsmittel beim Waschprozeß, das unterstützen und wesentlich erleichtern soll. Es ist ein nntes „Einweichmittel".

enn: Der „Schmutz", der der gebrauchten Wäsche an- sitzt recht fest auf der Faser, und nur durch ein län- „Einweichen" der Wäschestücke in Wasser löst sich dieser tz allmählich von der Wäschefaser los, so daß er dann eigentlichen Waschen leicht vollständig ent- werden kann. Das Lösemittel hierbei ist also, wie bereits t, Wasser, kaltes oder heißes.

n nun diese schmutzlösende Kraft des Wassers zu er- hat die Hausfrau in früheren Zeiten, als es noch kein pulver gab, eine Handvoll Kristallsoda in dem r vorher aufgelöst, und die besonders erfahrene Haus- igte auch noch einen Löffel Seife (gewöhnlich Schmier- hinzu.

s diesen beiden Bestandteilen hat dann die findige In- das Waschpulver geschaffen, indem sie Soda und mischte und in Paketen in den Handel brachte.

war naheliegend, hierfür nun nicht Kristallsoda, die 63% Wasser enthält, anzuwenden, sondern die wasser- kalzinierte Soda und dieser nur soviel Wasser hinzu- n, als nötig ist, um ihre starke Neigung, Wasser anzu- zu befriedigen, so daß das fertige Waschpulver auch Lagern in feuchter Luft kein Wasser aus dieser ufnimmt.

e Hausfrau hatte es nun einfacher, sie brauchte nur eine nte Menge dieses Waschpulvers in dem Einweich- aufzulösen, um diesem eine erhöhte schmutzlösende u verleihen oder auch um das mehr oder weniger harte „weich" zu machen.

s Waschpulver fand daher auch eine bereitwillige Auf- bei den Verbrauchern, so daß heute kaum noch Wäsche en wird, ohne Benutzung von Waschpulver.

dem oben Dargelegten folgt aber auch, daß es eigent- nen Zweck hat, Waschpulver mit sehr hohem Seifen- anzuwenden, sondern, daß solches vielmehr als Ver- lung anzusehen ist.

ine während einer langen Reihe von Jahren fortgesetzten hen Versuche haben ergeben, daß ein Waschpulver mit Gehalt von 25% an reiner (ungefüllter) Seife seinen als Einweichmittel vollkommen erfüllt: Nach etwa 12- m Einweichen war der Schmutz genügend gelöst, und konnte auch durch Anwendung eines Waschpulvers mit oppelten Menge Seife nicht erzielt werden.

nachherige Waschen — in reinem heißen Wasser und einer Kernseife — ging leicht und schnell von

ses eigentliche Durchwaschen der Wäsche, unter ent- der Berücksichtigung besonders schmutziger Stellen, aber unter keinen Umständen umgehen, auch i Benutzung sogenannter „selbsttätiger" Waschpulver, möglichen Zusätze enthalten. Diese Zusätze sind so- n zum mindesten überflüssig und verteuern zwecklos das

ler Waschprozeß, auch der mildeste, bedeutet an sich nen Angriff auf die Wäschefaser, jede Anwendung von en Mitteln, einerlei welcher Art, verstärkt diesen was bereits so häufig einwandfrei nachgewiesen wurde, mir weitere Belege hierfür ersparen kann.

auch die im Handel befindlichen Waschpulver mit geringem Seifengehalt — 10%, ja sogar 5% — haben keinen Zweck, denn statt ihrer kann man mit gleichem Erfolg auch — reine Soda nehmen.

In den letzten Jahren ist ein anderes „Einweichmittel" im Handel erschienen, das den Waschpulvern erfolgreiche Konkurrenz machen dürfte, ich meine „Burnus". Nach von mir angestellten praktischen Versuchen ist die schmutzlösende Wirkung dieses Präparates recht gut, nicht schlechter, als die eines guten Waschpulvers. Dabei ist ein Angriff auf die Wäschefaser kaum wahrnehmbar.

Also, kurz zusammengefaßt: Die Hauptsache beim Reinigen der Gebrauchswäsche ist und bleibt — das eigentliche Waschen unter Zuhilfenahme von reiner (ungefüllter) Kernseife, ob in Form großer Stücke oder von Flocken, ist Geschmacksache. Wesentlich unterstützt und erleichtert, bezw. in der Wirkung verbessert wird das Waschen durch ein vorheriges Einweichen der Wäsche — etwa 12 Stunden vorher — in kaltem oder heißem Wasser, in dem eine entsprechende Menge eines „Einweichmittels" gelöst wurde. Ob dieses ein reines Waschpulver (aus reiner Seife und Soda bestehend) oder „Burnus" ist, ist gleichgültig. Es muß somit für die Verbraucher auch nicht heißen: Waschpulver oder Seife, sondern vielmehr: Waschpulver und Seife. Aber rein müssen beide sein.

Die Entfernung der Dämpfe aus den Siedereien der Seifenfabriken.

Von *G. Margolin*-Moskau.

Der Frage der Ventilation in den Siedereien der Seifenfabriken wird schon seit einiger Zeit größtes Interesse entgegengebracht, weil das Arbeiten in diesen Abteilungen wegen der aus den Kesseln aufsteigenden Dämpfe, Kohlensäure etc. außerordentlich unangenehm, sogar schädlich sein kann. Man versuchte daher, die Verseifung in geschlossenen Apparaten vorzunehmen.

In der Seifenfabrik „Zentrosojus" in Moskau wurde ein Versuchssud in einem geschlossenen Kessel von 40000 kg Inhalt ausgeführt. Dabei wurden glänzende Resultate erhalten: Dampf und Kohlensäure, die sich beim Sieden bilden, gelangten kaum in den Raum. Der Kessel, der mit zwei Dampfschlangen und einem Körting'schen Luftrührer versehen war, war mit einem Holzdeckel dicht abgeschlossen. Durch die Mitte des Deckels ging ein Rohr durch das Dach in die Außenluft. Die Beschickung des Kessels mit Öl, Lauge, Wasser und Dampf geschieht durch entsprechende Öffnungen im Deckel. Außerdem ist der Deckel mit einem Fenster (100×75 cm), das zum Füllen des Kessels mit fertiger Seife oder Seifenabfällen und auch zum Beobachten des Siedeprozesses dient, versehen. Der Kessel wurde wie üblich gefüllt und die Karbonatverseifung durchgeführt. Auf diese Weise wurde erreicht, daß 1. der ganze Dampf aus dem Kessel direkt nach außen ging, ohne den Raum zu vernebeln, 2. keine Seife verspritzte, 3. die Verseifung schneller vor sich ging. Es ist anzunehmen, daß der Dampfverbrauch im geschlossenen Kessel geringer als bei den offenen ist. Die Mehrzahl der Seifensieder sind der Meinung, daß ein Sieden der Seife im geschlossenen Kessel unmöglich sei, weil ein fortgesetztes Beobachten ausgeschlossen sei. Doch diese Versuche beweisen das Gegenteil.

Neuerdings ist die Seifenfabrik „Zentrosojus" in Moskau beschäftigt, den Betrieb auf das geschlossene System umzustellen. (Masloboino-Schirowoje Delo 1928, Nr. 2.)

Literaturbericht

The fats and oils. A General View. A simple, elementary, and nontechnical exposition of the production, the technology and the interrelations of the various fats and oils. Designed to present in readily intelligible form the information desirable for an understanding of the fats and oils trade as it affects agriculture and industry. By *Carl L. Alsberg* and *Alonzo E. Taylor*, Directors, Food Research Institute. (Fats and oils studies of the Food Research Institute Nr. 1, February 1928.) 103 Seiten. Stanford University Press, Stanford, California.

Das Buch ist, wie wir aus dem Vorwort erfahren, das erste einer Reihe von Abhandlungen über „Öle und Fette". Es bildet die Einleitung der Sammlung und soll den Leser, der nicht viel praktische Erfahrung in der Chemie, im Maschinenwesen und in der Biologie besitzt, auf das Studium der in den folgenden Bänden zu behandelnden Sonderabhandlungen vorbereiten.

In den zu erwartenden Büchern der Sammlung soll mehr Gewicht auf den wirtschaftlichen Standpunkt als auf das technische Gebiet gelegt werden und damit einem angeblichen, auf-

fallenden Mangel in der Literatur über Fette und Öle abgeholfen werden. Ob diese Beschwerde über die Mangelhaftigkeit der Literatur über Fette und Öle sich auf die deutschen Erscheinungen bezieht, mag dahin gestellt bleiben. Der vorliegende Band, „A General View — Ein allgemeiner Überblick“ läßt an Allgemeinheit nichts zu wünschen übrig, denn das ganze unendliche Gebiet ist auf nicht ganz hundert Seiten kleineren Umfanges, als bei uns üblich, in auffallend großem Druck behandelt. Der Stearinfabrikation ist eine Seite, der Fetthärtung etwas mehr, der Margarine-Industrie etwas weniger gewidmet usw. Mehr Raum nehmen die recht interessanten — von internationalen Gesichtspunkten aus angestellten — wirtschaftlichen Betrachtungen in Bezug auf Fabrikation und Handel ein.

Die Verfasser sind Direktoren des „Food Research Institute — Stanford University, California“. Ihnen stehen für ihre Untersuchungen und Arbeiten die Mittel der *Carnegie*-Stifungen zur Verfügung. Man wird deshalb an die von dieser Stelle kommenden wissenschaftlichen literarischen Werke recht hohe Erwartungen und Anforderungen stellen dürfen. Der vorliegende erste Band der Sammlung würde solchen jedoch nicht entsprechen, wenn er auch nur im geringsten mehr vorstellen sollte als eben nur eine Einleitung und ein Vorwort der folgenden.

Dr. *Egon Böhm.*

Institut für angewandte Botanik. Jahresberichte für die Zeit vom 1. Juli 1924 bis 31. Dezember 1926. Hamburg 1928.

Die Körperfarben. Von Dr. *Hans Wagner.* (Bd. XIII der Sammlung „Chemie in Einzeldarstellungen“. Herausgegeben von Prof. J. Schmidt.) 506 Seiten. Preis gebdn. RM 36, brosch. RM 33. Stuttgart 1928. Wissenschaftliche Verlagsgesellschaft.

Das vorliegende Werk bildet den XIII. Band der von Professor Dr. *Julius Schmidt*, Stuttgart, herausgegebenen Sammlung „Chemie in Einzeldarstellungen“; der Verfasser ist Leiter der chemisch-technischen Werkstätte der Württ. staatlichen Kunstgewerbeschule Stuttgart.

Während *Eibner* in seiner „Malmaterialienkunde“ 1909, die demnächst in zweiter Auflage erscheinen soll, *Doerner* in seinem „Malmaterial“, dessen dritte Auflage eben erschienen ist, und der Berichterstatter in seinem Entwurf „Das Deutsche Farbenbuch“, von dessen 12 Teilen bisher drei erschienen sind, das ausgedehnte Gebiet in mehr allgemein verständlicher Weise behandeln, ist *Wagner's* Buch in mehr wissenschaftlicher Sprache für Chemiker und andere Fachleute geschrieben. Selbstredend werden auch alle übrigen Berufskreise, welche mit der Herstellung und Verwendung von Farben zu tun haben, das an sich klar und flüssig geschriebene Buch mit Gewinn benützen können, wenn sie die nun einmal unheilbar griechisch-lateinisch verwälschte Sprache der Wissenschaft beherrschen, also über die vorausgesetzten naturwissenschaftlichen Kenntnisse verfügen.

Wagner trennt das Gesamtgebiet der Farbmittel in die zwei großen Gruppen der „Farbstoffe“ als Werkstoffe der Färbetechnik und der „Körperfarben“ als Werkstoffe der Mal- bezw. Anstrichtechnik.

Sein Buch gliedert sich in vier Hauptteile: Das Wesen, die Herstellung, die Verwendung, die Prüfung der Körperfarben. Eine vorangehende Einleitung gibt einen kurzen geschichtlichen Überblick, der in die Schilderung der heutigen Bestrebungen nach klaren Begriffen und Normen ausläuft. Der erste Teil, 84 Seiten, bringt in drei Kapiteln die optischen, die chemischen und die physikalischen Grundlagen. Von den verschiedenen Farbensystemen ist das *Ostwald*'sche gewählt, hauptsächlich allerdings weil es in praktisch benutzbaren Ausführungen zur Verfügung steht. Das gleiche würde freilich auch für COR *(Radde)*, das *Prase-Baumann-* und das *Becke*-System gelten. Sehr ausführlich behandelt ist die Farbenveränderung im Licht, ferner das Schüttgewicht, die Größe und Gestalt der Teilchen und die Struktur.

Der zweite Teil, 246 Seiten, schildert im ersten Kapitel die Apparaturen und Arbeitsprozesse zur Herstellung der Farben im allgemeinen.

Die Herstellung der einzelnen Farben und ihre Eigenschaften behandeln das zweite und dritte Kapitel; ersteres die unorganischen Körperfarben in der Reihenfolge des periodischen Systems der Elemente und nach dem Grade ihrer Wichtigkeit; letzteres die organischen Körperfarben, also Tier-, Pflanzen- und Teerfarbstoffe in der Form ihrer unlöslichen Farblacke.

Gegenüber den einschlägigen Werken von *Gentele-Buntrock, Zerr* und *Rübenkamp, Rose, Bucherer* u. a. hat dieser Teil den Vorzug der schärferen Abrundung und Ergänzung bis in die neueste Zeit.

Der dritte Teil, 122 Seiten, hat fünf Kapitel: Mischen und Dispergieren, Misch- und Färbetechniken, die wässerige Dispersion, die nichtwässerige, flüchtige Dispersion, die nichtwässerige, nichtflüchtige (ölige) Dispersion (Öl-, Lack-, Druckfarben und keramische Malfarben). Dieser Teil behandelt alle in Betracht kommenden Verwendungsweisen der Körperfarben in ihrem Wesen und ihrer Eigenart. Besonders liebevoll ist die wässerige Anreibung und Verwendungstechnik, ebenso die ölige behandelt. Dieser ganze Teil ist hauptsächlich auf die Kolloidlehre eingestellt. Der vierte Teil, 26 Seiten, bringt Tabellen zur chemischen Untersuchung und zur technischen Prüfung von Farben, Bindemitteln und angeriebenen Farben, sowie über das Verhalten der Körperfarben in der Analyse quarzlampe.

Ein doppelspaltiges Autoren-, Sach- und Patentverzeichn von 26 Seiten bildet den Schluß des Buches. Zwischen geheft sind drei Tafeln von *G. Siegle & Co.*, Stuttgart, mit Aufstrich von Erd-, Mineral- und organischen Farben sowie drei Tafe der *I.-G. Farben-Industrie* mit Aufstrichen von Farblacken f Tapeten, Ölfarben, Buch- und Steindruckfarben.

Man sieht es sämtlichen Kapiteln an, daß der aus zah reichen Veröffentlichungen bereits gut bekannte Verfasser ei reiche Erfahrung besitzt, die in langer Fabrikpraxis und fo schender Tätigkeit erworben ist. Sie erlaubt ihm auch, die se ausgedehnte Literatur kritisch zu verwerten. Literaturhinweis bis in die neueste Zeit sind zahlreich unter dem Text und auße dem am Schluß jeden Kapitels gegeben. Durch das ganze Bu geht ein voll und ganz anzuerkennendes Streben nach Objek tivität.

Es hätte hier keinen Zweck, in Einzelauseinandersetzung über Ansichten, in denen man dem Verfasser nicht ohne we teres zustimmen kann, einzutreten, sondern man kann ruh sagen, daß dieses Buch eine ganz vorzügliche, ja hervorragen Leistung ist, was auch hinsichtlich der satz- und buchtec nischen Ausstattung gilt. Für die Weiterarbeit mit dem Zi einer wissenschaftlichen Begründung der Maltechnik und d sonstigen Verwendung von Körperfarben, ist *Wagner's* Buch e höchst wertvoller Stützpunkt.

Heinrich Trillich.

Chemische Mitteilungen

Über Spaltung von Fetten und Ölen.

Von *G. Petroff* und *N. Sokoloff*-Moskau.

Die nachstehend beschriebenen Versuche wurden mit Lein Sonnenblumenöl, Rindertalg, Salolin (gehärtetes Sonnenblume öl) ausgeführt.

Die Öle und Fette wurden durch Rühren mit direkte Dampf in Gegenwart von 5%iger Schwefelsäure (25% vo Gewicht des Fettes) und schwefelsauren Salzen (2,5% vo Fettansatz) vorgereinigt. Die Spaltung wurde mit 2% Konta und 0,2% Schwefelsäure vorgenommen. Die bei der Spaltu mit hochmolekularen Sulfosäuren auftretenden Emulsionen d gespaltenen Fettsäuren mit dem Glyzerinwasser wurden dur Zusatz von 0,2—0,5% $CaSO_4$[1]) und nachfolgendes 10—15 Mi nuten langes Durchleiten von direktem Dampf zerstört.

Versuch 1.

Leinöl mit einer Säurezahl von 28.

Vorreinigung mit	S.-Z. nach der Vorreinigung	1. Spaltperiode nach 4 Stunden mit 2% Kontakt 0,2% H_2SO_4	2. Spaltperiode nach 4 Stunden	Menge des $CaSO_4$ zur Aufhebung der Emulsi
1. 25% H_2SO_4 (5%ig) + 2,5% Na_2SO_4	5,6	71,4	87,5	—
2. 25% H_2SO_4 (5%ig) + 5% Na_2SO_4	5,6	80,5	88,2	0,5
3. 25% H_2SO_4 (5%ig) + 2,5% $ZnSO_4$	7,2	78,4	88,9	0,5
4. 25% H_2SO_4 (5%ig) + 2,5% $Al_2(SO_4)_3$	3,92	51,8	72,1	0,5
5. 5% H_2SO_4	7,28	84,0	89,6	0,5

Versuch 2.

Sonnenblumenöl mit einer Säurezahl 5,6.

Vorreinigung mit	S.-Z. nach der Vorreinigung	1. Spaltperiode nach 4 Stunden mit 2% Kontakt 0,2% H_2SO_4	2. Spaltperiode nach 4 Stunden	Menge de Salze zur Aufhebun der Emulsi
1. 25% H_2SO_4 (5%ig)	5,6	73,5%	92,4%	—
2. 25% H_2SO_4 (5%ig) + 2,5% Na_2SO_4	5,6	75,6%	92,4%	—
3. 25% H_2SO_4 (5%ig) + 2,5% $ZnSO_4$	6,1	28,6%	78,4%	Zusatz von 0,5 Zn (CH$_3$C
4. 25% (5%ige) H_2SO_4	—	63,7%	86,8%	nach der 1. Spaltperi

Zusammenfassung: Aus den Versuchen mit Lei und Sonnenblumenöl konnte festgestellt werden, daß 1. e Vorreinigung des Leinöls mit verdünnter Schwefelsäure o mit einem Gemisch von verdünnter H_2SO_4 und schwefelsau Salzen keine Aufhellung der Farbe des Ausgangsmateri bringt;

2. daß kein Unterschied in der Farbe des Spaltproduk gegenüber dem Ausgangsmaterial bemerkbar ist;

3. die bei den Versuchen Nr. 2, 3. 4. 5 auftretenden Em sionen werden leicht durch einen Zusatz von 0,5% CaS zerstört.

[1]) Nach dem Verfahren *G. S. Petroff.* Russ. Pat.-Anm dung Nr. 12441 vom 8. XI. 1926.

i einer Vorreinigung des Sonnenblumenöls mit 5%iger felsäure einerseits und mit 5%iger Schwefelsäure und msulfat andererseits und nachfolgender Spaltung wurden Fall hellere Fettsäuren erhalten. Eine Zerstörung der ion durch essigsaures Zink (Versuche 3 und 4) gibt ne- Resultate, da dasselbe die Spaltung verzögert.

Versuch 3.

indertalg mit einer Säurezahl 1,46 und Salolin ner Säurezahl 10,18.

Vorreinigung mit	S.-Z. nach der Vorreinigung	1. Spaltperiode nach 4 Stunden mit 2% Kontakt + 0,2% H_2SO_4	2. Spaltperiode nach 4 Stunden
Rindertalg.			
%ige Schwefelsäure	2,52	90,51%	91,7%
%ige Schwefelsäure 2,5% Na_2SO_4	1,12	78,5	92,05
Salolin.			
%ige Schwefelsäure	11,2	83,3	91,11
%ige Schwefelsäure 2,5% Na_2SO_4	10,65	83,58	87,5
%ige Schwefelsäure	10,16	—	94,5
%ige Schwefelsäure 5% Na_2SO_4	11,2.	—	43,1.

usammenfassung: Bei der Vorreinigung von Rin- g und Salolin mit Schwefelsäure und einem Zusatz von telsauren Salzen und nachfolgender Spaltung werden hel- Spaltprodukte erhalten, als bei einer Vorreinigung nur chwefelsäure.

uf Grund der ausgeführten Versuche konnte festgestellt n, erstens, daß die Vorreinigung der Fette mit verdünnter felsäure in Gegenwart von schwefelsaurem Natrium O_4) von Bedeutung bei der Spaltung von festen Fetten, alg, hydriertes Fett, ist, und zweitens, daß bei der Spal- von Fetten in Gegenwart von hochmolekularen Sulfon- („Kontakt") auftretende Emulsionen leicht durch $CaSO_4$ ühren mit Dampf aufgehoben werden können.

(Masloboino-Schirowoje Delo 1928, Nr. 1.)

Arganöl.

Von *A. Girardet.*

eses marokkanische Öl dürfte nach Aufhebung des Aus- rbots auch auf dem europäischen Markte unter der Be- ung „marokkanisches Olivenöl" e..c..ei..en. Das nierte Öl ist bräunlichgelb, manchmal mit erheblichem, m Bodensatz und von fadem, hinterher kratzendem Ge- k. d 15°/15° = 0,9183 bis 0,9189; Refraktion bei 40° im hen Refraktometer 56,0; S. Z. 1,02—1,14 (Muster 2: 4,50 5); V. Z. 189,4—197; J. Z. 95,19—96,95; R.M.Z. 1,3—1,6; -Z. 88,7—88,8; für die Fettsäuren: F.P. = 28,5—29,5°; 198,2—204,1; J.Z. 99,3—101,3; Acetyl-Z. 49,1—49,6. Das tarrt bei — 4° bis — 5° zu einer butterartigen Masse, ist ngeist jeder Stärke unlöslich, reduziert Silbernitratlösung, t bei der Elaidinprobe in 4—5 Stunden zu einer körnigen, gelben Masse. Mit Salpetersäure (d = 1,4) entsteht eine rote Färbung, an der eine Verfälschung von Oliven-, - bzw. Mandelöl mit 15% Arganöl noch sicher erkannt kann. (Pharm. acta helv. 1927, Nr. 1, S. 1 d. Pharm. erlin.)

Kleine Zeitung

rrichtung zum mechanischen Öffnen und Schließen von latten-Kühlmaschinen. (D. R. P. 458 448 v. 25. IV. *August Jacobi, A.-G.* in Darmstadt*). Es ist be- , die Kühlplatten bzw. Formrahmen an Seifenplatten- paraten mittels motorischer Kraft zusammenzuschieben useinanderzuziehen. Bei den bekannten Anordnungen be- sich die motorische Kraftquelle entweder an irgendeiner neben der Maschine oder aber am Fuße des Gestells. wurde gefunden, daß durch Anbringen der motorischen elle unmittelbar auf der Druckplatte mehrere Vorteile er- rden.

tentansprüche: 1. Vorrichtung zum mechanischen und Schließen von Seifenplatten-Kühlmaschinen, da- ekennzeichnet, daß die motorische Kraftquelle auf der chen Druckplatte befestigt ist. 2. Vorrichtung nach An- 1, dadurch gekennzeichnet, daß die Bewegungsübertra- von der motorischen Hilfsquelle durch Wellen oder bzw. Kettenräder und Ketten geschieht. (2 Abbildungen e Patentschrift.)

*) Von dem Patentsucher sind als die Erfinder angegeben e: Dr.-Ing. *Herbert Fischer* und *Lazar Grodnitzky* in msidt.

Herstellung von Schmierseifen. (D. R. P. 458 847 v. 26. XI. 1925. *Naamlooze Vennootschap Internationale Zeep Company* in 's Gravenhage.) Durch Versuche hat sich herausgestellt, daß man Schmierseifen, hergestellt durch Verseifung von Fetten, Fett- säuren, Ölen, Harzen u. dgl. mit Kalilauge unter Druck in ihrem Erstarrungspunkt durch Zusätze beeinflussen kann. Als zweckmäßig haben sich Zusätze von Kohlenwasserstoffen, wie Benzin, Petroleum, Spindelöl, Paraffinöl und ähnliche, er- wiesen. Der Zusatz wird während des Verseifungsprozesses ge- macht und muß in sehr engen Grenzen gehalten werden und darf im allgemeinen etwa 2 Prozent nicht überschreiten.

Als weitere Mittel zur Beeinflussung des Erstarrungspunktes werden genannt Cruciferenöle sowie Öle und Fette, die Unverseif- bares enthalten. Die Menge richtet sich nach dem gewollten Fettgehalt der Seife und dem Gehalt an Unverseifbarem des verwendeten Öles oder Fettes.

Als Ausführungsbeispiele werden angegeben:

1. 10,5 kg Kokosöl, 10,5 kg Palmkernöl, 13,5 kg Sojaöl, 1,5 kg Weißöl und etwa 64 kg Kalilauge von 13° Bé.
2. 21 kg Leinöl, 13 kg Palmkernöl, 2,5 kg Harz, 1,2 kg Paraffinöl, 16 kg Ätzkalilauge von 50° Bé und etwa 46 kg Wasser.
3. 10 kg Kokosöl, 13 kg Sheanußöl, 10 kg Sojaöl, 4 kg Harz, 16 kg Ätzkali von 50° Bé und etwa 47 kg Wasser.
4. 10,75 kg Kokosöl, 10,75 kg Palmkernöl, 7,5 kg Rüböl, 5 kg Harz, 1,50 kg 135/180° Benzin, 16,5 kg Ätzkalilauge von 50° Bé und etwa 48 kg Wasser.

Patentansprüche: 1. Verfahren zur Herstellung von Schmierseifen, dadurch gekennzeichnet, daß bei der unter Druck erfolgenden Verseifung von Fetten, Fettsäuren, Ölen, Harzen u. dgl. mit Kalilauge ½ bis 2 Prozent Kohlenwasserstoffe, wie Benzin, Petroleum, Spindelöl und ähnliche, anwesend sind. 2. Ausführungsform des Verfahrens nach Anspruch 1, dadurch ge- kennzeichnet, daß den Ausgangsstoffen Cruciferenöl in Mengen von 6 bis 15 Prozent zugeführt wird. 3. Ausführungsform des Verfahrens nach Anspruch 1 und 2, dadurch gekennzeichnet, daß den Ausgangsstoffen solche Öle und Fette zugesetzt werden, die Unverseifbares enthalten in Mengen von 5 bis 20 Prozent je nach dem gewollten Fettgehalt der Seife und dem Gehalt an Unver- seifbarem der gewählten Zusätze.

*

Wasch-Savonade (Savonade-W) hat ihre einfachste An- wendung als Wasch- und Reinigungsmittel. Durch die in ihr vorliegende Verbindung eines im höchsten Grad schmutzlösenden und dabei in keiner Weise feuergefährlichen Alkohols mit der reinigenden Wirkung einer neutralen Olein-Kaliseife wird es er- möglicht, den Waschvorgang wesentlich zu vereinfachen und ab- zukürzen. Bei einem erhöhten Nutzeffekt wird hierbei an Seife und Soda gespart.

Die Savonade ist kein Seifenersatz; sie ist eine durch den Zusatz eines sowohl für die menschliche Haut, als auch für die Textilfaser durchaus unschädlichen Lösungsmittels bedeutend verbesserte Seife — eine Art „Überseife"; jedenfalls ist sie mehr als Seife. Ihr ganz bedeutendes Reinigungsvermögen erklärt sich einerseits durch ihre Wirkung als Seife, dann aber auch durch die entfettende und schmutzlösende Wirkung des an sie gebun- denen höheren Alkohols und nicht zuletzt durch das besonders gute Emulgierungsvermögen dieser Seifen-Fettlöser-Verbindung.

Als besondere Vorteile der Verwendung von Savonade in Großwäschereien oder beim Reinigen der Hauswäsche sind anzu- führen:

1. Eine bedeutende Ersparnis an Seife.
2. Der Waschvorgang kann bei niedriger Temperatur erfolgen. Es bedeutet dies eine Schonung der Wäsche und eine Er- sparnis an Brennmaterial.
3. Eine wesentliche Verkürzung des Rei..igungsvorgangs. Dies bringt eine Ersparnis an Löhnen mit sich.
4. Die Wäsche wird bedeutend reiner und sauberer, da viele Schmutzstoffe, welche eine normale Waschseife nicht oder nur beim starken Reiben aufzulösen vermag, durch die Sa- vonade spielend leicht in Lösung kommen und nunmehr beim Nachspülen leicht ausgewaschen werden können.

Zusammenfassend muß von der Wasch-Savonade im beson- deren gesagt werden, daß sie ein hervorragendes Reinigungs- mittel für stark verschmutzte Gegenstände ist, die mit Mineral- ölen, Fetten, Schmieren u. dgl. in Berührung kommen. Die Rei- nigung erstreckt sich auf stark verschmutzte und verölte Ma- schinenteile, Druckereitypen, Fliesen, Badewannen, Linoleum, Teppiche, Ölkannen, Ölfässer, gebrauchte Maschinenputztücher, Monteuranzüge usw.

(*Rr.* in Bayer. Ind.- u. Gewerbebl. 1928, Nr. 9.)

*

Trübungsmittel für Paraffinkerzen. Außer dem dem β-Naphthol nahestehenden „Hertolan" der I.-G. läßt sich nach Ver- suchen von *J. Wallner* vorteilhaft Bleistearat zur Trübung ver- wenden. Darstellung aus Natriumstearat und Bleinitrat, Filtrie- ren, Trocknen. 0,2% genügen. Lichtstärke, Brennfähigkeit und Brenndauer werden offenbar nicht benachteiligt.

(Chem. Umschau d. Ölmarkt.)

*

Leim-Seifenprodukte. (Österr. Pat. 106 838 v. 2. VII. 1926. *M. F. Khorassany*, Wien.) Dem Seifenansatz wird eine geringe

Menge eines Schutzkolloids (z. B. Tischlerleim) zugesetzt. Es entsteht ein Produkt von krümeliger Beschaffenheit, das ein Vielfaches seines Gewichtes an Wasser aufzunehmen vermag, ohne seine feste Konsistenz einzubüßen. (Ölmarkt.)

Salbenartige Massen aus Kolophonium. (D. R. P. 451 180 v. 23. VI. 1922. *A. Riebecksche Montanwerke A.-G.*, Halle a. S.) Man behandelt eine Mischung von Kolophonium und Rizinusöl unter Druck bei erhöhter Temperatur mit Wasserstoff. Das so erhaltene Produkt dient als Rohstoff für die Seifenindustrie, zur Herstellung von Textilpräparaten, Gerbfetten usw. (Chem.-Ztg.)

Frage u. Antwortkasten

In einer Nummer wird von ein und demselben Fragesteller nur eine Frage aufgenommen. — Die Adressen der Fragesteller und Antwortgeber bekannt zu geben, sind wir in der Regel nicht ermächtigt, doch befördern wir Briefe an sie weiter, wenn für jede einzelne Sendung RM 1.— beigefügt ist. — „Antworten", die lediglich darin bestehen, daß der Einsender sich bereit erklärt, Rezepte oder Verfahren abzugeben, finden keine Aufnahme. — Die Aufnahme unverlangt eingehender Antworten bleibt dem Ermessen der Redaktion überlassen. — Anfragen anonymer Einsender werden nicht aufgenommen. — Anfragen nach Bezugsquellen werden gegen Rückporto direkt erledigt. — Für die in den Antworten erteilten Auskünfte übernimmt die Redaktion lediglich die preßgesetzliche Verantwortung. — Die Fragen sind möglichst kurz und präzis zu halten. Eine pünktliche Aufnahme umfangreicher Fragen (über 5 Druckzeilen) wird nicht garantiert.

Fragen.

447. Ich stellte zum erstenmal mit Cereps überfettete Rasierseife nach folgendem Ansatz auf halbwarmem Weg her. 45 kg frischer Talg, 15 kg Kokosöl, 3½ kg Cereps werden zusammen geschmolzen, auf 45° erwärmt, mit 15 Natronlauge, 38gräd., 16 Kalilauge, 33gräd., 4 kg Pottaschelösung 30grädig verrührt und der Selbsterhitzung überlassen. Die Seife wird sehr schön, ist mild und zeigt guten Schaum. Sie wird in Stangen geschnitten und dann in Pergaminpapier eingewickelt. Nun zeigt sich nach langer Lagerung, daß die Seife stark schwitzt und stark klebt, was ich auf Ausschwitzung von Cereps zurückführe. Liegt hier ein Fabrikationsfehler vor, oder haben alle mit Cereps hergestellten Rasierseifen solche Eigenschaften? K. E. in N.

448. Welche Wege und Mittel gibt es, um sulfuriertes Rizinusöl (Türkischrotöl) so zu bleichen, daß ein hellzitronengelbes Öl resultiert? W. M. in B.

449. Welche Seifenpulvermühlen eignen sich am besten zum Mahlen von 5—35%igem Seifenpulver? Es sollen in der Stunde ca. 1500 kg geleistet werden. Eine Perplexmühle und 2 Dick'sche Mühlen sind vorhanden. Erstere verschmiert, wenn Pulver mit über 20% Fettgehalt gemahlen wird, letztere mahlen nicht fein genug und hinterlassen zu viel sogenannten Grieß. Wie ist Abhilfe zu schaffen, und wer stellt geeignete Mühlen oder Mahlwerke her? K. in S.

450. Wie wird das Weißpech hergestellt, welches in der Pantoffelfabrikation und zum Versengen der Schweineborsten dient? L. R. in B. (C. S. R.).

451. Auf welche einfache Weise ließe sich der Spaltungsgrad bei Anwesenheit von Lactonen bestimmen? Antworten erbitte von Fachgenossen oder aus Laboratoriumskreisen. E. K. (Ausland).

452. Erbitte Auskunft darüber, ob eine Heizung der Kessel mit Dampf Vorzüge gegenüber einer Unterfeuerung in unserem Betriebe haben könnte. In dem Betriebe, der neu eingerichtet werden soll, beabsichtigen wir an Eschweger Seife (hauptsächlich auf Talg gesotten) ca. 55%, an gelber Kernseife (aus Knochenfett, Harz und Talg) etwa 30%, an Schmierseife ca. 15% der Gesamtproduktion herzustellen, bei einem Jahresverbrauch an Neutralfett von 200 t insgesamt. Als billigstes Heizmaterial kommt Steinkohle in Betracht. Wie gestaltet sich die wirtschaftliche Seite bei Dampfbetrieb, und ist Steinkohle zur Unterfeuerung zulässig und rentabel? G. in K. (Litauen).

453. Ich erbitte ein gutes Rezept für billigen Spiritus in fester Form für Dosen und kleine Stücke. F. M. in O. (Norwegen).

454. Wie stellt man eine gute Creme her, welche schnell und sicher, besonders bei Schauspielern, die Schminken vom Gesicht entfernt? W. D. in S.

455. Woraus bestehen Suma und Burnus? S. in M.

456. Wie wird Carbolineum grün und rot gefärbt? Die Farbe soll lichtecht und wetterfest sein. L. & C. in W.

457. Ich beabsichtige, meine 30 000 kg Kernseife in Lohn herstellen zu lassen. Wie fahre ich besser, wenn ich selbst herstelle oder in Lohn? 70% der Rohstoffe kaufe ich am Platz und schmelze selber Rohfett. Meine Siedeeinrichtung muß ich erneuern. Ich bitte um geeignete Ratschläge. H. E. O.

458. Unter dem Namen Derris tuba merahimba wird eine Pflanzenwurzel aus Indien eingeführt, welche vermahlen ein gutes Insektenpulver geben soll. Gibt es hierüber Literaturangaben, und ist die Gattung dieser Pflanze bekannt? Worauf beruht die obige Wirkung? Und ist diese wirklich so bedeutend? B. in W.

459. Aus einer reinen Leinölschmierseife von 40—42% möch ich gern eine gute dünnflüssige Automatenseife herstellen. Gebe Sie mir, bitte, den Ansatz dafür an. Muß die Seife auch fi triert werden, um sie klar zu bekommen? H. B. in B.

460. Als Abonnent lese ich in Nr. 21 im „Parfümeur" unte der Rubrik „Rundschau" in den dabei erwähnten Holländische Spezialitäten-Vorschriften, daß in zwei der erwähnten Fälle Ge latine zur Verwendung gelangt. Als Gelatine-Fabrikant inter essiert es mich zu wissen, welche Art von Herstellern für der artige Spezialitäten in Frage kommen, die also als Käufe von Gelatine auftreten. C. E. in S.

461. Bitte um Angabe, wie ich bei Lippenstiften und Fet schminke eine schöne purpurrote Farbe erzielen kann. A. K. in N. (S. H. S.).

462. Eine von mir anderweitig gekaufte Kristall-Schmier seife hinterläßt auf der Wäsche und an den Kesselwänden na dem Kochen der Wäsche graue kittartige Rückstände, die n mit scharfen Gegenständen und unter Beschädigung der Zink töpfe entfernt werden können. Wassereinfluß dürfte nicht d Ursache sein, denn dieselben Kunden, die früher sehr zufried waren, reklamieren, obwohl gleiches Wasser und gleiche Sei vom gleichen Fabrikanten genommen wurden. Welches ist d Ursache, und darf sich dieser Übelstand bei guten Kristal seifen (Händlerpreis RM 48) zeigen? D. H. in H.

Antworten.

347. Eine neuere Schiedsanalyse in Nurpurseifenschuppe und den von mir hergestellten Seifenflocken ergab folgend Resultat: Nurpurseifenschuppen: Wassergehalt 11,54 Gesamtfett (Fettsäurehydrat) 79,71%, Gesamtfett (in der was serfreien Trockensubstanz) 90,10%. Von mir hergestellte Wassergehalt 9,87%, Gesamtfett (Fettsäurehydrat) 79,92%, Ge samtfett (in der wasserfreien Trockensubstanz) 90,38%. *P. M.*

403. Die in den Schriften des Vereines der Zellstoff- un Papier-Chemiker und Ingenieure (Nr. 16) erschienene Bro schüre von Geh. Reg.-Rat Dr. A. Schrohe, „Die Verwendun der Zellstoff-Ablaugen", Patentliteratur 1912—19 (Otto Elsner Verlagsges. m. b. H., Berlin 1925) erteilt über d verschiedenartigsten Verwendungen der Zellstoff-Ablaugen fü industrielle Zwecke Auskunft.

Ing.-Chemiker *Welwart*, Wien IX,2.

422. Ich bin bei Namennennung oder wenn Sie sich dire mit mir in Verbindung setzen, gern erbötig, Ihnen die Fet zusammensetzung meiner Dreiturm-Kernseife mitzute len. Sie dürfen sich aber dann noch nicht einbilden, daß S dann die gleiche Qualität Seife herstellen können.

Victor Wolf, Dreiturm-Seifenfabrik.

429. Das lästige Abrinnen der zuviel geschmo zenen Kerzenmasse hat man durch verschiedene Mitt wie besondere Außenanstriche, Härtung der äußeren Teile e zu bekämpfen versucht; sie führten nicht zum Ziele. Erhalt hat sich aber die Herstellung der sog. Hohlkerzen, das si Kerzen, die mit 3 Längskanälen versehen, zum Innenabfluß d geschmolzenen Masse bestimmt sind. Auch sie haben sich nic restlos bewährt. Am sichersten ist eine gute Dochtpräparati und das richtige Verhältnis zwischen Dochtstärke (Fadenza Garnnummer, Saugfähigkeit), Kerzendurchmesser und Schme punkt der Kerzenmasse. Bei Zugfreiheit läßt sich dann das A rinnen vermeiden. In einem zugigen Raum ist alles nutzlos.

Um Paraffinkerzen opak zu machen verwen man Härtolan oder Lintrin, die von der I.-G. Farbenindustr Frankfurt a. M. zu beziehen sind. *M. B*

430. Zur Trennung von Mineralöl vom Pfla zenöl verseift man am Rückflußkühler mit einer gemesser Menge überschüssiger $n/_2$ (halbnormaler) Kalilauge, titriert da den Überschuß mit $n/_2$ Schwefel- oder Salzsäure zurück u schüttelt im Scheidetrichter mit Petroläther restlos aus, e fernt die untere wässerige Seifenlösung, wäscht die petroläth rische Lösung des Mineralöles seifenfrei, trocknet sie durch F trieren über kalziniertes Glaubersalz in einen gewogenen Kolb den man nach dem Abtreiben des Petroläthers bis zur Gewich konstanz (bei Mineralölen bis zur gleichbleibenden Gewichts nahme) trocknet und wägt. Wenn die Art des Fettes beka ist und nichts anderes als Fett und Mineralöl vorhanden si kann man schon aus der V. Z. auf die Menge des Fettes u Mineralöles schließen. *D.*

432. Um Zinkstearat zu erzeugen stellt man s zuerst die Natriumseife des Stearins her, indem man in Siedehitze das geschmolzene Stearin mit der äquivalenten Me dünner Natronlauge neutralisiert, damit man das schwer lösli Natriumstearat in Lösung bekommt. Es darf kein merkba Überschuß an Lauge vorhanden sein. Die heiße Natriumstear lösung wird mit der billigsten und reinsten etwas überschüssi Zinksalzlösung (Zinksulfat, arsenfrei) gefällt. Dabei fällt Zi stearat aus, das abgenutscht und solange mit warmem Was gewaschen wird, bis im Filtrat keine Schwefelsäure mehr na weisbar ist. Der Niederschlag wird getrocknet. Streng gen men ist Zinkstearat eine Mischung aus Zinkstearat und Zi palmitat, da das technische Stearin immer Stearin- und P mitinsäure in wechselnden Mengen enthält. Die Mengenverh

sind etwa, wenn die mittlere V.Z. des Stearins 205
7 G.-T. Stearin, 41,2 G.-T. Ätznatron (128/130°ig), 290
Zinksulfat (kristallisiert). *D. J.*

. Fußbodenmittel, die als weiße Emulsion
ndel sind, gibt es jedenfalls verschiedene, sie aber alle
nen, ist unmöglich, zumal sie sich doch nur wenig ein-
ert haben. So erhalten Sie z. B. ein dem Theobin gleich-
s Produkt aus 7 T. Fettsäure, 60 T. Spindelölraffinat,
Natronlauge 36° Bé, 4 T. Alkohol und 25 T. Wasser. *Mdr.*

. Ihre Angaben, daß bei Zugabe von Wasserglas
Herstellung eines flüssigen Waschmittels die
oben abgeschieden wird, reichen zur Erklärung
item nicht aus. Es kann die Art oder Menge der Fäl-
Elektrolytwirkung) oder die Art bezw. der Fettansatz der
lie Schuld tragen, was schließlich auf das gleiche hin-
t. Raten kann man Ihnen nur, wenn Sie Arbeitsweise
satz bekanntgeben. *Br.*

. Flüssige Seife für Seifenspender siehe
t 381 in Nr. 20 d. J. *Red.*

. Die Reinigung von Tropfwachs mit Bleich-
ist richtig. Wenn das gereinigte Produkt trotzdem trüber
ursprüngliche ausgefallen ist, ist daran nicht die Me-
sondern das verwendete Material oder ein Fehler in der
weise schuld. Es kann vorkommen, daß die Bleicherde
r Aufbereitung her sauer ist und die Säure (besonders
elsäure) bei erhöhter Temperatur, da Wasser nicht vor-
ist, in geringem Maße verkohlend wirkt; oder, was
neinlicher ist, es wurde mit direktem Feuer aufgeschmol-
bei lokale Überhitzung, Verbrennung und Dunkelfärbung
d. Für diesen Umstand würde auch die stärkere Ver-
bei der höheren Temperatur sprechen. Schließlich wäre
eine ungenügende Entfernung der feinen Bestandteile
eicherde als Ursache ins Auge zu fassen. *M. B.*

. Die aufgeworfene Frage nach dem Unterschied
oiletteseifen aus verschieden gekühlten
etrockneten Grundseifen war schon mehrmals
tand der Diskussion auch an dieser Stelle, ohne daß
lseitige Übereinstimmung zu erzielen war. Eine solche
nur auf Grund wissenschaftlich-praktisch durchgeführter
e erzielt werden. Solche liegen aber veröffentlicht nicht
ist nur festzustellen: 1. In der äußeren Struktur ist kein
hied bei Toiletteseifen, nach welcher Methode sie auch
und getrocknet sind, zu bemerken; Haltbarkeit und
können leiden 2. bei in Bandtrocknern getrockneten
3. zwischen Kühlpresse und Formenkühlung dürfte kaum
terschied im Fertigprodukt nachzuweisen sein, obwohl
aktiker der Formkühlung wegen der darin möglichen
rseifung den Vorzug geben. Siehe Schaal, „Moderne Toi-
enfabrikation", S. 87—96, ferner Antwort 77/1925, 127
nd Seite 148/1925 dieser Zeitschrift. *M. D.*

. Das beste Rezept für die Herstellung einer
igen Seife hat jeder, der flüssige Seife herstellt,
eder hält das seinige für das beste. Damit ist schon ge-
aß es keine beste Vorschrift gibt, zumindest eine solche
nerkannt ist. Tatsächlich läßt sich schließlich aus jedem
r Fett ein brauchbares Produkt herstellen. Man stellt
f halbwarmem Wege einen Seifenleim mit Kalilauge her,
n neutral mit Hilfe von Phenolphtalein abrichtet; dann
n ihn je nach dem besonderen Zweck in Wasser, Alkohol
lyzerin oder in Lösungen von Zucker, Pottasche oder
lium; die Menge des Lösungsmittels hängt vom ge-
ten Fettsäuregehalt, der zwischen 8 und 25% schwanken
b. Man verseift etwa: 6 kg Erdnuß-, Oliven-, Sesam-
nnenblumenöl, 2 kg Kokos- oder Palmkernöl mit 2,20 kg
und 1 kg Chlorkalium, in 3 kg Wasser gelöst, setzt 50
g Alkohol evtl. mit Parfüm zu, löst in 8—12 kg Wasser,
gere Zeit stehen und filtriert. *E. L.*

. Für flüssige Seife können Sie anstelle des Palm-
s, das nur des billigeren Preises wegen dazu genommen ist,
rständlich noch besser Kokosöl verwenden. Für Erdnußöl
s andere Pflanzenöl verwendbar, ohne daß der Ansatz
nst ändert. Siehe auch vorstehende Antwort und Antwort
dieser Nummer. *E. L.*

. Reparierlacke für Lackkappen kann man
rschiedene Arten herstellen, je nach den gewünschten
rungen. So erhält man z. B. einen solchen Lack aus
prit, 12 T. Schellack, 3 T. Kopal, 3 T. Terpentin, 2 T.
. Sprit gelöstem Spritschwarz, ½ T. Rizinusöl. *W. M.*

. Ein besonderer Apparat zur Bestimmung der
ichungstemperatur von Harz, die übrigens bei
C liegt, ist mir nicht bekannt. Dazu wird sich die Tropf-
estimmungsmethode nach Ubbelohde, die das Weichwerden
rzes gut zu beobachten gestattet, eignen. Sonst müßte man
Punkt, der eigentlich identisch mit dem Fließpunkt ist,
m Fließtest der U. S. A. mit einem besonderen Apparat,
. Holde, „Kohlenwasserstofföle und Fette", 6. Auflage,
22, bestimmen. *M. B.*

. Für die Raffination von Sumatrapalmöl
peiseöl kann die Bleichung nicht mit einem Körting-
Apparat durchgeführt, sondern muß in gleicher Weise wie die
der übrigen Öle vorgenommen werden. Es werden also zuerst
durch Behandlung mit starken oder schwachen Laugen bei
niederer (40—50° C) bezw. höherer Temperatur (102—104° C)
die freien Fettsäuren entfernt. Das neutrale Öl wird dann mit
Bleicherden gebleicht. Je weniger freie Fettsäure vorhanden,
desto leichter geht die Bleichung auch mit Bleicherden vor sich.
Das filtrierte, gebleichte Produkt wird dann in besonderen Va-
kuumapparaten bei höherer Temperatur (ca. 150° C) mittels
Durchblasen von Dampf oder Gasen desodorisiert und auf be-
stimmte Temperaturen rasch gekühlt. *O. J.*

443. Leichte trockene Kopf-Schuppen, deren Absto-
ßung mit Juckreiz verbunden ist, können bei frühzeitiger Behand-
lung sehr gebessert werden. Wirksame Mittel sind schwache Lö-
sungen von Resorzin oder Salizylsäure. Schwere, fette Kopf-
schuppen bedürfen energischerer antiparasitärer Mittel und einer
längeren Behandlung. Als Mittel zur Bekämpfung dieser Art
Schuppen verwendet man Teer, Perubalsam, Schwefel und als
Reizmittel Kantharidin, Chinatinktur, Pilokarpin etc. Trotz einer
Unmenge von Vorschriften, die gegen Kopfschuppen existieren,
kann man keine als absolut sicher wirkend ansprechen. *P.*

444. Wenn die sich bei der Kristallsodafabrikation
absetzenden harten Salze sich nicht aus einem zu hohen
Zusatz von Glaubersalz erklären lassen (worüber der Frage-
steller nichts erwähnt), handelt es sich möglicherweise um das
einfach gewässerte Salz ($Na_2CO_3 . H_2O$). Dieses kristallisiert
manchmal unter bestimmten Bedingungen (zu hohes Erhitzen
der Sodalösung, beim Kristallisieren der Lösung über 30° C)
aus; es bleibt auch zurück, wenn normale Kristallsoda bei
37° C an der Luft verwittert. Dieses Salz kann genau wie Soda
gebraucht werden, bei gewöhnlicher Temperatur an der Luft
liegend nimmt es Wasser und Kohlensäure auf. Auf alle Fälle
verringert es die Ausbeute an normaler Kristallsoda. *M. B.*

445. Ein aus dem Auslande stammender Putzstein zeigte
folgende Zusammensetzung: Reinseife 20%, Wasser 5%, kohlen-
saurer Kalk 75%. Man mischt entweder in Pulverform die
Produkte und preßt sie, oder arbeitet in die aufgeschmolzene
Seife den gepulverten kohlensauren Kalk unter soviel Wasser-
zusatz ein, daß man die Masse noch heiß formen kann, worauf
man sie nach dem Erkalten schneiden und pressen kann. *L.*

446. Eine Leinölschmierseife mit 36% Fettsäure-
gehalt muß mit etwas Kartoffelmehl gefüllt werden, da sich
eine reine Schmierseife unter 38% nicht gut herstellen läßt.
Es ist ratsam, die Seife mit einem höheren Fettsäuregehalt,
etwa 40%, fertigzustellen und dann zu füllen, wenn sie auf
75° C abgekühlt ist. Man rührt auf je 100 kg Seife 4 kg Kar-
toffelmehl mit 8 kg Chlorkalium- oder auch 10%iger Hypo-
chloritlösung klumpenfrei an, vermischt mit etwas Seife und
krückt die Mischung dem Hauptteil der Seife unter. Bei Ver-
wendung von Hypochloritlösung erzielt man gleichzeitig eine
Bleichung der Seife. *R.*

• Sprechsaal •

Diese Rubrik steht unseren Lesern unentgeltlich zur Verfügung, jedoch übernimmt
die Redaktion für Form und Inhalt dieser Sprechsaal-Artikel dem Leserkreise
gegenüber keine Verantwortung. Im Hinblick auf den knappen Raum für diese
Rubrik müssen die Einsendungen so kurz als möglich gehalten werden.
Polemischen Artikeln, die in unsachlicher Weise eine Herabsetzung des Gegners
in der öffentlichen Meinung bezwecken, wird die Aufnahme versagt.

Reinigungsprozeß.

Aus dem Einleitungssatz dieses Sprechsaal-Artikels in
Nr. 21 könnte entnommen werden, als ob meine Firma ein
Opfer der Preispolitik geworden wäre. Diese Ausführungen
sind, soweit meine Firma in Frage kommt, grundfalsch.
Lediglich aus privaten persönlichen Gründen des bisherigen
Inhabers ist folgende Veränderung bei meiner Firma erfolgt:

Die Firma *Friedrich Franz Aben*, Feinseifen- und Parfü-
merie-Fabrik, ist in den Besitz des Seifenfabrikanten *Karl
Franz Ziege* übergegangen, wobei gleichzeitig der Betrieb ver-
legt wurde nach Berlin SO 36, Treptowerstr. 36/39. An dieser
Betriebsstätte stehen größere und moderner eingerichtete An-
lagen zur Verfügung. Daher wurde die alte Fabrikeinrichtung
natürlich überflüssig und anderweitig verkauft.

Eine Betriebseinstellung ist mithin nicht erfolgt, vielmehr
ist mit dem Verkauf und der Betriebsverlegung meiner Firma
gleichzeitig eine Betriebserweiterung vorgenommen worden.

Friedrich Franz Aben, Feinseifen- und Parfümerie-Fabrik.

Kampf gegen Persil.

I.

Die Massenpsychologie ist noch bis heutzutage ein
Rätsel, mit dem sich viele Denker beschäftigen. In einem Punkte
sind alle Beobachter derselben einig: Sie ist veränderlich und

häufig ohne jeglichen Grund! Heute jubelt sie jemand „hosiana!“ zu, morgen verlangt sie seine Kreuzigung.

Nach meinem Dafürhalten wäre eine Gegenreklame gegen Persil eher wirkungslos, wohl aber würde eine anhaltende Beeinflussung und — hauptsächlich — die Berücksichtigung der berechtigten Forderungen zum Ziel führen. Von den Haushaltwäschereien, von denen Herr *Carl Becher* jun. berichtet, habe ich in Berlin nichts gehört. Jedenfalls bietet mir diese Mitteilung hohes Interesse als eine Verwirklichung des von mir ausgesprochenen Gedankens. Allerdings habe ich nicht an eine Wäscherei in ca. 2—3 Stunden gedacht; — eine solche kann in der Tat nur mit Sauerstoffwaschmitteln erzielt werden. Mit Seife dürfte eine solche Wäscherei bedeutend länger dauern.

Pomeranz.

II.

Im Kampf gegen die Großindustrie scheint Herr *Schmidt*-Döbeln den Karren endlich ins richtige Gleise zu bringen. Herstellung von Konkurrenzprodukten gehört natürlich dazu, aber der Hauptwert muß auf eine sachgemäße Aufklärung des Publikums über den wirklichen sowie den Waschwert der selbsttätigen Waschmittel gelegt werden. Die Reklame für diese hat in ungeheurer Raffinesse auf nicht gerade erhebende Eigenschaften der menschlichen Natur, nämlich Unwissenheit und Bequemlichkeit spekuliert. Schon das Wort „selbsttätig“ gehört in erster Linie dazu. Es muß demgegenüber festgestellt werden, daß selbsttätig nur alles zu Grunde geht, daß nach dem alten Sprichwort ohne Fleiß kein Preis zu erringen ist, daß das Wort „selbsttätig“ ein Unfug ist. Es muß nicht nur der Wäscherin und der Hausfrau klar werden, sondern auch dem Hausherrn als dem Zahlmeister und meist interessierten Teil bewiesen werden, daß die selbsttätige Wäsche erstens an sich weitaus zu teuer ist, zweitens der erhöhte Wäscheverschleiß ein vielfaches dieser Kosten ausmacht. Dazu brauchen wir einwandfreie, unerschütterliche Unterlagen. Diese zu schaffen müßte das erste Ziel sein. Es muß eine Vereinigung die Materialprüfung in die Hand nehmen, was für einen einzelnen unerschwingliche Kosten verursachen würde. Es muß genau unter den Verhältnissen des gewöhnlichen Gebrauches, also mit den üblichen Kübeln, verzinkten Kesseln, Bütten, mit dem gewöhnlichen harten Wasser, bei ganz normaler Beschmutzung festgestellt werden, in welcher Weise ein handelsübliches, aus dem Handel genommenes selbsttätiges Waschpulver auf die Faser wirkt. Es werden dann ganz bestimmt keine unverletzten Stücke mehr gezeigt werden wie auf der Gesolei mit dem Bemerken „300mal mit Persil gewaschen“. Es muß die Wirkung wissenschaftlich festgenagelt werden, die ein derart wasserglashaltiges Pulver beim kalten Auflösen in hartem Wasser bei langsamem Anwärmen in Gegenwart der Wäsche auf die letztere ausübt. Hierbei ist die Frage aufzuwerfen, wo nun der abgeschiedene Wasserstein bleibt, und warum die Faser nachher so brüchig wird. Es muß hinausposaunt werden, daß das vielgelästerte Chlor bei richtiger Anwendung noch lange nicht das schlimmste war, daß Kalk und Wasserglas viel schlimmer und heimtückischer wirken, daß man den Teufel mit Beelzebub ausgetrieben hat. Anstatt der entzückten Wäscherinnen in der Reklame zeichne man lieber die Wäsche beim Trocknen auf einem Stacheldrahtverhau oder reproduziere den Hausherrn mit der Zornesader, wie er sich vergeblich bemüht, seinen Kragen mit einem Glättemittel zu bearbeiten, und statt dessen einen Faden nach dem anderen von der Kante zieht. Auch gelegentliche Analysen können nur Segen stiften. Diese Methode hat zum Beispiel dem Pilsener Bier in Deutschland enorm das Wasser abgegraben. Auch weiß ich aus Erfahrung, wie eine junge Dame entsetzt ist, wenn sie hört, daß sie ihre besten Seidenstrümpfe oder Festtagsbluse in Soda-Wasserglasbrühe gesteckt hat.

Nur wenn man in dieser Weise, welche den Egoismus des Kunden als Leitmotiv benutzt, vorgeht, ist einige Aussicht auf Erfolg in der Reklame gegeben. Die Wissenschaft hat dabei nur als Grundlage und eigene Deckung zu dienen. Sie kann auch gelegentlich in Organen des Hausherrn benutzt werden. Bei der Frau hat mit der reinen Vernunft noch niemand, selbst nicht der beste Ehemann etwas erreicht. Ihr ist nur mit auf Eigenliebe wohl und sorgfältig abgestimmten Schlagworten beizukommen. Das frühzeitig erkannt zu haben unter Ausnutzung aller sich ergebenden Konsequenzen ist die größte Leistung der Firma *Henkel*. Wenn man schon herangeht, dann aber auch aufs Ganze. Die Gegenseite hat sich noch nie zurückhaltend und wählerisch in Kampfesweise und Ausdrücken gezeigt. Im Gegenteil sind viele Reklame-Behauptungen höchst anfechtbar. Hier heißt es nicht nur sachlich parieren, sondern auch angreifen. Jeder Hieb muß tief sitzen. Der allgemeine Kampf muß sich auf die ganze Linie erstrecken. Der Markenartikel als solcher muß in seiner hervorragendsten Eigenschaft dem hohen Preis entsprechend erkannt werden. Der Kunde muß wieder überlegen lernen, daß, je höher die Reklame an den Himmel geschrieben wird, desto höher der Preis werden muß. Bezüglich der Organisation der gedachten Reklame kann man nur Herrn *Carl Becher* beipflichten.

Ich bin der festen Überzeugung, daß bisher nur das Bewußtsein des einzelnen, hier machtlos zu sein, den Eindruck der Schwäche und Interesselosigkeit gemacht hat. Hoffentlich kommen langsam noch recht viele Kollegen zu der Überzeugung, daß es immer noch einen zwar nicht bequemen, aber sicheren Weg gibt, dem Drachen den Kopf zu spalten. *Ph. Kürten.*

III.

Es war am 26. April d. J. nachmittags, als das gu alte Weiberl, das ab und zu noch einmal einige Besorgungen für mich macht, ganz aufgeregt zu mir ins Büro hereingestürzt kam und angsterfüllt ausrief: Herr Doktor! Herr Dok Die Welt geht unter, die Welt geht unter! Schreckliche Zeichen und Buchstaben erscheinen am Himmel! Kommen Sie do nur einmal geschwind heraus, damit Sie's auch seh'n könne — Einer so dringenden Einladung, persönlicher Zeuge ein nicht gerade alltäglichen Ereignisses, wie es der Weltunterga ist, zu sein, konnte und durfte ich nicht widerstehen, beg mich in den Garten, blickte gen Himmel und erschaute, wä rend das alte Trinchen wimmerte und jammerte, die W geht unter und die sündigen Menschen erhalten ihre gerech Strafe, hoch oben am Himmelszelt drei enorme Buchstab Per, denen bald noch drei weitere folgten, nämlich s

Trinchen, sagte ich, das ist ja nur der Name des Wasch mittels, für das auch Sie so schwärmen! Ein Flieger malt d da oben an! Erst ungläubiges Staunen! Dann: Darf man de sowas?! Und darauf zog Trinchen, nur halbberuhigt und kop schüttelnd von dannen. Ich aber begab mich in meine Klau und verfiel in tiefes Sinnen. Und grübelte! und grübelte! Pe sil!! Persil!! Soll nun diese Schrift da oben heißen: ist himmelschreiend dieser Persil-Unfug?! Oder heißt Persil, ein Geschenk des Himmels!!? Noch in tiefem Sinn wurde ich durch den Briefträger aufgeschreckt, welcher m die liebe, gute „Seifensieder-Zeitung“ brachte und zwar Nr. 1 Also zuerst den „Sprechsaal“ vorgenommen! Und siehe d Welche Duplizität der Ereignisse! Oben am Himmel Persi Im Sprechsaal aber „Kampf gegen Persil“! Sowie ein Wec ruf für den so geruhig schlafenden Michel! „Das kann ja heit werden!“ So dachte ich und sah mit Spannung den weiter „Eingesandten“ entgegen. Der aufmerksame Leser wird s gewiß selbst verfolgt haben, und ich brauche sie deshalb nic weiter anzuführen. Mir sei jedoch erlaubt, sozusagen als b ratender Fachmann zwischen den Parteien stehend, auch mein Gedanken schriftlichen Ausdruck zu geben. Ja! Ja! Di „Sache mit Persil“ ist in der Tat aufregend und höc betrübend! Sogar zum Verzweifeln! Ist es denn nicht z Verzweifeln und ist es nicht geradezu entsetzlich, daß anfan Hunderte, dann Tausende, darauf Hunderttausende und schlie lich Millionen deutscher Hausfrauen Persil benutzen und zw seit 17 oder 18 oder sogar 19 Jahren benutzen, immer und imm wieder benutzen und dabei nicht merken, welch' unermeßlic Schaden ihnen erwächst!? Ist es denn nicht im höchsten Gra niederdrückend, wenn man bedenkt, wie töricht, um nicht sagen, wie furchtbar dumm müssen diese deutschen Hausfrau wie achtlos und oberflächlich und mit welcher Blindheit müss sie geschlagen sein, wenn sie nach fast zwei Dezennien imm noch nicht merken, daß Persil ihre Wäsche verdirbt, mürbe und löcherig macht, nicht wie ein Sieb, nein, wie Seiher. Wie mag es nur zu erklären sein, daß sie, diese u endlich vielen verblendeten Hausfrauen es noch immer ni merken, daß ihre Wäsche dahin schwindet, wie der Schnee der Sonne, bis nur noch Löcher oder spärliche Fetzen üb sind? Ist es die verderbliche Wirkung des Wortes Pers das so hypnotisierend wirkt? Fällt einem da nicht das A *dersen*'sche Märchen ein vom König, der splitternackt dah ging im Wahne, ein wunderbares Gewand anzuhaben, und seinen Irrtum nicht merkte? Geht es den deutschen Hausfrau nicht vielleicht ähnlich? Sie glauben, sie haben noch Wäsc und haben doch keine mehr, oder doch nur noch jammervo Reste. Sie können keine Wäsche mehr haben! Ist denn nicht seinen Gegnern bewiesen worden, wiederholt bewiesen word daß Persil die Wäsche raschest vernichtet?! Sollte es vi leicht gar die Weißheit der mit Persil gewaschenen Wäs sein oder vielmehr der noch vorhandenen kümmerlichen Re derselben, welche die Augen der Hausfrauen blendet und h dert, klar zu sehen und zu erkennen, daß in Wirklichkeit „Wäsche“ diesen Namen nicht mehr verdient? Arme, ar deutsche Hausfrau, wer rettet dich aus deinem Wahn? Sie du denn nicht, was Persil anrichtet? Merkst du denn nic daß sogar die Hemdchen durch den Gebrauch von Pers immer kürzer werden, weder vorn, noch hinten, oben, n unten richtig „decken“? Daß die Höschen und sonst noch niedliche, kleine diskrete Sachen zusammenschrumpfen, bis fast in einem hohlen Zahn Platz finden könnten?!

Ernstlich glaubt heute an die Schädlichkeit von Per wohl niemand mehr, abgesehen von denen, die sich nicht beleh lassen wollen und die sich hoffnungslos in diesen Gedan verrannt haben. Wer alle Veröffentlichungen für und wi Persil in den verschiedenen Fachblättern im Laufe der Ja gelesen hat (weil bekannt, verzichte ich darauf, sie hier anzuführen) und wer sich ein eignes, objektives und unp teiisches Urteil bildet, kann gar nicht anders, als zugeben,

sil und die ihm gleichen sauerstoffabgebenden Wasch-
l außerordentlich wertvolle, gute und gar nicht mehr zu
nrende Waschmittel sind. Auch die Tatsache, daß Herr Pro-
r *Heermann* nach dem Waschen einer Krawatte mit
sil in dieser dort ein Loch feststellte, wo stets die Kra-
ennadel durchgesteckt wurde, kann nicht als allzu überzeu-
er Beweis für die Schädlichkeit des Persils gelten. Daß
sogar die beliebte und gepriesene Rasenbleiche, wie sie
öhnlich ausgeübt wird, auf die Wäschefaser zerstörender
t als Persil, wurde schon von mehreren Seiten nachge-
en. — Und selbst, einmal angenommen, bei der Anwendung
Persil litte die Wäsche tatsächlich Schaden, so muß
daran erinnert werden, daß dem (problematischen und un-
esenen) Schaden Ersparnis an Zeit, Arbeit, Kohle und oft
Nervensubstanz gegenüberstehen. Die Ersparnis an den drei
en bedeutet Geld, und Nervensubstanz ist auch nicht
los.

Wollen die Seifenfabrikanten wirklich den Kampf gegen
sil aufnehmen, so kommen sie nicht weiter mit langen
niaden und, oft etwas zu lautem, Geschrei über die sog.
dlichkeit des Persils. (Wer schreit, hat Unrecht!) Auch
Verleumdungen von Sachverständigen gegenteiliger An-
, wie sie sich Herr *A. Sichtig*, Plaue i. Thür., in Nr. 20
bt, und die auf das schärfste zurückzuweisen sind, ist der
nindustrie nicht gedient. Im Gegenteil, wenn Herr *Sichtig*
enigen, die anderer Meinung sind, als er selbst, ohne jeg-
Begründung und ohne den Schatten eines Beweises Käuf-
eit unterstellt, so wirft das kein sehr rühmliches Licht auf
Denkweise, schadet aber seiner Sache. Und wenn Herr
ig des weiteren behauptet, die Hausfrauen wollten der Be-
lichkeit wegen nicht aufgeklärt werden, so schätzt er die
sche Hausfrau sehr zu Unrecht recht niedrig ein. Die deut-
n Hausfrauen, in ihrer großen Mehrzahl, verzichten heutzu-
auf viele, oft auf alle Bequemlichkeiten. Und wenn sie
sil verwenden, so tun sie es ganz gewiß nicht aus Be-
lichkeit, sondern, um Zeit und Geld zu sparen, letzteres
richtigen Orte zu sparen, um stets reine, schöne und
egte Wäsche zu haben und um mit ihrer Arbeit herum-
nmen.

ch bitte die Herren, die immer und immer wieder behaup-
Persil und Genossen seien schädlich, doch nur einmal
ber nachzudenken, ob schon jemals irgendein Artikel, gleich
her Branche, sich trotz größter Reklame hat dauernd be-
ten können, wenn er nicht tatsächlich gut war. Das
noch niemals der Fall! Persil weiß sich nicht nur
ehaupten, sondern findet einen stets größeren Verbraucher-
. Zwei andere Waschmittel dagegen, welche vor gar nicht
r Zeit mit riesiger Reklame auf den Markt gebracht wur-
sind wieder fast vollständig verschwunden. Reklame allein
eben nicht! Es muß auch etwas Gutes dahinter stehen. Wäre
bei Persil nicht in hohem Maße der Fall, so hätte es
trotz größter Reklame nicht 18—20 Jahre halten können.
Und wenn Herr *Pomeranz* in Nr. 19 schreibt, die Persil-
nichte würde nur als eine vorübergehende Periode
Belehrung des Technikers dienen, so kann der Seifenfabri-
darin wenig Trost finden und läuft höchstens Gefahr, sich
nen Hoffnungen hinzugeben. Wenn nämlich eine vorüber-
nde Periode schon 18—20 Jahre vorübergeht, ohne die ge-
ten Zeichen, schon bald vorübergegangen zu sein, so hat
offenbar keinen „Pelzer"-, sondern einen außerordentlich
amen Schritt. Und zu der Bemerkung des Herrn *Po-
anz* bezüglich kaufmännischer und technischer Ethik, so
e ich ihn beruhigen zu können in der Annahme, daß der
Hersteller des Persils in Düsseldorf sich nicht nur über
materiellen Erfolg freuen kann, sondern auch über
technischen und volkswirtschaftlichen mit
n Recht eine hohe Befriedigung empfindet.

Wenn die Wissenschaft, oder vielleicht und vielmehr die
senschaft der Persilgegner die Schädlichkeit des Persils
nderer ähnlich zusammengesetzter Waschmittel bewiesen zu
u glaubt, meine sehr geehrten Herren, die Wissenschaft
chon manches „bewiesen" und hat oft lange die öffent-
Meinung hinter sich gehabt — und hat sich doch ge-
Man denke nur an einige Erfindungen und Neueinfüh-
n, welche anfangs den schärfsten Widerstand fanden,
Wissenschaft und Publikum abgelehnt wurden und die
dann doch durchsetzten und heute gar nicht mehr zu ent-
n sind. Der Eisenbahn wurde von Wissenschaftlern prophe-
nd vorher bewiesen, kein Mensch werde die schnelle Fahrt
eben können; kein geringerer als *Helmholtz* wies mit
anderen Koryphäen nach, der Mensch werde niemals
n können, besonders nicht mit Maschinen, die schwerer
als er selbst. Wer entsinnt sich nicht des Zetergeschreies
der jahrelangen heftigen Kämpfe gegen die Margarine?
weitere Beispiele für das vergebliche Schwimmen gegen
Strom möge nur noch der Kampf gegen die Einführung
künstlichen Farbstoffe, des künstlichen Indigos und der
seide angeführt sein. Das Gute bricht sich immer Bahn
weiß sich zu behaupten; das Minderwertige bricht stets
in sich selbst zusammen.

Mir fallen einige Unterhaltungen ein, welche ich im Laufe des letzten Jahres mit den Besitzern verschiedener großer Wäschereien hatte, die mich aufsuchten, um meine Meinung darüber zu hören, ob es für sie ratsam sei, selbst Seifen und Waschmittel für den eigenen Betrieb herzustellen. U. a. kam dabei wiederholt die Sprache auf ein in den letzten 8—10 Monaten stark angefeindetes Waschverfahren. Hierbei trat mehrfach die Ansicht zu Tage, dieses könne doch wohl nicht schlecht und schädlich wirken, wie von einigen Wissenschaftlern behauptet, denn soviel verständen die Waschereibesitzer denn doch auch und soviel Verstand besäßen sie ebenfalls, um beurteilen zu können, ob eine Waschmethode die ihnen anvertraute Wäsche schädige und ob sie Gefahr liefen, ihre gesamte Kundschaft zu verlieren durch Anwendung schädlicher Waschverfahren. Bei diesen Unterhaltungen kam auch sehr oft der Kampf gegen das Persil zur Sprache. Was mir neu war, war, daß einige Wäschereiinhaber zwar nicht Persil benutzen, aber dem von ihnen benutzten Wasch- oder Seifenpulver selbst Perborat zusetzen, ohne Klagen über verdorbene Wäsche zu haben. Dies widerspricht offenbar der Ansicht Herrn *Sichtig's*, Persil bezw. sauerstoffabgebende Waschmittel würden von den Wäschereien abgelehnt. Was mich aber am meisten interessierte, war die Ansicht zweier Besitzer großer Wäschereien, diejenigen Chemiker und Seifenfachleute, welche gegen die sauerstoffabgebenden Waschmittel zu Felde gezogen seien, hätten der Firma *Henkel* einen enormen Dienst geleistet, den Seifenfabrikanten aber im allgemeinen genau das Gegenteil. Denn, meinten sie, hätten diese Propheten und Gutachter nicht die meisten Seifenfabrikanten ängstlich und kopfscheu gemacht, so wäre die Fabrikation dieser Waschmittel schon vor Jahren allgemein aufgenommen worden und *Henkel's* Persil hätte auch nicht annähernd seine jetzige Verbreitung finden können. Die Richtigkeit dieser Ansicht läßt sich nicht von der Hand weisen. Nach meiner (vielleicht unmaßgeblichen) Ansicht ist auch heute ein Kampf gegen Persil nur dann aussichtsreich — falls es nicht überhaupt schon zu spät ist infolge des Verrennens in den Gedanken der Schädlichkeit — wenn die Seifenfabrikanten ebenfalls ein ebenso gutes, dem Persil gleichwertiges Produkt erzeugen. Nach meinen Erfahrungen haben solche Seifenfabriken, welche dies bisher schon taten, immer auch schon recht gute Absätze mit befriedigendem Gewinn erzielt. Ich trete nicht für Persil ein, sondern nur für gute sauerstoffabgebende, dem Persil gleiche Waschmittel und, wenn man mich fragen sollte, welches Interesse ich denn an der Sache habe und was mich, als beratenden Fachmann, eigentlich die Sache angehe, so müßte ich folgendermaßen antworten: Ich fühle mich verpflichtet, sozusagen aus mir selbst heraus, meine Ansicht zu äußern und meine warnende Stimme zu erheben, wenn ich mir auch nur wenig Hoffnung mache, taube Ohren wieder zum Hören zu bringen. Ganz altruistisch ist mein Interesse ja auch nicht. Mir als beratendem Ingenieur-Chemiker ist recht viel daran gelegen, daß die deutsche Seifenindustrie endlich einmal wieder auf einen grünen Zweig kommt. Von einer solchen kann ich, nutzbringend für beide Teile, beschäftigt werden. Von der Persil-Firma *Henkel & Co.*, Düsseldorf, aber habe ich noch niemals einen Auftrag erhalten oder sonst einen Nutzen oder Gewinn gehabt — es sei denn, daß die Tatsache, durch Verwendung von Persil in meinem Haushalt meine Wäsche geschont zu haben, als ein der Firma *Henkel* zu verdankender Nutzen gebucht würde — und wahrscheinlich wird mir die Persil-Firma nie einen Auftrag o. dgl. erteilen, da solche großen Unternehmen gewöhnlich selbst erste Fachleute haben. Die deutschen Seifenfabrikanten werden nun m. E. nicht auf den bekannten grünen Zweig kommen, wenn sie, anstatt ihre Zeit nutzlos im Kampf gegen Persil zu vergeuden, der Hausfrau nicht etwas ähnlich Gutes bringen. Damit allein ists freilich nicht getan. Wollten die Herren Seifenfabrikanten nur dieselbe Energie, wie sie einige von ihnen im Kampf gegen Persil vergeuden, an den Tag legen, um endlich zu einer Einigung bezüglich Preise etc., etc. zu kommen, anstatt sich bis aufs Messer zu befehden, wollten nur, ach, so viele von ihnen endlich rechnen lernen und den selbstmörderischen Wahnsinn der Schleuderpreise begreifen, so wäre noch eine Gesundung der Seifenindustrie zu erhoffen. Solange sich aber so viele von ihnen, sehr geschätzte Herren, den elementarsten Gesetzen der Vernunft blindlings verschließen, ist an diese Gesundung nicht zu denken, einerlei ob Persil verdrängt wird oder nicht.

Schließlich sei mir noch erlaubt, recht vielen von ihnen (nicht allen!) die folgenden Zeilen ins Stammbuch zu schreiben, welche ich in der Zuschrift „Janus-Gesicht" von Dr. *L. B.* in Nr. 5 d. J. im Sprechsaal entnehme: „Und es ist bedauerlich, aber gerecht, daß eine Industrie, die sich jede Ausgabe für technische Forschungen schenkt, von rein wissenschaftlichen ganz zu schweigen, und die alles von selbständigen Fachleuten durch die Fachpresse erfährt oder hintenherum durch Ausfragen zu erfahren sucht, mehr als jede andere von wenigen Großen an die Wand gedrückt wird. So treibt die Industrie jeden Fachmann zum ausländischen Großkapital, und er überläßt die heimische Industrie ihrem Schicksal, indem er auch der Fach-

presse jede wertvolle Information entzieht resp. zu entziehen gezwungen wird. Möge die Seifenindustrie besonders daran denken, daß mit der bekannten Bauernschläue, die auch den eigenen Advokaten hinters Licht führen will, noch niemand weit gekommen ist."

Auch für die Seifenindustrie gilt in mancher Beziehung die alte Wahrheit: Wie du dich bettest, so liegst du!

Marburg (Lahn), den 29. Mai 1928.

Dr. *C. H. Keutgen.*

Ein offenes Wort über das angepriesene Physiol.

I.

In Erwiderung der Sprechsaal-Artikel von *„Polydyn-Werke"* und *„R. Krings"* in Nr. 22 habe ich zu bemerken, daß die erstere schon das sagt, was ich behauptet habe. Bezüglich des Herrn *R. Krings* lag es mir jedoch völlig fern, ihn damit angreifen zu wollen. Sonderbar ist es nur, daß sich die *Polydyn-Werke* ständig in ihren Erwiderungen widersprechen, und ich persönlich halte es im Sinne des Herrn Dr. *Walter Obst* (Allgem. Öl- und Fett-Ztg.), wenn ich die *Polydyn-Werke* bitte, lieber unseren Fachleuten den Platz in der Seifensieder-Ztg." freizulassen, denn es gibt wichtigere Probleme als das des „Physiols". Eine Tatsache will ich nicht unwiderlegt lassen, nämlich die, daß „es eine glatte Erfindung ist, daß Autoren (ich pflege nicht die Autoren, die für Sie schreiben, in den Schmutz zu ziehen, daher nenne ich keine Namen) die Arbeiten nicht von Ihnen erhalten hätten, sondern diese selbst abgesandt haben". Von dem letzteren war keine Rede, sondern davon, daß Artikel in Prag geschrieben sind, die Sie an die Autoren sandten, und zwar ohne Namen des Autors, der erst später eingesetzt wurde. Sie geben selbst zu, daß solches geschehen ist, „nur weil die Autoren keine Maschine hatten", aber warum dann soviele Durchschläge? Die Angriffe sind nicht an die Autoren gerichtet, sondern an Sie, wegen Ihrer überheblichen Angriffe auf jeden Gegner, denn Sie tun gerade, als ob unser Herrgott nichts anderes in den Seifenfabriken zustande gebracht hätte als „Physiol", und zum Dank würfeln Sie die Autoren in Ihrer „Berichtigung" durcheinander, bzw. setzen diese nun erst Angriffen aus. Das ist meine letzte Antwort. „Time is money." Dr. *„S."*

*

Für weitere Physiol-Debatten, die persönlicher Art sind, fehlt uns der Platz im Sprechsaal. *Red.*

II.

In der redaktionellen Fußnote in Nr. 22, S. 194 linke Spalte ist nach der Revision folgende zweite Zeile ausgelassen worden:

„Beseitigung der Schreibfehler jegliche Änderung am Inhalt ihrer". *Red.*

Fettsäuredestillation.

In Bezug auf die Beantwortung der Frage 370 in Nr. 21 d. J. bezüglich der Fettsäuredestillation muß ich Herrn Dr. *Keutgen* in Bezug auf die Angabe, daß es bisher keine Destillationsanlagen gegeben hätte, die rationell gearbeitet haben, sehr widersprechen. Im Gegenteil, es gibt schon seit langen Jahren sehr gut arbeitende Destillationsanlagen, und eine der besten ist die von *Engelhardt.*

Die Stearinindustrie, die über äußerst lange Erfahrungen in der Fettsäuredestillation verfügt, hat zur Ausbildung der Destillation beigetragen, und gerade hier waren die Anforderungen in Bezug auf Vermeidung der Bildung von Unverseifbarem sehr hohe, da das Unverseifbare fast quantitativ in das Olein übergeht und andererseits die Qualitätsgarantien für Olein von 98—99% Verseifbarkeit äußerst scharf gestellt waren. Tatsächlich arbeiteten diese Destillationen, insbesondere aber die *Engelhardt*'sche Destillation so, daß sich durch die Destillation selbst kein Unverseifbares bildete, und das Destillat nur so viel Unverseifbares enthielt, als im Fett ursprünglich enthalten war.

Ebenso waren diese Destillationen in Bezug auf Ausbeuten einwandfrei, und ich habe wiederholt bei Versuchsdestillationen festgestellt, daß Destillat + Pech gleich nahezu 100 ist. Ferner habe ich auch festgestellt, daß das Pech bezw. die pechgebenden Substanzen in Bezug auf die Menge im Fett vorgebildet sind und auch zum Teil durch die Manipulationen vor der Destillation entstehen, daß aber die Destillation selbst von geringem Einfluß ist.

Die in neuerer Zeit eingeführte und propagierte Vakuumdestillation der Fettsäuren bedeutet keinen wesentlichen Fortschritt, hat im Gegenteil gegenüber der Wasserdampfdestillation ohne Vakuum Nachteile. Es ist hier nicht der Platz, um auf das Für und Wider beider Destillationsarten einzugehen, nur das will ich kurz sagen, die Vakuumdestillation verteuert die Anlagen sehr, und der einzige Vorteil ist eventuelle Ersparnis an Dampf.

Was nun die Ausnutzung der Fettsäuredestillation für die Seifenfabrikation anbelangt, so ist sie schon seit langen Jahren geschehen. Daß die Seifenfabriken in Deutschland sie noch nicht so ausgenutzt haben, liegt auf anderem Gebiet. Die österreichischen Stearinfabriken, die immer Seifenfabrikation angeglied und gleichzeitig bedeutende Seifenproduktion hatten, haben z Teil ihre Fettsäuredestillationen, die sie hatten und kannt für die Seifenfabrikation nutzbar gemacht. Ich selbst habe den Jahren 1904—1912 sehr große Mengen Fettsäuren nur Seifenfabrikation destilliert, speziell auch die damals sehr b ligen Trane, und Seifen fast ausschließlich aus Destillaten he gestellt, und ich habe später hier in einem Artikel auch Prop ganda für die Einführung der Fettsäuredestillation in der S fenindustrie überhaupt gemacht. Ich möchte diese Frage ku so definieren, daß eine Fettsäuredestillation genau so zum Han werkszeug einer Seifenfabrik gehört, wie andere Seifenfabrik einrichtungen.

Was das Nachdunkeln der Seifen anbelangt, so ist es nic von der Destillation als solcher abhängig, sondern vom Ro material und auch von dessen Behandlung.

Der Erfolg liegt nun nicht allein in einer guten Destill tionsanlage, sondern in der Gesamtarbeit überhaupt, von d Spaltung angefangen, und da ist eben Erfahrung notwend und Mißerfolge liegen eben im Mangel an Erfahrungen hie in, denn gerade die verschiedenen Abfallfette, die hier verarbeiten sind, erfordern dies.

Ich möchte hier auch noch bemerken, daß zu einer gut Destillationsarbeit auch unbedingt die Sulfuration gehört, A difikation, wie sie die Stearinindustrie nennt. Daß eine solc die Destillation erleichtert und bessere Destillate ergibt, we ich aus Erfahrung gerade bei der Destillation von Fettsäur für Seifenzwecke. Als bester Sulfurationsapparat hat sich de jenige von *Engelhardt* mit Doppelrührwerk erwiesen. Geliefe wird er in Deutschland von *Hänig & Co.*, Heidenau. Es ziemlich wichtig, daß er in den Details, die aus den Literatu angaben nicht zu ersehen sind, genau so gebaut wird, wie i Herr *Engelhardt*, der ein alter Praktiker ist, ausgebildet h. Weniger gut sind die Taifunrührwerke, die ich auf speziell Wunsch einer Firma in einem Fall verwendete; sie arbeiten au gut, doch zu langsam und erfordern mehr Aufmerksamke Ganz falsch jedoch ist es, mit komprimierter Luft zu rühre Darüber habe ich in einem der Großbetriebe, die ich leite sehr schlechte Erfahrungen gemacht, als es versuchsweise a Anraten eines Experten erfolgte.

Direktor a. D. Ing.-Chemiker *K. Müller*, Smichov, malato

Vereinigung der Seifensieder und Parfümeure, E.

Am 25. Mai 1928 morgens ist unser lieber Kollege

Herr *Georg Achleitner*

Schriftführer der Vereinigung der Seifensieder und Parfümeu E. V., und Vorsteher der Ortsgruppe München der Vereinigu nach kurzer Krankheit, in seinem 48. Lebensjahre, einem H schlag erlegen.

Der Verstorbene gehörte seit 1901 als ordentliches Mitgl unserer Vereinigung an, mehrere Jahre war er Vorsteher Ortsgruppe München und seit 1926 Schriftführer der Verei gung. Er hat die übernommenen Pflichten mit vollstem Ei und Unverdrossenheit getreulich erfüllt. Wir werden ihm für s Mühewalten und die Treue, die er der Vereinigung und sei Kollegen hielt, ein dauerndes und ehrendes Andenken bewahr

Die Vorstandschaft

I. A.: *F. Köppen.*

Ortsgruppe Berlin.

Nachruf.

Am 25. Mai ist plötzlich unser lieber Kollege und Schr führer unserer Vereinigung, der Siedemeister

Georg Achleitner

allzufrüh von uns geschieden.

Die Vereinigung und mit ihr unsere Ortsgruppe haben ihm einen der besten und liebenswürdigsten Kollegen Führer verloren und werden ihm ein immerwährendes tre Andenken bewahren.

Wir rufen unserem lieben Kollegen ein herzliches „H Dank!" für seine überaus große Mühewaltung als Schriftfü übers Grab hinaus nach.

K. Krah. *A. Kauffmann.*

Ortsgruppe Bremen.

Unsere nächste Zusammenkunft findet am Sonnabend, 16. Juni, abends 8 Uhr, in „Hertels-Restaurant", Bremen, filterstraße, statt, wozu wir unsere Mitglieder sowie Freu und Gönner unserer Sache freundlichst einladen. Um pünktli und vollzähliges Erscheinen wird gebeten.

C. Lindstädt, Ortsgruppenvorsteh

Ortsgruppe Leipzig.

Unsere nächste Monatsversammlung findet am Sonnab den 9. Juni 1928, in Köhler's Bierhaus, Blücherstr., 2 Min vom Hauptbahnhof, um 20 h statt.

Heinz Nichterlein, Ortsgruppenvorsteh

Seifensieder-Zeitung

Rundschau über die Harz-, Fett- u. Oel-Industrie

Unabhängiges Fachblatt

Publikationsorgan der Vereinigung der Seifensieder und Parfümeure, E. V., Sitz München.

spreis (nur Postbezug innerhalb des Reichsgebietes): Vierteljährlich 9.– R.-M.; bei Bezug vom Verlag 10.– R.-M.; für das Ausland 12.– R.-M. Die Lieferung uf Gefahr des Empfängers vor sich. In Fällen von höherer Gewalt Streik, Aussperrung, Betriebsstörungen hat der Bezieher weder Anspruch auf Lieferung noch auf rgütung des Bezugspreises. Einzelnummern das Stück 1.– R.-M. (Inland) bezw. 1.20 R.-M. (Ausland); Abgabe ausnahmslos nur gegen Voreinsendung der Kassa. smark = 10/42 Dollar). – **Anzeigenpreis:** Die einspaltige Millimeter-Höhe 15 Pfg.; für Stellengesuche 10 Pfg. (1 Reichsmark = 10/42 Dollar). Berechnet wird der von Anzeige lb der Abtrennungsstriche eingenommene Raum. Bei Plazierungsvorschrift bis zu 50% Zuschlag. Nachlässe 5–33 1/3%. Der Nachlaß fällt fort bei Nichteinhaltung der Zahlungs- nahmebedingungen, es tritt dann der Bruttopreis in Kraft. Stellenmarkt- und Gelegenheitsanzeigen jeder Art finden nur gegen vorherige Einsendung der Anzeigengebühr chen-Anzeigen unter Zuschlag von 80 Pfg.) Einschaltung. Ort der Zahlung und des Gerichtsstandes: Augsburg. Annahmeschluß für Anzeigen: Dienstag Vormittag.

int jeden Donnerstag. **Herausgeber:** Verlag für chemische Industrie H. Ziolkowsky G. m. b. H., Augsburg. **Geschäftsstelle:** Pfannenstiel 15.
Fernsprecher: on und Anzeigen-Annahmestelle 2685. **Redaktion:** E. Marx und Dr. M. Bauer. **Briefanschrift:** Seifensieder-Zeitung Augsburg VII Postfach. **Postscheck-Konten:** München 9804; Wien 59442; Zürich VIII 11927.

Jahrgang. **Augsburg, 14. Juni 1928.** **Nr. 24.**

Waschkolloide.

Von *Hans Dorner*, Berlin.

(Fortsetzung.)

Vie erinnerlich (vergl. Fig. 1 und dazugehörige Tabelle)[35] ren mit der Kernfettseife u. a. folgende Schaumzahlen er- lt:

Lösungskonzentration	Schaumzahl
0,6%	11,3
0,3%	17,5
0,2%	26,7
0,1%	20,0

Während die 0,6%ige Seifenlösung noch ein sicheres Ab- e des Schaumvolums (800) gestattete, wurde von den übrigen ungen abgesehen, weil der Schaum trotz größeren Flüs- tsgehaltes eine eigenartig dünne Beschaffenheit annahm, nicht beständig blieb und alles in allem schon gefühls- vermuten ließ, daß also Seifenlösungen unter 0,6% kaum eignete Waschflotten angesprochen werden können.

s erschien deshalb nicht uninteressant, mit den vorigen orten gerade in 0,3%iger Lösung das jeweilige Optimum Schaum- und Waschwirkung zu ermitteln.

ie tabellarische Zusammenstellung der Ergebnisse mit dem leim lautet:

Seifenlösung cm³	Leimlösung cm³	Schaumzahl	Schaumvolum
100	—	16,5	800
90	10	17,5	700
80	20	27,4	600
70	30	26,7	500
60	40	25,2	450
50	50	22,3	400
40	60	20,8	350
30	70	16,2	200
20	80	8,2	50
10	90	—	—

Ie tabellarische Zusammenstellung der Ergebnisse mit dem im lautet:

Nr.	Seifenlösung cm³	Leimlösung cm³	Schaumzahl	Schaumvolumen
1	100	—	16,5	750
2	90	10	15,5	700
3	80	20	21,6	500
4	70	30	26,2	500
5	60	40	22,3	350
6	50	50	18,7	250
7	40	60	13,8	200
8	30	70	8,7	150
9	20	80	1,0	—

Die Schaumzahlversuche mit den 0,3%igen Lösungen sind in Figur 8 veranschaulicht. Wie aus den Kurven ersichtlich, ist die Wirkung sowohl des Perlen-, als auch des Tafelleims im Mischungsverhältnis Seife zu Leim = 70:30 ungefähr gleich. Der übrige Verlauf der Kurven qualifiziert jedoch neuerdings (wie bei den Versuchen in 0,6%iger Lösung) den Perlenleim im waschkolloiden Sinn als den geeigneteren. Gegenüber dem Perlenleim ist bei einem Mischungsverhältnis Seife zu Leim = 90:10 im Vergleich zur reinen Seifenlösung die Wirkungsweise des Tafelleims verschlechternd.

Fig. 9 zeigt die Schaumeffekte des Perlenleims in 0,3- und 0,6%iger Lösung, Figur 10 die des Tafelleims gleichfalls in 0,3- und 0,6%iger Lösung. Während in 0,6%iger Lösung das optimale Mischungsverhältnis Seife zu Leim für den Perlenleim bei 50:50, für den Tafelleim bei 60:40 liegt, hat sich das optimale Mischungsverhältnis für beide Leime in 0,3%iger Lösung, wie bereits erwähnt, auf 70:30 verschoben.

Die Ermittlung der Waschwirkung wurde bei den 0,3-%igen Lösungen unterlassen. Dagegen wurde versucht sozusagen durch

Anwendung des Spring-Effektes

die emulgierende Wirkung sowohl der 0,6- als auch der 0,3%igen Mischlösungen kennen zu lernen.

Bekanntlich hat *W. Spring* gefunden, daß zwischen Kohlenstoff (Kienruß) und Zellstoffen, wie Filtrierpapier, Adsorptionsverbindungen entstehen können, daß aber die Kohlenstoff-Zellulose-Verbindung nicht so beständig ist wie die Kohlenstoff-Seife-Verbindung.

Andrerseits hat der Verfasser gelegentlich der Ermittlung der günstigsten Flottenkonzentration der zu seinen Versuchen herangezogenen Kernfettseife gezeigt, daß bei dieser die 0,6%ige Lösung trotz verhältnismäßig niederer Schaumzahl die gege-

[35] Diese Arbeit, S.-Z. 1928, S. 174.

benste sei, „findet doch nach weiterer Konzentrationsherabsetzung ein jähes Ansteigen der Schaumzahl bei ungefähr gleicher Schaumfülle statt, wobei entgegen den erhaltenen höheren Schaumzahlen der Wasch-Effekt jedoch abnimmt“ [36]).

Demnach müßte die 0,6%ige Seifenlösung imstande sein, in ihr dispergierten Ruß ganz, oder wenigstens fast ganz, durch ein Papierfilter hindurchzureißen, wohingegen die 0,3%ige Seifenlösung, gemäß der Beobachtung schlechterer Waschwirkung, den ihr zugesetzten Ruß umgekehrt ganz oder größtenteils auf dem Filter zurücklassen würde. Entsprechend dieser Mutmaßung müßten dann ferner die verschiedenen Seife-Leim-Mischungen wieder gesetzmäßige Abstufungen, sowohl im Rahmen der jeweils angewendeten Lösungskonzentration, als auch im Vergleich der Mischungsverhältnisse zwischen Leim und Seife unter einander, aufweisen.

Fig. 8.

Fig. 9.

Fig. 10.

Um diese Erwägungen konkret zu gestalten, wurden alle den Schaumzahlbestimmungen entstammenden Lösungen zur Feststellung des Spring-Effektes verwendet, indem in je 50 cm^3 70° C heißer Lösung ¼ Gramm Ruß gut verrührt und diese Aufschlämmung sodann durch Papierfilter gleicher Beschaffenheit gegeben wurde.

Von vornherein sei darauf hingewiesen, daß da die 0,3%igen Lösungen samt und sonders keinen Ruß durch das Papierfilter rissen. Das Adsorptionsvermögen der Zellulose überwog das der 0,3%igen Lösungen. Anders die 0,6%igen Lösungen; sie gingen rußgetrübt durch das Papierfilter, wobei die reine Seifenlösung, die Mischlösungen um das Optimum, ferner die Mischlösung 10 g Seife plus 90 g Leim dunkel, alle übrigen Mischlösungen aber hell nuanciert durch die Poren des Filters liefen. Ihre Adsorptionskraft überbot also die der Z[...] lose. Der durchschnittliche Wascheffekt der 0,6%igen Lösu[...] muß demnach — im übrigen übereinstimmend mit den Wa[...] versuchen im Waschtestapparat — größer sein als der der [...] %igen Lösungen. Wenn nun die Rußtrübung bei der re[...] Seifenlösung ferner um das Mischungsoptimum dunkel, [...] stark, bei den dazwischen liegenden Mischungen hingegen [...] d. h. schwach, ausfiel, so besagt das, daß eben entweder [...] reine Seifenlösung allein, oder das Mischungsoptimum a[...] einen vollen Wascheffekt verbürgt, also die dazwischen liege[...] Mischungen kaum sichere Vorteile gegenüber reiner Seife [...] währen werden. Auffal[...] ist, daß auch Lösungen [...] das Verhältnis 10 Seife [...] Leim ziemlich stark ru[...] trübt durch das Filter [...] gen, trotzdem ihre Wa[...] effekte denen der reinen [...] fenlösung bezw. des [...] schungsoptimums nicht st[...] hielten.

Obwohl noch mehr [...] das Verhalten unabgeba[...] tierischen Leims in Misc[...] mit Seife gesagt we[...] könnte, verlassen wir den [...] diese Materie und gehen [...] zu den Eigenschaften des [...] gebauten Leimes [...]

Bekannt ist z. B. die [...] stellung eines fettlosen W[...] mittels durch alkalische [...] auch saure Aufspaltung [...] Leim und darauffol[...] Abbindung durch gee[...] Chemikalien [37]). Bevo[...] scheint aber in der W[...] mitteltechnik doch nur d[...] kalische Aufspaltung g[...] den zu sein.

Fast täte es not, Ele[...] tares aus der Chemie de[...] weißkörper hier einzusch[...] Hievon zeugt allein die [...] sche Patentanmeldung [...] 31 375, Kl. 23e. Die Ide[...] ser Erfindung, möglichs[...] technisch erfaßbaren Ei[...] stoffe nach vorherigem [...] schüssig - alkalischen [...] schluß, sodann aber unt[...] bindung des Alkaliüber[...] ses durch Metallsalze [...] Herstellung von Seife z[...] wenden, ist zwar prin[...] neu, und — gleich, ob b[...] bar oder nicht — desha[...] patentfähig zu erachten [...] man aber „Albumine i[...] stalt von Knochenga[...] auftischt und Albuminoi[...] etwas anderes hält als Gerüsteiweiße, das hätte mindeste[...] Patentamt vor Auslegung der Anmeldung berichtigen m[...] Der Verfasser betont dies, weil er heute nicht der Toten[...] dieser oft nachgefragten Patentanmeldung werden will, [...] Versuchsbeispiel er (gerade der Nachfrage wegen) wähl[...] erstmals — d. s. etwa sieben Jahre nach erfolgter Patent[...] dung — zahlenmäßig zu beweisen, „daß die Behandlu[...] Eiweißstoffe, insbesondere des Leims, mit heißen Alkal[...] niederen Abbauprodukten des Proteins führt, denen jene V[...] tät, auch jene Kolloidität fehlen werden, die gerade de[...] gangsmaterialien den Wert eines vollwertigen Seifen-Ers[...] tels verleihen. Das Versuchsbeispiel dieser Patentann[...] lautet: „50 kg stark zersetzte Albumine in Gestalt von K[...] gallerte o. dgl. werden mit 17 kg Sodalauge bis auf et[...] erhitzt. Nach Eintritt der stärksten Ammoniak-Entwicklun[...] den 20 kg Alaun hinzugefügt, worauf nach eingetreten[...] setzung und Konzentration der Masse diese der gleich[...] wichtsmenge eines Seifenkerns zugefügt wird.“

[36]) Diese Arbeit, S.-Z. 1928, S. 174.

[37]) D. R. P. 316 210.

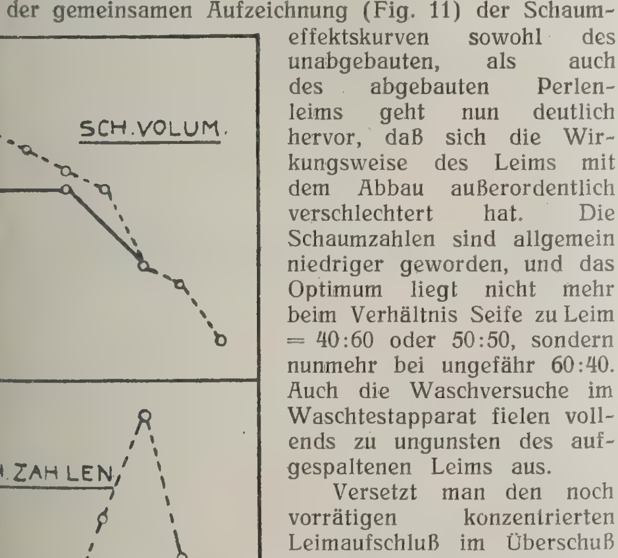
Die Leimgallerte sei 50%ig, die Natronlauge mit 36—38°
angenommen. Analog dem Patentbeispiel wurden nun 25 g
A. G. S.-Perlenleims mit der gleichen Menge Wasser ver-
llen, danach durch Anwärmen verflüssigt, dann der Leim-
ımg 17 g Natronlauge von 36° Bé zugegeben und das Gemisch
ießlich 5 Stunden auf dem 85° C heißen Wasserbad er-
rmt und im Gewicht konstant gehalten. Durch Rücktitration
$n/_2$ HCl wurde schließlich der Alkali-Verbrauch festgestellt.
Ergebnis: 67 g alkalisierte Leimlösung lagen vor. 10 g der-
ben verbrauchten nach 5stündiger Erwärmung zur Rück-
ation (Phenolphthalein als Indikator) 18,8 cm³ $n/_2$ HCl =
6 g NaOH oder 1,25 g Natronlauge von 36° Bé. Zur Rück-
ation der 67 g alkalisierter Leimlösung würden demnach
cm³ $n/_2$ HCl verbraucht, was 8,4 g 36°iger Natronlauge
chkommt. Angewendet wurden aber 17 g Natronlauge von
Bé, zurücktitriert 8,4 g, so daß der Leim zu seiner Auf-
ltung 17,0—8,4 = 8,6 g Lauge, also rund die Hälfte, be-
pruchte.

Die 10 g titrierter Leim-Aufschluß-Lösung wurden gleich
Herstellung der 0,6%igen (bezogen auf die angewendete
msubstanz) Lösung für die Schaumzahlbestimmung benutzt.
sprechend dem Verbrauch an $n/_2$ HCl mußte sie also 18,8
029 = 0,545 g NaCl und laut Gleichung: 67:25 = 10:x des
teren 3,73 g Leimsubstanz enthalten. Die titrierte Lösung
ßte dann, um sie 0,6%ig zu bekommen, entsprechend der
ichung 6:1000 = 3,73:y, auf 622 g mit destilliertem Wasser
gefüllt werden.

Der Vor- oder Nachteil des Leimaufschlusses mußte sich
t in den Schaumzahlen ausdrücken. Die nachstehende Ta-
e veranschaulicht das Resultat:

Seifenlösung cm³	Leimlösung cm³	Schaumzahl	Schaumvolum
100	—	10,2	800
80	20	12,8	500
60	40	13,5	500
40	60	12,5	300

Aus der gemeinsamen Aufzeichnung (Fig. 11) der Schaum-effektskurven sowohl des unabgebauten, als auch des abgebauten Perlenleims geht nun deutlich hervor, daß sich die Wirkungsweise des Leims mit dem Abbau außerordentlich verschlechtert hat. Die Schaumzahlen sind allgemein niedriger geworden, und das Optimum liegt nicht mehr beim Verhältnis Seife zu Leim = 40:60 oder 50:50, sondern nunmehr bei ungefähr 60:40. Auch die Waschversuche im Waschtestapparat fielen vollends zu ungunsten des aufgespaltenen Leims aus.



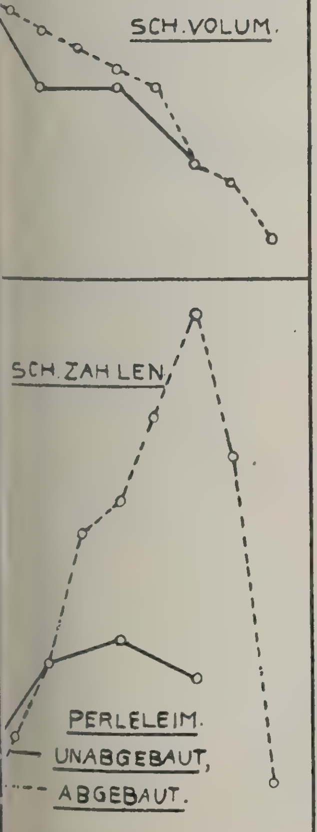


Fig. 11.

Versetzt man den noch vorrätigen konzentrierten Leimaufschluß im Überschuß mit Säure, so geht auch aus dem auftretenden „Kloakengeruch" zur Genüge hervor, daß der Leim in niedere, für waschtechnische Zwecke unbrauchbare Bausteine zerlegt wurde.

Das Kochsalz, das durch Neutralisation der alkalisch abgebauten Leimbrühe mit Salzsäure entstanden ist, beeinflußt, wie experimentell nachgewiesen wurde, die Ergebnisse der Schaumzahlbestimmungen (wenigstens in diesen geringen Mengen) nicht. (Schluß folgt.)

Über „negative" Katalysatoren und Beta-Naphthol als Mittel zur Verhütung der Selbstentzündung gefetteter Gespinstfasern.

Von *H. Pomeranz.*

(Eing. 27. III. 1928.)

Die Kontraverse in der Seifensieder-Zeitung [1]) veranlaßte mich, die Literatur über die sogenannte „negative" Katalyse und „negative" Katalysatoren einem eingehenden Studium zu unterwerfen, was, wie es sich bald herausgestellt hat, durchaus nicht ein Studium der Gesamtliteratur über Katalyse verlangt. Die „negative" Katalyse ist nur ein spezielles Kapitel dieser Literatur und sogar ein sehr kurzes. Auch sind die ersten literarischen Angaben über dieses Gebiet ganz jungen Datums. Die „positive" Katalyse hat schon *Berzelius* gekannt. Die erste Arbeit über „negative" Katalyse von *Biegelow*, dem Begründer des Gebietes, datiert vom Jahre 1898 (Zeitschrift für physikalische Chemie Bd. 26, S. 493). Einige Jahre später setzte *Titow* die *Biegelow*'sche Arbeit fort (Zeitschrift für physikalische Chemie Bd. 45 (1903), und 1926 schrieb *Walter Nernst* in seinem klassischen Buch „Theoretische Chemie" (11. und 15. Aufl. 1926, S. 663. Verlag *Enke*, Stuttgart):

„Negative Katalyse, d. h. die Verlangsamung einer „Reaktion durch einen Zusatz, die auch gelegentlich beobachtet „wurde, scheint auf Vernichtung „positiver" Katalysatoren durch „den betreffenden verlangsamend wirkenden Zusatz zu be„ruhen (Hinweis auf die Arbeit *Titow's).*"

In der technisch-chemischen Literatur, die das Gebiet der technischen Verwendung der Katalyse behandelt, nimmt *Bredig*, der Verfasser dieses Abschnittes in der *Ullmann*'schen Enzyklopädie in einem kurzen Aufsatz von der sogen. „negativen" Analyse Notiz, der mit folgenden Worten beginnt:

„Fast alle Fälle von sogen. „negativer" Katalyse, bei wel„chen die Geschwindigkeit einer Reaktion durch Zusatz eines „Stoffes nicht erhöht, sondern vermindert wird (Literatur vergl. „*Woker* „Katalyse" I., S. 308. Stuttgart 1910) sind auf Beseiti„gung, Zerstörung, bezw. Verminderung, Veränderungen und „Inaktivierung eines bereits vorhandenen „positiven", d. h. be„schleunigenden Katalysators zurückzuführen. (Bd. VI, S. 671, „erschienen im Jahre 1919)."

Auch hier ein Hinweis auf die Arbeit *Titow's.*

Es genügen schon diese zwei Zitate, um dem Leser deutlich zu zeigen, daß man von „negativen" und „positiven" Katalysatoren nicht in einer Weise sprechen kann, wie man von negativer und positiver Elektrizität spricht, wo die Unkenntnis der einen die Unkenntnis auch der zweiten bedeutet. Auch die technische Verwendung der Katalyse kennt eine solche von „negativen" Katalysatoren nicht.

Im Kapitel über Katalyse im *Ullmann* sind 31 der wichtigsten Fälle der Verwendung der Katalyse in der Technik aufgezählt, aber nur der „positiven". Von den „negativen" sind nur einige Fälle ihrer Verwendung zu analytischen Zwecken erwähnt (Bd. VI, S. 683—686).

Das Staunen und Achselzucken des Autors des Sprechsaalartikels auf Seite 64 dieser Zeitschrift sowie die Anspielung darauf, daß die Wege der Katalyse unergründet sind, folglich hier alles Unmögliche möglich sei, entsprechen dem wirklichen Sachverhalt nicht.

Wollte jemand eine Erscheinung der Verlangsamung einer Reaktion durch den Zusatz eines Stoffes als die der „negativen" Katalyse deuten, so könnte er dadurch die Erscheinung ganz verständlich machen, wenn er nachweist, daß der Zusatz eine Gegenwirkung gegen einen Katalysator ausübt, ähnlich wie es in allen bisher bekannt gewordenen Fällen der Verlangsamung von Reaktionen nachgewiesen worden ist.

Die Katalyse wird eben dort als „Erklärung" herangezogen, wo es keine Erklärung der Wirkung eines Teilnehmers an einer Reaktion gibt.

Mithin bleibt, sobald die verlangsamende Wirkung des β-Naphthols auf die Oxydation des Oleins auf der Textilfaser festgestellt worden ist und es keine Erklärung dafür gebe, es nur übrig die Erscheinung nur im Sinne der „negativen" Katalyse zu deuten. Aber eben dadurch wird ein ganzes Knäuel von Fragen aufgerollt, und die Auffassung der Erscheinung als die Verhütung der Selbstentzündung der gefetteten Gespinstfasern durch die Herabsetzung der Selbsterhitzung im Mackey-Apparat erscheint durchaus ganz in der Luft hängend. Für denjenigen, der so verstanden zu werden wünscht, daß die Temperaturerniedrigung im Mackey-Apparat die Unentzündbarkeit der

[1]) 1928, S. 43—44 u. 64, 74.

Faser bedeute, ist es allerdings vorteilhafter, dieses Verhalten als eine unerklärliche Naturerscheinung darzustellen oder in verschwommenen Worten die „negative" Katalyse anzudeuten. Von dem, was man nicht weiß, was es ist, kann man denken, was man will.

Von den Fällen „negativer" Katalyse ist am eingehendsten untersucht worden die Behinderung der Oxydation von Natriumsulfit durch sehr zahlreiche organische und anorganische Stoffe in wässeriger Lösung. *Bigelow* (Zeitschr. f. physikalische Chemie Bd. 26, S. 493) leitete durch eine Lösung von Natriumsulfit einen raschen Luftstrom und bestimmte die Abnahme der Sulfitkonzentration durch Titration mit Jod. Während die Reaktion gewöhnlicherweise so schnell verlief, daß nach zwei Minuten bereits die Hälfte des Sulfits oxydiert war, konnte durch Zusatz von Alkohol, Glyzerin oder Mannit eine beliebige Verzögerung derselben erzielt werden.

Bigelow untersuchte 25 organische Stoffe auf ihre verzögernde Wirkung und stellte eine Reihe auf, in welcher sie nach ihrer Wirksamkeit geordnet sind. Es gelang ihm jedoch nicht, diese merkwürdige Erscheinung auf eine allgemeine Tatsache zurückzuführen. Auch mußte er zugeben, daß seinen Zahlen nur relativer Wert zukomme, da die Versuche ohne Zusätze in verschiedenen Versuchsreihen keine konstante Geschwindigkeit hatten, sondern bei jedem neu in Gebrauch genommenen Wasserballon verschiedene Werte aufwiesen.

Biegelow versuchte, das Wasser zu reinigen; je reiner er das Wasser bekam, desto langsamer verlief die Reaktion auch ohne Zusätze. (Schluß folgt.)

Literaturbericht

Die Fabrikation der Kopal-, Terpentinöl- und Spirituslacke. Von *L. E. Andés.* Vierte, vollständig umgearbeitete und vermehrte Auflage, herausgegeben von *Erich Stock.* 428 Seiten mit 1 Tafel und 113 Abbildungen. Preis geh. RM 9, gebdn. RM 10. Wien und Leipzig 1928. A. Hartleben's Verlag.

Während vor nicht allzulanger Zeit die Lackfabrikation nur rein erfahrungsgemäß betrieben wurde und als — nach Möglichkeit geheimgehaltene — Kunst sich von Generation zu Generation vererbte, ist heute die wissenschaftliche Durchdringung der Lackerzeugung vollzogen: Die Fabrikation muß rationell betrieben werden und in enger Verbindung mit wissenschaftlicher Forschung und Erkenntnis stehen, wenn die betreffende Unternehmung im Konkurrenzkampf sich durchsetzen will.

Das vorliegende Buch in seiner neuen, durchgreifenden Bearbeitung verwertet die neuesten Ergebnisse von Wissenschaft und Praxis. Es behandelt eingehend nach Erläuterung des Begriffes „Lacke und Firnisse" und Angabe wichtiger Daten über die Geschichte, Anwendung und Verwendung der Lacke zunächst die Prüfungsverfahren, dann die drei Gruppen der Rohmaterialien, ihre Auswahl, Normung und Zubereitung. Dann wird in ausführlicher Weise die Fabrikation der Lacke (Öllacke, Terpentinöl-[Benzin-]lacke, Spiritus- und Zelluloselacke, verschiedene Lacke) besprochen. Der reiche Inhalt des zeitgemäß bearbeiteten Buches bietet den Interessenten eine Fülle von Belehrungen und Anregungen und wird dem bestbekannten Werke gewiß wieder neue Freunde zuführen. *Fr. Kirchdorfer.*

Zollhandbuch für das Deutsche Reich. Der deutsche allgemeine Zolltarif mit den Tarifzugeständnissen an die einzelnen Vertragsstaaten und der deutsche Gebrauchszolltarif. Mit Angabe der Vorkriegszollsätze und mit einem Warenverzeichnis. Nach amtlichen Quellen bearbeitet von *O. Lang,* Ministerialamtmann im Reichswirtschaftsministerium. Nach dem Stande vom 1. Mai 1928. Verlag der „Zollhandbücher für den Welthandel" (Reimar Hobbing), Berlin SW 61.

Chemische Mitteilungen

Die Phenole aus natürlichem Petroleum.

Von *Yoshio Tanaka* und *Ryonosuke Kobayashi.*

Phenole zusammen mit Naphthensäuren können aus Petroleum durch Waschen mit Laugen erhalten werden, doch verläuft die Trennung derselben wegen des Säure-Charakters der Phenole nur sehr schwierig. Durch eine einfache Methode gelang es jedoch, die Trennung der beiden Bestandteile durchzuführen und zwar infolge der geringeren Dissoziation der Phenolverbindungen vor derjenigen der Naphthensäuren. Nach erfolgter Abtrennung wurden die Phenole der Destillation unterworfen, wobei der größte Teil zwischen 190 und 220° C überging. Durch weitere Reinigung wurden ca. 260 g eines Ge[misch]sches verschiedener Phenole erhalten. Dieses Gemisch war [ein] blaßgelbes Öl von kräftigem Geruch mit einem spezifischen [Ge]wicht (d^{20}_{20}) von 1,0315 und dem Brechungsindex (n^{20}_{D}) 1,5402. Weiter wurde dieses Phenolgemisch unter gewöhnlic[hem] Druck systematisch fraktioniert und dabei gefunden, daß ei[nige] Fraktionen im Siedepunkt, Brechungsindex und spez. Gew[icht] sich den entsprechenden Konstanten von Kresol, Xylenol [und] Äthylphenol näherten. 11 Fraktionen, deren Kennzahlen [mit] denjenigen bekannter Phenole verglichen wurden, zeigten, [daß] der weitaus größte Bestandteil dieses Gemisches Kresole [sein] mußten.

Mittelst eingehend angegebener Methoden wurde schlie[ßlich] die in folgender Tabelle wiedergegebene Zusammensetzung [des] Phenolgemisches erhalten:

Nr. der Fraktionen	Siedepunkt °C	%	Prozente der in den Fraktion[en] bestimmten reinen Substanz[en]
1	bis 190	1	—
2	190—193	6	70% o-Kresol und 19,8% p-Kr[esol]
3	193—196	17	35% o-Kresol, 55% p-Kresol 8% m-Kresol
4	196—199,3	29	1,6% o-Kresol, 54% p-Kresol 35,1% m-Kresol
5	199,3—202,8	23	1% o-Kresol, 65,3% p-Kresol 31,9% m-Kresol
6	202,8—205,6	2	geringe Mengen p- und m-Kre[sol]
7	205,6—208,6	6	geringe Mengen Kresole und Diäthylphenol
8	208,6—211,8	8	90% 1.3.4.m-Xylenol
9	211,8 215,9	4	geringe Mengen Triäthylphenol
10	215,9—218,0	2	geringe Mengen 1.2.3.o-Xylen[ol]
11	über 218	1	—

Werden die Beträge der Phenolverbindungen von j[eder] Fraktion zusammengenommen, so ergibt sich, daß das Phe[nol]gemisch aus japanischem Petroleum ungefähr besteht aus:

15% o-Kresol
50% p-Kresol
20% m-Kresol
4% 1.3.4. m-Xylenol

und geringen Mengen von:

1.2.3. o-Xylenol
Diäthylphenol und
Triäthylphenol.

(Journal of the Faculty of Engineering, Tokyo Imperial [Uni]versity — Dezember 1927 — Vol. XVII, Nr. 6, Seite 127—)

Frage- u. Antwortkasten

Fragen.

463. Aus welchen Bestandteilen bestehen die grüne[n und] weißen Schmierseifen, und werden sie heiß oder kalt h[erge]stellt? L. in R. (Litau[en])

464. Seit vielen Jahren verarbeite ich Steinsalz, abe[r] günstigeren Bezugsverhältnisse von bayerischen Salinen [ver]lassen mich, den weiten Transport von den Steinsalzl[agern] zu vermeiden. Es wurde mir Gewerbesalz aus der [ ] Reichenhall empfohlen, und ich frage daher, ob dasselbe [ ]fach zur Seifenherstellung verwendet wird und ob mit [ ] Erfolg gegenüber Steinsalz. Welche bayerische Firmen [ver]wenden das einheimische Salinensalz? J. i[n] L.

465. Aus welchem Rohmaterial stellt man eine erstkl[as]s[ige] Walkkernseife mit mindestens 62% Fettsäure her, wie [sie in] Tuchfabriken verwendet wird? Die Ware muß gut in den [ ] eindringen und eine äußerst gute Walke geben. Wie hoc[h] [darf] das freie Alkali einer solchen Seife sein? C. S. i[n] C.

466. Wie erfolgt die Herstellung von flüssiger Sei[fe und] welche Rohmaterialien werden dazu gebraucht? S. i[n] R.

467. Aus was wird Mopöl gefertigt? G. M. i[n] F.

468. Kann man Bohröle so untersuchen, daß man na[ch] Analyse Vorschriften zur garantiert gleichen Herstellun[g ge]ben kann, und welche Institute kommen dafür in Betrac[ht]? F. G. i[n]

469. Ich bitte um Bekanntgabe eines technischen V[erfah]rens, um Magnesiumstearat herzustellen. C. H. i[n]

470. Zwecks Kalkulationsverbilligung beabsichtige ic[h] der Herstellung von Oranienburger-Kernseife anstatt Rin[d]... Hartfett zu benutzen. Wie gestaltet sich in diesem Fa[lle die] Differenz bei der Ausbeute? J. D. in C. (Po[ ]

471. Ich errichtete vor kurzem eine kleine Seifensi[ede]... Der eingemauerte Siedekessel (15 hl mit direkter Feu[erung)] wurde so hoch, daß der Abstand der Decke des Betriebs[ ]

Kessel ca. nur 1 m 50 cm beträgt, so daß auf einem Tritt- des Kessels gearbeitet werden müßte. Ich fürchte nun, die Kocharbeiten auf Schwierigkeiten stoßen könnten (Umen, Ausschöpfen usw.) Erbitte die Meinung und den Rat S.-Z. W. K. N. (Ausland).

472. Ich ersuche um Mitteilung, ob Beta-Naphthol, in säure gelöst, die mit einer 3—6%igen wässerigen Schwe- ure-Lösung während einer Stunde kochend emulgiert wird, zersetzt oder nicht. Im Jafalle, was mit dem Beta-Naph- geschieht, resp. wie es verändert wird. R. in B. (Polen).

473. Die Unterlauge unserer aus Knochenfett, 20% Harz 10% Talg gesottenen Kernseife wurde bis jetzt nicht ver- et. Beim Sieden von Eschweger Seife wurde der Ansatz Talg zuerst zur Gewinnung des Glyzerins durch konz. e ausgesalzen und in einem zweiten Kessel fertiggesotten. Velche Vorzüge bietet für unseren Betrieb eine Kontaktfett- ungsanlage? 2. Wie gestaltet sich die Spaltung bei Kno- fett guter Qualität, und ist es anzunehmen, daß der jetzt ige Fettgehalt der Eschweger Seife um einige Prozente bgesetzt werden könnte? 3. Welchen Prozentgehalt besitzt ıalerweise das Glyzerinwasser 1 und 2 bei Knochenfett . Talg? Kernseife, Eschweger Seife und Schmierseife ver- n sich zueinander wie 30:55:15.

H. J. G. in K. (Litauen).

474. Ich presse meine 2-Pfund-Riegel in Oranienburger weißer Kernseife mit einer hydraulischen Presse von der a Wegelin & Hübner, Halle, und schneide die Seifen- en dann auf einem Schneidetisch der Pressung entspre- d in 2-Pfund-Riegel. In letzter Zeit mache ich die Beob- ing, daß die 2-Pfund-Riegel, die auf dieser Presse ge- t werden, nach einiger Zeit gelblich werden, während aus demselben Sud, mit einer automatischen Kühlpresse eßt, ihr Aussehen nicht verändert. Ein Zeichen also, daß Seife oder das Fett vollkommen verseifbar und das Gelb- en nicht auf unverseifte Fette zurückzuführen ist. Ich habe die Nickelplatten mit verdünnter Schwefelsäure abwa- lassen, habe aber kein Nachlassen der Gelbfärbung rkt. An den Schnittflächen zum Beispiel tritt die Gelb- ing nicht auf, sondern nur an der Oberfläche, wo außer- noch violette Stellen zu bemerken sind. Ich führe diese einung auf irgendeinen Pilz, der auf den Nickelplatten sich det hat, zurück und wäre dankbar, wenn ein Leser mir chluß darüber geben könnte, die Sache ist insofern sehr genehm, als ich dauernd starke Anstände seitens der lschaft erfahre. M. L.

475. Wie stellt man Vergußmasse her für Taschenlampen- Anodenbatterien sowie Trockenelemente unter weitestge- er Verwendung von Steinkohlenteerpech oder Petrolpech? auch auf anderer Basis? Dr. H. in D.

476. Wir bitten um Mitteilung, welches Quantum Natron- e 38° bei gefüllten Kokosseifen nötig ist? In Frage kommen n ohne Füllung, mit 20% und 100% Füllung. Bei Her- ung von Seifen aus 30 kg Kokosöl, 15 kg Lauge 38° und Füllung ist die Seife ziemlich scharf.

S. in K. (Litauen).

477. In unsrer Fabrik gebrauchen wir bis heute eine Sei- lvermühle mit Walzen von Heinrich Dick, Haaren bei en. Nun wurde uns besonders empfohlen eine Seifenpulver- e mit rotierender Schlagscheibe, weil diese ein noch fei- ; und regelmäßigeres Seifenpulver geben soll. Genießt Rotations-Schlagmühle tatsächlich den Vorzug vor einer e mit Walzen? Die Mühle muß bei einer achtstündigen itszeit täglich ungefähr 15 000 kg feines Seifenpulver n. Z. D. K. in H. (Holland).

478. Unter dem Namen „Ominol" führt die Firma Schicht Metall-Putzmittel (insbesondere für Haushalt) in festen en Würfeln. Durch Analyse wurde festgestellt: Feuchtig- 0,47%, Sandpulver 91,25%, Seife 7,97%, Fett 0,06%, Na- bikarbonat 0,30%. Ist ein diesbezügliches Rezept bekannt, existiert Literatur über derartige Fabrikation, event. nötige hinelle Einrichtung? M. & C. in B. (C. S. R.).

479. Wir erbitten eine Vorschrift für erstklassige blaue schwarze Signierkreide zum Schreiben auf Papier, Holz, usw. nach Art der Signierkreide Günther-Wagner, 762. M. in K. (Ausland).

480. Wie erzeugt man eine Wasser-Lederappretur aus Harz Mitverwendung des teueren Schellacks? W. H. in S.

481. Wie wird ein Schusterwachs hergestellt, das immer ar ist und nie erhärtet? G. B. in O. (Schweiz).

482. Für eine Gewerbe-Ausstellung bitte ich um eine gute für eine bewegliche Reklame aus Seife, Seifenflocken und npulver, elektrisch beleuchtete Schaum-Pyramide oder ähn- . Originelle Ideen werden honoriert. S. S. R.

483. Wie ist die Zusammensetzung des Sapolio von Enoch an's Sons, New York? E. E. in G.

484. Ich beabsichtige, eine ca. 40% Fettsäure enthaltende parente Schmierseife aus Maisölfettsäure und Erdnußöl- ure herzustellen, und ersuche mir mitzuteilen: Welcher ntsatz an Pottasche wird zur Reduzierung der Siedelauge ommer und im Winter verwendet, um eine feste haltbare transparente Seife zu erhalten? Mit welchem Prozentsatz an Pottasche muß zum Ausschleifen der 45%igen Grundseife im Winter und im Sommer bei einer Ausbeute von 250 kg aus 100 kg Fettsäureansatz gearbeitet werden, um bei dieser Aus- beute ein tadelloses Produkt zu erhalten? B. W. (C. S. R.).

Antworten.

447. Cereps ist ein Wachsfettgemisch, das mit der Seife, wenn auch nach seiner Verarbeitung sehr innig, doch immer- hin nur mechanisch gemischt ist. Es ließe sich, da seine Eigen- schaften (Schmelzpunkt) von der Seife wesentlich abweichen, denken, daß eine Trennung oder Abscheidung unter besonderen Verhältnissen möglich wäre. Es müßten aber schon ganz be- sonders ungünstige Umstände sein, daß das Fett oder Wachs oder Cereps als solches aus der Rasierseife aus- schwitzt, ähnlich wie Paraffinöl bei dem Schwitzprozeß in der Paraffinindustrie. Dann ist aber durchaus nicht das Ce- reps, sondern eben die ungünstigen Lagerverhältnisse, die auch sicher einer Seife ohne Cereps nicht zuträglich sind, dafür ver- antwortlich zu machen, denn sonst sind solche Eigenschaften bei mit Cereps hergestellten Rasierseifen unbekannt. Ob ein Fabrikationsfehler vorliegt, kann nicht mit Bestimmtheit ge- sagt werden, jedenfalls haben Sie aber nach der Rechnung ca. 0,9—1 kg Ätznatron zu wenig zur Verseifung verwendet, und ein unvollkommen verseiftes Produkt ist auch gegen Fül- lungslösung, die auch etwas zu konzentriert ist (20°ige wäre eher am Platz) empfindlich, so daß auch aus dieser Ursache das Schwitzen beim langen Lagern erklärt werden kann. Im übrigen müßten, wenn die ausgeschwitzte Flüssigkeit von Ce- reps stammte, Fettflecken entstehen, was leicht zu konsta- tieren ist. *M. B.*

448. Türkisch-Rotöl wird nicht gebleicht und läßt sich auch nicht bleichen. Die hellzitronengelbe Farbe erzielt man durch Verwendung von Rizinusöl I. Pressung und durch die Führung des Sulfurierungsprozesses derart, daß keine Über- hitzung und keine Verkohlung von Eiweißstoffen etc. eintreten kann. *W. M.*

449. Zur Herstellung von Seifenpulver aller Feinheits- grade und von jedem Fettsäuregehalt eignen sich, wenn man von den Sprühverfahren absieht, am besten Mühlen mit einer feststehenden und einer rotierenden (Schlagstiftmühlen) oder 2 entgegengesetzt rotierenden Schlagscheiben (Desinte- gratoren). Sie besitzen eine automatische Zuführung und im Innern einen nach Feinheitsgraden einstellbaren und leicht aus- wechselbaren Rost (Sieb mit Schlitzen). Es ist aber selbst- verständlich, daß ein hochwertiges Pulver, bei dem die kolloiden Eigenschaften mehr in Erscheinung treten, für die gleiche Leistung eine wesentlich größere und leistungsfähigere Mühle beansprucht als ein 5- oder 10%iges Pulver. Durch Einblasen von Luft in das flüssige Soda-Seifengemisch (nach C. E. Rost, Dresden) erhält man ein mürberes, leichter mahlbares Produkt, so daß man nach dieser Arbeitsweise mit einer klei- neren Mühle auskommen kann. Alle mit Seifenfabrikeinrich- tung sich beschäftigenden Firmen, von welchen Sie immer im Inseratenteil eine Anzahl finden, liefern Ihnen solche Mühlen. *D. J.*

— Nehmen Sie die Simplex-Schlagkreuzmühle.

Georg Greiner, Augsburg.

450. Weißpech und Pech für Schweinsborsten siehe S.-Z. 1928, Nr. 21, S. 55 und 56 des „Chemisch-tech- nischen Fabrikant". *Red.*

451. Zur Bestimmung des Spaltungsgrades bei Ge- genwart von Laktonen verfährt man folgendermaßen: Im Spaltungsprodukt bestimmt man S. Z. und V. Z. und berechnet daraus die E. Z. durch Differenz: V. Z. — S. Z. = E. Z., in der das Neutralfett + Laktone ausgedrückt ist. Dann stellt man sich aus dem Spaltungsprodukt die reinen Fettsäuren her (Verseifen und Zersetzen der Seife) und bestimmt darin abermals $S.Z._1$ und $V.Z._1$, woraus man wie oben $E.Z._1$ erhält. $E.Z._1$ ist die Esterzahl einer Fettsäure ohne Neutralfett und stellt daher den Laktongehalt dar. $E.Z. - E.Z._1$ wäre dann der Neutralfett- gehalt und der Spaltungsgrad $= \frac{100 \cdot S.Z.}{V.Z. - E.Z._1}$; die Methode ist aber nur unter gewissen Bedingungen richtig, nämlich dann, wenn die Laktone bei der Verseifung aufgespalten sind und beim Zersetzen mit Säure sich wieder rückbilden, was aber nicht alle tun. Sonst müßte man aus dem vorhandenen Neutralfett im Spaltungsprodukt das Glyzerin bestimmen. *M. B.*

452. Wärmeökonomie ist den meisten kleinen und auch vielen Mittelbetrieben ein unbekannter Begriff. Was das Sie- den mit Dampf betrifft, so ist sein Hauptvorteil ge- genüber einer direkten Unterfeuerung weniger wirt- schaftlicher Natur als größere Einfachheit und Bequemlichkeit der Arbeit. Dazu kommt bei sachgemäßer Arbeit eine lichtere Seife, die Unmöglichkeit einer Überhitzung und damit des An- brennens von Seife und erhöhte Schonung des Siedekessels. Aber auch sonst leistet der Dampf allerlei wichtige Dienste, die man nimmer missen kann: Ausblasen von Öl- und Fett- fässern, Transport von Öl, Lauge, Lösungen aller Art, kosten- loses Verdampfen von Unterlauge mit Abdampf, im Winter

Heizung der Räume, Trocknen von Seife und last not least Selbsterzeugung von Licht und Kraft. Bei Mittelbetrieben schon kann eine Kuppelung von Kraftdampf und Kochdampf im Jahre Tausende ersparen. Wo einigermaßen Verbrauch vorhanden ist, soll man sich Kraft und Licht selbst erzeugen und nicht 0,50 RM und mehr für 1 KWStd. bezahlen, wenn man sie um einen Bruchteil selbst herstellen kann. Wenn Sie trotzdem Unterfeuerung noch vorziehen, so kann selbstverständlich auch Steinkohle dafür verwendet werden. *Br.*

453. Spiritus in fester Form, sog. Hartspiritus läßt sich grundsätzlich nach zwei Arten herstellen. Entweder verwendet man als Festigungsmittel Seifen und zwar Natriumstearinseifen, weil man davon am wenigsten braucht; Herstellung der Seife und Lösung in Alkohol erfolgt gleichzeitig, oder man gebraucht Nitrocellulose und zwar die niedrig nitrierte, mit weniger als 12% Stickstoff (Kollodiumwolle), weil nur diese in Alkohol löslich bezw. quellbar ist. Die erstere Methode liefert ein Produkt, das einen unverbrennlichen Rückstand hinterläßt, während die mit Kollodiumwolle erzeugten Produkte nicht nur restlos verbrennen, sondern durch die nitrierte Baumwolle auch noch einen erhöhten pyrometrischen Effekt geben. Erstere Art stellt man her, indem man in 100 G.-T. 1—2 G.-T. Stearin (je nach dem Sm.P.) bei 50—60° C in 95%igem Alkohol löst und die Lösung mit starker Natronlauge (38—40° Bé) eben neutralisiert, d. h. bis mit Phenolphthalein gerade eine schwache Rotfärbung eintritt, wozu etwa 0,5—1 G.-T. Lauge notwendig sein wird. Von Nitrocellulose setzt man dem Alkohol soviel zu, bis durch Quellung die ganze Masse erstarrt, wozu unter Umständen schon 5% genügen. Auch Kombinationen der beiden Verfahren sind möglich, wie man auch statt Nitrocellulose die teurere, aber vorteilhaftere Acetylcellulose verwenden kann. *M. B.*

454. Zum Abschminken verwendet man die Abschminkcremes, die Mischungen aus Vaselinöl, Vaselin, Ceresin, Wachs, Fetten etc. sein können. Nachstehende Zusammensetzung gibt ein brauchbares Produkt: Bienenwachs 35 G.-T., Vaselinöl 100 G.-T., Ceresin 58/60° C 25 G.-T. *O. N.*

455. Suma ist ein hochwertiges Seifenpulver mit etwa 60% Fettsäuregehalt und ungefähr 25% Natriumbikarbonat. Burnus ist ein Einweichpräparat, enthält ein paar Prozente tryptisches Enzym der Bauchspeicheldrüse und Soda. Es bezweckt auf biochemischem Wege die Entfernung von eiweißhaltigen Schmutzstoffen, wie Eiweiß, Blut, Hautfragmente und Sekrete etc., die auf und in der Faser haften, durch künstliche Verdauung. Durch diese Vorreinigung wird der nachfolgende, eigentliche Waschprozeß in Bezug auf Material-, Zeit- und Arbeitsaufwand vereinfacht und durch mildere Behandlung das Fasermaterial geschont. *E. Ö.*

456. Carbolineum kann man grün und rot färben, indem man zunächst durch einen Chlorierungsprozeß das Carbolineum mehr oder weniger bleicht, was am besten in den großen Teerdestillationen selbst ausgeführt wird. Das gebleichte Carbolineum rührt man zur Erzielung licht- und wetterfester Farben mit grünen oder roten Pigmentfarben in gleicher Weise wie Leinölfarben an und läßt eine Farbreibmaschine passieren. Man stellt aber auch sogenanntes farbiges Carbolineum her, indem man eine farblose spirituöse Kolophoniumlösung in gleicher Weise mit Pigmentfarben anreibt. *H. Kr.*

457. Vergebung von Kernseifenherstellung im Lohn. Um hier einen geeigneten definitiven Rat erteilen zu können, müßte man schon mehr Unterlagen haben, als der Fragesteller gibt. Um vorteilhaft selber zu produzieren ist vor allem eine gute, rationell aufgestellte Einrichtung vonnöten, die in einfach fließendem Arbeitsgang die Fabrikation ermöglicht. Diese scheint der Fragesteller nicht zu besitzen, wie aus dem Eingeständnis, daß er seine Einrichtung erneuern muß, hervorgeht. Nicht unwichtig erscheint die Entfernung der vergebenden und der Herstellerfirma, denn die Frachtkosten des selbst aufgekauften Rohmaterials zur Erzeugerfabrik und der Rücktransport der daraus fabrizierten Seife zum Auftraggeber sind heute so hoch, daß sie eine starke Belastung darstellen, die unter Umständen durch mehrmaliges Umladen von der Bahn auf Achse noch mehr ins Gewicht fällt. Diesem Plus des Auftraggebers steht aber wahrscheinlich die wirtschaftlichere Arbeit (billigerer Einkauf der Alkalien, größere Kapazität der Fabrik etc.) der ausführenden Fabrik gegenüber. Wie sich diese gegenseitigen positiven und negativen Posten ausbalanzieren, kann man nur bei genauester zahlenmäßiger Kenntnis aller das Ergebnis beeinflussenden Faktoren sagen. Soviel kann aber angenommen werden, daß unter gleichen oder zumindest ähnlichen Produktionsverhältnissen die Selbstfabrikation vorzuziehen ist. *P. St.*

458. Über Derris als Insektenvertilgungsmittel hat die S.-Z. 1927, Nr. 7, S. 132 ein ausführliches Referat aus der Zeitschrift „Soap" gebracht, auf welches ich Sie verweise. Über die Gattung der Pflanze ist hier nichts gesagt. Sie ist in Britisch-Malaya als „rimba" und „tuba" bekannt, die Nachfrage und der Anbau nehmen ständig zu. Großbritannien ist der Hauptimporteur der Derris- oder Tubawurzel und soll ansehnliche Mengen davon einführen. *Mr.*

459. Um aus reiner Leinölschmierseife eine d[illegible] flüssige Automatenseife herzustellen, brauchte [illegible] erstere eigentlich nur in entsprechender Menge Wass[illegible] lösen, weil die Schmierseife schon die nötigen Kalisalze ([illegible] asche oder Chlorkalium) zur Zurückdrängung der Hyd[illegible] als Kürzungssalze enthält. Sie lösen 1 kg ungefüllte [illegible] Schmierseife in 2,5 kg Kondenswasser in der Wärme und [illegible] nach einigem Abkühlen 100 g Alkohol, in dem etwa 6[illegible] Limonen gelöst sind, hinzu. Die Lösung läßt man bedec[illegible] dem kühlsten zur Verfügung stehenden Raum abkühle[illegible] länger und kühler die Lagerung ist, desto haltbarer hinsic[illegible] des blanken Aussehens ist dann die Seife. Den oberen [illegible] Teil der Lösung hebert man ab, den trüben Bodensatz [illegible]triert man. *D.*

460. Gelatine wird häufig in der Kosmetik verw[illegible]det. Man stellt daraus harte und weiche gießfähige Ma[illegible] Gelatinekapseln für Flaschenverschluß, harte und weiche [illegible]latinesalben und Cremes, Glyzerin- und Zinkgelatine etc. Die Verbraucher sind die Fabriken für Parfümerie- und [illegible]metische Artikel, auch die chemisch-technische Industrie; [illegible] werden ähnliche Produkte von diesen Fabriken auch aus [illegible]deren Materialien (Karragheenmoos, Agar-Agar, Quitten [illegible] hergestellt, so daß man von einer allgemeinen Anwendung [illegible] Gelatine in dieser Industrie nicht sprechen kann. *R.*

461. Eine purpurrote Färbung bei Lippens[illegible]ten und Fettschminken erzielt man durch eine Kombin[illegible] zweier Komplementärfarben, die für Purpur rot und blau [illegible] Als rot kann Geraniumrot, Eosin, Carmin (Brillantrot) 5, Rh[illegible]min, für Blau Ultramarin in verschiedenen Abtönungen [illegible]nommen werden. Durch ein paar kleine Mischungsversuche [illegible]den Sie schnell den richtigen Ton finden. *S.*

462. Soviel aus Ihrer Darstellung zu entnehmen ist, [illegible] es sich bei den grauen kittartigen Rückständen [illegible] der Wäsche und an den Kesselwänden nur u[illegible] Bildung von Zinkseifen handeln, da die Wäsche in Zink[illegible] oder verzinkten Kesseln vorgenommen wurde. Diese Er[illegible]nung kann bei jeder Seife, besonders aber bei Schmier[illegible] vorkommen, da bei letzterer die Bedingungen zur Bildun[illegible] Zinkseifen besonders günstig sind. Schmierseifen enthalte[illegible] müssen einen kleinen Überschuß an ätzenden Alkalien enth[illegible] Diese sind es, die mit dem Zink unter Bildung von Zi[illegible] bei gleichzeitiger Entwicklung von Wasserstoff reagieren [illegible] Zinkat setzt sich dann mit der Seife um, abermals [illegible] Bildung von Ätzlauge nach folgender Gleichung reagieren:

1. $Zn + 2\,KOH \longrightarrow Zn(OK)_2 + H_2$.
2. $2\,RCOOK + Zn(OK)_2 + 2\,H_2O \longrightarrow (RCOO)_2Zn + 4K$[illegible]
   Seife

Durch Bildung von Ätzlaugen beginnt das Spiel von [illegible] Man sieht also, es ist für den Endeffekt ganz gleich, ob [illegible] oder viel freies Ätzalkali von Anfang an vorhanden ist; [illegible] viel davon da ist, wird der Prozeß nur schneller fortsch[illegible] *M.*

• Sprechsaal •

Diese Rubrik steht unseren Lesern unentgeltlich zur Verfügung, jedoch üb[illegible] die Redaktion für Form und Inhalt dieser Sprechsaal-Artikel dem Le[illegible] gegenüber keine Verantwortung. Im Hinblick auf den knappen Raum [illegible] Rubrik müssen die Einsendungen so kurz als möglich gehalten w[illegible] Polemischen Artikeln, die in unsachlicher Weise eine Herabsetzung des [illegible] in der öffentlichen Meinung bezwecken, wird die Aufnahme vers[illegible]

Seifensiedermichel, wach auf!

In seinem Sprechsaal-Artikel in Nr. 21 appellier[illegible] *Fritz Schmidt* u. a. auch an die „Vereinigung der Seife[illegible] und Parfümeure" und fordert sie auf, mit in den K[illegible] gegen Persil zu ziehen.

Als Mitglied genannter Vereinigung gestatte ich m[illegible] deutschen Seifenfabrikanten mit einem Vorschlag zu [illegible] der wohl überall Anklang finden muß, will man auf de[illegible]zesten Weg dem Persil erfolgreich zu Leibe gehen. Be[illegible] damit beginne, möchte ich nicht unerwähnt lassen, da[illegible] *Schmidt* mit seinen Sprechsaal-Artikeln unter obiger [illegible] leider nur zu recht hat, denn daß die meisten deutschen [illegible]fabriken schwer, ja sehr schwer um ihre Existenz [illegible] müssen, das pfeifen schon lange die Spatzen vom Dac[illegible] mir scheint, als ob der Seifensiedermichel nicht mehr [illegible]rütteln ist, sonst hätte Herr *Schmidt* mit seinem Aufr[illegible] viel mehr Anhänger an seiner Seite haben müssen. Der [illegible] schläft ruhig weiter, zieht evtl. seine Schlafmütze noc[illegible] tiefer ins Gesicht und läßt alles über sich ergehen, wie [illegible] da kommen mag.

Unter keinen Umständen kann es so wie in den [illegible] Jahren weitergehen, es darf nicht sein, daß z. B. Hund[illegible] Seifenfabrikanten zusehen, wie sich Persil immer un[illegible] mehr das Feld erobert und ihre Erzeugnisse mehr u[illegible] vom Markt verschwinden.

Wer hat denn eigentlich die Schuld an der mißlich[illegible] der vielen deutschen Seifenfabrikanten? Niemand an[illegible]

selbst, wie sie aber aus dieser Misere herauskommen kön-
n, das soll in den jetzt folgenden Worten mein Vor-
lag sein.

Bevor irgendetwas unternommen wird, müssen die Seifen-
rikanten zunächst an Einigkeit denken, die unbedingt
schaffen werden muß und kann. Ist dies geschehen, dann
ssen nur wirklich hochwertige Erzeugnisse fabriziert und in
n Handel gebracht werden. Darum fort mit Kartoffelmehl,
lkum und allen sonstigen Füllungsmitteln, die Zeiten der
ntscherei sind vorüber, die Kundschaft will Ia Qualitäts-
re. Weil aber im Deutschen Reich immer noch ein großer
il gefüllte Kern-, besonders aber Schmierseifen zu finden
d, sind manche Hausfrauen zum Persil übergegangen, und
n kann es ihnen nicht verdenken, denn in letzterem findet
n über 40% Fettsäuregehalt, während z. B. in gefüllten
hmierseifen nur 35% und noch weniger zu finden sind. Des-
lb nochmals: „Hände weg von den Füllungsmitteln, bringt
chwertige, reelle Fabrikate auf den Markt, damit auch die
usfrau das volle Vertrauen zum deutschen Seifensieder wie-
r hat!" Und sind überall im Deutschen Reich nur wirklich
chwertige Seifen-Erzeugnisse zu finden und hat man ne-
nbei nicht die Reklame (evtl. Vorträge bei den Frauen-
reinen, Vorträge in Waschanstalten) vergessen, dann bin
fest davon überzeugt, daß der Kampf gegen Persil ge-
nnen wird.

Und nun noch eine Frage an Herrn *Schmidt*. In Ihrem
tikel schreiben Sie auf Seite 183 linke Spalte, 50. Zeile:
er Großbetrieb mechanisiert alles, läßt Ingenieure und Che-
ker die Fachleute sein, und der rege Geist der alten Sei-
siederzunft usw." Suchten Sie nicht selbst vor einigen Wo-
n in dieser Zeitschrift einen Ingenieur-Chemiker, der die
itung Ihres vom Brande wieder erstandenen Betriebes über-
men soll? Sie selber machen uns Siedemeister auf diese
fahr aufmerksam, und doch sind Sie wieder einer von den-
igen, die mit einem solchen nichts zu tun haben wollen. Hier
mmt etwas nicht, Herr *Schmidt*, man kann nicht zu gleicher
it links und rechts fahren! *Ein Siedemeister.*

Gegen Überproduktion und Schleuderer.

Der Sprechsaal der S.-Z. bringt in der letzten Zeit eine
nze Reihe „Reinigungsprozeß", „Folgen der Schleuderei",
eifensiedermichel, wach auf!" etc. betitelte Artikel, aus denen
endlich klar genug hervorgeht, daß die Lage der Seifen-
ustrie nicht nur sehr schlecht, sondern ganz erbärmlich ist.

Die Anregungen für eine Besserung der Lage sind sehr
schiedenartig. Ein Teil der Fachleute will eine Besserung
rch eine Bekämpfung des Persils, ein anderer durch einen Zu-
mmenschluß, ein weiterer durch Aufklärung, Verhinderung der
leuderei etc. herbeiführen. Leider hat ein jedes der vorge-
lagenen Systeme einen Haken, wodurch es unausführbar er-
eint. So z. B. sind die Bekämpfer des Persils meistens die-
igen, die selbst ein ähnliches Produkt erzeugen und also,
quasi, „pro domo" bemüht sind. Im Falle eines Zusammen-
lusses wollen die Großen ihre Artikel (wie bei der *I.-G.
utscher Seifenfabriken)* durch die Kleinen vertreiben; dieser
g ist auch für viele unannehmbar. Der normale Weg — der
te Wille, die Preise zu erhöhen — ist auch unausführbar, weil
nte verabredet und morgen doch unter Preis verkauft wird.

Wenn man ein Übel beseitigen will, so muß man die Ur-
hen dieses Übels erkennen, und ich finde, daß dieses Übel
zig und allein in der Überproduktion von Seifen und in der
chtigkeit, mit der eine Seifensiederei eröffnet werden kann,
teht. Man benötigt ja für eine gewöhnliche Siederei nur
en Kessel, einige Formen und Behälter, eine Presse, und
Betrieb steht da. Die ganze Einrichtung kostet, unter Um-
nden günstig gekauft (alt), je nach der Größe, 1000—2000
l, die zu dem möglichen oder erwarteten Umsatz in keinem
hältnis stehen.

Wie soll man nun eine Überproduktion verhindern, da keine
machungen usw. eingehalten werden? Ich finde den Ausweg
darin, daß denjenigen, die kein oder sehr wenig eignes
pital haben, die Möglichkeit genommen wird, den Markt
ch ihre Erzeugnisse zu beeinflussen, resp. zu desorgani-
ren. Betrachten wir die Lage etwas genauer und fragen wir
, wie es denn möglich ist, daß so geschleudert wird und
bei Zahlungseinstellungen 20—30% angeboten werden. Zu
sem Zweck muß ich leider das alte Thema der Kalkulation
rühren. Ein kleiner Betrieb, der vielleicht 10 000 kg Schmier-
fe und ebensoviel Kernseife monatlich herstellt, in ermieteten
umen, mit Maschinen, wie oben beschrieben, arbeitet, kann
ntuell so kalkulieren (Aprilpreise, roh gerechnet):

4 kg Talg zu 82,— 32,80
6 kg Öl zu 66,— 39,60
V-seifung 18,— 72,40:240 = 37,80 per 100 kg, wozu
n-h RM —,70 für Brennstoff und RM 4,— für die Verpackung
kmmen.

7 kg Kernfettsäure zu 76,— 53,20
3 kg Erdnußfettsäure zu 64,— 19,20
72,40 : 96 kg Reinfettsäuren

75,30 per 100 kg Reinfettsäuren, mal 64% = 48,30 für die Rein-
fettsäuren in 100 kg Seife, plus —,80 für Brennstoff, plus RM
1,— für alte Kisten, plus RM 3,— für die Verseifung.

Es kosten demnach 100 kg Naturkorn-Schmierseife RM
42,50 und 100 kg Kernseife RM 53. Dieser Betrieb verdient also
brutto, falls er die Schmierseife zu RM 50 und die Kernseife
zu RM 60 (an Grossisten, ab Werk, ohne Provision) verkauft,
RM 750 an der Schmierseife und RM 700 an der Kernseife,
zusammen 1450. Die Miete mag RM 100—150, der Lohn für
3—4 Arbeiter RM 700, die kleinen Unkosten RM 50—100 monat-
lich betragen. Den Meister spielt der Chef selbst, dem also
ca. RM 650 verbleiben, wozu noch der Erlös für Barrels kommt,
die für Steuern etc. gerechnet werden.

Wenn der Chef Sonntags nichts zu tun hat, so rechnet
er hin und wieder nach, wieviel denn seine Unkosten per 100 kg
Seife ausmachen. Kommt aber nun eine große Anfrage be-
treffs einer Submissionslieferung, so heißt es gewöhnlich so:
Ich brauche für diese Lieferung nicht mehr Räume, Kessel,
Leute etc. und brauche also für diesen Fall fast keine Un-
kosten zu kalkulieren. Gewöhnlich steckt noch ein wohlwollender
Grossist dahinter, der durch Hinweise, wie: „Sie haben doch so
gut wie keine Spesen", „Was andere können, müssen Sie doch
auch können", „Wenn mir die Konkurrenz in diesem Falle ent-
gegenkommt, so muß ich diese doch auch in anderen Lieferungen
berücksichtigen" etc., den Fabrikanten so aufpeitscht, daß er
schließlich alles Rechnen vergißt. Wenn nun das Geld bei Lie-
ferung eingeht und unser Fabrikant in etwa 30 Tagen oder gar
60 Tagen gegen Akzept begleichen kann, so werden mit dem
Gelde die drückendsten Schulden bezahlt, man ist großer Ab-
nehmer und Lieferant und hat dergleichen Vorteile mehr. Was
macht es da aus, wenn die garantiert 97%ige Sojafettsäure
bloß 93% Reinfettsäuren enthält und die Ausbeute entsprechend
geringer ist? Auch kommen ja die Resultate solcher Arbeit
erst bei der Bilanz (allerdings versteckt) zum Ausdruck.

Diesem ersten Sündenfall folgen dann meistens weitere,
um die Scharte auszuwetzen (wenn das Pech überhaupt erkannt
worden ist), bis schließlich der Moment kommt, wo das eigene
Vermögen verbraucht und die Existenz vernichtet ist. Man hofft
weiter und bringt es soweit, daß man seinen Gläubigern 20%
oder etwas mehr bieten muß. Man muß aber nicht denken,
daß bloß die kleinen Fabrikanten so rechnen; es gibt große und
auch sehr große Firmen, die solche Kunststücke fertigbringen.

So z. B. brachte der erste Sprechsaal-Artikel in Nr. 20
der S.-Z. die Mitteilung aus Dresden, daß eine 200 km ent-
fernte Firma (es ist eine der bekanntesten und größten Berliner
Fabriken) harzfreie Kernseife, die weder freies Alkali, noch
unverseiftes Fett enthalten darf, zu RM 54,50 und eine garantiert
tranfreie Schmierseife (38%) zu RM 34 franko Dresden ange-
boten hat. Diese Firma verkauft seit Jahren eine sehr schöne,
helle Kernseife zu RM 60—62 franko Dresden und Laden
(Fracht RM 2, Rollgeld, Provision, Lager?) Vor ca. 2 Jahren
verkaufte eine Barmener Firma ihre bekannte Kernseife, 100-
kg-weise, zu RM 68, franko Haus (Dresden), wobei die
Fracht und das Rollgeld RM 10,50 per 100 kg brutto ausmach-
ten, wovon ich mich bei einem kleinen Kunden, der höchstens
25—50 kg monatlich kaufte, persönlich überzeugt habe. Diese
Firma hatte hier wochenlang einen Stab von ca. 25 Reklame-
fachleuten beschäftigt, die Schaufenster dekorierten und alles
andere verdrängten. Das Resultat dieser Mühe ist, daß heute
die Erzeugnisse dieser Firma wenig zu sehen sind. Zurzeit
verkauft eine Seifenfabrik aus Heilbronn eine ganz hervor-
ragende Borax-Kernseife zu RM 61—62 per 100 kg franko
Dresden Haus, und zwar kommen die Sendungen per Stück-
gut, welches RM 7,75 per 100 kg brutto kostet, wozu noch die
Vertreterspesen etc. kommen. Diese Firma dürfte wohl kaum
mehr als RM 52—53 für ihre Ware nachbehalten. Dabei ist
eine solche Ware aus Rohstoffen, wie in meiner Kalkulation
angegeben, nicht herzustellen.

Diese Beispiele dürften genügen, um die Lage als unmög-
lich zu kennzeichnen. Keiner der zu Anfang angeführten Wege
dürfte zum Ziel führen, denn ein jeder derselben setzt eine ge-
wisse Einigkeit voraus, und die deutschen Seifensieder sind
weit davon entfernt, ein einig Volk von Brüdern zu sein. Es
bleibt also nur der Weg des Zwanges übrig, und dieser kann
nur von denjenigen ausgeübt werden, die von den schleudern-
den Kollegen schließlich doch geschädigt werden, und das sind
die Fetthändler und Fetterzeuger. Diese müssen die trockenen
und faulen Zweige unserer Branche durch die Entziehung des
Kredites an alle einfach absägen. Die bestehenden Kredite
müßten im Laufe von 3 Monaten abgedeckt werden, und wei-
tere Lieferungen dürften nur gegen Kassa binnen 8 Tagen er-
folgen. Wer also heute nur zu 100% aktiv ist, müßte zumachen,
wer weniger hat, ist sowieso pleite und verschwindet auch, und
diejenigen, die eine solche Operation aushalten, müßten ihre
Betriebe bedeutend einschränken, wodurch die Preise, da ein
jeder doch ein gewisses Existenzminimum braucht, entsprechend
erhöht werden. Auch würden die Kredite an die Händler ent-
sprechend gekürzt werden, wodurch auch gesündere Verhältnisse
kommen würden. Ich bitte meine kleinen Kollegen zu glauben,
daß durch diese Maßregel nicht nur kleine, sondern auch große

Firmen verschwinden würden. Auch glaube ich, den Fetthändlern die Versicherung geben zu können, daß sie dadurch nicht weniger verdienen würden, schon deshalb, weil alle Verluste verschwinden dürften. Jeder von uns weiß, daß die Fetthändler bei normaler Lage und Preisen nur einige Prozent an ihrer Ware verdienen. Wie sollen denn solche Verluste, wie z. B. RM 55 000, die ein Hamburger Haus bei einer der letzten Pleiten einbüßen dürfte, gedeckt werden? Dieser Betrag entspricht einem Fettquantum von ca. 80 000 kg, und diese Menge hat dieser Käufer wohl kaum in 30 Tagen verbraucht; er ist also das Ergebnis einer Anhäufung von Schulden für eine längere Zeit, und es wurden wahrscheinlich Zinsen berechnet. Man muß sich also fragen, ob denn das Hamburger Haus nicht gewußt hat, daß eine Seifenfabrik heute nur dann bestehen kann, wenn sie einigermaßen günstig einkauft, wozu das Zahlen von Zinsen nicht gehört.

Ich weiß natürlich sehr gut, daß mein Vorschlag bei den wenigsten Kollegen einen Anklang finden und daher nicht zur Ausführung kommen wird. Der Zweck dieser Zeilen besteht auch nur in der praktischen Beleuchtung der Frage, resp. des Fragenkomplexes, und ich möchte damit aussprechen, was bisher nicht ausgesprochen wurde. Man geht um den heißen Brei herum, behandelt die wissenschaftliche und volkswirtschaftliche Seite der Angelegenheit und weiß nur zu genau, daß dabei gar nichts herauskommen kann und wird. Besprechungen, Konventionen etc. sind verlorene Liebesmühe, es muß die Diktatur der am meisten beteiligten Kreise, die ihre Ware meistens bar bezahlen und daher am meisten durch die Pleiten leiden, kommen, und diese mögen nun, falls es ihnen beliebt, sich zu meinem Vorschlag äußern. Ich bin der festen Überzeugung, daß 100% der Fetthändler und a l l e m e i n e g e s u n d e n K o l l e g e n meine Ansicht teilen werden. *H. F.* in D.

Kampf gegen Persil.

I.

In Nr. 22 bringen Sie dankenswerterweise unter „Kampf gegen Persil“ unter II. den Bericht einer H a u s f r a u, fügen aber hinzu, daß vom wissenschaftlichen Standpunkt aus ein V e r g r a u e n d e r W ä s c h e kaum zu erklären wäre.

Ich bin etwas anderer Ansicht. In meinem Eingesandt in Nr. 23 streifte ich bereits die Wahrscheinlichkeit, daß sich durch Umsetzung unlösliche Stoffe bilden, so z. B. mit den Härtebildnern des Wassers, welche nachher Verfärbungen zeigen können. Es müssen hier aber mehrere Ursachen zu finden sein, denn ich habe eine zweifache Graufärbung festgestellt. Die eine ist eine mit dem häufigen Gebrauch eintretende, allmähliche Veränderung, die auch durch neue Wäsche nicht ganz zu beseitigen ist. Die andere ist eine auch nach einer gut gelungenen Wäsche auf dem Lager entstehende Verfärbung, die bei der nächsten Wäsche wieder verschwindet. Man darf niemals vergessen, daß sich in Gegenwart der zu reinigenden Faser eine chemische Reaktion von einer Schärfe vollzieht, die eventuellen Reaktionen beim Waschen mit Seife an Angriffskraft weit überlegen ist.

Wenn Sie Versuche vornehmen und das Gewebe mit der Lupe beobachten, werden Sie die eigenartige Tatsache feststellen, daß die um die Faser herumgelagerten grannenartigen Faden-Endstückchen bei einer Wäsche mit Perborat ganz unverhältnismäßig schnelleren Schwund zeigen als mit Seife. Der Faden wird glatt und strähnig, verliert das Wollige, die Karos zwischen den Fäden werden größer, das Gewebe wird durchsichtiger, es fühlt sich dünner und härter an. Ich habe Gegenproben mit Frottierhandtüchern gemacht. Hier zeigt sich der Unterschied besonders augenfällig. Man kann die mit Persil mehrfach behandelten im Dunkeln von den anderen sortieren. Liegt ein Haufen von beiden Sorten nebeneinander, so sieht man gleich an dem Höhenunterschied, daß hier Materialverlust stattgefunden hat. Das eine Gewebe fühlt sich weich und wollig, das andere dünn und wie leicht gestärkt an.

Es finden hier offenbar Reaktionen statt, die das Material angreifen und färbende Produkte ergeben. Leider scheint hier von berufener Seite noch wenig erforscht zu sein. Die Reaktionen dürften wohl zum Teil ähnlich verlaufen wie das Aufschließen des Strohes und anderer cellulosehaltiger Materialien zur Erzeugung von Pferdefutter während des Krieges mit Ätzalkalien. Ein Vergleich durch Behandlung mit den Reaktionsprodukten ist nicht angängig, da man nicht genau weiß, welche Zwischenprodukte und mit welcher Wirksamkeit sich dieselben bilden. Vor allem ist aber das Wesentliche, daß alle Stoffe im statu nascendi eine viel energischere Wirkung haben, so daß also die Möglichkeit durchaus gegeben ist, daß Cellulose in größerem Umfange zerstört oder zu Zwischenprodukten abgebaut wird, die als Zerstörungen nicht sofort erkennbar werden. Man vergleiche einmal hiermit die lange Stufenleiter der Abbauprodukte der Stärke. Es dürfte sich bei der nahen Verwandtschaft der Stoffe um ganz ähnliche Vorgänge handeln.

Es wäre sehr dankenswert, wenn die Seifensieder-Zeitung etwa bisher bekannt gewordene Arbeiten über diesen Gegenstand sammeln wollte, daß keine unnötige Arbeit geleistet zu werden braucht. *Phil. Kürten.*

II.

„Da streiten sich die Leut' herum oft um den Wert des Glü
„Der eine heißt den andern dumm, zum Schluß weiß keiner ni

So ist es und nicht anders. Wenn der Streit und die U
einigkeit der Herren Seifenfabrikanten im Kampf um Pe
so weiter geht, dann wird *Henkel* ewig der tertius gaud
bleiben. Wir sind nicht Seifenfabrikanten, sind aber fest üb
zeugt, daß 2 Dinge und nur diese 2 Dinge nötig sind,
einen erfolgreichen Kampf gegen Persil aufnehmen zu k
nen: 1. Zusammenschluß einer bedeutenden Anzahl Seifenfabri
in ganz Deutschland (dieselben werden Statuten festsetz
daß dann j e d e r Seifenfabrikant, bis zum kleinsten Seif
sieder, beitreten wird). 2. Es muß u n b e s t r e i t b a r e T
s a c h e sein, daß Persil nachweisbar die Wäsche viel rasc
ruiniert, als es mit reiner Seife und Soda der Fall ist, wie
Herr *A. Sichtig*, Plaue, in Nr. 20, Seite 177 der S.-Z.
hauptet.

Wenn Herr *A. Sichtig* seine Behauptung aber n u r aus
Deutschen Wäscherei-Zeitung schöpft, dann müssen wir
fragen: Warum sind Ihnen die von der D. W. Z. veröffentlich
Gutachten maßgebender als die von *Henkel?* Ist man der M
nung, daß nur letztere bezahlt sind, und daß jene der D. W
nur der Hausfrau zuliebe, damit ihre Wäsche geschont w
gegen Persil gerichtet sind, d. h. also, daß die D. W. Z.
dieser Sache nicht Partei ist? Das wäre mehr als naiv
dacht, denn für das deutsche Wäschereigewerbe (D. W. Z.)
es von außerordentlicher Bedeutung, daß die Hausfrau
Wäsche zu Hause nicht so bequem und gut waschen kann
mit Persil, damit sie sich entschließt, die Wäsche in der W
scherei waschen zu lassen.

Ähnlich verhält es sich mit der Bemerkung in dem an
führten Artikel: „In den deutschen Waschanstalten ist Pe
schon längst verfemt.“ Denn Persil ist in k e i n e r Wäsch
verfemt. Abgesehen davon, daß Persil in manchen Wäscher
laufend unter dem Namen „Empor“ in Gebrauch ist, kom
es für die meisten Wäschereien lediglich des hohen Pre
wegen nicht in Betracht.

Wenn Punkt 1 und 2 bejahend beantwortet werden kön
sind wir bereit, den Seifenfabrikanten in unbedingt wirksa
Weise zum siegreichen Kampfe zu verhelfen. *D. C.* in

Vereinigung der Seifensieder und Parfümeure, E

Ortsgruppe München.

In unserer am 2. Juni stattgefundenen Monatsversa
lung mußte eingangs infolge Ablebens unseres lieben Koll
Achleitner zur Neuwahl des Gruppenvorstehers geschr
werden.

Es wurde Kollege *Paul Weber* zum Ortsgruppenvors
gewählt. Sodann wurde eingehend zur Tagesordnung de
23.—24. Juni in Leipzig stattfindenden Vorstandssitzung Ste
genommen. Die Ortsgruppe konnte zwei Neuaufnahmen bu

Mit kollegialem G

Paul Weber.

Seifensieder-Innung, Ulm.

Am 2. April fand im „Herzog Albrecht“ in Ulm
11. H a u p t v e r s a m m l u n g statt. Der Vorsitzende erö
sie um 10 Uhr und gedachte nach Begrüßung der Anwes
der im letzten Jahre verstorbenen Kollegen *Koch*, Eßlinge
Schmalzing, Biberach, zu deren ehrendem Angedenken sic
Anwesenden von den Sitzen erhoben. Infolge des Arbei
gesetzes war eine Satzungsänderung notwendig, zu de
Vertreter der Aufsichtsbehörde Herr Polizeirat *Frank* ersc
war, der dieselbe besprach.

Nach Erledigung dieses Punktes wurde in der Tagesor
fortgefahren, das „Thorwaschmittel“ gestreift, Jahres- und
senbericht verlesen, die ausscheidenden Ausschußmitgliede
dergewählt, die trostlosen Seifenpreise besprochen.

Nun kam die Frage, ob man ein Stiftungsfest (das
hätte schon voriges Jahr stattfinden sollen) feiern oder
Ausflug mit Frauen, wie jedes Jahr, unternehmen soll
Mehrzahl entschloß sich für letzteren, als Ort wurde Bi
a. R. gewählt, das durch sein „Schützen-(Kinder-)fest,
Gigele und sein Braith-Mali-Museum“ bekannt und berüh

Nach Erledigung der Tagesordnung und dem gemein
Mittagessen wurde zur Besichtigung von Werk II der
C. D. Magirus, A.-G., Ulm, geschritten.

Mit dem Gefühl eines wirklich belehrenden Rundgang
noch ganz im Banne des Geschauten fuhren wir im O
der Firma *Magirus* in den 1 Stunde vom Werk entf
„Ulmer Prater“. Wir können der Firma *Magirus* für a
in so reichem Maße Gebotene nur unseren wärmsten
aussprechen, verknüpft mit dem Wunsche, daß diejenige
legen, welche einen Lastwagen benötigen, in allererster
obige Firma in Betracht ziehen.

Seifensieder-Innung

Eugen Woydt.

Seifensieder-Zeitung

Rundschau über die Harz-, Fett- u. Oel-Industrie

Unabhängiges Fachblatt

Publikationsorgan der Vereinigung der Seifensieder und Parfümeure, E. V., Sitz München.

…spreis (nur Postbezug innerhalb des Reichsgebietes): Vierteljährlich **9.— R.-M.**; bei Bezug vom Verlag **10.— R.-M.**; für das Ausland **12.— R.-M.** Die Lieferung …uf Gefahr des Empfängers vor sich. In Fällen von höherer Gewalt Streik, Aussperrung, Betriebsstörungen hat der Bezieher weder Anspruch auf Lieferung noch auf …rgütung des Bezugspreises. Einzelnummern das Stück 1.— R.-M. (Inland) bezw. 1.20 R.-M. (Ausland); Abgabe ausnahmslos nur gegen Voreinsendung der Kassa. …hsmark = 10/42 Dollar). — **Anzeigenpreis:** Die einspaltige Millimeter-Höhe 15 Pfg.; für Stellengesuche 10 Pfg. (1 Reichsmark = 10/42 Dollar). Berechnet wird der von Anzeige …alb der Abtrennungsstriche eingenommene Raum. Bei Plazierungsvorschrift bis zu 50% Zuschlag. Nachlässe 5—33⅓%. Der Nachlaß fällt fort bei Nichteinhaltung der Zahlungs- …bnehmebedingungen, es tritt dann der Bruttopreis in Kraft. Stellenmarkt- und Gelegenheitsanzeigen jeder Art finden nur gegen vorherige Einsendung der Anzeigengebühr …ichen-Anzeigen unter Zuschlag von 80 Pfg.) Einschaltung. Ort der Zahlung und des Gerichtsstandes: Augsburg. Annahmeschluß für Anzeigen: Dienstag Vormittag.

…eint jeden Donnerstag. Herausgeber: Verlag für chemische Industrie H. Ziolkowsky G. m. b. H., Augsburg. **Geschäftsstelle:** Pfannenstiel 15.

Fernsprecher: …lion und Anzeigen-Annahmestelle 2685. **Redaktion:** E. Marx und Dr. M. Bauer. **Briefanschrift:** Seifensieder-Zeitung Augsburg VII Postfach. **Postscheck-Konten:** München 9804; Wien 59442; Zürich VIII 11927.

…. Jahrgang. Augsburg, 21. Juni 1928. Nr. 25.

Waschkolloide.

Von *Hans Dorner*, Berlin.

(Schluß.)

Gummi Tragant.

Tragant ist das an der Luft erhärtende Ausscheidungspro… der Stämme verschiedener, in Griechenland und Vorder… heimischer Arten Astragalus und entsteht durch Bildung … Vergummung von Schleimmembranen in den Zellen des …es und der Markstrahlen. Mikroskopische Präparate lassen …g noch Zellreste und Stärkekörner erkennen; Tragant ist … kein Sekret. Die Gummibildung ist ein pathologischer …gang, weshalb eine Verwundung der peripheren Teile der …ze notwendig ist. Die Verwundung kann durch Tiere (Käfer, …sen, Raupen) oder von Menschenhand geschehen. Die Form …r Tragantstücke (Blätter- und Wurmform, Knollen) ist ab…ig von der Öffnung, durch die sich der Tragant ins Freie …. Seine Farbe, die teilweise seine Qualität bedingt, ist weiß …raun und grau.

Nach *Hager* [38]) zählt *Dreyfuß* folgende Bestandteile auf: …e 3%, Cellulose 4%, Mineralbestandteile 3%, kleine Men… …nvertzucker, der Rest ist Bassorin $(C_{11}H_{20}O_{10})n$. Das Kohle…t Bassorin quillt in Wasser nur auf und wird durch Alka… in lösliches Gummi und durch Säuren (Mineralsäuren) … in Zucker übergeführt. Tragant wird deshalb als Poly…charid angesprochen.

Da wir Tragant in seiner Wirkungsweise zu Seife resp. …nlösungen zu ergründen beabsichtigen, ist es notwendig, … sein Verhalten zu Wasser noch ein orientierendes Ver…beispiel einzuschalten.

Nehmen wir einige Körnchen Tragant und werfen sie in …ltnismäßig viel Wasser, so beobachten wir folgendes:

Die Körnchen vergrößern ihre Oberfläche, sie quellen. Die …ung ist anfänglich am stärksten und nimmt zeitlich ab. …st übrigens nicht unbegrenzt, denn die Quellungsfähigkeit … Körpers, hier eben des Tragants, hat in Bezug auf die auf…mende Flüssigkeit ihren Sättigungsgrad. Gießt man das …tehende nicht aufgenommene Wasser ab, so verbleibt die …ollene Gallerte". Durch Trocknung derselben ist umgekehrt …ellung möglich und da der Vorgang der Quellung und Ent…ung beliebig oft damit wiederholt werden kann, hat man im …nt ein „reversibles Kolloid" vorliegen.

…ießen wir nach der Quellung das überstehende Wasser … ab und versuchen wir durch kräftiges Schütteln den ge…nen Tragant in Lösung zu bringen, so erzielen wir nur …tzung des Tragantschleimes, — bei weitgehendster feinster Zersetzung, d. h. Verteilung, schließlich nur eine Suspension der Tragantschleim-Teile in Wasser, die sich allerdings nur sehr schwer absetzt. Die „Tragantschleim-Suspension", mit wäßriger Seifenlösung zusammengebracht, führt gleichfalls zu keinen sichtbaren Solzustand des Tragants, trotzdem die Alkalinität der hydrolisierten Seife feststellbar zurücktritt, das Alkali demnach an den Tragant bezw. an dessen Bassorin abgebunden worden sein muß. Wie sich eine eventuelle Tragantseife zufolge der Unlöslichkeit des Tragantes bezw. des in ihm enthaltenen Bassorins und der damit wahrscheinlich verbundenen erschwerten Auswaschbarkeit in der Textilwäsche und Aufarbeitung auswirken würde, bleibe hier unerörtert.

Zur Bestimmung der Schaumzahlen wurde, neben der bisher verwendeten 0,6%igen Kernfettseifen-Lösung, durch Quellung und starkes Schütteln eine gleichfalls 0,6%ige Tragantschleim-Suspension' hergestellt, beide im Wasserbad auf 70° C gebracht und mit deren verschiedenen Mischungen in der gewohnten Weise Schaumzahl und jeweiliges Schaumvolumen ermittelt. Das Ergebnis zeigt die nachstehende Tabelle:

Nr.	Seifenlösung cm³	Tragantschleim-suspension cm³	Schaumzahl	Schaum-volumen
1	100	—	11,9	800
2	98	2	17,8	700
3	96	4	25,4	650
4	94	6	19,8	750
5	92	8	22,0	500
6	90	10	32,2	450
7	85	15	40,1	450
8	80	20	45,9	300
9	75	25	50,1	250
10	70	30	45,2	150
11	60	40	33,4	80

Diese Werte graphisch wiedergegeben (Fig. 12) zeigen gegenüber den bisherigen Ermittlungen bereits bei relativ geringer Verwendung von Tragant eine außerordentliche Erhöhung der Schaumzahl bei sozusagen noch hohem Schaumvolumen. Der anfangs schwankende Verlauf sowohl der Schaumzahl-, als auch der Schaumvolumenkurve mag eine Folge der nicht einheitlichen Zusammensetzung des Tragants sein. Auffallend ist, daß sich die zur aufsteigenden Schaumzahlkurve gehörige Schaumvolumenkurve (auch in den Schwankungen) umgekehrt verhält. Der Schaum war bei den Versuchen 4 und 5 sahnig; er verlor diese Sahnigkeit bei Versuch 5 und noch mehr bei Versuch 6, wo man ihn fast spröde nennen möchte. Als Optimum dürfte zweckmäßig die Mischung nach Versuch 3 mit 96 Seife + 4 Tragant gewählt werden; für diesen Fall beträgt die

[38]) Hager's Handbuch der pharmazeutischen Praxis, 1920, …d. I, S. 1054.

Schaumverdichtung von 800 Raumteilen bei der reinen Seifenlösung auf 650 R.-T. der Mischung etwa 18,7%, unter Erhöhung der in Schaum übergegangenen Flüssigkeit von 11,9 R.-T. bei der Seifenlösung auf 25,4 R.-T. bei der Mischung, d. i. ein Mehr von ca. 113,5%. Die Mischung 90 Seife + 10 Tragant

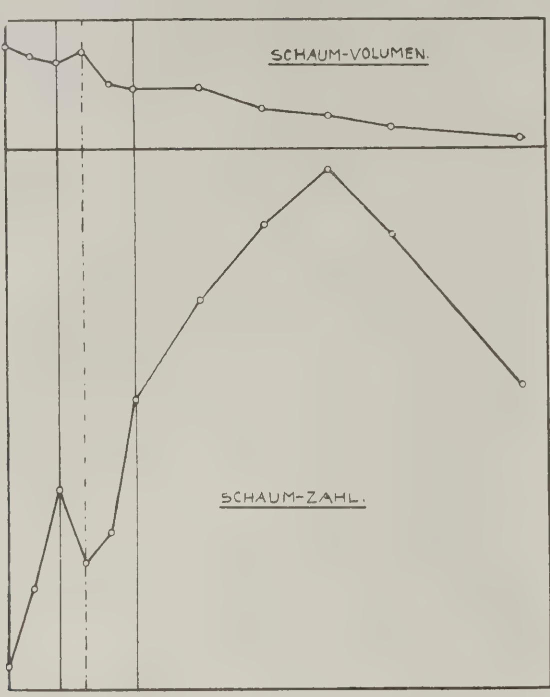


Fig. 12.

vom Versuch 6 mag als Grenze angenommen werden; hier beträgt die Schaumverdichtung 43,8% bei einem Plus an in Schaum übergegangener Flüssigkeit von 170%. Bei Versuch 9 mit der Mischung 75 Seife + 25 Tragant mußte die Schaumzahl 50,1 aus einer Schätzung errechnet werden. Die erste Niveau-Ablesung betrug hier 3,9, die zweite wurde zu 54,0 geschätzt (während der Schüttelkolben nur eine Ablesung bis 50 gestattet); die Differenz 54,0—3,9 = 50,1.

Die Schilderung der Waschversuche im Waschtestapparat wird hier absichtlich unterlassen. Es gebietet der hohe Preis des Tragantes, ferner die wahrscheinlich schwere Auswaschbarkeit des Tragantschleimes aus dem Gewebe, endlich, wenn auch nicht die erschwerte Inkorporierung des Tragantschleimes in Seife, so doch die zeitraubende Nachtrocknung eines solchen Gemenges, Vorsicht bei jedem Wort.

Schlußwort.

Die gemachten Ausführungen sind sowohl in der Wiedergabe der experimentellen Beobachtungen, als auch in ihrer eventuellen praktischen Auswirkung noch lange nicht gedanklich erschöpft. Das geht allein schon aus der geringen Anzahl Stoffe hervor, die zu den geschilderten Versuchen herangezogen wurden.

Daß die Bestimmung der Schaumzahlen nicht als ideale Meßmethode gelten kann, versteht sich u. a. aus der subjektiven Unzulänglichkeit des Schüttelns. Immerhin gibt sie genügenden Aufschluß über manche zu Recht und zu Unrecht vielgepriesene Stoffe, deren „besondere Wasch- und Schaumwirksamkeit" man bisher nur mit beweisschwachen, tastenden Worten zu bewerten pflegte und von denen — Stoffe wie Worte — so viele nicht wußten, was sie damit beginnen sollten.

Die in den Waschversuchen gebrauchte Flottenkonzentration von 0,6% kann sich natürlich in der Praxis meist nicht behaupten. Jede Waschmittellösung wird im Maße des aus dem Waschgut zu entfernenden Schmutzes entwertet, d. h. mehr oder weniger stark verbraucht, weshalb von vornherein gleich höhere Konzentrationen (bis 5%) gewählt werden. Dies wird auch der Grund sein, warum in der Literatur keine präzisen Konzentrationsvorschriften zu finden sind.

Über „negative" Katalysatoren und Beta-Naphthol als Mittel zur Verhütung der Selbstentzündung gefetteter Gespinstfasern.

Von *H. Pomeranz.*

(Schluß.)

A. Titow (Zeitschr. f. physik. Chemie Bd. 45, S. 641) klärte zuerst das Verhalten der Lösung in r e i n e m Wasser dahin auf, daß in einer solchen die Oxydation des Sulfits [...]haupt sehr langsam vor sich gehe. Erst die Gegenwart ä[...] geringer Mengen verschiedener Stoffe, die ins Wasser u[...]meidlich gelangen, sei es durch Auflösen gewisser Bestan[...] des Glases der Gefäße, die das Wasser enthalten, sei es [...] Spuren von Eisen oder Kupfer aus dem Destillierapparat[...] Leitröhren, begünstigt und beschleunigt den Oxydationsvor[...]

Diese Stoffe wirken zweifellos als Katalysatoren be[...] Oxydation, mithin dürfte die Verzögerung der Oxydation [...] andere Stoffe als Gegenwirkung gegen den katalytischen [...]fluß der ersteren aufgefaßt werden.

Seine von *Bredig* „schön" genannte Arbeit über „nega[...] Katalyse — schön wegen ihrer klassischen Einfachheit [...] Klarheit — schließt *Titow* mit folgenden Worten: „U[...] „kurz zusammenzufassen ist in diesem Falle, d. h. der [...] „dation von Sulfit durch den Sauerstoff der Luft, der z[...] „der einzige streng gemessene Fall der negativen Katalys[...] „der Beweis geführt worden, daß die „negative" Ka[...] „in der Aufhebung der Wirkung von „positiven" Katalysa[...] „besteht. Weiteren Forschungen auf diesem unerschöpf[...] „Gebiete mag es vorbehalten bleiben, entweder diese Ansch[...] „durch Hineinbeziehung anderer analoger Vorgänge zu be[...] „tigen, oder aber durch Auffindung von Fällen reiner neg[...] „Katalyse das Gebiet dieser letzteren abzustecken."

Wie wir gesehen haben, sind solche Fälle bis 1926 [...] bekannt geworden.

Wenden wir uns nun zu der Beobachtung der Verzög[...] der Oxydation des Oleins auf den Gespinstfasern durch [...] geringen Zusatz von β-Naphthol, so haben wir hier einen [...]logen Fall wie bei der Oxydation des Sulfits.

Die Frage, ob die Oxydation des Oleins, die zu seiner S[...] erhitzung im Mackey-Apparat führt, von einem Katal[...] herbeigeführt wird, dürfte durch die Arbeiten *Alfred* [...]*the's* über den Trocknungsprozeß der trocknenden Öle [...]zwungen bejaht werden (Zeitschr. f. angew. Chemie B[...] S. 2009). *Genthe* nimmt bei der Trocknung des Leinöle[...] ähnlich, wie die Selbsterhitzung der Fettsäuren auf de[...]spinstfaser, einen Oxydationsprozeß darstellt, die Wirkung[...] A u t o k a t a l y s a t o r s peroxydativen Charaktes an, d[...] doch nicht isoliert werden konnte. Dadurch wird die Mö[...]keit der „negativen" Katalyse beim Trocknen, bezw. S[...] erhitzen der ungesättigten Fettsäuren gegeben. Nur hand[...] sich im gegebenen Fall nicht um d i e M e n g e des oxy[...] Oleins, die herabgesetzt werden soll, sondern um eine Te[...]turerniedrigung der oxydierten Masse, die sich durch die [...]tionswärme erhitzt.

Da im Mackey-Apparat immer dieselbe Oleinmen[...] Selbsterhitzung gebracht wird, so kommt die Tempera[...]schiedenheit nur durch die Oxydations s t u f e n, auf [...] Oleine gebracht werden, zustande: Je weniger die Fet[...]gesättigt sind, desto mehr Sauerstoff nehmen sie auf [...] höher erhitzen sie sich durch die dabei frei werdende [...] bis die Oxydation zu CO_2 und H_2O steigt und das Ol[...] Brennen gerät.

Beta-Naphthol setzt die Selbsterhitzungstemperatur [...] und dieses kann in zweierlei Weise geschehen: Entwe[...] Naphthol nur einen Teil d e r g a n z e n M e n g e des i[...]key-Apparat befindlichen Oleins der Oxydation verfa[...] ähnlich wie Mannit nur einen Teil des Bisulfits sich ox[...] läßt — oder das Naphthol läßt das betreffende Olein [...] bei jeder Temperatur eigene Oxydationsstufe nicht er[...]

Alle uns bisher bekannt gewordenen Fälle der „ne[...] Katalyse beziehen sich nur auf die Hemmung der Rea[...] der M e n g e der in die Reaktion tretenden Substanzen.

Was den Verlauf der Reaktion betrifft, so müßt [...] Form der Reaktion ein ihr eigener „negativer" Katalys[...]kommen. Mithin kann ein Katalysator eine Temperature[...]gung von 150° auf 100° sehr gut herbeiführen, ohne daß [...] bei einer Temperatur von 200°—300° wirksam bleibt, [...] gleichfalls herabzusetzen, daß es der Fall ist, muß [...] werden.

Ein solcher Beweis liegt in den Versuchen der r[...] Chemiker nicht vor.

Ein Olein erhitzt sich zweifellos viel höher als [...] bevor es zur Entzündung kommt.

Daß das Beta-Naphthol die E n t z ü n d u n g de[...] verhindert, dafür liegen nicht nur keine Beweise vor, [...] es ist sogar bisher die Möglichkeit einer solchen Verh[...] nicht glaubhaft gemacht worden. Ein Olein, das so b[...] ist, daß es, auf einer großen Oberfläche ausgebreit[...] die Berührung mit dem Luftsauerstoff zu brennen beg[...]

det sich auf der Faser in einer Lage, wie wenn es mit einer nnenden Kerze in Berührung kommt, und müßte sicherlich n Naphtholen zum Trotz in Flammen geraten. Die Verıitung der Nachricht über die russische Entdeckung kann nur u führen, daß die Oleinhändler die geringwertigsten Proıte, durch Naphthol „veredelt", als „Textiloleine" ohne jegıes Bedenken anbieten würden. Da liegt der Hund beben!

Die hohe Bedeutung der Untersuchungen *Wilhelm Ostwald's* r die Katalyse, die auch mit dem Nobelpreis von 1901 auseichnet wurden, liegt darin, daß sie zur Auffassung derselals einer selbständigen Naturerscheinung führten, die keine lärung durch andere Erscheinungen benötigt. „Ein Katalysator", t *Ostwald*, „ist jeder Stoff, der, ohne im Endprodukt einer emischen Reaktion zu erscheinen, ihre Geschwindigkeit verdert."

„Diese Definition, die Zusammenfassung des Untersuchungsgebnisses wollte ausdrücklich nicht mehr sein als genaue schreibung". Es zeigte sich, daß das Suchen nach „Erirung" nicht über das Beschreibende hinaus ins Mystische ırt, sondern nur noch neue Beobachtungen mit einbezieht d zu einem Ganzen verarbeitet. Und vielleicht ist gerade Frage nach der „Erklärung" besonders geeignet, auch itere Arbeitsprobleme zu gewinnen. In der Chemie unserer it kommt sehr oft zu der theoretischen Fragestellung das dürfnis der Technik nach weiteren wissenschaftlichen Unteritzungen." (*Färber*, Die geschichtliche Entwicklung der Che-, 1921, S. 268. Verlag Springer.)

Nachtrag.

Obige Zeilen waren niedergeschrieben, als in Nr. 15 der . d. J., S. 139 eine Kontraverse zwischen Prof. *Herbig* und f. *K. H. Bauer* über das Verhalten der Schwefel- und Salzre bei der Abspaltung der organisch gebundenen Schweäure von Sulfofettsäuren erschienen ist. Es dürfte schon zu verlockend sein, die spaltende Wirkung der Mineralsäuren die Sulfofettsäuren als katalytisch zu deuten, — mit *Ostwald*'schen Definition der Katalyse würde eine solche tung durchaus in Einklang stehen — und dadurch würde Unterschied im Verhalten der Schwefelsäure und der säure durchaus begreiflich erscheinen. Als Katalysatoren beide Säuren im Grund verschiedene Körper.

Die Herstellung von Eschwegerseifen durch Abkühlen in Thermokammern.

Von *Dümschitz*-Leningrad.

(Eing. 9. V. 1928.)

Die Methode der Herstellung von Eschwegerseifen durch ühlen in Thermokammern, nach dem Verfahren von *N. J. tjuchoff*[1]) wurde im Arbeitsjahr 1926—1927 in der Seifenik *Karpoff* (früher *Schukoff*) angewendet. Das Verfahren hat sehr gut bewährt. Es wurde festgestellt, daß der Prozeß der morbildung in 7—8 Stunden beendet ist. Die Seife wird aus Siedekessel in nicht sehr große eiserne, rasch erkaltende nen (ca. 1 Tonne Inhalt), die sich auf Schienen fortbewegen n, hineingegossen. Diese Formen werden in einen isolierten, Dampfheizung versehenen Raum, die Thermokammer, geht. In dieser Kammer verbleiben die Formen 8—10 Stunbis zur vollständigen Beendigung der Marmorbildung. Die mer wird 5—6 Stunden lang mit Dampf beheizt. Sodann len die Formen herausgenommen und die Kammer mit n Formen beschickt. Nach dem alten Verfahren betrug Arbeitsjahr 1926—1927 der Anfall an Abfällen:

	In Tonnen	In %
Fertiges Fabrikat	14 143,2	69
Abfälle	6 352,5	31
Zusammen	20 495,7	100

Nach dem Thermokammer-Verfahren war das Verhältnis erselben Zeit:

	In Tonnen	In %
Fertiges Fabrikat	2 630,7	85,2
Abfälle	456,7	14,8
Zusammen	3087,4	100

Zusammenfassend kann über das Thermokammer-Verfahren ndes ausgesagt werden:

1. Die Qualität der Thermoseife ist derjenigen, die nach gewöhnlichen Verfahren hergestellt wird, gleich.

2. Die Herstellung der Seife dauert 6 Tage: Sieden und Ausgießen der Seife 1 Tag, Abkühlen in den Thermo-Formen 4 Tage im Winter und 3 Tage im Sommer, Schneiden und Verpacken 1 Tag.

3. Die Arbeit in der Thermokammer verringert die Menge der Abfälle.

4. Der für gleiche Mengen erforderliche Raum verringert sich gegenüber dem nach dem alten Verfahren erforderlichen Raum auf etwa 1/3. (Masloboino-Schirowoje-Delo 1928, Nr. 1.)

[1]) S.-Z. 1927, S. 245.

Literaturbericht

Kolloidchemie der Wasserbindung. Eine kritische und experimentelle Untersuchung der Wasserbindung in Kolloiden und ihrer Beziehungen zu den Problemen der Wasserbindung in Physiologie, Medizin und Technik von Prof. Dr. *Martin Fischer*, Cincinnati. Zweite Auflage. Neue Übersetzung der dritten amerikanischen Auflage von Dr. Katharina Popp. Band II: Wasserbindung bei Nephritis. 288 Seiten mit 75 Abbildungen und einer farbigen Tafel. Preis geh. RM 20,—, gebdn. RM 22. Dresden und Leipzig 1928. Verlag von Theodor Steinkopff.

Wenn ein Autor als vorbildlich in der großartigen Anwendung chemisch-physikalischer Tatsachen auf medizinische oder andere Probleme gilt, so ist es *M. H. Fischer*, und wenn ein Buch als Musterbeispiel für die Übertragung chemischer und kolloidchemischer Erkenntnisse auf andere wissenschaftliche Disziplinen bezeichnet werden darf, so ist es die „Kolloidchemie der Wasserbindung", von der jetzt der 2. Band vorliegt. Er behandelt in der Hauptsache die Nephritis. Der Interessierte braucht jedoch nicht zu befürchten, mit langatmigen, rein medizinischen, d. i. nach *Fischer* vitalistischen Theorien behelligt zu werden oder schwer zu lesende, nur dem medizinischen Fachmann verständliche Erörterungen vorgesetzt zu bekommen. Das Buch kann mit gleichem Genuß sowohl vom Chemiker, als auch vom medizinischen Spezialisten studiert werden. In nahezu genialer Weise versteht es der Verfasser, verwickelt erscheinende Vorgänge in ihre einzelnen Komponenten zu zerlegen und diese auf bekannte chemische Vorgänge zurückzuführen. Für *Fischer* ist das A und O jeglichen naturwissenschaftlichen Fortschritts das Experiment, und zwar nur das Experiment, demgegenüber die Theorie vollständig in den Hintergrund tritt. Seine ganzen experimentell aufgebauten Beweise fangen mit der Reproduktion schon bekannter kolloidchemischer Vorgänge oder der Darstellung neuer gesetzmäßiger Zusammenhänge an, um dann über den Tierversuch zum kranken Menschen zu kommen. Hierbei zieht sich wie ein Leitfaden durch die Beweisführung die Erkenntnis von der in chemisch-physikalischer Hinsicht prinzipiellen Gleichheit aller hydratisierten Kolloide.

Wie im ersten Band*) bei der Besprechung des Ödems, so wird auch hier die Nephritis auf die Anhäufung von Säuren oder von Substanzen, die in ihrer Wirkung auf Proteinkolloide sich wie Säure verhalten, in der Niere zurückgeführt. Im Zusammenhang hiermit findet er, daß die aktive Acidität (also nicht die fälschlicherweise früher öfter bestimmte Titrationsacidität) des Harns von Nephritikern ca. viermal so groß ist als normale. Durch zahlreiche Tierexperimente wird gezeigt, daß bei Einbringung von Säure in den Kreislauf der Harn sauer wird und Eiweiß auftritt. Es ist dasselbe Phänomen, das sich bei starken Anstrengungen zeigt, da dann die Säure, die bei der Kontraktion der Muskeln entsteht, nicht schnell genug wegoxydiert wird, oder bei unkompensierten Herzfehlern und Lungenkrankheit, die die Blutlüftung hemmt. Es ist deshalb auch nicht verwunderlich, daß alle die Substanzen, wie z. B. Salze des As, Cr, Pb und Alkaloide, die die Zellen verhindern, Sauerstoff aufzunehmen, und dadurch Säuerung herbeiführen, mit denen identisch sind, die eine toxische Nephritis erzeugen. Interessant sind auch jene Abschnitte, wo der Verfasser zeigt, daß die Entstehung von Harnzylindern, ob hyalin, ob granulär, von der H-Konzentration in Verbindung mit einem Salzgehalt abhängt, da es ihm gelingt, granuläres in hyalines und umgekehrt zu verwandeln. Den Einwand, daß die Pufferung gar keine höhere H-Konzentration und eine durch sie bedingte Quellung auftreten lassen könne, wird an zahlreichen Versuchen widerlegt. Es sei hier nur die Quellung von Gelatine und Fibrin in Phosphorsäure, Zitronensäure bei Gegenwart deren Salze erwähnt. Die Tatsache, daß der Nephritiker weniger Harn absondert, findet ihre Erklärung in der Tatsache, daß die Säure auf alle Körpergewebe, einschließlich Blut und Lymphe, wirkt. Die dadurch vermehrte Hydrationsfähigkeit bewirkt, daß die Gewebe mehr Wasser in gebundener Form zurückhalten und das Blut, das durch die Nieren fließt, kein „freies" Wasser enthält, was sezerniert werden könnte. Die Eigenschaften der selektiven Sekretion, sowohl der gesunden, wie der kranken Niere, ist nach *Fischer* ein Hauptgrund, weshalb die meisten mechanischen, nicht vitalistischen oder physiko-chemischen Theorien gescheitert sind. Die verschiedenen Absorptions- und Sekretionsprozesse sind von der

*) S.-Z. 1927, Nr. 33, S. 627.

Anwesenheit von Säuren, Salzen etc. abhängig. Es sei gestattet, zwei Versuche anzuführen: Glas 1 enthält eine Lösung von Toluidinblau, Glas 2 denselben Farbstoff mit etwas Fibrin, das fast den ganzen Farbstoff adsorbiert, aber sich ihn durch wiederholte Auswaschungen entziehen läßt. Ganz anders, wenn etwas Säure zugesetzt wird, da das Fibrin dann nichts adsorbiert. Genau das umgekehrte geschieht, wenn Natriumindigosulfonat genommen wird. Wie der Verfasser nun die gewonnenen Erkenntnisse für eine Therapie nutzbar macht, wie er dieselben oder ähnliche Betrachtungen beim Glaucom, für die Erklärung der Entstehung von Kornealtrübungen anstellt, sei kurz registriert, da der Raum zu klein ist, um alles Interessante aufzuzeigen.

Wer Freude an klarer wissenschaftlicher experimenteller Beweisführung hat, wer für Anwendung exakter chemischer Versuche auf andere Gebiete, denen eigene exakte Methoden zum größten Teil fehlen, zu haben ist, dem sei vorliegendes Buch warm empfohlen; es gibt auch dem Chemiker, der keine speziellen medizinischen Kenntnisse besitzt, selbst nach Abzug aller biologischen Abschnitte, noch außerordentlich viel.

• Kleine Zeitung •

Trocknung von Seife oder anderen Stoffen in Bandtrocknern, bei welchen die Bänder mit verschiedener Geschwindigkeit bewegt werden. (D. R. P. 459 102 v. 30. XI. 1926. *Otto Steuer* in Bad Homburg.) Bei der Trocknung von Seife in Schnitzeln oder Spänen in Bandtrocknern werden die festen Seifenstücke zuvor gehobelt und durch ein oder mehrere auf dem Trockenapparat montierte Walzenpaare zerquetscht.

Die auf den Walzen anhaftende Seife wird mittels Messer abgeschabt und fällt auf das oberste, sich fortbewegende Band des Trockenapparates.

Bei Verarbeitung flüssiger Seifen ist der Vorgang folgender: Das Walzenpaar ist in diesem Falle mit Wasser gekühlt. Die Seife erstarrt auf den gekühlten Walzen, wird ebenfalls mittels Messer abgeschabt und fällt auf das sich fortbewegende oberste Band des Trockenapparates.

Je nach Leistungsfähigkeit und Raumverhältnissen sind in den Trockenapparaten vier bis acht derartige sich fortbewegende Bänder untereinander angeordnet.

Die Wirkung auf die zu trocknende Seife ist dabei folgende:

Die von den Walzen abfallenden Seifenspäne sind in ihrer Beschaffenheit feucht und zum Zusammenkleben geneigt.

Aus diesem Grunde lagern sich die Seifenspäne auf dem obersten Band fest aufeinander, und nur die Oberfläche dieser Schicht ist der Trocknung ausgesetzt. Selbst bei Drahtbändern verlegt sich das Drahtgeflecht und verhindert das Eindringen oder Durchdringen der angewärmten Luft durch die Seifenschicht.

Sobald die Seifenspäne von dem obersten Band auf das nachfolgende fallen, mischt sich die obere angetrocknete Seifenschicht mit der noch die volle Feuchtigkeit besitzenden unteren Schicht, und die Seifenspäne liegen schon etwas lockerer auf dem zweiten Band, sodaß die trockene Luft besser mit den Seifenspänen in Berührung kommen kann. Aber erst auf dem dritten oder vierten Band wird eine gleichmäßige Lagerung und Trocknung der Seifenspäne stattfinden können.

Um diesem Übelstand abzuhelfen, hat man am Ende der Bänder je ein Walzenpaar eingebaut, welches dazu bestimmt ist, die angetrocknete mit der feuchten Seife zu vermischen. Diese Vorrichtung ist aber nur bei der schon stärker ausgetrockneten Seife, also nach dem vierten Band, von einigem Erfolg.

Ebenso hat man Antriebe vorgesehen, die den Bändern größere oder geringere Geschwindigkeiten geben, derart, daß sämtliche Bänder gleichmäßig schneller oder langsamer laufen; aber auch hierdurch verändert sich die Lagerung der Seifenspäne auf den Bändern nicht.

Die Erfindung bezweckt daher, die Lagerung der Seifenspäne auf den laufenden Bändern dauernd zu ändern, um von Anfang an eine größere Trockenwirkung zu erreichen.

Zu diesem Zweck erhalten die in dem Trockenapparat angeordneten Bänder untereinander verschiedene Geschwindigkeiten, und zwar erhält das oberste Band eine so schnelle Bewegung, daß die Seifenspäne nur in ganz dünner Schicht aufliegen. Die Folge hiervon ist, daß schon auf dem obersten Band die Seifenspäne gleichmäßig antrocknen können, um sich dann schon auf dem zweiten Band, welches langsamer läuft, locker zu schichten.

Je nach dem Feuchtigkeitsgehalt der zu trocknenden Seife können verschiedene Anordnungen getroffen werden. Z. B. kann das erste Band eine Umdrehungszahl von 100, das zweite eine solche von 50, das dritte wiederum eine solche von 100 und erst das vierte Band die normale Umdrehungszahl wie beim alten System von 30 Umdrehungen in der Minute erhalten.

Hierdurch ist die Möglichkeit gegeben, die Trocknung zu beschleunigen und gleichmäßiger zu gestalten.

Auch wird die vorgewärmte trockene Luft wirtschaftlicher ausgenutzt, und es wird eine schnellere Trocknung der Seifenspäne erzielt.

Dies bedeutet Abkürzung der Arbeit und Ersparnis an K[illegible] und Wärme.

Das Verfahren eignet sich außer für die Trocknung [illegible] Seifenspänen für solche Stoffe, die in dicker Schicht auf Bänder eines Bandtrockners gebracht werden.

P a t e n t a n s p r ü c h e: 1. Verfahren zur Trocknung [illegible] Seifen oder anderen Stoffen in Bandtrocknern, bei welchen Bänder mit verschiedener Geschwindigkeit bewegt werden, [illegible] durch gekennzeichnet, daß das oberste Band eine höhere [illegible] schwindigkeit besitzt als das nächstfolgende und das letzte B[illegible] 2. Verfahren nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß a[illegible] dem obersten auch noch ein anderes Band eine größere [illegible] schwindigkeit als die übrigen Bänder erhält.

*

Einrichtung zur Abgabe von Seifenpulver. (D. R. P. 45[illegible] v. 4. II. 1927. *Leif Hartvig Johansen* in Oslo.) [Die Prio[illegible] der Anmeldung in Norwegen vom 27. April 1926 ist in [illegible] spruch genommen.] Zur Abgabe von Seifenpulver sind [illegible] richtungen bekannt, bei denen der Seifenbehälter am un[illegible] Ende mit einem Auslaßventil versehen ist, bei dessen Öff[illegible] das Seifenpulver durch seine Schwere hinausfällt. Erfahru[illegible] gemäß tritt bei diesen bekannten Einrichtungen durch Zu[illegible] menbacken des Seifenpulvers leicht eine Verstopfung der [illegible] laßöffnung ein, so daß die bei jeder Betätigung des V[illegible] ausgegebene Menge Pulver allmählich abnimmt und die [illegible] kung der Einrichtung schließlich ganz aufhören kann.

Die vorliegende Erfindung beseitigt diesen Mangel [illegible] besteht in einer Anordnung, mittels deren das Pulver be[illegible] Öffnung des am unteren Ende des Seifenbehälters angebr[illegible] ten Auslaßventils aus der Vorrichtung herausgedrückt [illegible] während der untere Teil des Behälters, um ein Hinausf[illegible] des Pulvers bei offener Lage des Ventils zu verhüten, d[illegible] ausgebildet ist, daß eine Überbrückung des Pulvers zwischen Seitenwänden des Behälters an dieser Stelle stattfindet.

Bei der Vorrichtung nach der Erfindung wird die Sp[illegible] des Auslaßventils in bekannter Weise in das Innere des Behä[illegible] hineingeführt und dort gesteuert und steht vorzugsweise [illegible] Federdruck, um Selbstschluß des Ventils zu bewirken. E[illegible] dungsgemäß wird in passender Höhe auf der Spindel im [illegible] nern des Behälters eine Platte oder ein sonstiger Mitne[illegible] angebracht, der, wenn die Spindel nach unten gedrückt [illegible] gezogen wird, eine bestimmte Menge des Pulvers gege[illegible] Auslaßöffnung und durch diese hinaus befördert. Der [illegible] Teil des Behälters wird kegelförmig oder ähnlich ver[illegible] ausgebildet, mit solcher Steigung der Wände, daß das P[illegible] den Raum über dem Auslaßventil zwischen den Wänden de[illegible] hälters und zwischen den Wänden der Spindel [illegible] brückt, so daß es unter Einwirkung der Platte oder des [illegible] nehmers hinausfallen kann.

Vorzugsweise wird die Öffnungsbewegung des Ventils [illegible] die genannte Platte o. dgl. begrenzt, in dem diese sich [illegible] gegen die Wände des Behälters anlegt. In diesem Falle [illegible] man durch Änderung des Abstandes zwischen Auslaßventi[illegible] Platte auf der Spindel die Öffnungsbewegung des Ventil[illegible] somit die Menge des für jede Ventilöffnung abgegebener [illegible] vers ändern.

P a t e n t a n s p r u c h: Einrichtung zur Abgabe von S[illegible] pulver durch ein am unteren Ende des Seifenbehälters [illegible] brachtes Auslaßventil, dessen Spindel in das Innere d[illegible] Kegelstumpf geformten unteren Teiles des Behälters [illegible] ragt, dadurch gekennzeichnet, daß die Ventilspindel, [illegible] bekannter Weise an ihrem unteren Ende mit einem durc[illegible] derdruck gegen die Auslaßöffnung gedrückten Ventil ve[illegible] ist, eine Platte oder einen Mitnehmer trägt, der bei Bew[illegible] der Spindel nach unten gegen den Federdruck das Pulv[illegible] Auslaßöffnung und durch diese hinaus befördert, und d[illegible] untere, kegelförmige Teil des Behälters mit solcher St[illegible] der Wände ausgebildet ist, daß eine Brückenbildung des P[illegible] zwischen den Wänden stattfindet. (2 Abbildungen bei d[illegible] tentschrift.)

*

Eine gute, bimssteinhaltige Händereinigungspaste erhä[illegible] nach einer Vorschrift, die das „Pharm. Journal" brach[illegible] die wie folgt lautet: 800 g Schmierseife werden mi[illegible] Salmiakgeist 0,960 und ca. 20 bis 30 g Terpentinöl ve[illegible] und 300 g feinstes Bimssteinpulver hineingerührt. Vors[illegible] für harte und weiche Reinigungsmittel mit M e t h y l h e[illegible] lauten: I. Leinöl 0,395 kg, Methylhexalin 0,235 kg, Ka[illegible] 50° Bé 0,080 kg, Natronlauge 36° Bé und Wasser 0,[illegible] werden verseift und mit 5—10 kg Tetrachlorkohlensto[illegible] 10—20 kg feinem Sand oder Bimssteinpulver versetzt u[illegible] gerührt. Je nachdem man den Gehalt an Wasser und [illegible] chlorkohlenstoff erhöht oder erniedrigt, erhält man ei[illegible] ches oder festeres Produkt von vorzüglicher Reinigun[illegible] das selbst die schmutzigsten Hände momentan reinig[illegible] die Haut anzugreifen. II. K a l t g e r ü h r t e R e i n i g[illegible] s e i f e: Kokosöl 0,480 kg, Methylhexalin 0,050 kg, [illegible] lauge 37° Bé 0,250 kg, Bimssteinpulver oder feinster San[illegible] kg, Wasser 0,030 kg. Ersetzt man einen Teil der Natr[illegible] durch Kalilauge, erzielt man ein Präparat in Form ein[illegible] chen Paste.

Neuerdings werden auch Präparate in den Handel gebracht, dazu dienen, die Hände vor Beginn einer schmutzigen t damit einzureiben und dann durch einfaches Waschen inigen. Diese Schutzmittel („Manoderma", „Ikola", „Che-" u. a.), auch für nachherigen Gebrauch bestimmt, sind eise alkalisch reagierende Seifenpasten (Konsistenz und Befenheit ähnlich wie bei Rasierseifen in Tuben), die sich in die Haut einreiben lassen und trotz der Alkalität t bei längerer Anhaftung nicht brennen, wie ich selbst ellen konnte. *Lux.*

Fragen u. Antwortkasten

einer Nummer wird von ein und demselben Fragesteller nur eine Frage ommen. — Die Adressen der Fragesteller und Antwortgeber bekannt zu sind wir in der Regel nicht ermächtigt, doch befördern wir Briefe an sie , wenn für jede einzelne Sendung RM 1.— beigefügt ist. — „Ant-n", die lediglich darin bestehen, daß der Einsender sich bereit erklärt. pte oder Verfahren abzugeben, finden keine Aufnahme. — Die ıme unverlangt eingehender Antworten bleibt dem Ermessen der Redaktion ssen. — Anfragen anonymer Einsender werden nicht aufgenommen. ragen nach Bezugsquellen werden gegen Rückporto direkt erledigt. die in den Antworten erteilten Auskünfte übernimmt die Redaktion ledig-e preßgesetzliche Verantwortung. — Die Fragen sind möglichst kurz räzis zu halten. Eine pünktliche Aufnahme umfangreicher Fragen 5 Druckzeilen) wird nicht garantiert.

Fragen.

85. In welcher Weise und mit welcher Flüssigkeit präpa-man Docht für Paraffin und Kompositionskerzen?
J. D. in P. (Polen).

86. Wir bitten um Angabe einer Vorschrift für ein farb- flüssiges Schuhputzmittel in Flaschen, ähnlich dem Glo-xtrakt u. a. m., das man speziell zum Reinigen und Putzen llen farbigen Ledersorten anwendet. Dieser Schuhputz soll den Zweck erfüllen, daß man Flecke, die auf dem far- Leder verursacht werden, entfernen kann. M. & S. in G.

87. Welche Pumpen und welche Röhren eignen sich am ı, um eine Sodalösung von 32—34° Bé aus dem Lösekessel Stockwerk höher in die Kristallisierwannen zu pumpen?
B. C.

88. Wie läßt sich die Klebrigkeit bei weichem Ozo- (amerik. Petrolatum) am leichtesten beseitigen, da bei Be-ung mit H_2SO_4 bei 180° die Verluste zu groß sind und otzdem nicht ganz die Klebrigkeit verloren hat?
D. & R. in L. (S. H.S.).

89. Mit welchem Mittel reinigt man am besten kupferne ße für Likörfabriken? Dieses Mittel darf keinen Geschmack Geruch hinterlassen. Bitte um Bekanntgabe von Firmen, e dieses Mittel liefern. T. S. in F.

90. Wie stellt man ein Stärkezusatzmittel in Pastenform welches die Wäsche appretiert und derselben seideartigen lanz verleiht? Derartige Mittel finden bekanntlich in Wä-eien Verwendung. F. A. in M.

91. Ich fülle meine II. Sorte Kernseife mit 10% Wasser-abgerichtet mit 4 kg 38°iger Lauge. Mein Siedemeister dieser Füllung 3—4% Mineralöl zusetzen. Ist dieses richtig? ralöl verbindet sich doch nicht mit der Kernseife?
V. & S. in V.

92. Ist die in dieser Zeitung gelegentlich geäußerte Reiz-ung von Kalkseifen (aus hartem Waschwasser) auf die Haut ndfrei festgestellt oder nur vermutet? M. E. müßten dann eizwirkungen bei Lagerfettfabriken, die mit Kalkseifen ar-, bekannt sein. Ist andererseits darüber etwas bekannt, ob latte Gefühl, das beim Waschen in ganz weichem Wasser bleibt, das Zeichen einer Einwirkung auf die Haut ist?
Dr. R. in N.

93. Die Reichsbahngesellschaft schreibt bekanntlich für Bezug von Schmierseife Schwarzblechhobboks vor. Ich die Herren Fachkollegen, sich darüber äußern zu wollen, ine Gefahr besteht, daß diese Eimer von der Schmierseife riffen werden, bezw. ob die Schmierseife selbst durch die rung mit dem Metall sich ungünstig verändert. A. B.

94. Ich koche gelbe Kernseife nach folgendem Rezept: Fett, 25 kg Kanifol und 8 kg Seifenstein. Es geschieht mal, daß die Hälfte des Seifeninhaltes in der Form nicht lbe Farbe annimmt. Bitte mir den Grund des Nichtgelb-ns der Seife und die Abhilfe dagegen anzugeben.
L. in R. (Litauen).

95. Ich bitte um Bekanntgabe eines guten Rezeptes zur llung einer geruchlosen terpentinölfreien Schuhcreme, die eintrocknet und einen Hochglanz gibt. Meines Wissens oiche mit Glyzerin verarbeitet werden. Erprobte Rezepte ich gut honorieren. N. N. (Ausland).

96. Wir bitten um Angabe eines Verfahrens zur Herstellung ogenannter Handwaschseife in Dosen, wie solche unter edenen Namen wie „Hirus", „Contraol" etc. im Handel zum größten Teil wohl aus Bimssand besteht. Welche kämen als Lieferant der Rohprodukte in Frage?
H. in K.

497. Woraus besteht das in der Textil-Industrie gebrauchte „Comedol" zur Weichmachung der Spinnfasern der Comedol-Werke, München? H. in B.

498. Wer stellt Traveller-Fett her und was ist dessen Zusammensetzung? A. K. in G. (Ungarn).

499. In welchem prozentuellen Verhältnis stehen im allgemeinen die kaufmännischen Gehälter zu den Arbeitslöhnen einer mittleren Kerzen- und Seifenfabrik? V. in S. (Rumänien).

500. Existiert heute eine Autoklaven-Einrichtung für eine Talg-Schmelze, die vollständig geruchfrei arbeitet, auch beim Ablassen der Rückstände? S. F. in M.

501. Wie wird eine Blitzschwärze hergestellt, die jedes farbige event. noch appretierte Leder, ohne letzteres vorher zu präparieren, durch einmaligen Anstrich tiefschwarz färbt? Mit Benzin verdünnte aufgeschlossene Nigrosinbase allein tut das nicht. W. H. in S.

502. Erbitte Vorschrift eines halbfesten Büroleims (Kleister) nach Art des „Pelikanol" von Günther Wagner, Hannover.
M. in K. (Ausland).

503. Für welchen Zweck könnte ein Rest von ca. 2000 kg Kaolin Verwendung finden? S. in R.

504. Wir sahen eine schnelltrocknende Möbel-Schnellpolitur, welche angeblich aus Akaroidharz mit Benzol hergestellt sein soll. Wie ist eine ähnliche Politur hergestellt?
Ch. L. C. in B.

505. Seit letzter Zeit werden hier Toiletteseifen stark begehrt aus nur reinen Pflanzenfetten, weshalb ich die Herren Kollegen, die bereits Grundseifen aus nur reinem Pflanzenfett gesotten haben, bitte, mir einen geeigneten ausprobierten Ansatz mitzuteilen. S. J. F.

506. Empfiehlt es sich, für eine größere Seifenfabrik, bei Anschaffung eines neuen Dampfkessels einen Überhitzer einzubauen? Wie hat sich der überhitzte Dampf beim Kochen von Seife und Spalten der Fette im Autoklaven bewährt? Ist da infolge der höheren Hitze keine Färbung der Fabrikate zu befürchten? J. P. in H. (C. S. R.).

507. Wie kann ich eine Fußbodenbeize für tannene Böden, naß wischbar, herstellen? Eine Ölwachsbeize mit und ohne Wasserzusatz, wie Loba- oder Büffelbeize. E. L. in S.

508. Welcher Fettansatz wird derzeit von den Marseiller Seifenfabriken für weiße Marseillerseife verwendet? Angeblich sollen hiezu Olivenöl und Olivenölreste nicht mehr verwendet werden, sondern dieses Öl durch Samenöle oder Kottonöl ersetzt werden. Ist es möglich ein der echten Marseillerseife gleichwertiges und ähnliches Produkt ohne Olivenöl herzustellen?
A. B. in C. (Italien).

Antworten.

451. Da der Fragesteller auf eine möglichst genaue Methode Wert zu legen scheint, muß ich etwas weiter ausholen. Sind im Spaltgut wirklich Lactone anwesend, so müßte auch der Charakter derselben näher gekennzeichnet sein; denn eine im Rahmen dieses Briefkastens gegebene Antwort kann sich nur auf solche Lactone beziehen, die bei der Verseifung zu oxyfettsauren Salzen aufgespalten, und beim Ansäuern sofort regeneriert werden. Andere Lactone, sowie Lactide und Estolide dagegen, werden beim Verseifen wohl zu oxyfettsauren Salzen aufgespalten, beim Ansäuern verbleiben dann aber beständige Oxysäuren. Ferner geht aus der Anfrage nicht hervor, ob auch noch mit der Anwesenheit von Neutralfett zu rechnen ist. (Dies wäre z. B. bei Destillationsfettsäuren nicht der Fall, und es könnte der Lactongehalt direkt aus der Esterzahl berechnet werden.) Enthalten somit Fettsäuren Neutralfett und Lactone, so wird folgendermaßen vorgegangen: Man bestimmt Verseifungszahl (V. Z.) und Säurezahl (S. Z.) der Fettsäuren. Die Esterzahl a (V. Z. — S. Z.) entspricht dann der Summe von Neutralfett und Lactonen. Hierauf werden ca. 20 g Fettsäuren verseift, die Fettsäuren durch Ausäthern abgeschieden und von diesen Fettsäuren werden wiederum Verseifungszahl ($V. Z._1$) und Säurezahl ($S. Z._1$) bestimmt. Diese Differenz ($V. Z._1 — S. Z._1$) ergibt dann den Lactongehalt. Ferner berechnet sich der Gehalt an Neutralfett aus der Differenz von Esterzahl a und dem Lactongehalt. Da auf diese Weise freie Fettsäuren und im Fett vorhandene Gesamtfettsäuren ermittelt werden können, so ergibt sich der Spaltungsgrad aus dem diesbezüglichen Verhältnisse. Vergl. weiter Seifensieder-Zeitung 1927, Nr. 20, Seite 374.
Jungkunz.

463. Grüne und weiße Schmierseifen sind fettsaure Kalisalze. Die Bestandteile zur Herstellung sind demnach Öle und Fette bezw. deren Fettsäuren und Kalilauge. Dazu kommen besondere Kürzungssalze, Pottasche oder und Chlorkalium, die den Schmierseifen die ihr eigene salbenförmige Konsistenz erteilen. Als Öle verwendet man für grüne besonders Lein-Sojabohnenöl, für weiße Schmierseifen Kottonöl mit Talg gemischt, evtl. feste Fette allein. Letztere Seifen erhalten einen wechselnden Natronlaugenzusatz zur Siedelauge und einen mit dem Gehalt an Talg steigenden Zusatz an Kürzungssalzen. Überwiegend werden sie auf dem Siedewege hergestellt.
A. C.

464. Selbstverständlich kann man anstelle von Steinsalz, das allerdings sehr rein ist, auch Gewerbesalz aus baye-

rischen Salinen zur Seifenfabrikation verwenden. Wie weit in der Industrie davon Gebrauch gemacht wird, ist uns nicht bekannt, dürfte aber von den Salinen, die ein Interesse an der Verarbeitung ihrer Produkte haben, am ehesten zu erfahren sein. Immerhin soll man sich vor erstmaliger Verwendung durch eine Untersuchung des Salzes von dessen Verwendbarkeit auch überzeugen, da die Qualität auch Veränderungen unterworfen sein kann. *M. B.*

465. Das Walken bezweckt die Herstellung von Tuchen und Filzen, wozu die Stapel (Wollhärchen) durch Pressen, Reiben, Drücken unter der aufquellenden Wirkung der Seifenlösung mehr oder weniger (Kern- oder Flaumfilz) stark verfilzt werden. Um diesen Eigenschaften zu genügen, muß die aus den Walkseifen hergestellte Schlichte bei der Walktemperatur 20 bis 40° C genügend viskos bis halbfest sein. Als bestes Walkmittel gilt daher eine gute neutrale Kernseife, besonders aber die harte Talgkernseife. Doch werden neben Talg auch Knochenfett, Walkfett, Palmöl und Kernöl mitverarbeitet. Die Walkseife darf weder freies Alkali noch Neutralfett, weder Mineralölzusätze noch Harz oder Füllmittel enthalten. Obwohl die Walkseife neutral sein muß, wird die Walkflüssigkeit durch nachträgliche Zusätze schwach alkalisch gemacht, was den Walkprozeß durch Aufquellen der Wollhärchen fördert. Dies gilt besonders für die billigeren Streichgarn-Wollsorten. *M. B.*

466. Flüssige Seife siehe Antwort 381 in Nr. 20, 435, 438, 439 in Nr. 23/1928 und den Artikel „Flüssige Seifen" in Nr. 6/1928 dieser Zeitschrift. *Red.*

467. Mopöl siehe S.-Z. 1928, Nr. 15, S. 41 des „Chemisch-technische Fabrikant". *Red.*

468. Bohröle kann man so untersuchen, daß man auf Grund der Analyse gleichwertige Produkte herstellen kann. Für diese Untersuchungen kommen alle die chemischen Laboratorien in Frage, die Sie ständig im Inseratenteil der S.-Z. finden. *M.*

469. Die Erzeugung von Magnesiumstearat geht in ganz analoger Weise vor sich, wie die des Zinkstearats, nur sind die Gewichtsverhältnisse entsprechend den Molekulargewichten der sich umsetzenden Körper andere. Bezüglich des Arbeitsvorganges verweise ich auf Antwort 432 in Nr. 23/1928 dieser Zeitschrift. Auf 277 G.-T. verwendetes Stearin braucht man 41,2 G.-T. Ätznatron (128/130°ig) zur Erzeugung der Stearinseife, die sich mit 247 G.-T. Magnesiumsulfat oder Bittersalz (kristallisiert) zum Magnesiumstearat umsetzt oder umgerechnet auf 100 G.-T. Stearin sind nötig 14,85 G.-T. Ätznatron und 89,3 G.-T. kristallisiertes Magnesiumsulfat. *D. J.*

470. Eine Kalkulationsverbilligung in der Oranienburger Kernseife bei Verwendung von Hartfett anstatt Rindertalg liegt nur in dem niedrigeren Preis des Hartfettes gegenüber dem Talg. In der Ausbeute werden Sie kaum einen Unterschied konstatieren können. *Br.*

471. Um sich von den dortigen Arbeitsbedingungen, besonders über die Stellung des eingemauerten Kessels ein Bild machen zu können, hätten Sie zumindest noch die Gesamthöhe des Arbeitsraumes und ob der Kessel über oder unter Fußboden steht, angeben müssen. Es ist anzunehmen, daß der genannte Abstand von 1,50 m sich auf die Entfernung zwischen oberen Kesselrand und Decke bezieht. Da der Standpunkt des Sieders am Kessel mindestens 0,80 m tiefer liegt als der Kesselrand, ergibt sich eine Arbeitshöhe von $1{,}50 + 0{,}8 = 2{,}3$ m, ganz gleich ob der Kessel mit dem Unterteil im Boden steckt oder über Boden liegt. Nur die Arbeitsbühne wird dann niederer oder höher werden müssen. Da ein normaler konischer Siedekessel mit 1500 l Inhalt etwa eine Höhe von 1600 mm hat und sich darnach die Länge der Arbeitsgeräte richtet, die ja nicht senkrecht, sondern schräg im Kessel gehandhabt werden (Rührer, Schöpfer), so wird die Höhe zur Not ein Arbeiten gestatten. Vorteilhaft wird es sein, die um den Kessel laufende Arbeitsgalerie möglichst breit zu machen. *M. B.*

472. β-Naphthol in Fettsäure gelöst und mit verdünnter Schwefelsäure (3—6%ig) gekocht erfährt kaum eine Zersetzung. Sollte irgendeine Veränderung eintreten, so wäre nur die Bildung kleiner Mengen irgendeiner Naphtholsulfosäure (welcher kann man nicht sagen) möglich. Doch ist auch das unwahrscheinlich, da β-Naphthol im allgemeinen nur mit konzentrierter Schwefelsäure (66° Bé, s = 1,84) reagiert, und je nach den Bedingungen der Sulfurierung (Menge, Temperatur, Einwirkungsdauer) sich verschiedene Sulfosäuren des β-Naphthols (2-Naphthol-1-sulfosäure, Bayer'sche Säure, Schäffer'sche Säure etc.) bilden können. *M. B.*

473. Es wird sich empfehlen, bei der Herstellung der Kernseife das Harz erst nach Entfernung der Unterlauge aus den Kern- und Leimfetten zu versieden, da harzhaltige Unterlaugen sich schlecht filtrieren und fluoreszierende, saure Destillatglyzerine liefern. 1. Eine Kontaktfettspaltungsanlage gewährleistet die Gewinnung qualitativ wesentlich besserer Glyzerine, die sogar heute bei den Baissepreisen für Glyzerin noch viel besser als Unterlaugenglyzerin bezahlt werden. Die erhaltenen Fettsäuren lassen sich kohlensauer verseifen, damit eine Ersparnis an Material, Zeit und Kohlenaufwand bringend. 2. Die Ausführung der Kontaktspaltung (Twitchell) zerfällt wie auch andere Spaltverfahren in die Vorreinigung, die die E[illegible] aller Nichtfettstoffe wie Schleim- und Eiweißstoffe [illegible] und in die Spaltung, die im vorliegenden Falle je [illegible] Spalthöhe in 2 Phasen oder Kochungen erfolgt. Der [illegible]gungsbottich ist ausgebleit, der Spaltbottich ist luftd[illegible] Holzdeckel verschlossen, besteht aus Pitchpineholz und eine Vorrichtung, um Dampf über die Oberfläche des S[illegible] zu blasen, um durch Abhaltung der Luft einer Verfärb[illegible] Fettsäuren vorzubeugen. 3. Enthält das Spaltgut nur [illegible] Mengen freier Fettsäuren, so ist das Glyzerinwasser [illegible] 4—5° Bé, das Glyzerinwasser II etwa 1° Bé stark. [illegible]spricht etwa 15% und 5% Reinglyzerin. Extrahiertes [illegible]fett hat meist viel freie Fettsäuren und gibt daher um [illegible] geringere Glyzerinausbeuten.

474. Die Vermutung, daß unter starkem Dru[illegible] preßte oder gekühlte Seifen leichter zur Vergi[illegible] und Nachdunkelung neigen, und zwar nur an den Preßst[illegible] weniger stark gepreßte bezw. ohne Druck gekühlte, wur[illegible] wiederholt von verschiedenen Seiten ausgesprochen, o[illegible] eine ausreichende Erklärung dafür gegeben werden ka[illegible] der Erkenntnis, daß Metalle, Eisen, Kupfer, wahrs[illegible] auch Nickel, das zur Gruppe des Eisens gehört, in S[illegible] den Seifen Verfärbungen hervorrufen können, läßt sich [illegible] liegenden Falle der intensivere und länger wirkende D[illegible] damit der leichtere Übergang bezw. Austausch des Me[illegible] dem Alkali als plausible Erklärung heranziehen. Möglic[illegible] ist auch die Vernicklung für das bloße Auge noch nicht [illegible] korridiert. An einen Pilz, wie sie ja wohl auf Eis[illegible] Mangan vorkommen, glaube ich nicht, dazu müßte di[illegible] lange Zeit außer Betrieb sein, um eine solche Bildung [illegible] zu machen.

475. Im allgemeinen bestehen die Vergußmass[illegible] Taschenlampenbatterien aus einer Mischung [illegible] und Asphalt, denen bisweilen noch feiner Sand bei[illegible] wird. Man kann aber ebensogut Stein-, Braunkohlen- [illegible]trolpech verwenden, wenn man dieses Material so [illegible] daß es im Schmelz- bezw. Erweichungspunkt den ge[illegible] üblichen Vergußmassen, die zu diesem Zweck geprüft [illegible] müßten, entspricht. Aus den genannten Pechen, die [illegible] schiedenen Sorten als Weich- und Hartpeche im Han[illegible] müßte dann durch Mischen das passende Produkt [illegible] werden.

476. Alle Kokos-Seifen, die gefüllt werde[illegible] verlangen eine stärkere Abrichtung oder höheren [illegible]gehalt, der aber immer nur wenige Zehntelprozente [illegible] Ihre Kokos-Seifen stellen Sie noch nach alter empirisc[illegible]mel ½ T. Lauge 38°ig auf 1 T. Kokosöl her. Bei di[illegible]beitsweise haben Sie nicht nur unverseiftes Fett, sond[illegible] noch freies Alkali in der Seife, so daß sie wohl sc[illegible] kann. Verwenden Sie nicht reines Kokosöl, sondern [illegible] mit 10—20 T. Schweineschmalz oder Öl und nehmen [illegible] Lauge, daß eine vollkommene Verseifung eintritt, dann [illegible] Sie eine haltbare neutrale Seife.

477. Seifenpulvermühle. Wir verweisen auf [illegible] 449 in Nr. 24/1928 dieser Zeitung.

— Nehmen Sie eine Simplex-Schlagkreuzmühle. [illegible]
Georg Greiner, Au[illegible]

— Wenn Sie täglich ungefähr 15000 kg Seifenpu[illegible] stellen wollen, so lohnt sich der Bau einer Sprühan[illegible] der Sie auf einfachste Weise ein Pulver herstellen [illegible] das dem gemahlenen in jeder Hinsicht überlegen ist. [illegible]terer Auskunft bin ich gerne bereit.
Dr. *Löffl*, Berlin, Holzmarktstra[illegible]

478. Metall-Putzmittel ähnlich wie Omi[illegible] es sicher eine Menge, die auch eine ähnliche Wirkung [illegible] da sie sich in ihrer qualitativen Zusammensetzung m[illegible] weniger gleichen. Jedes mit einiger Sachkenntnis zusa[illegible]stellte Produkt kann so gut sein wie das genannte. Ein[illegible]menfassende Literatur darüber gibt es wohl nicht, do[illegible] Sie im Fragekasten dieser Zeitschrift häufige Vorschrif[illegible] auch Seifens.-Ztg. 1927, Nr. 20, „Flüssige Metallputzm[illegible] Georg Federn.

479. Signierkreiden sind nichts anderes als [illegible]gen von Erdfarben mit Ceresinen vom Schmelzpunkt [illegible] Je härter die Kreide sein soll, desto höher schmelzende[illegible] und desto mehr Pigmentfarbstoff wird verwendet.

— Wenn Sie ein der Signierkreide Gi[illegible] Wagner, Sorte 762, gleichwertiges Produkt [illegible] wollen, so müssen Sie diese analysieren lassen, a[illegible] des Untersuchungs-Ergebnisses läßt sich ein gleichwert[illegible]dukt herstellen. Sonst stellt man solche Signierkreide[illegible] gefärbten Wachsen oder Wachsgemischen, oder aus [illegible] Kreide, Bolus etc., die mit schwachem Leimwasser [illegible] dann geformt und gepreßt werden, je nach dem Zw[illegible] die Signierkreide dienen soll.

480. Eine Wasser-Lederappretur ohne [illegible]wendung von Schellack stellen Sie am besten [illegible] Harz her, denn dieses gibt ganz minderwertige, fast [illegible]bare Appreturen, sondern besser als Kasein-Appretu[illegible]gender Weise. 10 T. alkalilösliches Labkasein, 2 T. [illegible]

0 T. kaltem Wasser gelöst, 60 T. lauwarmes Wasser und . Salmiakgeist 0,960 werden bis zur Auflösung gekocht. Nach lgter Auflösung gibt man 10 T. 15%ige Nigrosinlösung, Glykose, 1 T. Türkisch-Rotöl und 0,2 T. benzoesaures on zu. Die Herstellung dieser Appreturen läßt sich noch in cher Weise variieren. *Md.*

481. Ein immer knetbares, nicht erhärtendes usterwachs erhalten Sie aus 10 T. rohem Montan- s, 4 T. Karnaubawachs, 15 T. Paraffin 40/42° C, 2 T. Harz 0,8 T. fettlöslichem Nigrosin. *W. M.*

482. Reklame-Idee für eine Gewerbeausstel- g: Verdunkelter Raum; in der Mitte erhebt sich eine te, gebaut aus Seifenblöcken, die Fenster verschiedenfarbig. nnern rinnt über Felsblöcke eine Mischung aus Schaum und ser, die in einem Bassin endigt, in dem sich Schaum hoch irmt, hervorgerufen durch lebhafte Bewegung der Seifen- ng, die unsichtbar wieder hochgehoben und in dichterm um wieder über den Felsen entleert wird. Die Decke be- aus einer sich drehenden verschiedenfarbigen Glasscheibe, der sich eine Intensivlampe, unsichtbar für den Beschauer, det, die Bewegung des Schaumes in märchenhaft wirkenden en beleuchtend, der in tausendfachen, reflektierten farbigen en sich dem Zuschauer darbietet. *M. B.*

483. Das Sapolio von Enoch Morgan's Son in York ist uns nicht bekannt. Wenn Ihnen daran liegt, die andteile und die Herstellungsweise zu erfahren, müssen Sie einem Fachlaboratorium untersuchen lassen. *St.*

484. Maisöl gibt eine feurig rötliche transparente Schmier- . Erdnußöl für sich aber eine undurchsichtige Kaliseife, halb man es nur im Sommer etwa bis 30% zu Schmier- fe verwendet. In diesem Mengenverhältnis dürften die säuren der beiden Öle einen ähnlichen Schmelzpunkt wie des Leinöles haben, so daß auch die Reduktionsverhältnisse hernd die gleichen sein werden, also etwa 6—6½ kg Pott- e im Sommer und 6½—7 kg im Winter auf 100 kg Fett- tz gerechnet. Zum Ausschleifen der 45%igen Grundseife chen Sie 12°ige Pottaschelösung und zwar auf 100 kg Fett- tz, wenn es Fettsäure war, etwa 28 kg, wenn es Neutral- war etwa 27 kg. *Roll.*

Sprechsaal

Rubrik steht unseren Lesern unentgeltlich zur Verfügung, jedoch übernimmt daktion für Form und Inhalt dieser Sprechsaal-Artikel dem Leserkreise über keine Verantwortung. Im Hinblick auf den knappen Raum für diese brik müssen die Einsendungen so kurz als möglich gehalten werden. ischen Artikeln, die in unsachlicher Weise eine Herabsetzung des Gegners in der öffentlichen Meinung bezwecken, wird die Aufnahme versagt.

Seifensiedermichel, wach auf!

Dem Herrn Verfasser dieses Artikels im Sprechsaal der 24 möchte ich folgendes antworten:

Es ist nicht der Ort, hier die Gründe anzuführen, die mich gen meiner sonstigen Ansicht und bisher gehabten Einstel- veranlaßten, unter das Gesuch eines Fachmannes auch In- ur-Chemiker zur Leitung meines Betriebes einzureihen. Be- en will ich, daß ich auch z. Zt. nur reine Fachleute (Siede- er, Parfümeure) beschäftige, um aber meinen neu aufge- n modernisierten und spezialisierten Betrieb fachwissen- tlich und organisatorisch vorwärts zu bringen, sah ich mich rüben Erfahrungen heraus veranlaßt, das Gesuch dement- hend zu gestalten.

Wollen wir hoffen, daß die Not endlich die Wiedereröffnung erloren gegangenen Absatzgebietes teilweise bringt und die chen Seifen zu altem Ruf und Ehren.

Fritz Schmidt, Döbeln i. Sa.

Kampf gegen Persil.

Herr Dr. *Keutgen* hat sich in Nr. 23 in einer Weise ge- t, die nicht unwidersprochen bleiben kann. Er fühlt sich verpflichtet, sozusagen aus sich heraus seine Ansicht zu n. Er tritt nicht für Persil ein, sondern nur für gute, sauer- abgebende, dem Persil gleiche (!) Waschmittel und gibt den chen Fabrikanten den Rat, falls es nicht schon zu spät sei, benso gutes, dem Persil gleichwertiges Mittel zu erzeugen. n die ängstlichen und kopfscheuen Fabrikanten schon vor n den Artikel aufgenommen, dann hätte Persil nicht die e Verbreitung finden können. Herr Dr. *K.* mag im Labora- in und Betrieb ein äußerst tüchtiger Fachmann sein. Solche ptungen und Forderungen aufstellen kann aber nur je- , der eben mit der Weltraum-Rakete eingetroffen ist. Er sich zunächst einmal in Fachkreisen die sehr lange und teil- alte Liste der dem Persil gleichwertigen oder überlegenen hmittel zusammenstellen lassen. Dann braucht er nicht mehr nem einzigen Aufsatz sechsundvierzigmal das Wort Persil enutzen. Aber der Verkauf genannter Waschmittel ist ganz anderes.

Die galante Auslassung über die deutsche Hausfrau ist durchaus kavaliermäßig, aber nur abends nach 7 Uhr brauchbar. Vorher ist es nach meiner persönlichen Erfahrung viel richtiger und lukrativer, die Ansicht des Herrn *A. Sichtig*, also die gleiche wie die der Firma *Henkel*, seinem Verhalten zu Grunde zu legen. Sonst wäre es wirklich nicht möglich, daß Frauen im Warenhaus meist entschieden mehr anlegen als für einen gleichwertigen Artikel im Spezialgeschäft. Vielfach kann man im Geschäft die Beobachtung machen, daß Artikel, welche zwecks Einführung angepriesen wurden, verlangt werden. Die Frauen haben mitunter, wie ich oft feststellte, den Artikel nie gesehen, verlassen aber den Laden wieder, ohne zu kaufen, wenn der Artikel nicht mehr vorrätig ist. Von 10 kaufenden Frauen wollen 9 einen bestimmten Marken-Artikel, und höchstens eine hat Sinn und Interesse für Erklärungen (z. B. über den Unfug der Kaltwäsche mit Perborat-Seifenpulvern). Die weitaus meisten unterliegen der „selbsttätigen" Suggestion. Hierher gehört auch, daß noch nicht drei Prozent wissen, wie viel sie erhalten, wenn sie ein Paket, eine Schachtel, Packung, Beutel, Karton, Doppelstück etc. kaufen. Eimer und Kübel werden brutto für netto gewogen, was fast immer unbesehen durchgeht. Sie bezahlen, ohne mit einer Wimper zu zucken, 45 Rpf. für ein halbes Pfund Waschpulver und können das gleiche Quantum reine Kernseife für 25 Rpf. oder billiger haben. Es wird noch lange dauern, ehe die „aufgeklärte" deutsche Hausfrau diese Binsenwahrheiten begreift. Es erübrigt sich, darauf näher einzugehen, daß die Hausfrau Persil benutze, um Geld zu sparen (vergl. oben). Bezüglich des Zeitverbrauchs ist auch eine Irreführung des Kunden eingerissen. Die Gesamt-Dauer der Operation wird wohl zusammengerückt. Die bei richtiger Handhabung durchgeführte Seifen-Sodawäsche braucht keineswegs mehr Arbeit zu erfordern, sondern nur in zeitlich auseinandergezogenen Perioden, weil die Wirkung langsamer, aber auch um so schonender ist.

Eine geradezu unqualifizierbare Redensart leistet sich Herr Dr. *K.* in dem Satze: „Ernstlich glaubt an die Schädlichkeit von Persil niemand mehr". Ist das wirklich nur Weltfremdheit? Sind keine der vielen ernsten Arbeiten und Versuche mit gegenteiligem Resultat Herrn Dr. *K.* bekannt? Hat der Herr Dr. noch nicht gehört, daß der noch vor einem Jahr unentwegte Käufer heute schon wesentlich unsicherer wird?

Der Seifen-Hersteller ist nicht entfernt in dem behaupteten Maße am Kampfe gegen die Sauerstoff-Waschmittel interessiert. Es kann ihm letzten Endes ganz gleichgültig sein, ob er Seife oder Pulver macht. Das letztere ist für einen mittelmäßigen Fachmann wirklich eine Kleinigkeit. Die Kardinalfrage ist nur die, ob das auch Zweck hat. Wenn man die vollständigen Mißerfolge mit wirklich ersten Fabrikaten von hochleistungsfähigen Firmen beobachtet, muß man die Frage einstweilen verneinen. Das Schwergewicht, von dem die meisten noch annehmen, daß es in der Herstellung liege, ist in Wirklichkeit auf ganz anderem, kaufmännischem Gebiete. Hier, und für diesen Fall nicht mehr im Betrieb brauchen wir den beratenden Fachmann. Aber der Himmel schütze uns vor einem Mitarbeiter, der „sozusagen als beratender Fachmann zwischen den Parteien stehend" nicht enden wollende Lobeshymnen auf die eine anstimmt und die andere krampfhaft bewitzelt und zu verunglimpfen sucht. Nein, Herr Doktor, wir wollen uns wirklich nicht von Ihnen belehren lassen, wir sind tatsächlich auf Grund unserer Beobachtungen und Erfahrungen „hoffnungslos in den Gedanken verrannt", daß hier noch verschiedenes sehr dunkel ist. Wir brauchen zu unserer Belehrung wirkliche Fachleute. Und zwar zunächst gar nicht aus der Seifenbranche, sondern aus der Wäscherei, der Zellstoff-Aufbereitung und der Textil-Industrie, Leute die genau wissen, wie Zellstoff zerstört oder erhalten wird. Besonders wertvoll dürften Fachleute sein aus der Papier-Fabrikation und der Weiter-Verarbeitung der Sulfit-Ablaugen. Daß der Herr Dr. bisher für die Wäscherei wenig Zeit gehabt hat, ergibt sich aus der Tatsache, daß er von den bleichenden Zusätzen in der Wäscherei reichlich spät etwas erfuhr.

Der Satz: „Wenn die Wissenschaft der Persil-Gegner die Schädlichkeit des Persils bewiesen zu haben glaubt", zeugt von einer wirklich rührenden Bescheidenheit bei einer echt *Henkel*schen Ausdrucksweise. Gewiß kann die Wissenschaft irren (außer Herrn Dr. Keutgen), solange es sich noch um nicht erkennbare Zustände und noch unbekannte Faktoren handelt. Angesichts klar erkennbarer Tatsachen kann sie schlechterdings keinen Irrtum begehen. Ist ein Stück Holz gebrochen, eine Scheibe entzwei, ein Seil zerschlissen, dann brauchen wir keine Wissenschaft. Unsere 5 Sinne genügen hierbei. Dieselben 5 Sinne langen aber auch noch, um Gewebeschäden festzustellen. Eine gute Lupe gibt bereits Aufschluß über die Art. Es ist genau, wie bei dem heute so fortschrittlichen, überall gerühmten Staubsauger. Auch hier zeigt die Lupe die gleiche Schädigung, nämlich das Verschwinden der feinen, wolligen Oberschicht der Gewebe. Der Grund ist hier ein anderer und völlig klar, während in unserem Falle der Grund noch genau festzustellen ist. Es wird weiter behauptet, daß sich noch kein Mittel dauernd hat halten können, wenn es nicht tatsächlich gut war, und behauptet, daß Persil nun 18—20 Jahre zur Zufriedenheit der Hausfrauen gebraucht werde. Diese Angabe ist wieder irreführend. Vor 18—20 Jahren wußte noch kaum jemand etwas von Persil. Ferner liegen die Kriegs- und Nachkriegsjahre dazwischen, in denen es nicht vor-

handen war. Damit kommen wir aber auf das große Sprungbrett der Firma *Henkel*. Dies waren die K.-A.-Produkte und der Ersatz-Schwindel während des Krieges. Daß hier ein besseres Waschmittel schnell einschwenken konnte, bedarf keiner Frage. Schon während des Krieges wurde alles für diesen großen Schlag vorbereitet, derweil wir Kleinen im Schützengraben unseren Dienst machten und unsere Betriebe verfielen. Die Art der Lokkerung der Zwangswirtschaft war geradezu eine Wegbereitung (unbewußt??) für die während des Krieges schwer beladene *Henkel*'sche Dampfwalze. Die Frauen sind aus den Kriegsverhältnissen in den selbsttätigen Rummel hineingeschlittert, ohne überhaupt zu vergleichenden Proben mit vollwertiger Seife gekommen zu sein; sonst wäre die ganze Geschichte anders gekommen. Daß sich aber, entgegen der aufgestellten Behauptung, auch wertlose Produkte bei entsprechender Propaganda noch viel länger halten können, beweisen in unserer Branche z. B. die Gallseife und Salmiak-Terpentin-Seife, beides bis heute noch viel gefragte Sorten, obwohl sich ihre Wirkung in keiner Weise von derjenigen anderer, im übrigen gleichartiger Seifen unterscheidet.

Zugegeben sei ohne weiteres, daß die Sauerstoff-Waschmittel in der gegenwärtigen oder anderer Form eine Bereicherung unserer Reinigungsmethoden gebracht haben, die unter bestimmten Voraussetzungen wertvolle Dienste leisten können. Aber alles am richtigen Platz in der richtigen Weise.

Die Herren Kollegen werden sich hoffentlich nicht durch sogenannte Wissenschaftlichkeit von interessierter Seite einschüchtern lassen, etwas zu unternehmen. Es gibt bekanntlich sogenannte Fachleute, die die Faust ballen, sie aber auch offen halten können.

Was hat denn die Persil-Firma überhaupt an Wissenschaft geleistet? Weder Seife, noch Soda, noch Wasserglas, noch Natrium-Perborat, noch Seifenpulver oder deren Anwendung hat die Firma erfunden. Sie hat lediglich die Arbeiten anderer sich zunutze gemacht und mit amerikanischer Reklame (auch im üblen Sinn) auf rein kaufmännischer Grundlage den Artikel auf den Markt geworfen, wobei sie durch den Krieg und die Nach-Kriegszeit ausschlaggebend begünstigt wurde. Wenn trotzdem Herr *Henkel jr.* heute zum Ehrendoktor der Staatswissenschaften promovierte, so beweist das nur, daß ein gewisser Goldesel des Altertums noch nicht tot ist.

Gegen solche Treibhaus-Kulturen und explosionsartigen Aufblähungen sollen wir machtlos sein? Wir haben uns seinerzeit der Sunlight-Gesellschaft erwehrt. Das soll hier nicht mehr möglich sein? Dann hätten wir tatsächlich jedes Recht verwirkt, weiter zu existieren. *Ph. Kürten.*

Fettsäuredestillation.*)

Wenn Herr Dir. a. D. *Müller* in seiner Zuschrift im Sprechsaal der Nr. 23 schreibt, ich hätte in meiner Antwort auf Frage 370 behauptet, es hätte bisher keine rationell arbeitende Fettsäuredestillationsanlage gegeben, so befindet er sich in einem Irrtum. Von rationell arbeitenden Anlagen stand in meiner Antwort überhaupt nichts und nichts von irrationell arbeitenden. Ich wies nur auf einige Mängel hin, welche bisher der Fettsäuredestillation anhafteten und der weiteren Verbreitung in der Seifenindustrie hinderlich waren. Der Begriff „rationell" ist sehr dehnbar, besonders auf chemische Arbeitsweisen und Fabrikationsanlagen angewandt. Eine Methode und eine Apparatur, welche heute rationell arbeiten, tun es häufig in kurzer Zeit nicht mehr, denn das Bessere ist des Guten Feind. Das gilt auch für die Destillationsanlagen von *Julien Engelhardt*, Paris, die mir aus der Praxis gründlich bekannt sind. Fettsäuredestillationsanlagen, welche nicht nur ebensogut, sondern besser sind als die *Julien Engelhardt's*, bauen d e u t s c h e Firmen schon lange! Dies jedoch nur nebenbei.

Über die neuesten Fortschritte auf dem Gebiete der Fettsäuredestillation scheint Herr Direktor a. D. *Müller* nicht unterrichtet zu sein, sonst würde er wohl meine Antwort auf Frage 370 richtiger verstanden haben. Es gibt nämlich jetzt nicht nur Verfahren und Apparate, um die freien Fettsäuren aus Fettsäure- und Neutralfettgemischen, in welchen erstere bis zu 60% und manchmal darüber enthalten sind, nahezu restlos herauszudestillieren, ohne daß das zurückbleibende Neutralfett eine Zersetzung erleidet, sondern auch Verfahren und Anlagen, welche, auf dem gleichen Prinzip beruhen, mittels deren man Rohfettsäuren destillieren kann mit einer Ausbeute, die nicht weit von der theoretischen entfernt ist unter weitgehendster Vermeidung von Zersetzung sowohl der in der Rohfettsäure enthaltenen Neutralfettreste, als auch der Fettsäure selbst und anderer in der Rohfettsäure enthaltenen Körper. Dies war mit den bisher üblichen Anlagen nicht möglich, auch nicht mit den *Engelhardt*'schen. *Engelhardt* gibt z. B. selbst an (d. h. vor ca. 1½ Jahren, und mir selbst ist nicht bekannt geworden, daß er seine Ausbeuten inzwischen verbessern konnte), daß er bei der Destillation von Knochenfett-Fettsäuren 3—3½% Pech erhalte (bei der Destillation von Waltran III bzw. dessen Fettsäure sogar 9—12%). Daß aber eine Destillationsapparatur, deren Blase nicht einmal halb so groß ist, wie die der *Engelhardt*schen und fast sämtlicher deutschen Destillationsanlagen, Leistung aber mindestens das Doppelte ist bei gleichen [...]kosten im Vergleich zu denen *Engelhardt*'scher und [...] Destillieranlagen, welche ferner rd. 40% weniger Ges[...]material je 100 kg Fettsäure benötigt als z. B. die *Eng*[...]sche und weniger als die Hälfte des *Engelhardt*'sche[...] anfalls gibt, für die Seifen- und Fett-Industrie Vorteil[...] wie sie bis vor kurzem nicht möglich waren, wird wo[...] Herr Direktor a. D. *Müller* kaum bestreiten wollen. [...]nigen Tagen erst ist mir von einer Fabrik, welche m[...] Destillationsanlage neuesten Systems arbeitet, mitgeteilt [...] mit einer Blase von nur 500 kg Füllung ließen sich in [...] den 6400 kg Fettsäure destillieren. Und es wurde in[...] Falle keineswegs etwa ein leicht zu destillierendes Mate[...]stilliert. Um nicht für bestimmte Firmen Reklame zu [...] verzichte ich darauf, den Namen der Erbauer solch'[...]licher Anlagen zu nennen.

Auf die Vor- und Nachteile der Vakuumdestillati[...] ich, wie Herr *Müller*, hier nicht eingehen, weil ich die[...] eingehendst in meinem ausführlichen Aufsatz über Fe[...]destillation im Jahrgang 1926 der S.-Z. getan habe. [...] erwähnten neuzeitlichen Blase wird auch die hervor[...] Leistung nicht durch Vakuum erzielt; dieses spielt da[...] eine nebensächliche Rolle.

Auch ich sage, wie Herr Direktor a. D. *Müller*, [...] Fettsäuredestillation schon seit langen Jahren in der [...]industrie angewandt wurde. Aber das geschah und g[...] auch heute noch nicht in dem Maße, wie es der Fall sei[...] besonders unter Berücksichtigung der neuen Vervollkomm[...]

Daß der Erfolg einer guten Destillation nicht all[...] der Apparatur abhängig ist, wie Herr Direktor *Müller* [...] ist durchaus richtig. Daß gute Vorreinigung, gute Spaltu[...] Vorbedingung sind, ist so selbstverständlich, daß man es [...] erwähnen braucht.

Eins ist mir in der Zuschrift des Herrn Direktors [...] nicht klar, wenn er schreibt, in der destillierten Fetts[...] bei der *Engelhardt*'schen Destillation nur gerade soviel [...]seifbares enthalten, wie im Fett ursprünglich selbst. Her[...] gibt aber selbst zu, daß sich Pech bildet, (auch *Engelh*[...] Knochenfettsäure sogar 3%). Daß bei der bisher a[...] üblichen Fettsäuredestillation mehr Pech zurückbleibt, [...] der Rohfettsäure Oxyfettsäuren und andere nichtdesti[...] Körper enthalten waren, ist eine unumstößliche Tatsac[...] dieses Mehr an Pech ist ein Zersetzungsprodukt. Zers[...]produkte von Fettsäuren, Neutralfett usw. entstehen wäh[...] Destillation aber nur unter gleichzeitiger Bildung von[...]lierbaren, unverseifbaren Substanzen, welche zum ge[...] Teil ganz verloren gehen, zum größten Teil in das [...] übergehen, besonders in den Nachlauf.

Nur ein paar Worte über die Azidifikation. Diese ist[...]falls immer notwendig vor einer erfolgreichen Des[...] Manchmal ist sie in besonderen Fällen verkehrt und [...]bringend. Auch in den Stearinfabriken wird sie nicht me[...]all angewandt. Eine Reihe von Stearinfabriken hat si[...]schaltet, um die Ausbeute des im Vergleich zum Olei[...]loseren Stearins nicht zu erhöhen. Die Rohfettsäure wi[...]fältig, aber möglichst weit abdestilliert unter Vermeid[...] Zersetzung von in ihr enthaltenen Neutralfettresten. De[...]lationsrückstand, in welchem sich das Neutralfett ang[...] hat, wird einer Nachspaltung unterworfen, die sich s[...]treiben läßt. Die sich ergebenden Fettsäuren werden m[...] Erfolg destilliert. Für Seifenfabriken ist s t e t s von [...] Fall zu entscheiden, ob es besser ist, die ziemlich te[...]platzbrauchende Azidifikationsapparatur aufzustellen [...] der Destillation zu azidifizieren, oder nur die verhältn[...] billigere Spaltapparatur und dann den Blasenrückstand [...]ten etc. Betreffs des Wertes der verschiedenen Azidif[...]apparate gehen die Ansichten der Fachleute auseinan[...] komprimierter Luft zu rühren ist in manchen Fälle[...]dings verkehrt, besonders dann, wenn die Rohfettsäure v[...] ungesättigte Fettsäuren enthält.

M a r b u r g (Lahn), den 7. Juni 1928.

Dr. *C. H. Ke*[...]

*) Eing. 8. VI. 1928.

Sterbekasse der Vereinigung der Seifensied[...] Parfümeure, E. V.

Tageb. Nr. 725/28.

A u f f o r d e r u n g z u r E i n z a h l u n g f ü r d e n n[...] S t e r b e f a l l.

Durch das Ableben unseres verdienstvollen Schrif[...] des Herrn *Gg. Achleitner* kamen die für den achten S[...] gesammelten Gelder an seine Hinterbliebenen zur Aus[...] Die Mitglieder der Sterbekasse werden daher ersucht, [...]träge für den neunten Sterbefall ehestens an die Herr[...]gruppenvorsteher abzuführen.

M a n n h e i m, den 16. Juni 1928. Der Ver[...]

Ke[...]

Seifensieder-Zeitung

Rundschau über die Harz-, Fett- u. Oel-Industrie

Unabhängiges Fachblatt

Publikationsorgan der Vereinigung der Seifensieder und Parfümeure, E. V., Sitz München.

gspreis (nur Postbezug innerhalb des Reichsgebietes): Vierteljährlich 9.– R.-M.; bei Bezug vom Verlag 10.– R.-M.; für das Ausland 12.– R.-M. Die Lieferung auf Gefahr des Empfängers vor sich. In Fällen von höherer Gewalt Streik, Aussperrung, Betriebsstörungen hat der Bezieher weder Anspruch auf Lieferung noch auf ergütung des Bezugspreises. Einzelnummern das Stück 1.– R.-M. (Inland) bezw. 1.20 R.-M. (Ausland); Abgabe ausnahmslos nur gegen Voreinsendung der Kassa. chsmark = 10/42 Dollar). – **Anzeigenpreis:** Die einspaltige Millimeter-Höhe 15 Pfg.; für Stellengesuche 10 Pfg. (1 Reichsmark = 10/42 Dollar). Berechnet wird der von Anzeige halb der Abtrennungsstriche eingenommene Raum. Bei Plazierungsvorschrift bis zu 50% Zuschlag. Nachlässe 5–33⅓%. Der Nachlaß fällt fort bei Nichteinhaltung der Zahlungs- bnahmebedingungen, es tritt dann der Bruttopreis in Kraft. Stellenmarkt- und Gelegenheitsanzeigen jeder Art finden nur gegen vorherige Einsendung der Anzeigengebühr eichen-Anzeigen unter Zuschlag von 80 Pfg.) Einschaltung. Ort der Zahlung und des Gerichtsstandes: Augsburg. Annahmeschluß für Anzeigen: Dienstag Vormittag.

eint jeden Donnerstag. **Herausgeber:** Verlag für chemische Industrie H. Ziolkowsky G. m. b. H., Augsburg. **Geschäftsstelle:** Pfannenstiel 15.

Fernsprecher: tion und Anzeigen-Annahmestelle 2685. **Redaktion:** E. Marx und Dr. M. Bauer. **Briefanschrift:** Seifensieder-Zeitung Augsburg VII Postfach. **Postscheck-Konten:** München 9804; Wien 59442; Zürich VIII 11927.

. Jahrgang. **Augsburg, 28. Juni 1928.** **Nr. 26.**

Die Fachgruppe für Fettchemie auf der Chemikertagung in Dresden 1928.

Die Fachgruppe für Fettchemie ist an Mitgliederzahl die tstärkste Fachgruppe des Vereins Deutscher Chemiker. Die häftliche Sitzung der Fachgruppe ergab als 1. Vorsitzenden rn Prof. Dr. *Bauer*, Leipzig, als 2. Vorsitzenden Herrn Prof. *Kaufmann*, Jena.

Das Programm der einzelnen Vorträge war

1. Prof. Dr. *W. Schrauth* hatte seinen Vortrag über „Heinseifen" zurückgezogen.

2. Prof. Dr. *H. P. Kaufmann* „Über die Rhodanzahl Fette" berichtet über die weitere Durchbildung der Rhozahlbestimmung bei den Fetten und die Erfahrungen dabei. esondere wies er auf die Diskrepanz von Jodzahl und Rhozahl hin und suchte sowohl proportionale Verhältnisse darachzuweisen, wie den Ursachen der Diskrepanz nachzugehen.

3. Dr. *H. Wolf*, Berlin: „Die Entwicklung der Theorien den Trockenprozeß fetter Öle." Dieses Thema inssiert mehr die Anstrichtechniker und da diesmal nur Theo verglichen wurden, so gestattet es der Raum nicht darauf ier einzugehen.

4. Prof. Dr. *Bauer*, Leipzig: „Über Isoölsäure." Der ragende referierte über die neueren Arbeiten über die Isoure, richtiger der isomeren Isoölsäuren und deren Konstinsaufklärung.

5. Dr. *F. Wilborn*, Berlin: „Die Trockenstoffe in Lack- und Firnisindustrie." Auch dieser Vortrag ört mehr in die Fachgruppe IX Chemie der Erd-, Mineraln Pigmentfarben ebensowie

6. Prof. Dr. *J. Schreiber*, Leipzig: „Die Bestimmung Holzöl."

7. Prof. Dr. *Margosches*, Brünn: „Die Jodzahlschnellthode, ihre praktische Bedeutung und ihre nnigfache Anwendbarkeit." Vortragender gab einen rblick über die Fortschritte auf dem Gebiet der Jodzahlellmethodik. Es ist nicht möglich, den Vortrag auszugse hier zu bringen, wenn aber der Vortragende seine Zumenstellung mit allen den analytisch wertvollen Tabellen ffentlichen sollte, so werden die Leser darauf hingewiesen.

8. Dr. *K. Löffl*, Berlin: „Seifenherstellung in voller eßarbeit unter Verwendung des Dispersoidackverfahrens." Über diesen Vortrag erscheint demäist in dieser Zeitschrift ein Sonderreferat.

9. Dr. *L. Zakarias*, Prag: „Über die Vollseifen" (Bechung und Demonstration von fettsauren Salzen mit und Physiol):

Um nur das Allernotwendigste wiederholen zu müssen, wird die wichtigste Literatur hingewiesen (Chem.-Ztg., Cöthen, 34, 1927; Allg. Öl- u. Fett-Ztg., Berlin, Nr. 9 u. 14, 1928; ensieder-Ztg., Augsburg, Nr. 51, 1927; Nr. 18 u. 19, 1928). cks wiederholbarer Versuchsresultate vergleicht man besten verläßliche Handelsprodukte mit und ohne Physiol. chtseife, Sunlichtseife usw. werden geschnitzelt, bis zum knetbaren Zustand erwärmt und je die Hälfte dieser Schnitzel mit und ohne Physiol verknetet. *A. Bayrodt* untersuchte die diversen Polysaccharide auf ihre Wasserretontionsfähigkeit in Vergleich mit Kernseife: Die Kernseife ist betreffend Wasserretention minderwertig, wogegen die Physiolprodukte die höchste Wasserretentionsfähigkeit besitzen. Dementsprechend halten die Vollseifen mehr Wasser als die fettsauren Salze zurück (Formbeständigkeit). Alkalische Physiole hellen die fettsauren Salze proportional der Zugabe auf. Die Physiolseifen sind salzbeständiger als die gewöhnlichen Seifen. Das Physiol selbst wird durch Salze hydrolysiert (Peptisationswirkung). Die Vollseife geht rasch in Lösung (hohe Quellungskraft). Der Physiolseifenschaum ist kleinperlig, fest, beständig und hochsteigend, seidenweich (Vergrößerung der aktiven Seifenoberfläche). Da die Peptisationswirkung ein sicherer Maßstab der Waschkraft ist, wurde zu deren Nachweis die Salz-Rubinzahlmethode ausgebildet. Obzwar die obigen Kennzahlen schon grob küchenmäßig feststellbar sind, haben *Bayrodt* und *Zakarias* dieselben nach der Ausbildung von einfachen physikalisch-chemischen Prüfungsmethoden auch mit wiederholten, genau durchgeführten Versuchsreihen nachgewiesen, welche demonstriert werden. Demzufolge ergänzen die haltbaren Polysaccharidgele die Eigenschaften der Kernseifen und Toilette-Seifen derart wesentlich, daß man heute von einer modernen erstklassigen Seife die charakteristischen Eigenschaften der Vollseifen verlangen muß.

Diskussion:

Herr *Franck*, Berlin, begrüßt es, daß der erste Vortrag von Herrn *Zakarias* über Physiol, den er persönlich zu hören die Möglichkeit hat, erfreulicherweise den Ton der letzten Publikationen der *Polydyn-Werke* vermissen läßt; er ist bereit, auf diesen Ton einzugehen, und faßt den Inhalt des Vortrages dahin zusammen, daß die Gummiharzlösung Physiol ein ausgezeichnetes Schutzkolloid für Seifen darstellen soll. Die Angaben des Vortragenden bedürfen exakter wissenschaftlicher Nachprüfungen; die wirtschaftliche Begründung und Berechtigung der Ausführungen erscheint zweifelhaft.

Im Namen der „Wizöff" und als ihr erster Vorsitzender weist Herr *Franck* alle Angriffe auf die Objektivität dieser Institution und ihrer wissenschaftlichen Kommissionsmitglieder zurück. Ihre Stellungnahme zu technischen Verfahren oder wissenschaftlichen Methoden erfolgt stets nach rein sachlichen Gesichtspunkten, unbeeinflußt durch wirtschaftliche oder industrielle Interessen. Es wird erwartet, daß diese Haltung auch die ihr formal gebührende Achtung und Anerkennung derjenigen findet, die aus persönlichen Gründen mit der Stellungnahme der Wizöff nicht einverstanden sind.

Herr *Stadlinger* widerspricht zunächst der Annahme des Vortr., die Viskositätsprüfung habe für die praktische Prüfung und Beurteilung der Klebstoffe ebensowenig Bedeutung wie für jene der Seifenlösungen. Nach seinen langjährigen Erfahrungen in der Klebstoffindustrie hätten die Verbraucher von Leim in

der Möbelfabrikation stets die Erzeugnisse bevorzugt, die die höchste Viskosität zeigten. Die Viskositätsbestimmung nach *Engler* sei in der Leimindustrie zur Handelsbewertung des Leimes allgemein üblich. In der Fugenfestigkeit eines Hautleimes mit Viskosität 6 (nach *Engler)*, bei 40°, in 17¾proz. Konzentration bestimmt, könne jeder Fachmann einen wesentlichen Unterschied gegenüber Hautleim mit einer Viskosität von nur 3 bis 4 feststellen. Auch bei den derzeitigen Arbeiten des deutschen Verbandes für die Materialprüfungen der Technik (DVM.) habe sich die Viskosität als ein wertvoller Maßstab zur Qualitätsprüfung der Leime erwiesen. Den Angaben des Vortr. über Schaumzahlen von physiolisierten und nichtphysiolisierten Seifenlösungen mißt Herr *Stadlinger* augenblicklich keine entscheidende Bedeutung bei, da die bisher geübte Methodik noch viel zu roh sei und z. B. den Einflüssen der Wasserstoffionenkonzentration oder der qualitativen Zusammensetzung des jeweiligen Seifenkörpers keine Rechnung trage. Vortr. müßte seine Methode noch wesentlich verfeinern; erst dann könne man die Frage entscheiden, ob Physiol wirklich die gerühmten Vorzüge für die Technik habe. Sodann berührt Herr *Stadlinger* noch die Frage des Wassergehaltes der Physiole, denn man müsse angesichts des hohen Wassergehaltes von rund 90% doch ernstlich fragen, ob es wirtschaftlich sei, derartig erhebliche Wasserbeträge auf den Eisenbahnen spazieren zu führen. Außerdem sei der tatsächliche Verkaufspreis des wasserfreien Physiols entscheidend und noch zu prüfen, ob der hohe Preis desselben mit dem tatsächlich erreichten technischen Effekt in Einklang gebracht werden kann.

Herr *Rietz* zeigt zwei Stück kaltgerührter Kokosseife, die zu gleicher Zeit unter denselben Bedingungen hergestellt worden sind. Das physiolhaltige Stück (mit 3% fetthaltigem Physiol B II) ist stark gebräunt, das physiolfreie fast weiß geblieben: eine Folge des qualitativ ungeeigneten Überfettungszusatzes (Vaseline-Produkt).

Schlußwort von Herrn *Zakarias:* „Herr *Franck* wiederholt mit der Betonung, daß die Schutzkolloidwirkung der Seife vor 17 Jahren untersucht war, meine vorgetragenen Angaben. Ich habe betont, daß die *Zsigmondy*'sche Goldzahl auch bei mir den Ausgangspunkt bildete, jedoch die Salz-Rubinmethode bequemer ist. Weiter kommt es nicht darauf an, hier Standardwerte wiederzugeben, das wird Herr *Bayrodt* tun, sondern die einwandfreien Unterschiede zwischen denselben Seifen mit und ohne Physiol zu beweisen, und das ist mir vollkommen gelungen. Auch die einfachen Hausfrauen können die Physiolseifen sehr gut einschätzen. Beim Hinterlegen derselben Seifen mit und ohne Physiol auf den Waschtisch wurden bei vielen Familien zuerst die Physiolseifen verbraucht.

Ich freue mich, zu hören, daß die W i z ö f f eine streng neutrale Institution sein will. Ich faßte die Kundgebung des Herrn *Rietz* als Wizöff-Kundgebung auf. Herrn *Stadlinger* kann ich nur wiederholen, daß z. B. Physiol A II enorm viskos ist und absolut nicht klebt, und daß *Bechhold* die Klebstoffe nicht nach der Viskosität beurteilt. Die H-Ionenkonzentration bei den Handelsseifen zu messen, ist nicht möglich. Die Kalorimetermethode nach *Wulf* reicht nicht aus. Aber wir machen jetzt solche Farbenstreifen, daß die Bestimmung der Alkalität der festen Seifen ähnlich der *Wulf*'schen Methode ohne Auflösung der Seife möglich sein wird.

Das Paar-Verfahren für die Bestimmung der Schaumhöhe, -dichte und des Seifenverbrauches bei der Schaumbildung nach *Bayrodt* und *Zakarias* gaben einwandfreie Vergleichswerte, und die Einschaltung des Schüttelapparates nach *Bayrodt* wird Standardwerte liefern. Die aufgezählten Gesetze halte ich aufrecht und empfehle anstatt fruchtloser Vermutungen experimentelle Nachprüfung. Auf experimentell begründete Behauptungen gibt es nur eine korrekte Antwort: „Ich werde Ihre Experimente wiederholen."

Ein Wassertransport ist nach den soeben vorgeführten Wasserretentionskurven der Physiole für die Seifenindustrie bedeutend leichter zu tragen als die Kosten einer schwierigen Entwässerung und Wiederauflösung. Wenn das Physiol A II 10 bis 15% der fertigen Seife ohne Benachteiligung ersetzen kann, so ist die Vollseife verbilligt (Physiol A II kostet 0,44 RM das Kilo). — Herr *Rietz* muß nochmals ordentliche Versuche ausführen. Die Kalkbeständigkeit der Physiolseifen wurde noch nicht geprüft. — Herrn *Imhausen* erwidere ich, daß mich nur die physikalisch-chemische Untersuchung der Handelsseifen interessiert. — *Papakonstantinou* hat bereits die reinen Seifen auf ihre Goldzahl geprüft."

Vorstehendes gibt das Referat des Vortragenden selbst und die Diskussion, soweit sie im Sitzungsprotokoll schriftlich niedergelegt wurde. Der Referent führte in der Tagung bereits folgendes an:

Es kann den persönlich nicht Beteiligten gleichgültig sein, womit die Seifensieder ihre Seifen füllen, nicht gleichgültig kann es aber allen Fachleuten dieser Fachgruppe sein, daß für ein Präparat bzw. für mit diesem hergestellte Seifen eine allgemein technische Art- oder Qualitätsbezeichnung benutzt wird, noch dazu eine Bezeichnung, die eine normale Seife als ein Halbfabrikat, als nicht voll bezeichnet, dagegen möchte ich im Interesse der wissenschaftlich technischen Nomenklatur schärfstens Stellung nehmen und raten, daß jeder Wissenschaftle[r und] Techniker das Wort „Vollseife" in Zukunft streng meidet. [Sonst] kommt nächstens einer und versucht, Namen wie „Ganz-V[oll-]" und „Halb-Voll-Seife" einzuführen.

Über Zweck und Wirkung des Physiols, resp. übe[r seine] technische Anwendung hat *Zakarias* selbst wenig erwähnt, [son]dern sich hauptsächlich auf Angaben über Prüfungsmeth[oden] zur Bestimmung des Schaumvermögens, der Elektrolytemp[find]lichkeit, des Wasserretensionsvermögens und der Peptisa[tions]wirkung beschränkt. Auch die Diskussionsredner sind darauf [nicht] eingegangen, da aber das für den Leser dieser Zeitschri[ft] Wesentlichste ist, so ist dazu nachstehendes zu sagen: [Schon] an anderer Stelle (S.-Z. 1928, S. 133) habe ich darauf h[inge]wiesen, daß bei der Beurteilung der Seife den wichtigsten E[igen]schaften der Seife: Waschkraft und Lösungsvermögen, Ka[lkbe]ständigkeit und Elektrolytempfindlichkeit bis heute sowoh[l der] Laie und Verbraucher, wie auch der fach- und sachku[ndige] Hersteller der Seife so gut wie keine Beachtung geschenk[t ha]ben. Man hat sich, wie wohl auf keinem anderen Gebiet[e, bei] der Beurteilung, abgesehen vom Fettsäuregehalt, an ganz [ober]flächliche, wenig oder nichts sagende Merkmale wie F[arbe,] Konsistenz, Druckempfindlichkeit, Flußbildung, Geruch usw. [ange]klammert, obwohl doch ohne weiteres jedem im Fache es [ein]leuchten muß und für den Chemiker es selbstverständlich[ist,] daß die von mir obengenannten Eigenschaften den Wert [der] Seife bestimmen und daher auch andere Stoffe als Fetts[äuren] sowie die Wahl der Fettsäuren im Verein mit anderen St[offen] für den Waschwert der Seife oder eines Waschmittels [über]haupt bestimmend, ja direkt ausschlaggebend sein können. [Inso]sofern wenigstens ist das Physiol von Wert und nicht wirk[ungs]los gewesen, als durch dasselbe auf diesen Mangel in de[r Be]urteilung der Seife hingewiesen worden ist. Und noch auf [einen] anderen Punkt hat es wieder erneut aufmerksam gemacht, [näm]lich, daß sich die Kunst der Seifenfabrikanten bei der [Her]stellung von Seifen für die Körperpflege nicht einzig i[n] Nebensächlichkeiten, wie Farbe, Geruch, Härte erschöpfen[darf,] sondern auch dahin zu arbeiten ist, daß eine Seife herg[estellt] wird, die möglichst milde, d. h. gut überfettet ist, so daß [bei] deren Gebrauch die Haut nicht trocken wird, die mög[lichst] kalkbeständig und wenig elektrolytempfindlich ist. Einen [Zu]satz zu finden, der sowohl für Seifen für technische Z[wecke] wie für Körperpflege das Alkalisalz der Fettsäuren hinsic[htlich] der obengenannten Eigenschaften wirklich verbessert, wär[e des] Raumes für eine Debatte darüber wohl wert. Dr. L[...]

Physiol und Seife.

Von *Hans Dorner*, Berlin.

(Eing. 14. IV. 1928.)

Die *Polydynwerke G. m. b. H.*, Prag, bringen seit [einer] Reihe von Jahren zähgallertige Erzeugnisse auf den Mark[t, die] sie im Inseratenteil mehrerer Fachzeitschriften, z. B. i[n der] Chemiker-Zeitung und in der Seifensieder-Zeitung, wied[erholt] mit folgendem ungefähren Wortlaut propagierten: „Kolloi[dsei]bengrundlagen, Kolloid-Cremes und -Salben, Physiol als G[rund]lage der modernen Kolloid-Kosmetik, -Salbentherapie und S[ei]fenfabrikation!" Gute Urteile, scheinbar aus der Praxis h[ervor]gegangen, fehlen hierüber im Schrifttum nicht[1]). Daß aber [ein] nur propagandistisch gewährtes Interesse besteht, ist vie[lleicht] daraus zu ersehen, daß man beispielsweise durch den F[rage]kasten dieser Zeitschrift[2]) zu erfahren sucht, ob die Ph[ysiol]erzeugnisse in Deutschland Patentschutz genießen oder [nicht]. Zudem würde ich — zum Teil als Folge meiner seinerz[eitigen] Arbeit über „Waschkolloide"[3]) — von verschiedenster [Seite] aufgefordert, ein Bild über die Physiolsalben im allgemeine[n und] ein Urteil über deren Brauchbarkeit (nach Dr. *Zakaria[s]*) „kolloide Seifenzusätze" im besonderen zu geben. Auch die [Her]stellerin, die *Polydynwerke G. m. b. H.*, ist damals mit [einem] derartigen Ersuchen an mich herangetreten. Ich komme [hier] diesem Wunsche sehr gerne nach, hat sich doch die Firma [und] Dr. *Zakarias* bereit erklärt, etwaige Nachteile rücksi[chtslos] besprochen zu wissen[4]).

Nach dem, was mir aus der Physiol-Literatur bekan[nt ge]worden, teile ich die Physiolerzeugnisse in zwei Grupp[en: in] Physiolsalben nach dem alten und in Physiolsalben nac[h dem] neuen Verfahren.

An Physiolsalben nach dem alten Verfahren wurde [mir] vorgelegt:

Physiol A, pharmazeutische Qualität,
Physiol C, pharmazeutische Qualität und
Physiol B I, technische Qualität.

---

[1]) Z. B. S.-Z., 1926, S. 554 und 765; 1927, S. 228; C[hem.-]Ztg., 1927, S. 321. [2]) S.-Z., 1927, S. 513 u. 531. [3]) E[...] 1927, S. 470, 490, 509, 528 u. 543. [4]) S.-Z., 1928, S. 55.

Dem neuen Verfahren entstammt Polydyn A II, von dem ...[5]) feststellte, daß es alkalisch reagiert und „nach ge...tem Kalk riecht". Polydyn A II scheint jedoch nunmehr Physiol A II, neben Physiol A III und Physiol A IV gehan...zu werden. *Zakarias* nennt sie „die alkalischen Physiolpro...e"[6]). Ich hatte sie bis jetzt noch nicht in Händen; meine ...ührungen beziehen sich also auf die zuerst erwähnten Er...nisse Physiol A, Physiol C und Physiol B I.

Die Zusammensetzung dieser Erzeugnisse gab *Zakarias* ...t weitestgehend bekannt. Nach ihm sind beispielsweise ...ydyn" wie „Physiol" fettfreie Salbengrundlagen, die etwa 15% Polysaccharid-Trockensubstanz bei 90—85% Wasser...lt besitzen und die durch eine Reihe anorganischer Ionen Ca, Mg, Na, Cl; bevorzugt verwendete Salze: $MgCl_2$ $CaCl_2$) steril und haltbar werden und dann sogar Desin...onsmittel darstellen[7]). Ihre gallertartige, fadenziehende und ...och nicht klebrige Beschaffenheit läßt auf vorzügliche Emul...ngsmittel schließen. Z. B. sind das pharmazeutische Phy... C und die technische Qualität B I starre Fettemulsionen. ...iol C wird seinem therapeutischen bezw. kosmetischen Ver...dungszweck gemäß als Salbe bezw. Creme der Anwesenheit ...außerordentlich stark quellbaren Polysaccharide wegen als ...oidsalbe bezw. Kolloidcreme bezeichnet. Die technische Qua...i dürfte in der Veterinär-Praxis sehr gut gebraucht werden ...en. *Zakarias* spricht von Physiolarten mit 10—15%, mit 50 und 75% Fettzusatz, wobei das Fett im Physiol bis ... nur die Rolle eines Weichmachungsmittels spielt[8]).

Wenngleich an dieser Stelle neben der Analyse des Phy... A auch die des Physiols C und des Physiols B I ange...ert werden, soll im weiteren Verlauf nur noch vom Verhalten ...ettfreien Physiols A gegen Seife die Rede sein. Aus den als... erörterten Schaumzahlresultaten ist ja dann ohne weiteres ...ntnehmen, daß ein System „Seife + Polysaccharid" weit ... imstande sein wird in wäßriger Lösung, sozusagen ohne ...liche Nachteile auf Wasch- und Schaumwirkung feinst ...rgierte Fett-Teilchen in sich tragen als Seife in wäßriger ...ng für sich allein.

Nun die Analysen.

Die Untersuchung von Physiol A ergab:

Wasser		92,43%
Asche		1,92%
Davon $CaCl_2$ (aus 0,75% CaO)	1,48%	
Organische Substanz (a. d. Differenz)		5,65%
		100,00%

Qualitative Prüfung auf N (Eiweiß) negativ; also Kohle...rate.

Jod-Reaktion auf Stärke negativ.

Qualitative Prüfung auf Zucker mit Fehling'scher Lösung nach Inversion mit Salzsäure positiv.

Die Asche erwies sich größtenteils wasserlöslich und gab ...e Chlor-Reaktion.

Die Untersuchung von Physiol C ergab:

Wasser	49,75%
Vaselinartiges Fett	46,62%
Polysaccharid-Trockensubstanz (Diffz.)	3,63%
	100,00%

Das isolierte Fett war unverseifbar, besaß etwa die Konsi...z und das Aussehen von Schweineschmalz und war rein weiß.

Physiol C, auf die Haut verrieben, war leicht verteilbar ...wurde gut resorbiert.

Die Untersuchung von Physiol B I ergab:

Wasser	67,70%
Vaselinartiges Fett	27,50%
Polysaccharid-Trockensubstanz (Diffz.)	4,80%
	100,00%

Das isolierte Fett war gleichfalls unverseifbar, zeigte wie...die Konsistenz von Schweineschmalz, war gelbstichig und ... die Opaleszenz mittelfeiner Vaselinsorten.

Physiol B I, auf die Haut verrieben, war ebenfalls leicht ...ilbar, zeigte aber naturgemäß nicht die bereits stark fet...n Eigenschaft des Physiols C.

Bei diesen Analysen konnte nicht entschieden werden, ob ...e wie bekannt nur zeitlich beschränkte) Konservierung einzig ...allein auf dem künstlich hohen Aschengehalt beruht, doch ...iese Möglichkeit nicht ohne weiteres von der Hand zu ...en. Auch die Bakterien tötende Wirkung[9]) wurde nicht nachgeprüft und diese auch nicht mit der reiner Seifenlösung verglichen.

Zunächst nur „als interessant" sei vermerkt, daß *Zakarias* das ins Physiol gebrachte Calcium an das Polysaccharid „adsorptiv gebunden" fand[10]). Leider geht aus dieser Angabe nicht genügend hervor, ob es sich um eine Adsorptionsverbindung des Salzes $CaCl_2$ oder um die mehr chemische Bindung von Ca, ähnlich wie wir sie an höheren Zuckern kennen, handelt.

Abgesehen von den negativ verlaufenen qualitativen Reaktionen auf Eiweiß und Stärke und der positiven Zucker-Reaktion, ließen selbstverständlich die Analysendaten keine weiteren Schlüsse auf die Art der angewendeten Kohlehydrate (Polysaccharide) zu. Um so mehr aber fiel deren hohe Quellbarkeit auf. Einige Körnchen der aus der Wasserbestimmung vom Physiol A herrührenden Trockensubstanz in viel Wasser gebracht, erwiesen sich erneut als quellbar; die gesuchten Polysaccharide sind also reversibel. Die Quellung war begrenzt, und der Physiol-Schleim konnte in dem überstehenden klaren Wasser nur durch starkes Schütteln verteilt werden. Der Schleim ging aber nicht in (Pseudo-)Lösung, sondern blieb lediglich feinst zerfetzt suspendiert. Diese Beobachtung, im Verein mit der positiven Zucker-Reaktion nach Inversion mit Salzsäure, ließ auf Bassorin schließen. Da ferner nach Aufkochung der Schleim-Suspension mit wenig Ätzalkali eine merkliche Klärung, d. i. Lösung, eintrat, erscheint der Schluß auf Bassorin voll berechtigt.

Den einzig wichtigen Repräsentanten des Bassorins haben wir ja bereits kennen gelernt; es ist der Gummi Tragant[11]). Seine Verwendung zur Herstellung der „Physiole" ist inzwischen zugestanden[12]).

Die Hinzuziehung von Physiol zur Fabrikation von Seife erwähnt erstmals *E. Klein*[13]). Die Nachprüfung dieses Berichtes von *Klein* führte *Zakarias*[14]) zu folgenden (hier wörtlich wiedergegebenen) Ergebnissen:

„1. Es hat sich zahlenmäßig feststellen lassen, daß die Physiolseifen im Trockenschrank 10—30% mehr Wasser zurückhalten können als dieselben Grundseifen ohne Physiol. Da das Wasserretentionsvermögen auch von anderen Komponenten abhängt, ist die Schwankung zwischen 10—30% zu erklären. Infolgedessen ist das Physiol ein hochwertiges Streckmittel."

„2. Das Waschwasser ist bei der Verwendung von Physiolseifen bedeutend schmutziger, als bei Benutzung der ohne Physiol hergestellten Grundeife. Es genügen also grobe Vergleiche."

„3. Bei der Zugabe von Physiol über 10% leidet die Schaumkraft der Grundseife sehr merklich, obwohl die Schaumkraft bei geringen Zugaben unter 10% proportional der zugegebenen Physiolmenge erheblich steigt."

„4. Die Abbindung des überschüssigen Alkalis ist ein komplizierter Vorgang. Nebst der Fettzugabe im Physiol B und C spielt die eiweißartige Amphoterie des Physiols eine große Rolle."

„5. Man braucht keine umständliche Gebrauchsanweisung, weil Physiol (nach dem Verrühren mit den trockenen Seifenspänen) in der Piliermaschine mit der Grundseife rasch vereinigt wird."

Zu diesen Punkten sei nun Stellung genommen und zwar dergestalt, daß zuerst der rein chemische Teil (Punkt 2 und 4), dann der kolloid-physikalische Teil (Punkt 3 und 1) und schließlich der fabrikatorische Teil (Punkt 5) betrachtet werden.

Punkt 2 besagt, daß das Waschwasser bei Verwendung von Physiolseifen bedeutend schmutziger ist als bei Benutzung der ohne Physiol hergestellten Grundseife. „Es genügen grobe Vergleiche."

Man hat mich bereits vor langer Zeit gefragt, ob diese grob feststellbare Verschmutzung von Physiolseifen-Flotten nicht auf den im Physiol enthaltenen Kalkgehalt zurückzuführen sei. Diese Frage hat, soweit sie die Wirkung des Kalkes anbelangt, entschieden ihre Berechtigung, denn Calcium-Ionen setzen sich, mit Seife in wäßriger Lösung zusammengebracht, jederzeit mit den Fettsäuren zu unlöslichen Kalkseifen um. Auch dann, wenn nicht $CaCl_2$ adsorptiv, sondern Ca chemisch an das Polysaccharid gebunden wäre, hat dieses Urteil sehr viel für sich. Auf alle Fälle ist die Anwesenheit von Ca, Mg oder gar eines ausgesprochenen Schwermetalls ein Konstruktionsfehler des Physiols, wenigstens soweit Physiol als Zusatz für Seife in Erwägung kommt. (Fortsetzung folgt.)

[5]) Ebenda, 1927, S. 645. [6]) Ebenda, 1928, S. 56. [7]) Chem.-...tg. 1927, S. 321. [8]) Ebenda, S. 322. [9]) Ebenda, S. 321.

[10]) Dermatologische Wochenschrift, 1927, Bd. 85, Nr. 28. [11]) S.-Z., 1928, S. 213. [12]) Ebenda, S. 55. [13]) Ebenda, 1926, S. 765. [14]) Chem.-Ztg., 1927, S. 322.

Mängel und Fehler in alten Seifenfabriken und deren Beseitigung bei möglichster Schonung des Betriebskapitals.

(Eing. 23. IV. 1928.)

In einer modernen Seifenfabrik, die mit allen Errungenschaften der Neuzeit ausgerüstet ist, arbeiten oder eine solche selbst leiten zu können, ist eine Freude, die leider nicht jedem vergönnt ist. Die meisten Betriebe sind alt und verbaut. Dadurch ist das Arbeiten oft sehr umständlich und viel teurer als in einem neuen. Eine Vergrößerung in Länge und Breite ist aus Raummangel vielfach ausgeschlossen. Nur die Höhe gebietet noch keine Grenzen, falls die liebe Baupolizei ihre Genehmigung gibt. Da bleibt allein übrig, die Anlage technisch und praktisch so ausgiebig wie irgend möglich einzurichten. Dieses ist häufig ohne allzu große Kosten möglich, wenn man die Sache richtig anfängt. Die genaue Berechnung der Kosten und die der Vorteile wird dann zeigen, wie schnell sich die betreffende Verbesserung bezahlt macht. In meinem heutigen Aufsatz will ich nur einige Beispiele anführen, wie ich sie verschiedentlich in meiner Praxis gefunden habe.

Ein Übelstand ist in vielen Fällen ein zu kleiner Dampfkessel. Es reicht der Dampf kaum zum jeweiligen Sieden in einem Kessel aus, viel weniger zum rationellen Arbeiten des ganzen Betriebes. Die Folge davon ist, daß die Siedekessel mit Unterfeuerung bedient werden, was viel zeitraubender und schwieriger ist. Während mit Dampf z. B. ein Kessel Schmierseife von 10 000 kg Inhalt in einigen Stunden fertig ist, braucht man mit Feuer einen ganzen Tag. Dazu kommt, daß nach ersterem Verfahren nur ein Mann am Kessel nötig ist, weil der Inhalt des Kessels leicht zu halten ist, während bei dem zweiten oft 2 bis 3 Mann bereit sein müssen, zeitweise einzuspringen, um den Kessel nicht überlaufen zu lassen. Bei Verarbeitung von Fettsäuren muß man außerdem lange sieden, um keine Klumpen in der Seife zu haben. Bei Kernseifen liegt die Sache ähnlich. Dazu kommt noch das lästige Anbrennen. Auch die Kessel können nicht so ausgenutzt werden wie bei Dampfsiederei. Vielfach ist es möglich, einen größeren Dampfkessel aufzustellen, doch wird vor der großen Ausgabe zurückgeschreckt. Selbstverständlich ist ein neuer Kessel 4- bis 5mal teurer als ein wenig gebrauchter, die heute überall angeboten werden. Ich kenne Fälle, in denen für einen Zweiflammrohrkessel von 60 m² Heizfläche mit voller Armatur 1800 bis 2200 RM und weniger bezahlt wurden. Eine Anzeige in einer entsprechenden Zeitung, wie z. B. dem Maschinenmarkt Pößneck, wird eine ganze Reihe passender Angebote bringen. Da jeder Dampfkessel dem Dampfkessel-Überwachungsverein untersteht und jede Beschädigung und der jeweilige Zustand in die Papiere eingetragen wird, ist ein Fehlkauf fast ausgeschlossen. Oft wissen auch die Herren des Überwachungsvereins geeignete Kessel in der Nähe des Ortes, so daß Transportschwierigkeiten nicht in Frage kommen. Jeder Ingenieur des oben genannten Vereins wird gern mit gutem Rat und den nötigen Aufklärungen behilflich sein.

Benutzt man den Dampf zum Trocknen von Seife oder Erwärmen der Räume, ist es angebracht, ihn zum Eindampfen des Glyzerinwassers oder der Unterlauge zu verwenden. Keine Unterlauge darf direkt in Trommeln oder direkt in die Kanalisation geleitet werden. Das Auffangen und die Eindampfung der Unterlauge macht sich doppelt bezahlt. Durch Unachtsamkeit des Arbeiters wird leicht Seife mit in die Trommeln gefüllt oder mit der Unterlauge fortgelassen. Auch beim Eindampfen erhält man die etwa noch in der Lauge enthaltene Seife zurück, falls zu wenig Salz angewendet ist. Außerdem wird eine hochprozentige Unterlauge besser bezahlt, wie man es aus den Preisfestsetzungen der Glyzerinfabriken ersieht.

Bei vielen Siedekesseln vermißt man ein Krückwerk. Es ist bestimmt angenehmer, ein solches nicht nur am Schmierseifenkessel, sondern auch am Kernseifenkessel zu haben, denn, sollen die Kessel möglichst bis an den Rand ausgenutzt werden, wird die Seife z. B. beim Schleifen derselben ohne Krückwerk leicht über den Rand schlagen. Ein gleichmäßiges Arbeiten ist fast ausgeschlossen. Trotz aller Vorsicht ist der Kesselinhalt nicht regelmäßig und die abgesetzte Seife wird fehlerhaft sein. Ein Krückwerk ermöglicht dagegen ein ruhiges regelmäßiges Arbeiten bei bis an den Rand gefüllten Kessel. Auch der Verband tritt schneller ohne gewaltiges Steigen ein. Die Kosten stehen in sehr geringem Verhältnis zum Vorteil.

Ein weiterer oft anzutreffender Fehler sind zu schwache Motoren. Die Maschinenfabriken geben fast durchweg die erforderliche Kraft für ihre Maschinen zu niedrig für die Praxis an. Wohl genügen sie für einen normalen Betrieb, teilweise sind sie auch hier noch zu schwach. Ist aber, wie es z. B der Feinseifenabteilung vorkommt, die Seife etwas trockner erfordern Walzwerk und Strangpresse mehr Kraft. Die F ist, daß Motor und auch Treibriemen sehr leiden. Für je Motor von über 6 PS lasse ich ein Ampèremeter anbrin das man bei der Arbeit stets beobachten kann. Steigt der K verbrauch über die normale Spannung, kann man in den sten Fällen damit rechnen, daß die Beschickung oder das schickungsgut nicht einwandfrei ist. Durch Regulierung selben ist der Fehler schnell behoben, und die Maschine arb einwandfrei. Die Reparaturen und der Stillstand sind sehr t und unangenehme Erscheinungen, die dem Fabrikanten hö unbeliebt sind. Ein langer Riemenzug soll möglichst angest werden. Leider ist das aber häufig aus Raummangel oder derer Umstände wegen nicht immer möglich. Deshalb is zweckmäßig, bei der Bestellung der Maschinen besonders b Riemenscheiben zu verlangen, um dem Riemen mehr Auflag geben. Beim Kauf der Riemen achte man nur auf allerbeste (lität und gestreckte Riemen. Es gibt Riemen, die sich tä um 10 cm recken, bis sie zu dünn werden und überhaupt mehr durchziehen.

Viel Ärger und Verdruß bereiten manchem Kollegen a und verbrauchte Kühlpressen. Die Nickelplatten vielfach abgenutzt und verbeult. Die Kammern durch abges Salze des Kühlwassers verstopft usw. Die Platten sind mehr gleichmäßig. Die Gewichte der Seifenstücke sind schieden. Sind aber in einer Kiste 5% der Stücke zu leicht, klagt sich der Kunde und macht Abzüge, da alle Stück leicht seien. Über zu schwere Stücke beklagt sich sicher ke im Gegenteil werden dem Konkurrenzreisenden diese als bild vor die Nase gehalten.

Die Abschnitte sind verhältnismäßig groß. Gerade d soll ja doch mit der Kühlpresse vermieden werden. Die pelte Arbeit und der Dampf-, Wasser- und Kraftverbrauch ursachen große Kosten. Eine neue Kühlpresse kostet aber wiederum eine ganze Summe. Schließlich will man die alte einmal in Stand setzen. Die Reparatur geht in die Tausende ist nichts Halbes und nichts Ganzes. Ich halte es für vo hafter, sich dann gleich eine neue anzuschaffen, denn solche kühlt schneller, erspart viel Zeit und gebraucht we Kühlwasser. Wohl alle unsere Spezialmaschinenfabriken g heute ein langes Ziel, so daß die Neuanschaffung fast aus Vorteil bestritten werden kann. Will man sich die Zal scheinbar erleichtern, benutze man dazu den Erlös aus leeren Fässern (Barrels) und der Unterlauge, der bei einer sichtigen Kalkulation unberückhichtigt bleiben sollte.

Zum Schluß möchte ich noch eine kleine praktische richtung beschreiben, die zum Entleeren von Öl- Fettfässern dient und wohl an jedem Kessel angeb werden kann. Das Arbeiten wird hierdurch in vielen Betr sehr erleichtert. In den Fußboden wird ein kleiner vierec eiserner oder kupferner Behälter von 60 cm Breite, 8 Länge und 20 bis 25 cm Tiefe eingelassen. Der Bode schräg eingesetzt, so daß er an der Kesselseite am tiefste Dieser Behälter steht mit dem Kessel durch ein größeres in Verbindung, das groß genug sein muß, um das Öl w stens ebenso schnell ablaufen zu lassen, als es in den Be zuläuft. Für harte Fette schließt man an die Dampfl einen Dampfschlauch an, um die Fässer auszublasen. Is Kessel bis zur Höhe des Einflusses gefüllt, dreht man das zu. Das Bassin selbst ist mit einem Klappdeckel ver so daß diese einfache Vorrichtung in keiner Weise hinderli und sich schon nach sehr kurzem Gebrauch bezahlt macht sonders geeignet ist diese Anlage für Schmierseifen.

Es gibt außer den angeführten Sachen noch sehr andere, die sich leicht auf ähnliche Weise verbessern lass vielen Fällen hat man lange Jahre mit den vorhandenen Ei tungen gearbeitet und sich mit dem Unangenehmen ab den. Heute sind aber die Preise unserer Fabrikate durc große Konkurrenz sehr gedrückt. Deshalb muß in ganz b derem Maße die Arbeit so rationell wie irgend möglich gerichtet werden. Oft sieht ein Fachmann, der neu in ein brik kommt, sehr schnell derartige Mängel, besonders we in mehreren praktisch angelegten Fabriken tätig war. S verständlich soll man nicht von der ersten Minute an den zen Betrieb umstellen, sondern nur nach und nach Ver rungen treffen, denn oft erweist sich das Alte für die b fende Fabrik als das Richtige.

Meine Ausführungen sollen nur den Zweck verfolgen A regungen zu geben, wie man ohne große Kosten Verbess gen schaffen und durch ruhige Kalkulation Nachteile und teile abwägen kann.

Lor

Schäumen der pflanzlichen Öle beim Trocknen und Bleichen.

(Eing. 19. V. 1928.)

ber die lästige Erscheinung des Schäumens verschiede-
flanzlicher Öle im Bleichapparat wird hier und da in
r Zeit Klage geführt. So auch im Fragekasten dieser
hrift.

ielleicht ist es deshalb nicht uninteressant, dieser Frage
l etwas näher zu treten. Denn, das sei vorweggenom-
der Raffineur hat alle Ursache, das Schäumen der Öle
leicht zu nehmen. Es hängt unter Umständen eine Kette
blen Eigenschaften für das zu veredelnde Öl damit zu-
en. So habe ich in vielen Fällen beobachtet, daß Sojaöle,
nter gewissen Bedingungen im Bleicher schäumen, nach
ertigstellung nicht einwandfrei schmecken. Das trifft auch
ndere Öle zu, je nach der Ursache der Schaumbildung,
ojaöl aber im besonderen Maße.

as Schäumen hängt ab erstens von der Beschaffenheit der
nd zweitens auch von der Bauart des Trocken- und Bleich-
ates.

ie zur Bleichung gelangenden Öle sind entweder roh
raffiniert, bezw. entsäuert oder sonst irgendwie vorbe-
lt. Bekanntlich schäumen frische, nicht abgelagerte Roh-
die heißer Pressung oder rücksichtsloser Extraktion ihr
n verdanken, außerordentlich, wenn sie getrocknet oder
ie erforderliche Bleichtemperatur gebracht werden. Der
l ist in ihrem Gehalt an Nichtfettsubstanzen Eiweiß- und
imkörpern, Phosphatiden usw. zu suchen. Einer erhöhten
beute zuliebe muß man diese Begleitstoffe mit in den Kauf
en, und zwar heutzutage nochmehr als früher, weil durch
ervollkommnung der Gewinnungsmethoden das Rohöl leider
mehr unerwünschte Beimengungen enthält als ehemals.

ur Verhütung des Schäumens und übrigens zur Veredelung
Öles überhaupt wird man r o h e pflanzliche Öle, also
mäßigerweise vor der Bleichung entschleimen, da man in
Regel nicht die Zeit zum Ablagern zur Verfügung hat.
kann man einwenden, daß durch die Bleichung ja sowieso
gleichzeitig eine Entschleimung stattfindet. Das stimmt.
dieser entschleimenden Eigenschaft der Bleicherde macht
auch praktisch, z. B. bei der Herstellung von hellen Lack-
en, Gebrauch. Man kann den Bleichvorgang aber abkür-
nd gleichzeitig Bleicherde sparen, wenn man das Öl vor
leichung entschleimt und dadurch gleichzeitig die Schaum-
er zerstört oder entfernt.

ber die verschiedenen Entschleimungsmethoden wird an
er Stelle gelegentlich zu berichten sein.

uch bei den raffinierten Ölen können Schleimstoffe als
mbildner auftreten, meistens werden jedoch andere Bei-
ungen das Schäumen hervorrufen. Betrachten wir uns den
nd, in dem die zur Bleichung gelangenden, vorraffinierten
ich befinden, so sehen wir, daß dieser recht mannigfach
kann. Um aber besonders auf die Schaumbildner Rücksicht
hmen, so wäre in erster Linie der Gehalt an Wasser, Lau-
und Seifenresten ins Auge zu fassen. Daß nach der Ent-
ung mit Natron- oder Kalilauge, Sodalösung oder Kalk-
Laugen- oder Seifenreste im Öl verbleiben, ist leider häufig
der Fall. Bei sachgemäß geführter Neutralisierung ist das
lich ein leicht zu umgehendes Übel. Daß ferner beim Aus-
en der Öle häufig der eigentliche Zweck nicht erreicht
sondern nur eine Menge Wasser sich mit dem Öl emul-
hat wohl auch schon vielen Raffineuren Kummer bereitet.
tark wasserhaltige Öle pflegen, besonders wenn auch Sei-
nd Schleimstoffe zugegen sind, beim Trocknen unter Luft-
ungewöhnlich zu schäumen, sobald Temperaturen von
und darüber erreicht werden, weil das Wasser in Dampf-
so stürmisch zu entweichen beginnt, daß die Vacuumpumpe
in der Lage ist, solche Gasmengen abzusaugen. Nicht sel-
ird man, um Überschäumen zu vermeiden, gezwungen sein,
acuum durch Einblasen von Luft zu verringern, was wie-
eine Verlängerung der ganzen Trockendauer zur Folge
Am u n a n g e n e h m s t e n i s t d a b e i d e r U m s t a n d,
d e r F e t t s ä u r e g e h a l t d e s Ö l e s s i c h w e s e n t-
e r h ö h t. Die Bedingungen dafür, Hitze und Feuchtig-
sind dabei ja auch geradezu ideal. Schlußfolgerung: Recht
Wasser mit dem Öl aus dem Waschapparat in den Trok-
bezw. Bleichapparat einziehen! Deshalb empfiehlt es sich
gewissen Bedingungen, das Auswaschen der Öle einfach
lassen oder höchstens auf eine einzige Waschung zu be-
nken. Z. B. bei einer mit Umsicht geleiteten Entsäuerung
tärkeren Laugen, wobei die sich bildende Seife flockenartig
den sinkt und sich glatt vom Öl trennt, wenn man dem
Kesselinhalt einige Stunden Ruhe gewährt. Eine scharfe Trennung von Öl und Seife macht aber jede Waschung überflüssig.

Aber selbst wenn man nun, unter Beobachtung der obigen Vorschrift, beim Trocknen keinerlei Schwierigkeiten gehabt hat, so kann das Schäumen nach dem Zusatz der Bleicherde beginnen. Hieran ist der Feuchtigkeitsgehalt der Bleicherde schuld. Es hat daher auch nicht an Anregungen gefehlt, die Bleicherde vor ihrer Verwendung in einer Art Wärmpfanne, nach Art der Ölsaat-Wärmpfannen, zu trocknen. Dem entgegen steht aber die Ansicht mancher Bleicherdehersteller, die behaupten, daß ein gewisser Wassergehalt im Bleichmittel günstig auf den Bleichungsvorgang einwirkt.

Wenn ich einen direkten Vorteil bisher auch nicht beobachtet habe, so habe ich andererseits Nachteile durch feuchte Bleicherde nur dann festgestellt, wenn diese Feuchtigkeit infolge ungünstiger Bauart des Bleichers erst nach längerer Trockendauer entfernt werden konnte. In solchen Fällen traten stets die berüchtigten Übel des Nachdunkelns und der Fettsäureerhöhung ein. Die Bleicherde ist aber, wie gesagt, nur indirekt schuld daran. Nachteilig gebaut in diesem Sinne sind alle stehenden Bleicher, wie ich bereits in der Nr. 39 dieser Zeitschrift vom vorigen Jahre erörtert habe.

Zusammenfassend kann man über die Ursachen der Schaumbildung beim Trocknen und Bleichen pflanzlicher Öle und Fette und ihre Bekämpfung also folgendes sagen:

1. S c h l e i m s t o f f e u n d P h o s p h a t i d e: Bei Rohölen Entschleimung vornehmen, bei zur Entsäuerung kommenden Ölen evtl. einen gewissen Laugenüberschuß zur Zerstörung jener Stoffe anwenden.
2. S e i f e n- u n d L a u g e r e s t e: Sachgemäße Neutralisierung, scharfe Trennung der Seifen und Alkalien vom Öl.
3. W a s s e r: Einschränkung oder Fortlassung der Waschwässer. Anwendung von Salz und heißen Temperaturen, damit auch hier eine scharfe Abtrennung vom Öl stattfindet.

Das Schäumen der Öle im Bleicher oder Trockner ist geradezu ein Warnungssignal für den Raffineur und bedeutet, daß eine bedrohliche Verunreinigung im Öl enthalten ist. Die Beimengungen der Gruppe 1 und 2 können den Bleichprozeß stören und benachteiligen vor allen Dingen den Geschmack des Fertigöles, während das Wasser in der Hauptsache zur Steigerung des Gehaltes an freien Fettsäuren führt. *R. Dieterle.*

Wird die Sojabohne eine ernste Konkurrenz für die Erdnuß werden?

Die Sojapflanze ist eine in Asien wachsende Leguminose, deren Samen zugleich eßbar und ölreich sind und für die sozusagen die Mandschurei das Monopol hat. Der Sojabohnen-Handel hat sich besonders seit dem Weltkrieg entwickelt ebenso wie ihre Nutzbarmachung für die Ölfabrikation, und es liegt nahe, sich mit der Konkurrenz zu beschäftigen, die das Sojaöl dem Erdnußöl macht.

Wenn man den Statistiken glauben darf, würde die Ernte von 1 130 000 t i. J. 1925 auf 3 150 000 t i. J. 1926 gestiegen sein, und die europäische Einfuhr würde 46 350 t nach Großbritannien und 364 000 t nach Deutschland betragen haben. Für Frankreich ist die Einfuhr unbedeutend, nämlich nur 6 t i. J. 1926 gegenüber 8 t i. J. 1925 und 31 t i. J. 1924.

Der Grund für diese lächerlich niedrigen Zahlen liegt in unserem Zolltarif: Die Einfuhrzölle sind für die Ölsaaten niedriger als für die eßbaren Samen, die 2,5% ihres Wertes zu entrichten haben. Unter Zugrundelegung der Tatsache, daß die Sojabohne zugleich eßbar und ölhaltig ist, wendet die Zollverwaltung auf sie den höheren Tarif an.

Die beabsichtigte Revision unseres Zolltarifes, die bekanntlich unvollendet blieb, sah eine bedeutende Minderung dieser Tarife vor, welche eine Preisdifferenz zu Gunsten der Sojabohne gesichert haben würde. Trotzdem, glauben die Fachleute, würde sich die Einfuhr von Sojabohnen nach Frankreich nicht wesentlich erhöhen; denn unsere Fabrikanten, sagen sie, könnten sich tatsächlich und selbst nachdem das Gesetz vom Juli 1927 glücklicherweise die Ausfuhr von Ölkuchen frei gegeben hat, nicht mit einem Überschuß von Kuchen belasten, für die sie Gefahr laufen, keinen Absatz zu finden. Man kann diesen Überschuß berechnen, wenn man sich daran erinnert, daß Frankreich bereits zweimal mehr Ölkuchen erzeugt, als es selbst verbraucht, und in Rechnung zieht, daß für dieselbe Menge erzeugten Öles die Sojabohne fast dreimal mehr Kuchen ergeben würde als die Erdnuß. Die Ausbeute der beiden Ölsaaten ist in der Tat die folgende:

	Öl	Kuchen
Erdnuß	40%	60%
Sojabohne	18%	82%

Aber wenn die Einfuhr der Bohnen in Frankreich keine Gefahr bieten würde, so ist das andererseits bei dem Sojaöl sicher der Fall.

Die Erzeugung von Sojaöl ist im Ausland im Lauf der letzten drei Jahre beträchtlich gestiegen, und sein Preis ist trotz aller Schwankungen jederzeit niedriger geblieben als der des Erdnußöls; 1926 war der Durchschnittspreis des letzteren 700 Frs. für den Zentner, der des ersteren nur 584 Frs. Diese Differenz ist zu hoch, daß sie die Einfuhr des Sojaöls zum Schaden desjenigen, das wir fabrizieren, begünstigt, wenigstens dann, wenn es ein genügend hoher Einfuhrzoll nicht verhindern würde. Und man muß tatsächlich folgende Ergebnisse feststellen:

In Marokko und Tunis, Protektoratländern, sind die französischen Öle auf dem gleichen Fuß zugelassen wie die fremden Öle; auch das Sojaöl dominiert dort und hat als einzige Konkurrenz das Kottonöl amerikanischer Herkunft. Was unsere Erdnußöle betrifft, so ist deren Absatz sozusagen unbedeutend.

In Algier hört, trotzdem der Zollschutz der gleiche ist wie im Mutterlande, der Verbrauch von Sojaöl nicht auf sich auszudehnen zum Schaden unserer nationalen Produktion. Während nämlich im ganzen Jahr 1926 die Einfuhren 2331 t nicht überschritten, erreichten sie allein im ersten Vierteljahr 1927 bereits eine Ziffer von 2928 t.

Im europäischen Frankreich betrugen die Einfuhren 4801 t i. J. 1924, 7289 t i. J. 1925 und 6437 t i. J. 1926. In den ersten vier Monaten 1927 erreichten sie 2748 t, woraus sich für das ganze Jahr eine Mindestziffer von 8000 t berechnen läßt.

Dieses Sojaöl ist fast vollständig deutscher Herkunft und begnügt sich nicht damit, mit offenem Visier aufzutreten, z. B. indem es unter seinem wahren Namen in unsere Seifenindustrie Eingang sucht; diejenigen, die es herstellen, sind keine Gegner von Täuschung, und seit einigen Monaten erschien es verstohlen auf der Tafel der billigen Gastwirtschaften. Den Beweis dafür finden wir in einer neuen Maßnahme des „Syndicat du commerce des huiles d'olives de Marseille“: Von dem Wunsch beseelt, so rasch als möglich einer unredlichen Konkurrenz Einhalt zu tun, hat dieser Verband einen Wettbewerb eröffnet, der eine Belohnung für denjenigen Chemiker aussetzt, der die exakteste Methode auffindet, welche in Olivenölen noch die Gegenwart von etwa drei Prozent Sojabohnenöl nachzuweisen ermöglicht.

Was hier für das Olivenöl geschieht, sollte in gleicher Weise für das Erdnußöl getan werden, vorausgesetzt, daß die Spannung zwischen den Preisen beider noch groß genug ist, um zu betrügerischen Versuchen Anreiz zu geben. Angesichts dieser gefährlichen Situation war der Versuch gemacht worden, zu einer zolltariflichen Maßreglung zu greifen. In der in der Schwebe gebliebenen Revision unseres Zolltarifes waren in der Position 166 für Sojaöle pro Zentner folgende Zölle vorgesehen:

	Allgemeiner Tarif	Minimal-Tarif
Seifenöle	120	40 Frs.
Speiseöle	108	36 „
Andere	225	75 „.

Es ist klar, daß auf diese Weise der Unterschied der Preise ausgeglichen würde; aber es ist gefährlich, sich zu stark auf den Schutz einer Zollschranke zu verlassen, umso mehr als die Menge des Warenaustausches und die Kosten des Lebensunterhaltes davon unangenehm betroffen werden. Machen wir daher alle Anstrengungen, um die gegenwärtige Produktion zu entwickeln und den größten Teil davon an uns zu reißen, anstatt sie durch das Ausland in Beschlag nehmen zu lassen. (Rev. Intern. des Prod. colon. d. Corps Gras Ind. 1928 [54], Nr. 3.)

Chemische Mitteilungen

Über den Nachweis der Zersetzung fetter Öle und anderer Fette.

Von Prof. *J. Stamm*, Dorpat.

Verfasser empfiehlt in einer vorläufigen Mitteilung das Diphenylkarbazid $C_{13}H_{14}N_4O$, das durch Erhitzen von 1 Mol. Urethan mit 2 Mol. Phenylhydrazin erhalten wird, als Reagens zum Nachweis des Frischezustandes, resp. der beginnenden Zersetzung eines Fettes. Wiewohl nämlich der Vorgang des „Ranzigwerdens“ der fetten Öle und Fette beim längeren Aufbewahren zurzeit noch nicht völlig aufgeklärt ist, so kann man bei diesem Vorgange doch schon zwei Phasen unterscheiden: erstens die Spaltung der Fette in freie Fettsäuren sowie die dazu gehörigen Alkohole, zweitens das Auftreten von Oxydationsprodukten dieser Spaltprodukte. Im Diphenylkarbazid fand nun Prof. *Stamm* einen Körper, welcher sowohl mit freien Fettsäuren, wie auch mit Aldehyden und Ketonen rotgefärbte Reaktionsprodukte liefert. Die Reaktion verläuft bei gewöhnlicher Wärme langsam, im kochenden Wasserbade jedoch sehr schnell. Dieses Verhalten des Diphenylkarbazids hat sich zum Nachweis der freien Fettsäuren wie auch der übrigen wichtigsten Zersetzungsprodukte in Ölen Fetten als sehr brauchbar erwiesen.

Zur Herstellung des Reagenses verreibt man Diphenylkarbazid symm. *(Kahlbaum)* in einer Reibschal feinstem Pulver und mischt dieses mit 10 g reinstem Vase Vor dem Gebrauch wird das Reagens durchgeschüttelt der Bodensatz sich vollkommen gleichmäßig verteilt hat.

Zur Ausführung der Reaktion bringt man 10 T fen eines fetten Öles in ein Reagensglas und vermischt dies 5 Tropfen obigen Reagenses. Darauf wird die Probe 3 Mi lang im kochenden Wasserbade gehalten, unter dem Wa strahle abgekühlt und besichtigt. Wird die Probe länge 3 Minuten erhitzt oder läßt man sie nach der 3 Minuten l Behandlung im Wasserbade einige Stunden stehen, so sich auch bei einigen frischen Ölen, entsprechend dem malen Gehalt an freien Fettsäuren, eine schwächere, bezw. kere Rosafärbung einstellen. Aus diesem Grunde ist es no dig, die Beurteilung der Reaktion gleich nach dem Abkühlen zunehmen und das Erhitzen im Wasserbade nicht über 3 Mi auszudehnen. Zum Vergleich behandle man in derselben eine Mischung des Reagenses mit Vaselinöl. Außerdem mu Reagens mit einem ausgesprochen ranzigen Öl ausprobiert den. Feste Fette sind vor Ausführung der Reaktion mi gleichen Menge Vaselinöl im Wasserbade flüssig zu mache

Beurteilung der Reaktion: Gibt ein Fett Reaktion (farblos), so ist es ganz frisch. Erhält man dingt durch den normalen höheren Gehalt an freien Fetts (z. B. 1½ v. H., welche beim Ol. Ricini noch zulässig eine schwach positive Reaktion (Rosafärbung) und ist sowohl der Geruch wie auch der Geschmack des Fettes tad so ist dasselbe als frisch zu betrachten. Ergibt das Fe der Reaktion eine Rotfärbung, ohne einen merklich ranzige ruch oder Geschmack zu besitzen, so enthält es eine lässige Menge freier Fettsäuren und kann bald ranzig w Ein solches Öl oder Fett sollte vom Apotheker eingekauft noch vorrätig gehalten werden. Hat sc lich ein Fett ranzigen Geruch und Geschmack ang men, so wird es stark positive Diphenylkarbazi tion zeigen, deren Ausführung aber überflüssig ist, da physiologischen Merkmale die Diagnose „ranzig“ bereits s gestellt haben. *Stamm* setzt seine Untersuchungen fort. vijas Farm. Zurnals 1925, S. 336 d. Pharm. Monatshe

Über die Hydrogenisation saurer und pol merisierter Öle.

Von *S. Talanzew*.

A. Bag gelang es, technisches Stearin herzustellen, eine Mischung von Baumwollsaatöl und 10—20% Knoc sulfuriert und gleichzeitig Luft bei höherer Temperatur blasen wurde[1]). Verfasser führt diese Veränderung d und Fette auf eine Oxydation und Polymerisation zurüc seine Versuche zeigen, wird die Wirkung der Schwef und der Luft durch Zugabe von Katalysatoren weiterh terstützt. Auf diese Weise gelang es, flüssige Pflanz so weitgehend zu verändern, daß die Endprodukte bei seifen feste Natronseifen ergaben.

Verfasser mißt dieser Öl-Oxydationsmethode eine volkswirtschaftliche Bedeutung bei, da sie den Ersatz von Palmkernöl und auch Talg gestattet. Ebenso aussichtsre scheint ihm der Weg, diese oxydierten und polymer Öle in einer Nachbehandlung zu hydrieren. Diesbezüglic bor-Versuche zeigten, daß z. B. Sonnenblumenöl mit ei sprünglichen J. Z. von 127—130 nach der Sulfurierung d 103—105 aufwies. Bei Hydrierung dieses bereits partiell sättigten Öles blieb der Wasserstoffverbrauch erwartung weit unter dem normalen Verbrauch. Verfasser empfiehl neue Methode der Veredelung von Ölen und Fetten größeren Betriebsversuchen anzuwenden, zudem die Zw phase der Sulfurierung und Polymerisation kaum wes Kosten verursachen wird. (Masloboino-Schirowoje Del Nr. 12 d. Allgem. Öl- u. Fett-Ztg.)

Kleine Zeitung

Handwaschseife. (Ver. St. Amer. Pat. 1 659 980 v. 27 1926. *Abraham E. Lindy*, Webster [Massachusetts].) I Handwaschseife sind Sand, Bimsstein oder sonstige d stark angreifende Stoffe durch Sägemehl ersetzt. Z. B. eine solche Seife aus 10½ T. Seife, 10 T. gefälltem 3½ T. Na_2CO_3, 2½ T. feinem Sägemehl, 73½ T. Was etwas Duftstoff.

*

Reinigungsmittel. (Ver. St. Amer. Pat. 1 657 893 v 3 1928. *W. O. Nance*, Vertreter der *Delette Co. Inc.*) E sung von 7 T. kaustischem Alkali in 3 T. Wasser wird al

[1]) Masloboino-Schirowoje Delo 1926, Nr. 9.

einer Mischung von 60 T. hellem reinem Mineralöl mit T. Fettsäure zugegeben, durchgerührt und auf eine Temper über 100° erhitzt. Das Öl emulgiert sich hierbei mit den ressiv verseiften Fettsäuren, und nun werden 15 T. einer geeten Lösungsmittelmischung zugesetzt. Man läßt jetzt die peratur sinken, hält sie aber hoch genug, um die Vollendung Verseifung und Emulgierung zu ermöglichen. Die Masse rt nach dem Abkühlen eine wirklich beständige nicht wäsje Reinigungspaste, die leicht löslich in Fettlösungsmitteln (J. Soc. Chem. Ind.)

*

Benzit ist eine Verbindung zyklischer Alkohole mit hochenden aliphatischen Kohlenwasserstoffen und hydroaromatin Sulfosäuren. Es besitzt neben einem hohen Lösungsvermögen viele organische Stoffe, wie Fette, Öle, Wachse, Harze u. dgl., nicht minder hohes Netz- und Emulgierungsvermögen und et sich seines schwachen Geruchs und seiner geringen htigkeit wegen ganz besonders zur Herstellung hochschäuder Haushalt-Stückseifen und Schmierseifen, des ferneren auch zur Herstellung von Seifenpulvern, Seifenflocken, nfäden u. dgl. Alle diese sogenannten „Benzitseifen" ben eine ganz außergewöhnlich große Reinigungskraft und dabei sehr sparsam im Gebrauch. Das Benzit ist vom del ausgeschlossen. Geliefert wird es lediglich an eine eng renzte Gruppe von Seifenfabriken, die sich vornehmlich mit Herstellung und dem Vertrieb dieser Spezialseifen beitigt. (*Rr.* in Bayer. Ind.- u. Gewerbebl. 1928, Nr. 9.)

*

Preßversuche mit Rizinus auf der Anderson-Presse. Vere von *F. Waschitschek* erwiesen die Eignung dieser Presse Rizinus, wenn auf die Pressung Extraktion folgt. Zur Verung des Sauerwerdens und der Gelbfärbung muß das Öl ch nach der Pressung filtriert werden.
Masloboino-Schirowoje Delo 1927, S. 16—17 d. Chem.-Ztg.)

*

Trennung von natürlichen Fettsäure-Glyzerid-Gemischen und er, welche bei den bekannten Fettspaltungsverfahren geen werden. (D. R. P. 458198 v. 17. XII. 1925. Dr. *Alfred stein* in Schreckenstein b. Aussig, Böhmen.) Die Aufgabe, säuren von Glyzeriden zu trennen, tritt hauptsächlich als Aufgabe bei der Raffination von pflanzlichen und tierischen en und Ölen für verschiedene Zwecke, insbesondere für ezwecke, auf. Der gebräuchliche Weg, diese Öle und Fette ntsäuern, ist der über die Neutralisation der freien Fetten mit Alkalien, Erdalkalien oder deren Karbonaten, wobei eine vollständige Entfernung der sauren aus dem neutralen nicht aber umgekehrt des neutralen Teiles aus dem sauren lgt. Die bisherigen Bemühungen, die Rückstände (Seifend Soapstock) praktisch neutralfettfrei zu bekommen oder nach ihrer Absonderung von der Hauptmenge des neutraliern Öles von den zurückgebliebenen Ölmengen zu befreien, en nie zu praktisch ölfreien Seifen und daher nach deren etzung auch nicht zu reinen Fettsäuren.

Man glaubte, dadurch zu einem Erfolg zu kommen, daß man durch die Neutralisation entstehenden Seifen eine möglichst und wasserunlösliche Form gab, um dadurch der Gefahr Emulgierung zu begegnen. Die Ölunlöslichkeit suchte man durch verschiedene Laugenkonzentrationen zu erreichen, Wasserunlöslichkeit auch durch Zusatz von Salz oder Salzgen und verfiel dadurch oft in den entgegengesetzten er, daß man durch das Salz der Seife zuviel Wasser g und sie dadurch öllöslich machte. Man hat solche Salzsze sogar zu Erdalkaliseifen gegeben, die ja wasserunlöslich um das zur Suspension der Basen gebrauchte Wasser zu tren und dadurch die Seife als grobkörnige und poröse ae auszuscheiden, von der das Neutralfett oder -öl leicht trennt werden könnte.

Alle diese Verfahren können aber keinen Erfolg haben, weil ie wahren Ursachen des Zurückbleibens von Öl oder Fett Seifenfluß nicht oder nur unvollständig berücksichtigen. Das neue Verfahren dagegen führt zu dem gewünschten Es besteht, da hauptsächlich zwei verschiedene Ursachen gen können, durch die das neutrale Öl zurückgehalten aus ein oder zwei neuen Maßnahmen, je nachdem, ob eine oder beide Ursachen bekämpfen will, wobei man sich Umständen mit einer zwar weitgehenden, aber immer unvollständigen Befreiung des Seifenflusses vom neutralen egnügt. Diese Tatsache, daß mindestens zwei voneinander an verschiedene Ursachen für das Zurückbleiben von Öl im enfluß vorliegen, wurde bisher verkannt. Man hat daher r versucht, mit einer Maßnahme dem Übelstand vollkommen z elfen, was vergeblich bleiben mußte.

Eine Ursache für das Zurückbleiben von Öl im Seifenfluß ie, daß die bei der Neutralisation sich bildende Seife tron-, Kali-, Kalk-, Magnesiaseife usw.) das neutrale Öl rer Oberfläche adsorbiert. Es wurde nun die bisher unbene Tatsache festgestellt, daß ölunlösliche Seifen, seien es ki- oder andere Seifen, die Fähigkeit haben, aus einer ung von neutralem Öl oder Fett mit Fettsäuren, letztere zu adsorbieren als das neutrale Öl oder Fett. Gibt man also in ein saures Öl Seife, so wird in erster Linie Fettsäure adsorbiert und bei der nachfolgenden Trennung der Seife von der Hauptmasse des Öles aus dieser entfernt. Es wird dadurch die Entfernung einer der adsorbierten Fettsäuremenge ungefähr gleichen Menge neutralen Öles verhindert.

Die Seife, durch welche man die Fettsäuren adsorbieren läßt, kann eine im normalen Siedeprozeß gewonnene Natron- oder Kaliseife oder sonst eine ölunlösliche Verbindung eines Metalls mit einer organischen Säure (Fettsäure, Harzsäure) sein. Man kann sie sich auch durch Neutralisation eines Teiles der freien Fettsäuren des zu entsäuernden Öles durch Neutralisationsmittel (Natronlauge, Kalilauge, Soda, Pottasche, Kalk usw.) bilden. Ferner kann man die seifen- und neutralölhaltigen Neutralisationsrückstände der gebräuchlichen Neutralisationsverfahren zur Adsorption heranziehen und hierbei das adsorbierte neutrale Öl gegen Fettsäure austauschen.

Man kann auch die direkte Adsorption mit dem Austausch kombinieren, indem man zuerst durch teilweise Neutralisation Seife bildet, welche einen weiteren Anteil der freien Fettsäuren adsorbiert, worauf man den Rest der freien Fettsäuren durch vollständige Neutralisation mit Alkali in einen Seifenfluß verwandelt, der natürlich neutrales Öl adsorbiert hat. Diesen gibt man in eine zweite Partie saures Öl, wodurch man diese durch Austausch ihrer freien Fettsäure gegen das Neutralöl des Seifenflusses entsäuert.

Es gibt Fälle, wo die Adsorption der Fettsäuren durch Seife in Vereinigung mit bekannten Maßnahmen genügt, um vollkommen ölfreie Seife zu bekommen, z. B. wenn die adsorbierende Seife fest und körnig ist, wie z. B. die Kalkseifen oder manche Natronseifen. Man kann dann die fettsäurehaltige Seife von dem Rest des anhaftenden, jedoch nicht adsorbierten Neutralfettes auf bekannte Weise durch Zentrifugieren, Pressen, Ausblasen mit Luft oder einem indifferenten Gas usw. befreien.

Dieses Anhaften und Eingeschlossensein des Öles ist die zweite Ursache, die zu bekämpfen ist.

Ist der Seifenfluß schmierig, so muß man das Öl, das beim Zusammenballen der Seifenteilchen eingeschlossen wird, auf folgende neuartige Weise entfernen. Man unterschichtet das Öl mit einer wässerigen Lösung, zweckmäßig einer Salzlösung, deren spezifisches Gewicht nahezu gleich oder kleiner ist als das der mit Fettsäure beladenen Seife, die aber noch so viel Salz enthalten muß, daß die Seife in ihr unlöslich ist. Die Seife sinkt dann in diese sehr verdünnte Salzlösung unter und gibt das nicht adsorbierte, spezifisch leichte Öl ab, das sich mit der Hauptmenge des Öles mengt.

Die Zugabe der Salzlösung kann auch gleichzeitig mit oder unmittelbar nach der Lauge bzw. der Seife erfolgen.

Man kann auch ein Öl, das auf bisher übliche Weise mit der zur vollständigen Neutralisation notwendigen Menge eines Neutralisationsmittels entsäuert wurde, vor Abtrennung des Seifenflusses mit der Salzlösung obengenannter Eigenschaften versetzen und erhält auch auf diese Weise einen Seifenfluß, welcher bedeutend weniger Öl zurückhält, als der nicht mit Salzlösung behandelte, weil er nur das adsorbierte Öl enthält.

Diese Behandlung mit Salzlösung hat nichts mit der bekannten Operation des Aussalzens zu tun, durch welche ja nur eine Trennung von Seife und einer wässerigen Lösung, nicht aber von Seife und Öl erfolgt.

Man kann die auf beschriebene Art durchführbare Trennung von Fettsäure und Neutralfett auch verwenden, um bei der Spaltung von Fetten und Ölen nach irgendeinem der gebräuchlichen technischen Verfahren, z. B. dem Autoklavenverfahren oder dem Reaktivverfahren, zu reinen Fettsäuren zu gelangen. Die bekannten Verfahren führen nämlich in der Weise, in welcher sie gewöhnlich durchgeführt werden, nur zu einem Spaltungsgrad von ungefähr 92%. Wollte man einen höheren Spaltungsgrad erreichen, so würde der Prozeß durch Aufwand von Zeit, Kraft, Dampf und Reagentien teuer werden und die Farbe dunkel. Die Spaltung geht nämlich anfangs rasch vor sich und ist schon bei ungefähr einem Viertel der zum obigen Spaltungsgrad notwendigen Zeit bis zu einem Spaltungsgrad von 50% gelangt.

Man geht nun zweckmäßig so vor, daß man die Autoklavenspaltung nach etwa 1½ Stunden, die Reaktivspaltung nach etwa 6 Stunden unterbricht und die Fettsäuren auf die beschriebene Art vom Neutralfett trennt, wobei man einerseits eine fettsäurehaltige Seife und nach deren Zersetzung mit Mineralsäure reine Fettsäure, anderseits Neutralfett erhält, welches man nun weiter spaltet.

1. Beispiel. 5000 kg Olivenöl mit 4,5% freier Fettsäure wurden mit 2500 kg Abfällen einer gewöhnlichen Haushaltungskernseife bei 80° C so lange zusammengerührt, bis die Seife vollständig zerfallen war. Dann wurden 3000 l einer 3%igen Salzlösung eingerührt. Nach dem Absitzen war das Olivenöl neutral, die von der Salzlösung getrennte Seife enthielt neben gebundener noch freie Fettsäure, doch kein Neutralfett.

2. Beispiel. 40000 kg Palmkernöl mit 5% freier Fettsäure wurden auf gebräuchliche Weise in vier Partien zu je 10000 kg mit Kalkmilch entsäuert. Die hierbei erhaltene Kalkseife im Gewicht von 2800 kg (2000 kg Fettsäure an Kalk ge-

bunden und 500 kg neutrales Öl) wurden einer fünften Partie von 10 000 kg desselben Palmkernöles eingerührt. Dann wurde durch Filterpressen filtriert und die in diesen zurückgebliebene Kalkseife von dem mechanisch zurückgebliebenen Öl auf bekannte Weise durch Durchblasen von Luft befreit. Das Palmkernöl war neutral, die Kalkseife enthielt 500 kg freie Fettsäure.

3. Beispiel. 5000 kg Tran mit 20%, also insgesamt 1000 kg freier Fettsäure wurden mit einer Lösung von 71 kg Ätznatron versetzt, also der Hälfte der zur vollständigen Neutralisation notwendigen Menge. Unmittelbar nach Zusatz der Lauge wurden 2000 l einer 2½%igen Salzlösung zugefügt (Operation a). Nach dem Absitzen enthielt der Seifenfluß 500 kg Fettsäure in Form von Natronseife und außerdem 200 kg freie Fettsäure, aber keinen neutralen Tran. Der von dem Seifenfluß und dem Salzwasser getrennte Tran, jetzt nur noch 4300 kg, enthielt die restlichen 300 kg, also 7% freie Fettsäure.

Dieser teilweise entsäuerte Tran wurde nun auf übliche Weise mit Natronlauge vollständig entsäuert (Operation b). Der hierbei erhaltene Seifenfluß enthielt 300 kg Fettsäure als Natronseife und etwa 300 kg neutralen Tran. Der gewonnene neutrale Tran wog etwa 3700 kg.

Der zweite Seifenfluß wurde in eine neue Partie von 5000 kg saurem Tran, 1000 kg freie Fettsäure enthaltend, eingerührt, und darauf wurde zur Transeifenmischung eine Lösung von 59 kg Ätznatron und nach Bildung der Seife etwa 3000 l einer 2½%igen Salzlösung gegeben (Operation c). Nach Trennung der Salzlösung und des Seifenflusses vom Öl erhält man im Seifenfluß jetzt 714 kg Fettsäuren in Form von Natronseife und 286 kg freie Fettsäure, aber keinen neutralen Tran. Der von der Salzlösung abgetrennte Tran, wie früher 4300 kg, enthält 300 kg, also 7% freie Fettsäure.

Nun folgen die Operationen b und c abwechselnd beliebig oft, wobei abwechselnd vollkommen neutrales Öl und vollkommen neutralölfreier Seifenfluß gewonnen wird.

4. Beispiel. 2000 kg Talg wurden im Autoklaven 1½ Stunden bei 10 Atm. Druck mit 0,5% Zinkstaub gespalten. Der Spaltungsgrad betrug 50%. Nach der Entleerung des Autoklaven und dem Abziehen des Glyzerinwassers wurde die Mischung von Talg, Talgfettsäure und Zinkseife mit 600 kg einer 10%igen Natronlauge und mit etwa 2000 kg einer 2½%igen Salzlösung versetzt. Die aus der Salzlösung nach Zusatz von Salzsäure ausgeschiedene Fettsäure wog 800 kg und war frei von Neutralfett. Die restlichen etwa 1200 kg Talg wurden nach Zusatz von weiteren 800 kg neutralem Talg einer Spaltung von einer Stunde ausgesetzt, wonach der Spaltungsgrad von 10% auf 50% hinaufging.

Patentansprüche: 1. Verfahren zur Trennung von natürlichen Fettsäure-Glyzerid-Gemischen und solcher, welche bei den bekannten Fettspaltungsverfahren gewonnen werden, dadurch gekennzeichnet, daß man die Fettsäuren durch Seifen adsorbiert und diese Seifen nach der Adsorption aus den Glyzeriden (Öl oder Fett) auf bekannte Weise entfernt. 2. Ausführungsform des Verfahrens nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß man die die Fettsäuren adsorbiert enthaltenden Seifen mit einer Salzlösung aus dem Öl oder verflüssigten Fett auswäscht, deren spezifisches Gewicht nahezu gleich oder kleiner als das der zu entfernenden Seife ist.

Frage- u. Antwortkasten

In einer Nummer wird von ein und demselben Fragesteller nur eine Frage aufgenommen. — Die Adressen der Fragesteller und Antwortgeber bekannt zu geben, sind wir in der Regel nicht ermächtigt, doch befördern wir Briefe an sie weiter, wenn für jede einzelne Sendung RM 1.— beigefügt ist. — „Antworten", die lediglich darin bestehen, daß der Einsender sich bereit erklärt. Rezepte oder Verfahren abzugeben, finden keine Aufnahme. — Die Aufnahme unverlangt eingehender Antworten bleibt dem Ermessen der Redaktion überlassen. — Anfragen anonymer Einsender werden nicht aufgenommen. — Anfragen nach Bezugsquellen werden gegen Rückporto direkt erledigt. — Für die in den Antworten erteilten Auskünfte übernimmt die Redaktion lediglich die preßgesetzliche Verantwortung. — Die Fragen sind möglichst kurz und präzis zu halten. Eine pünktliche Aufnahme umfangreicher Fragen (über 5 Druckzeilen) wird nicht garantiert.

Fragen.

509. Wir bitten um Bekanntgabe der hauptsächlichsten Verwendungszwecke für Barium- und Strontiumnitrat und welche Industrien kommen als Abnehmer in Betracht? C. F. in F.

510. Gibt es ein Fachwörterbuch, welches gleichzeitig die deutsche und lateinische Bezeichnung angibt, bei allen in der Kosmetik angewandten Artikel? W. D. in S.

511. Wie stellt man eine billige flüssige Seife her, mit Mandelgeruch, wie sie in D-Zügen in den Seifenspendern enthalten ist? Ch. in B. (Polen).

512. Wie stellt man ein gutes Eau de Cologne mit der Geruchsnote Jacinthe, Fougère und Chypre her? A. D. R. in J. (Rumänien).

513. Wir möchten mit einfachen Mitteln und ohne große Kapitalien einen Kristallisierapparat für Feinkristallisat aufstellen, respektive bauen und fragen an, welche Systeme sich am besten bewährt haben. Kristallisierwiegen kommen nicht in Betracht, sondern moderne Maschinen, welche kontinuierlich und mit womöglich wenig Mutterlauge arbeiten. Es kommen b[…] ders Kristallsoda und verwandte Produkte zur Fabrikation[…] gute Projekte sind wir bereit, entsprechendes Honorar zu za[…] V. in B. (Ungar[…]

514. Was benötige ich für eine Einrichtung, um auf ei[…] 2500 kg Kernseife herstellen zu können? Welche Feuerun[…] vorzuziehen? Wie hoch sind die Anschaffungskosten? H. E.[…]

515. Wie kann Paraffinöl verdickt werden und wer l[…] farbloses dickflüssiges Öl; wer fabriziert Rizinusöl für i[…] strielle Zwecke? M. in A. (Auslan[…]

516. Kann man gewöhnliche Waschseife aus Fettab[…] sieden und wie entfernt man den üblen Geruch aus einer so[…] Seife? Z. A. L. in R. (Litaue[…]

517. Wie werden die vanadinsauren Salze und welch[…] Flammenschutzmittel verwendet? Wer liefert vanadinsaures[…] tron techn.? Ch. L. C. in[…]

518. Aus welchen Stoffen besteht vegetabilische Butter[…] und wie wird diese hergestellt? X. Y.[…]

519. Was versteht man unter Tauenpapier, woraus wi[…] hergestellt? E. in V. (S. H. […]

520. Burmol wird zum Entfärben aller Art Stoffe[…] zum Entfernen von Flecken aus weißen Stoffen angeboten[…] für ein Präparat ist dasselbe, und ist es nicht schädlich?[…] W. in K. (C. S. […]

521. Wir wollen destillierte Fettsäuren mittels Bleic[…] bleichen. Zur Filtration steht uns eine gußeiserne Filterp[…] zur Verfügung. Können Sie uns einen Anstrich o. dgl. be[…] geben, der die Fettsäure vor der Einwirkung des Eisens sch[…] H. K. in W. (Österreic[…]

522. Worauf ist es zurückzuführen, daß sich bei der[…] chung von Eisenlack aus Steinkohlenpech, Benzol und An[…] zenöl ein grießiger Satz bildet und daß sich das Steinko[…] pech wieder am Boden absetzt, und wie ist dieser Fehl[…] beseitigen? Das Pech wird geschmolzen und alsdann das B[…] und das Anthrazenöl hinzugegeben. S. in[…]

523. Welche rentable Erzeugung wäre in einer Fabrika[…] denkbar, die u. a. über 6 große Betonbehälter und einen g[…] 10-Etagen-Trockenapparat mit Leinwand-Trockenband […] einer ehemaligen Kartoffelstärkefabrikation) sowie genügen[…] bäude und Fläche verfügt? B. B. in P. (C. S.[…]

524. Welche Industrien und Gewerbe verarbeiten techn[…] Talg in größeren Mengen? M. W. in[…]

525. Wie ist die Zusammensetzung des Fixil-Reinig[…] pulvers? B. S. F. in[…]

Antworten.

458. Derris ist eine zu den Schmetterlingsblütlern […] rige Gattung, die jetzt zu Deguelia gezogen ist, kle[…] Sträuche, selten Bäume, vorzüglich in den Tropen der alte[…] verbreitet, einige Arten auch in Amerika. Unter „Tuba"[…] steht man die Wurzel von Derris (Deguelia) eliptica (E[…] Taub. Derris eliptica wird auf Java „Akar Tuba" ge[…] Aus der Wurzel wird das malaische Pfeilgift „Ipoh" be[…] Das darin enthaltene Gift heißt „Derrid", $C_{33}H_{21}O_7$ (O[…] Deguelia-Arten werden auch als Fischgifte verwendet. […]

485. Das Beizen von Docht für Paraffin- und […] positionskerzen wird mit Lösungen von Borsäure, Sch[…] säure und phosphorsaurem Ammon ausgeführt. Z. B. lös[…] in 25 l Kondens- oder destillierten Wasser 300 g Bo[…] 200 g phosphorsaures Ammon und 100 g Schwefelsäure, […] zum Sieden und bringt darin 5 kg Docht, so daß er g[…] von der Flüssigkeit bedeckt ist. Je nach der Fädigke[…] Dochtes und der Garnnummer bleibt er 8—30 Minuten […] Dann wird er herausgenommen, ausgewrungen oder […] fugiert und in bewegtem Zustand getrocknet. […]

486. Die farblosen flüssigen Schuhputzm[…] nach Art des Gloria-Extraktes sind fast ausna[…] Schwerbenzin (Terpentinöl-Ersatz). Wenn Sie ein dem […] Extrakt völlig gleichwertiges Erzeugnis in den Handel […] wollen, so lassen Sie dieses auf seine Eigenschaften in […] Fachlaboratorium untersuchen.

487. Zur Beförderung von 32—34° Bé starker […] lösung in die ein Stockwerk höher liegender […] stallisierwannen bedienen sie sich am besten ein[…] benpumpe. Da es sich wahrscheinlich nicht um groß[…] sigkeitsmengen handelt, wird eine stehende Kolbenpum[…] angesetztem Zylinder und Ventilgehäuse genügen. Der P[…] körper kann aus Gußeisen bestehen, ebenso der Kolb[…] als Scheibenkolben oder als Plunger ausgebildet sein[…] Auch Kreiselpumpen aus demselben Material sind für […] Zweck zu gebrauchen; sie sind billig in der Anschaffung[…] chen sehr wenig Raum und Kraft und sind bequem durch[…] Kupplung mit einem Motor anzutreiben. Für die vorli[…] Verhältnisse käme eine Niederdruckpumpe (bis 20 m […] höhe) mit einseitigem Einlauf in Betracht, doch darf di[…] höhe nicht hoch sein, am besten läuft die Sodalösung de[…] zu. Als Rohrleitungen können sowohl guß- wie sc[…] eiserne gebraucht werden. Die ersteren sind widerstands[…] aber viel schwerer.

488. Ohne nachträglichen Zusatz anderer härtender […] läßt sich die Klebrigkeit von weichem Oz[…]

ulich wie galizisches Lepwachs, Röhrenwachs) nur beseien, wenn Sie den Verlust bei der Verarbeitung in Kauf nen, der durch Behandlung mit mehr oder stärkerer Schweäure (über 97% Monohydrat) entsteht. Jedes weiche Ozomuß, um ein gutes Ceresin zu erhalten, mit höherer Menge wefelsäure behandelt werden, wodurch allerdings die Aussinkt; doch was man an Quantität verliert (meist 2—4%), mt man an Qualität, die den Verlust mehr als bezahlt t, sonst würde man wohl das in der Praxis nicht ausen. *Br.*

489. Kupferne Gefäße für Likörfabrikation nigt man wie man überhaupt kupferne Gebrauchsgegende reinigt, also mit Metallputzmittel, wozu sich sowohl pulr oder pastenförmige, wie flüssige eignen. Es genügt dazu gens auch feiner Sand, dem etwas Seifenpulver zugesetzt und das man evtl. auch mit Wasser befeuchtet verwenden n. Eine Nachspülung und Trockenreibung macht das Kupfer er und blank. Wenn Sie nicht im Inseratenteil der Zeitung erfirmen dafür finden sollten, melden sich solche sicher, n Sie selbst inserieren. *R.*

490. Ein Stärkeglanzpräparat in Pastaform erhält durch Verseifen von 100 g Stearin mit einer Lösung von Borax in 500 g Wasser und Kaltrühren. Sollte die erte Masse zu fest sein, so ist eine entsprechende Menge en Wassers einzurühren. Diese Menge des Präparates reicht Zusatz für 8—10 l frisch gekochter Stärkelösung. *He.*

491. Mineralöl wird unter gewöhnlichen Verhältnissen n Seife nicht gelöst, doch werden so kleine Mengen, andelt sich hier um 0,3—0,4% auf die Seife gerechnet, von Seife wohl aufgenommen. Soll damit die Seife etwa überet werden? *Gg.*

492. Über eine Reizwirkung von Kalkseife auf Haut ist nichts bekannt; sie ist auch unwahrscheinlich, sie in Wasser praktisch unlöslich ist, also die Bedingungen, zu einer leichten Einwirkung auf die Haut notwendig wären, rhaupt fehlen. Auch von in Lagerfettfabriken arbeitenden sonen (Kocher), die ständig Kalkseifen herstellen, ist dar- r nichts bekannt geworden; in solchen Fabriken vorkommende erbekrankheiten sind stets auf die zur Lösung der Kalkseife endeten Mineralöle zurückzuführen. Das glatte, gleitende ühl, das beim Waschen im weichen Wasser zurückbleibt, n in der alkalischen Wirkung der Seife (Hydrolyse) auf die t ihre Ursache haben, bezw. auf die Entfernung des der Haut aftenden natürlichen Fettes. *M. L.*

493. Als Verpackungsmaterial eignen sich Schwarzchhobboks für Schmierseife ganz gut. Eisen ist en die Einwirkung von Alkalien äußerst widerstandsfähig; st jenes Metall, das von den für Gebrauchsgefäße in Frage menden am wenigsten angegriffen wird. Es findet daher n keine Veränderung der darin verpackten Schmierseife statt, usgesetzt, daß die Hobboks nicht verrostet sind. *R.*

494. Aus den Angaben des Fragestellers muß wohl entnomn werden, daß der Teil der Kernseife, der die gelbe rbe nicht annimmt, überhaupt keine Seife geworden Was ist überhaupt Kanifol? Soll wahrscheinlich Kolophonium ßen. Und Seifenstein ist ein Produkt schwankender Zusamsetzung von Ätznatron und Soda. Demnach wären also kg Fett-Harzansatz zu verseifen, wovon mit 8 kg Seifen- n nur der kleinere Teil in Seife übergeführt werden kann. Es d mindestens 17 kg Ätznatron 128/130°ig, die also 97—98% es Ätznatron enthalten, notwendig, um den vorgenannten ansatz zu verseifen. Dem Fragesteller fehlen scheinbar die mentarsten Kenntnisse für die Seifensiederei. Da wird er l ein teures Lehrgeld zu zahlen haben. *M. B.*

495. Alle terpentinölfreien Schuhcremes, also Wassercremes, sind geruchfrei. Sie trocknen aber je n der herrschenden Jahreszeit bezw. Temperatur mehr oder iger schnell ein, wovor sie auch ein Glyzerinzusatz, der nur renzt sein darf, nicht schützt, dieser hat vielmehr den eck, die Creme etwas frostbeständiger zu machen. Eine gute me erhalten Sie aus 12 T. Montanwachs, 6 T. Karnaubahs, 2 T. Japanwachs, 3 T. Pottasche, 77 T. Wasser und . Nigrosin. *M. W.*

496. Die Handwaschseifen „Hirus" und „Conol" sind uns zwar nicht bekannt, aus der Angabe, daß sie Dosen gehandelt werden, darf man aber auf eine pastennige Konsistenz schließen. Ähnliche Produkte kann man ch in folgender Weise erhalten: Man geht von ungefüllter mierseife aus, schmilzt diese unter Zusatz von je 5% Methylalin und Terpentinöl evtl. unter Wasserzusatz auf und aret in den flüssigen Seifenleim soviel gepulverte Neuburger elkreide, Bimsstein- oder Marmorpulver ein, daß nach dem alten eine Paste entsteht, die man in Dosen abfüllt. Eine Verarbeitung genügender Menge Glyzerin verhindert das Ausknen. Man kann selbstverständlich von jeder beliebigen e ausgehen. Will man ein besonders gut schäumendes Pro, so stellt man sich auf halbwarmem Wege einen Seifen- aus Kokos- oder Palmkernöl her, den man im übrigen wie tehend verarbeitet. *Br.*

497. Die Comedol-Werke brachten vor einiger Zeit unter Namen Comedol-Waschextrakt ein Produkt in den Handel, das eine dicke bräunlichgelbe, wie Honig fließende Flüssigkeit war, die in Anbetracht ihrer Konsistenz den relativ hohen Fettsäuregehalt von über 40% aufwies. Es stellte eine flüssige Kaliseife dar, die außerdem ein organisches Lösungsmittel enthielt. Ob dieses Produkt mit dem gefragten Comedol identisch ist, wissen wir nicht, ist aber zu vermuten. *D. J.*

— Das vom Comedol-Werk München hergestellte Weichmachungsmittel für Spinnfasern besteht aus einer Kalileinölseifengrundlage. Dieser Kaliseifengrundlage sind ca. 20% verschiedener Alkohole zugesetzt. Unter diesen befinden sich aber nicht, wie bisher gebräuchlich, Methylhexaline, die infolge ihres Geruches auf kolossalen Widerstand stießen. Die benützten Alkohole haben in der Praxis bewiesen, daß sie ein viel höheres Netz- und Durchdringungsvermögen besitzen als die bisher verwendeten Hexalinarten. Dr. *N.* in *M.*

498. Ein gutes Travellerfett stellen Sie u. a. her aus 20 T. weißem Vaselinöl, 56 T. Talg und 24 T. weißem Ceresin. Mit der Herstellung dieser Fette befassen sich die Fabriken für technische Öle und Fette sowie die chemisch-technische Industrie. *H. Kr.*

499. Das prozentuale Verhältnis zwischen den Arbeitslöhnen (ein Teil der Fabrikationsunkosten) und den kaufmännischen Gehältern (ein Teil der Handelsunkosten) wird wohl nach den besonderen Verhältnissen, wie technische Einrichtung, Produktion von Kern- oder Schmierseifen, Absatz in kleinen oder großen Posten etc. recht verschieden sein. Da zahlenmäßige Angaben kaum je veröffentlicht werden, muß man mehr vom Einzelnen aufs Allgemeine schließen, so daß nur angenäherte Werte angenommen werden können. In Seifenfabriken werden die Arbeitslöhne 5—6% von den Gestehungskosten kaum überschreiten. Die kaufmännischen Gehälter können ebenso hoch, vielleicht auch etwas höher angenommen werden. In den Kerzenfabriken kann und wird der Arbeitslohn, besonders wenn große Posten auf einmal abgesetzt werden, so daß wenig Büropersonal dafür erforderlich ist, wesentlich höher sein als die kaufmännischen Gehälter. Der prozentuale Arbeitslohn kann 8%, aber auch viel mehr betragen, da es gleich ist, ob Paraffin- oder Stearinkerzen gegossen werden (außer es wird im Akkord gearbeitet, bei dem die Möglichkeiten des öfteren Angießens von Stearinkerzen gegenüber Paraffinkerzen sich im Akkordsatz ausdrückt). *D. J.*

500. Die zum Schmelzen von Talg gebrauchten Autoklaven-Einrichtungen arbeiten trotz Dunsthauben und Ventilationsanlagen nicht absolut geruchfrei. Durch besondere Anordnung läßt sich aber auch ohne Ventilator geruchloses Arbeiten ermöglichen, wenn man die Entleerung im vollständig geschlossenen System vornimmt, das nur durch ein Dunstabzugsrohr, über Dach mündend, mit der Luft in Verbindung steht, oder wenn man die Dünste durch eine mit dem Ablaßgefäß in Verbindung stehende Luftpumpe absaugt und unter eine Feuerungsanlage drückt. *D. J.*

501. Eine Blitzschwärze, die jedes farbige, auch ganz helle Leder, mit einmaligem Anstrich tiefschwarz färbt, dürfte es wohl kaum geben. Am besten färben noch die acetonhaltigen Schwärzen, z. B. 4 T. Nigrosinbase, 10 T. Olein, 40 T. Aceton, 46 T. Benzin, aber auch hier dürfte zweimaliges Auftragen erforderlich sein. *E. W.*

502. Einen halbfesten Büroleim nach Art des „Pelikanol Günther Wagner" erhalten Sie aus 48 T. weißem Dextrin, 47 T. Wasser und 5 T. Glyzerin. *Hbg.*

503. 2000 kg Kaolin selber zu verwerten, wenn in Ihrem Geschäft nicht besonders günstige Möglichkeiten vorliegen, rentiert keinesfalls. Das Material ist so billig, daß man wegen der kleinen Mengen nennenswerte Investitionen nicht machen kann. Versuchen Sie es an keramische Fabriken, an Töpfer oder Hafner zu verkaufen. *H.*

504. Uns ist keine Möbelpolitur aus Akaroidharz und Benzol bekannt. Akaroidharze sind so gut wie unlöslich in Benzol und ihre Lösungen in anderen Löhungsmitteln sind stets stark gelb oder rot gefärbt, was in vielen Fällen störend wirken dürfte. Schnelltrocknende Möbelpolituren stellt man u. a. her aus: 20 T. Schellack, 0,5 T. Sandarac, 0,5 T. Mastix, 5 T. Kopal und 74 T. Sprit. *W. M.*

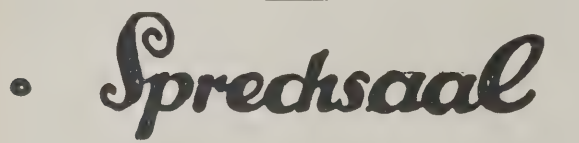
505. Den Anstoß, Toiletteseifen nur aus reinen Pflanzenfetten herzustellen, dürfte die Palmoliveseife gegeben haben, die nach den Reklameangaben der Firma, wie auch aus dem Namen und der Farbe der Seife zu schließen ist, aus Palmöl und Olivenöl besteht. Eine weiße Seife kann man damit aber nicht herstellen, was ja auch für die Qualität der Seife gar nicht nötig ist. Ein ungefährer ähnlicher Ansatz wäre: 65% gebleichtes Palmöl, 25% technisches Olivenöl, 10% Kokosöl. *Khs.*

506. Der Einbau eines Überhitzers in den neuen Dampfkessel einer Seifenfabrik empfiehlt sich immer, da man nur für die Kosten des Überhitzers, ohne jeden Mehraufwand an Heizmaterial, die Vorteile des überhitzten Dampfes ständig zur Verfügung hat. Der Dampf ist feucht, die Feuchtigkeit wird durch die Überhitzung verdampft, wodurch die Wärmeverluste in den Rohrleitungen kleiner werden, da überhitzter Dampf sich wie ein Gas verhält und die Wärme schlechter leitet als Sattdampf. Solange also die Wärmeabgabe auf Kosten

der Überhitzung vor sich geht, gibt es keine Kondensationsverluste. Schon aus diesem Grunde soll man den Dampf überhitzen. Wegen seiner schlechten Wärmeleitfähigkeit ist überhitzter Dampf für Koch- und Heizzwecke nicht so sehr geeignet als man meinen sollte, andererseits verhindert dies wieder ein Anbrennen des Spaltgutes oder der Seife. Empfehlenswert ist also, die Überhitzung nur soweit zu treiben (Heizfläche des Überhitzers), daß der Dampf an der Verbrauchsstelle als Sattdampf oder nur wenig überhitzt eintritt. *D. J.*

507. Wenn Sie eine naß wischbare Fußbodenbeize herstellen wollen, so darf sie kein Wasser enthalten, denn eine solche wischt sich doch bei der ersten Befeuchtung mit Wasser schon weg. Sie müssen eine Ölbeize als naß wischbar benutzen, z. B. mit folgender Zusammensetzung: 26 T. raff. Montanwachs, 2 T. Zinnresinat, 72 T. Terpentinöl oder dessen Ersatz. Das Färben erfolgt mit öllöslichen Anilinfarben oder Pigmentfarben, evtl. mit beiden gleichzeitig. *W. M.*

508. Es ist natürlich nicht bekannt, welcher Fettansatz heute den weißen Marseillerseifen zu Grunde liegt. Bekannt ist jedoch, wie Sie selbst schon andeuten, daß die Marseiller Fabriken alle möglichen Öle, wie Olein, Kottonöl, Erdnußöl, Sesamöl etc., je nach der Konjunktur, dafür verwenden. Olivenöle werden nur mehr in den kleinsten Mengen darin vorhanden sein, dagegen dürften die in den Ölbassins sich absetzenden stearin- und palmitinhaltigen Satzöle doch noch für Marseillerseifen gebraucht werden. Ohne Einbuße an Qualität befürchten zu müssen, läßt sich eine ähnliche Seife aus 30—40% Satzöle, 30% Erdnußöl, 30% helles Olein herstellen. *M. F.*



Diese Rubrik steht unseren Lesern unentgeltlich zur Verfügung, jedoch übernimmt die Redaktion für Form und Inhalt dieser Sprechsaal-Artikel dem Leserkreise gegenüber keine Verantwortung. Im Hinblick auf den knappen Raum für diese Rubrik müssen die Einsendungen so kurz als möglich gehalten werden. Polemischen Artikeln, die in unsachlicher Weise eine Herabsetzung des Gegners in der öffentlichen Meinung bezwecken, wird die Aufnahme versagt.

Seife muß billiger werden!

Wäre es nicht richtig, das Thema Preisschleuderei etc. von anderen Gesichtspunkten aus zu betrachten?

Seife ist in Deutschland ein Konsumartikel, an welchem der Kleinhandel mindestens 33% brutto verdient, mit Ausnahme von Markenwaschmitteln, bei welchem ihm ein Verdienst von nur 20% zugebilligt wird. Sehen wir uns einmal die Verdienstmöglichkeit des Kleinhandels an Seife in anderen Ländern an. In Belgien und Holland — das eine Land hat immer noch Inflationswährung, das andere eine stabile Währung — werden im Kleinhandel an Seife 10—15% brutto verdient.

Ist es richtig und verantwortlich, daß in Deutschland an Seife, einem Artikel, welcher die Grundlage der Volksgesundheit ist, mindestens 33% brutto verdient werden müssen? Die deutsche Seifenindustrie hat in dieser Frage nicht mitzureden, denn ein Vorwurf, daß sie die Grundlage der Volksgesundheit verteuert, trifft sie gewiß nicht. Es müßte also von ganz anderen Stellen die Forderung erhoben werden, daß im Kleinhandel an Seife nicht mehr als 10—15% brutto verdient werden dürfen. Vielleicht würde eine solche Maßnahme dazu beitragen, daß nicht jeder Schuster und Schneider mit Seife handelt, weil sie ein laufender Artikel ist, an welchem viel verdient wird.

Ich bitte alle diejenigen, welche sich so ausgiebig mit dem Problem der Bekämpfung der Preisschleuderei etc. befaßt haben, zur Klärung der Frage beizutragen: Muß der Kleinhandel an einem Konsumartikel wie Seife mindestens 33% brutto verdienen? *O. E. Steuer*, Bad Homburg.

Letzter Mahnruf!

Ich verfolge während der ganzen Zeit die Artikel, die in der Seifensieder-Zeitung erscheinen, und deren Tenor immer derselbe ist, daß es den Seifensiedern recht schlecht gehe. Einsender dieser Zeilen ist selbst Inhaber eines mittleren Betriebes und kennt die Nöte unseres Gewerbes nur zu genau. Ohne auf die aufgeworfenen Probleme weiter eingehen zu wollen, ich bin der Meinung, daß dies erst in zweiter Linie der Fall sein muß, bin ich mit so vielen anderen Kollegen der Ansicht, daß erst ein enger Zusammenschluß der Fabrikanten zu erfolgen hat. Erst dann, wenn diese so notwendige Voraussetzung erfolgt ist, kann mit Erfolg an die Beseitigung der mißlichen Zustände herangetreten werden. Dieser Zusammenschluß hat sich vorerst meiner Meinung nach auf die Preisgestaltung zu erstrecken und muß in einzelne Bezirke wie Bayern, Württemberg etc. eingeteilt werden. An der Spitze dieser engsten Vereinigung, die im gegebenen Falle die schärfsten Maßnahmen gegen Nichteinhaltung der vertraglichen Bestimmungen seitens der Mitglieder zu ergreifen hat, muß ein Syndikus stehen.

Man stelle sich vor, was solch eine Vereinigung mit str ster Disziplin sowohl in finanzieller als auch in anderer sicht leisten kann. Es könnte dann sicherlich mit Erfolg ge Persil vorgegangen werden und andere noch wichtigere Fr würden sicherlich eine Lösung finden. Außerordentlich erfre ist es, daß bereits, wie man hört, Bezirke sich zusammensch ßen. Es ist jetzt die letzte Gelegenheit, eine Änderung in traurigen Verhältnissen unserer Branche herbeizuführen. Sc tert auch dieser Versuch an kleinlichen Einwendungen man Beteiligten, dann ist die Abwendung der Katastrophe in serem Gewerbe unmöglich. Darum fort mit allen Beden liebe Kollegen, und auch gewisse Opfer gebracht, ohne eine große Sache niemals zustande kommen kann! Man nur die Zeitung in die Hand nehmen, um immer wieder l zu können, wie andere Branchen sich zusammentun, um Existenz wenigstens zu erhalten. Warum soll uns dies möglich sein? *B.*

Berichtigung.

In dem Artikel „Waschkolloide" ist in Nr. 24 in Fig „Schaumzahlen" richtig die ausgezogene Kurve jene des a bauten, die gestrichelte Kurve jene des unabgebauten Per leimes. *Re*

Briefkasten der Redaktion.

„Kampf gegen Persil." Wir verweisen Sie auf die Juli in unserem Blatte erscheinende lehrreiche und wich Arbeit „Beeinflussung der Faserfestigkeit durch aktiven Sa stoff".

Vereinigung der Seifensieder und Parfümeure, E

Ortsgruppe Frankfurt a. M.

Unsere am Sonntag, den 3. Juni in Schlüchtern, Bez. Ka stattgefundene Zusammenkunft war außerordentlich gut bes Punkt 12 Uhr wurden die auswärtigen Teilnehmer von Herren Kollegen aus Schlüchtern am Bahnhof freundlichst grüßt und fuhren dann in den von der Fa. *Victor Wolf* be willigst gestellten Autos zur Stadt. Um 13 Uhr fand das meinschaftliche Mittagessen statt. Große Freude erregte unerwartete Ankunft des Herrn Kollegen *Paul Mangelsdorf* Kassel-Bettenhausen. Herr Kollege *Kurt Lehmann* hieß Anwesenden herzlichst willkommen und wünschte allen recht vergnügten Nachmittag. Während des Essens spielte von den Schlüchterner Kollegen besorgte Musik lustige We Nach dem Essen wurde der geschäftliche Teil erle Der Gruppen-Vorsteher gab das Ableben des um die Vereini so sehr verdienstvollen Schriftführers, des Herrn Kollegen *Achleitner* bekannt, dessen Andenken von den Anwesenden Erheben von den Sitzen geehrt wurde. Nun wurde über nächste Vorstandssitzung in Leipzig und Verschiedenes gesc licher Art gesprochen. Eine Sammlung für einen stellen in Not geratenen Kollegen, welche RM 30,50 ergab, wurd der Kasse auf RM 40 erhöht und dem Betreffenden überw In einem andern Fall konnten RM 20 gespendet werden.

Infolge Stellungswechsel tritt Herr Kollege *R. Vollmülle* Ortsgruppe Hamburg über. Zwei Neuaufnahmen fanden sta Anschließend wurde ein Spaziergang in die herrliche gebung von Schlüchtern unternommen, der mit einer sehr f Kaffeetafel in der schönen Waldwirtschaft zum Arcisbr endete. In der Stadt wurden noch einige historische Se würdigkeiten besichtigt.

Nach dem Abendessen dankte Herr Kollege *Gerhard* im Namen der Ortsgruppe den Schlüchterner Kollegen fü so liebenswürdige Aufnahme. Man schied am späten voneinander, mit dem Bewußtsein, einen recht vergnügter im Kreise lieber Kollegen und deren Angehörigen verle haben und mit dem gegenseitigen Versprechen, sich nä Jahr wieder in Schlüchtern zu treffen.

Es wird zur Kenntnis gebracht, daß unsere nächste sammenkunft Sonnabend, den 7. Juli, abends 8 Uhr, im Ba Restaurant zu Offenbach a. M. stattfindet. Um pünktliches zähliges Erscheinen wird gebeten. *Franz Wolf*

Ortsgruppe Rheinland und Westfalen, Düsseldorf

Unsere am Samstag, den 2. Juni 1928 stattgefundene sammlung nahm aufrichtigen Anteil an dem Hinscheide seres allverehrten Herrn Kollegen *Achleitner*, welcher i letzten 2 Jahren sehr segensreich für die Vereinigung war. Wir werden demselben ein ehrendes Andenken bew

Zur demnächst stattfindenden Hauptversammlung Anträge eingebracht, welche für den Ausbau der Verei von Nutzen sein könnten und wir werden darüber mi Hauptvorstand in Verbindung treten.

Unsere nächste Versammlung findet am Samstag Aben 7. Juli, 7½ Uhr im Hotel-Restaurant Industrie, Düss statt. Wir bitten um zahlreiches Erscheinen der Kolleger

I. A.: *Wier*



Unabhängiges Fachblatt

Publikationsorgan der Vereinigung der Seifensieder und Parfümeure, E. V., Sitz München.

[...]spreis (nur Postbezug innerhalb des Reichsgebietes): Vierteljährlich 9.— R.-M.; bei Bezug vom Verlag 10.— R.-M.; für das Ausland 12.— R.-M. Die Lieferung [...]uf Gefahr des Empfängers vor sich. In Fällen von höherer Gewalt Streik, Aussperrung, Betriebsstörungen hat der Bezieher weder Anspruch auf Lieferung noch auf [...]rgütung des Bezugspreises. Einzelnummern das Stück 1.— R.-M. (Inland) bezw. 1.20 R.-M. (Ausland); Abgabe ausnahmslos nur gegen Voreinsendung der Kassa. [...]chsmark = 10/42 Dollar). — **Anzeigenpreis:** Die einspaltige Millimeter-Höhe 15 Pfg.; für Stellengesuche 10 Pfg. (1 Reichsmark = 10/42 Dollar). Berechnet wird der von Anzeige [...]alb der Abtrennungsstriche eingenommene Raum. Bei Plazierungsvorschrift bis zu 50% Zuschlag. Nachlässe 5—33⅓%. Der Nachlaß fällt fort bei Nichteinhaltung der Zahlungs- [...]nahmebedingungen, es tritt dann der Bruttopreis in Kraft. Stellenmarkt- und Gelegenheitsanzeigen jeder Art finden nur gegen vorherige Einsendung der Anzeigengebühr [...]ichen-Anzeigen unter Zuschlag von 80 Pfg.) Einschaltung. Ort der Zahlung und des Gerichtsstandes: Augsburg. Annahmeschluß für Anzeigen: Dienstag Vormittag.

[...]int jeden Donnerstag. Herausgeber: Verlag für chemische Industrie H. Ziolkowsky G. m. b. H., Augsburg. **Geschäftsstelle:** Pfannenstiel 15.
Fernsprecher: [...]tion und Anzeigen-Annahmestelle 2685. **Redaktion:** E. Marx und Dr. M. Bauer. **Briefanschrift:** Seifensieder-Zeitung Augsburg VII Postfach. **Postscheck-Konten:** München 9804; Wien 59442; Zürich VIII 11927.

[...]. Jahrgang. **Augsburg, 5. Juli 1928.** **Nr. 27.**

Physiol und Seife.

Von *Hans Dorner*, Berlin.

(Fortsetzung.)

Punkt 4 spricht von der Abbindung in Seife enthaltenen [...]schüssigen Alkalis durch Physiol unter besonderer Hervor[...]ng der Amphoterie des Physiols.

Schaal schreibt[15]): „Auch eine bedeutende Neuerung ist es, [...] Physiol die Eigenschaften der Eiweißkörper besitzt, d. h. [...]iol besitzt eine Säure- und eine Alkalikette, es ist also [...]noter." — Für den Chemiker ist dieser Satz harmlos; ihm [...] einmal sofort die Gegenüberstellung des Plurals „Eigen[...]ten der Eiweißstoffe" gegen den Singular „Amphoterie" [...] über die „Ketten" gibt er sein Urteil nur durch Achsel[...]en. Wie angenehm, auch für den Laien, klingt dagegen *Za[...]s'* Wort[16]): „Physiol neutralisiert Säuren und Alkalien." [...] abgesehen davon, daß man eben unter Amphoterie diese [...]fache Wirkung ein- und desselben Körpers versteht, ver[...] allein die klare, nicht Sinn verwirrende Ausdrucksweise [...]ede zur Nachprüfung und Wertschätzung eines Erzeugnisses.

[...]ch habe zur groben Feststellung der Amphoterie eine ge[...]ne Menge in Wasser zu „Schleim-Suspension" zerschüttel[...]s Physiol A mit $n/_2$ NaOH (Phenolphtalein als Indikator) [...]rt und nach Alkaliabsättigung sogleich mit $n/_2$ HCl (dies[...] Methylorange als Indikator) zurücktitriert. Es verschluck[...]n 24,25 g Physiol A bis zur Phenolphtalein-Rötung 2,25 [...] $n/_2$ NaOH und verbrauchten bei der Rücktitration bis [...]r Methylorange-Rötung 11,85 cm³ $n/_2$ HCl. Mit der Tatsache [...]r Abbindung von Alkali durch die Physiolsubstanz überhaupt [...] mithin die Möglichkeit der Abbindung in Seife vorhan[...]n überschüssigen, freien Alkalis im besonderen gegeben. Wie [...] steht es mit der Säurebindung? Die Abbindung von (11,85 [...]25 =) 9,6 cm³ $n/_2$ HCl an die 24,25 g Physiol A erscheint [...]genüber den 2,25 cm³ $n/_2$ NaOH Alkalibindung sehr groß, [...]ger gesagt, unwahrscheinlich.

[U]m einen ungefähren Anhaltspunkt zu erhalten, habe ich [...]gbesten Tragants in destilliertem Wasser gequollen, sodann [...]chleim-Suspension zerschüttelt und letztere mit $n/_{10}$ HCl [...]ur Rötung von Methylorange titriert. Es wurden 9,2 cm³ [...] HCl verbraucht. 9,2 cm³ $n/_{10}$ entsprechen 1,84 cm³ $n/_2$ HCl. [G]emäß Analyse enthalten die vordem genannten 24,25 g [...]siol A $\left(\frac{24,25 \times 5,65}{100} =\right)$ 1,370 g Polysaccharide als reine [...]ganische Substanz.

[N]ehmen wir an, die verschiedenen Tragantqualitäten ver[...]aln sich in puncto Säure-Abbindung quantitativ ungefähr gleich, so müßten auf die in den 24,25 g Physiol enthaltenen 1,370 g Tragant (nach Gleichung 1:1,84 = 1,370:x) rund 2,52 cm³ $n/_2$ HCl verbraucht werden.

Die 24,25 g Physiol, enthaltend eben 1,370 g Tragant (genannt Polysaccharide), verschluckten aber 9,6 cm³ $n/_2$ HCl, also 7,08 cm³ mehr, weshalb der zur Herstellung des Physiols verwendete Tragant kaustisch behandelt worden sein müßte. Leider habe ich bei der nun über ein halbes Jahr zurückliegenden Analyse die Asche daraufhin nicht geprüft, auch den Cl-Gehalt nicht, sondern einzig und allein nur den Ca- resp. CaO-Gehalt ermittelt, so daß ich heute nicht zu entscheiden vermag, ob bei der Herstellung des Physiols der Tragant mit Ätzkalk oder Ätznatron behandelt wurde oder nicht. Fast scheint die Verwendung von Ätznatron neben $CaCl_2$ gegeben, denn auf diese Weise wird schließlich die als adsorptiv bezeichnete Abbindung „des ins Physiol gebrachten Calciums an das Polysaccharid" am ehesten erklärlich.

Die sog. Polysaccharide — nüchtern gesagt: das Bassorin des Tragants — mögen zunächst mit NaOH gequollen werden, wobei das Na eine wasserlösliche Verbindung eingeht, eine Verbindung, so wie wir sie ähnlich an höheren Zuckern insbesondere mit Erdalkalimetallen, dann allerdings unlöslich, kennen. Das resultierende Quellungs- resp. Lösungsprodukt wird sodann mit $CaCl_2$-Lösung haltbar gemacht. Was geschieht da? Die Antwort gibt ein alter Lehrsatz: „Corpora non agunt nisi fluida!" — Körper reagieren (nur), wenn sie flüssig sind!" Das Ca drängt sich in der Na-Kohlehydrat-Verbindung an die Stelle des Na unter Bildung einer unlöslichen, mutmaßlich jedoch die Quellung beibehaltenden Verbindung, und das heißt: Das Ca geht deswegen nicht durch den Kolloidfilter, weil es eben „chemisch" und wahrscheinlich „nicht adsorptiv" gebunden vorliegt.

Selbstverständlich bleibt damit die Amphoterie dieses Physiols A — natürlich nicht der neueren alkalischen Physiolprodukte! — unangetastet.

Nun zu Punkt 3. Unter diesem führt *Zakarias* an, „daß bei der Zugabe von Physiol über 10% die Schaumkraft der Grundseife sehr merklich leidet, obwohl die Schaumkraft bei geringen Zugaben unter 10% erheblich steigt."

Den Lesern der Seifensieder-Zeitung dürfte meine unlängst erschienene Arbeit über Waschkolloide[17]) nicht entgangen sein. Ich habe darin die bisher nicht genügend beachtete *Stiepel*'sche Schaumzahlbestimmung eingehend erörtert und darauf hingewiesen, daß sie, obgleich sie zufolge der subjektiven Unzulänglichkeit des Schüttelns nicht als ideale Meßmethode gelten kann, dennoch genügenden Aufschluß über manche vielgepriesenen

[15]) S.-Z., 1927, S. 229. [16]) Ebenda, 1928, S. 55.

[17]) Ebenda, S. 165, 173, 185, 195, 205, 213.

Stoffe gibt, von deren Wasch- und Schaumwirksamkeit man sich trotz vieler Worte nie eine richtige Vorstellung zu machen vermochte. Die Schaumzahlbestimmung nach *Stiepel* soll uns auch hier wieder über den Berg bringen. In Fortsetzung meiner Arbeit über Waschkolloide zeigt die nachstehende Tabelle die Versuchsergebnisse aus den Schüttelungen von Mischungen der 0,6%igen Kernfettseifenlösung und der ebenfalls 0,6-prozentigen Physiolschleim-Suspension.

Nr.	Seifenlösung in cm³	Physiolschleim-suspension in cm³	Schaumzahl cm³	Schaumvolum cm³
1	100	—	11,4	700
2	98	2	11,5	750
3	96	4	13,5	750
4	94	6	18,0	700
5	92	8	19,1	600
6	90	10	23,3	550
7	85	15	30,5	300
8	80	20	36,1	200
9	75	25	30,5	100
10	70	30	19,1	50

Wie aus Tabelle und dazu gehörigen Kurven ersichtlich, liegt das optimale Mischungsverhältnis bei Versuch 6 mit der Mischung 90 Trockenseife plus 10 Trockenphysiol. Die Schaumverdichtung von 700 Volumteilen bei der reinen Seifenlösung auf 550 V.-T. beim Mischungsoptimum beträgt 21,6%, unter Erhöhung der in Schaum übergegangenen Flüssigkeitsmenge von 11,4 V.-T. bei der Seifenlösung auf 23,3 V.-T. beim Mischungsoptimum, d. i. ein Plus von 104,2%. Versuch 7 kommt als Optimum deshalb nicht in Frage, weil die Schaumverdichtung bereits 50% überschreiten würde.

Zakarias empfiehlt nun eine Zugabe von 10% Physiol zur Grundseife. Als Grundseife verstehe ich eine Kernseife mit in der Regel 62—64% Fettsäuren oder, was auf dasselbe hinausgeht, mit einem Wassergehalt von durchschnittlich 30%. Auf 100 T. Kernseife mit 70 T. Trockenseife kämen demnach 10 T. Physiol mit 0,757 T. Trockensubstanz. Oder umgerechnet: 70,757:0,757 = 100:y; y = 1,07% Trockenphysiol; d. h. auf 98,93 T. Trokkenseife kommen 1,07 T. Trockenphysiol. Man suche sich in der Schaumzahl- und Schaumvolumenkurve die zu diesen Zahlen gehörigen Punkte!

Welche Überraschung! — *Zakarias* behauptet von seinem eigenen Erzeugnis, daß bei Zugabe von Physiol über 10% die Schaumkraft der Grundseife leide, während sie bei Zugaben unter 10% proportional der zugesetzten Menge steige, und nun zeigt die Rechnung gemeinsam mit dem Diagramm eher das Gegenteil! Bis 10% Trockenphysiol, bezogen auf Trockenseife, d. s. etwa 132 T. handelsübliches Physiol A + rd. 129 T. Kernseife, Erhöhung der Schaumzahl bei emulgierfördernder Verdichtung des Schaumvolumens! Bei Zusätzen unter 4%, d. s. etwa 57,3 T. handelsübliches Physiol A + rd. 137 T. Kernseife, kaum ein nennenswerter Vorteil! Der nach *Zakarias* höchstzulässige Zusatz berechnet sich dabei nur auf 1,07% Trockenphysiol zu 98,93% Seife! Wo steckt hier der Widerspruch?

Fast möchte man da an so mancherlei Explosivstoffe erinnert werden, die, um sie zur Detonation zu bringen, erst einer Initialzündung bedürfen! Man muß die optimalen Mischlösungen schlagen und quirlen, um Schaum, den dichten, schweren Schaum zu bekommen! Das Gleiten der Hände reicht da nicht aus! Nur in Anlehnung an diese Gesichtspunkte hat die Verwendung von Waschkolloiden Zweck und Sinn!

Im übrigen will ich, um gerecht zu bleiben, beke daß ich mit derselben 0,6%igen Seifenlösung bei Wiederh der ersten vier Schüttelungen zu folgenden Resultaten gela

Nr.	Seifenlösung in cm³	Physiolschleim-suspension in cm³	Schaumzahl cm³	Schaumvo cm³
1	100	—	11,4	700
2	98	2	13,7	750
3	96	4	14,9	750
4	94	6	20,6	700

Mit einer x-beliebigen, gekauften Kernseife erhielt ic gleichfalls 0,6%iger Lösung die nachstehenden Zahlen:

Nr.	Seifenlösung in cm³	Physiolschleim-suspension in cm³	Schaumzahl cm³	Schaumv cm³
1	100	—	8,8	700
2	98	2	12,0	750
3	96	4	15,4	700
4	94	6	19,1	600

Um die Deutlichkeit der Physiolkurve nicht zu beein tigen, habe ich es mangels nennenswerter Vorteile unter die sich aus den beiden Tabellen ergebenden kurzen K für einen eventuellen Vergleich ins Diagramm einzuzeichne habe dafür vorgezogen, neben der Physiolkurve noch die reinen Tragants wiederzugeben. Es ist derselbe Tragan auf Seite 213 beschrieben wurde. Wer jedoch nun glaub Mischungen aus Seife und reinem Tragant für Wäschereiz oder sonst was Wunderdinge herausholen zu können, d gleich an dieser Stelle zu Vorsicht gemahnt! (Schluß fo

Über Physiol, Persil und Hypertrophie.*

(Eing. 29. V. 1928.)

Vor einigen Jahren noch ereignete es sich öfters, d Seifensieder-Zeitung die Arena darstellte, in welcher und federgewaltige Recken sich zum Ergötzen der Leser herumschlugen. Für die Theorie oder Technik d und Seifenfabrikation wurde dabei so gut wie nichts gev an positiven Resultaten. Uneigennützige Motive lagen Fehden selten zugrunde; immer war eine Seite, oft beide un entgegengesetzt, finanziell interessiert, und immer war de gangspunkt des Streites der, daß versucht wurde, im A teil der Zeitung, d. h. an verkehrter Stelle, billige und lende Reklame zu machen. Die Wogen des Kampfes err oft eine beträchtliche Höhe — sich nicht überzeugen war Ehrensache und versprach klingenden Gewinn — bis lich Schluß der Debatte von der Redaktion gemacht Das Meer der Erregung glättete sich sehr rasch, einige Wellenspritzer erhoben sich nochmals über der ruhenden fläche, und bald war der ganze Sturm mitsamt seiner vergessen. Man erinnert sich solcher Kämpfe mit h Schmunzeln, wenn wieder eine ganz neue epochemachenc deckung vorgeführt wird, wenn wieder ein neuer Kämpe sein Streitroß tummelt und zum Kampf herausfordert.

Diesmal hat es lange gedauert, bis sich jemand fand, mit dem Physiolritter eine Lanze zu brechen. war ergötzlich zu sehen, wie der Wortgewaltige leic mühelos in den Sand gelegt wurde. Es wäre nun verfehl nehmen, daß hiermit die Sache erledigt sei. In unser dustrie geht das nicht so rasch. Bei dem harten Existen der Seifenindustrie, bei der Unbildung ihrer technische ter, die durchweg Kaufleute sind, klammert man sich a Strohhalm, und noch manche Ladung Physiol wird u glücken, bevor man auch an diese Episode mit heiterem S zeln denken wird.

Ohne die Möglichkeit einer Verwendung des Phy in der Kosmetik, als Salbengrundlage usw. berühren zu — ich weiß nicht, ob überhaupt ein Verlangen in diese tung besteht — als Zusatz zur Seife muß es eigentlich Fachmann von vornherein zwecklos erscheinen, wenn fährt, daß es aus über 90% Wasser und ungefähr 5% Gur besteht. Jeder Seifentechniker, ob Chemiker oder Seife muß sich doch ohne weiteres von selbst sagen können, Harzzusatz von 0,25% keine Wirkung in der Seife ausübe mag das nun Kolophonium, Physiol oder Gummi arabicu Seife ist nun einmal fettsaures Alkali, und die Eigen des fettsauren Alkalis in kolloidaler Form sind es el wir in der Gestalt der Seife schätzen. Je besser die

*) Wir geben diesem Artikel Raum, ohne den Ausfü des Herrn Verfassers durchweg zuzustimmen.

Öle, je sorgfältiger die Herstellung, umso edler ist das dukt. Zusätze irgendwelcher Art, ob Kartoffelmehl, Ran oder Physiol, können die gewünschten Eigenschaften nur schlechten Sinn beeinflussen. Ich glaube auch nicht, daß Seifentechniker aus sich heraus mit Physiol experimentiert e, wenn er nicht von seinem kaufmännischen Chef dazu vungen worden wäre. Auch mit dem „Kolloidalen" ist das siol schlecht zu verteidigen: Seife ist an sich ein Kolloid, es ist nicht einzusehen, welche Vorteile herauskommen nten, wenn man einem Kolloid noch 0,25% eines anderen über 90% Wasser zusetzt. Immerhin, es ist in der Inrie nicht angängig, rein aus Überlegungen heraus etwas nehmen oder abzulehnen, und deshalb mußten die Versuche die Veröffentlichung von *Rietz* meinen Ausführungen vorehen, da ich nicht in der Lage bin, solche Versuche vorhmen, und meine Beurteilung des Physiols zu bestätigen. ist im Interesse der Seifenindustrie sehr zu begrüßen, daß and den Mut hatte, sie auf etwas Unnützes, Nachteiliges merksam zu machen und das Unangenehme eines Streites sich zu laden. Leider kann ich ihm nur anonym zur Seite n, aber ganz nutzlos wird meine Unterstützung ihm doch t sein. Die Antwort der *Polydynwerke* auf den vernichtenden riff ist nur ein hilfloses Gestammel; eigentlich ist ja auch ts anderes zu erwarten. Es läßt sich auch nicht mit dem en Willen und mit dem größten Wortschwall nicht beiden, warum 0,25% Gummiharz eine Seife aus minderigen Fetten zu einem Produkt höchster Qualität machen n. Aber unsere Seifenfabrikanten greifen mit kindlichem rauen nach allem, wenn man es nur in der richtigen Aufnung ihnen in die Hände drückt, weil sie ihr eigenes Pronicht kennen. Nebenbei der Streit, ob deutsch oder auslän, ist direkt töricht; es gilt nur „gut oder schlecht". Wenn siol oder Polydyn gut ist, so können seine Hersteller alle Anfeindungen sich erhaben fühlen. Denn bis jetzt n sie erreicht, daß alle Interessenten aufmerksam geworsind (alle Achtung vor diesem Erfolg) und es ausprobieren len. Jeder Federkrieg ist nun von ihrer Seite überflüssig; Gute wird sich von selbst Bahn brechen. Ist dagegen die iolwirkung in der Seife mit dem Auge nicht erkennbar, önnen ihm auch die längsten Ausführungen nicht auf die e helfen. Weder die Physiolreklame — darunter mit als stes Stück die Zumutung, daß Fachleute eine Physiolung ablegen müssen — noch die Parade auf den ersten gegchen Hieb sprechen zu seinen Gunsten.

Mir, als einem in der Seifenindustrie nicht Interessierten, aber doch sehr gut mit ihr vertraut ist, sei bei dieser Geheit auch gestattet, einige Worte zu einem anderen Thema ußern, daß zurzeit wieder einmal die Gemüter sehr ernämlich über Persil. Als völlig unbefangene Ansicht neutralen Beobachters mag sie nicht ohne Wert sein. ß sind in der Persilreklame Auswüchse zu verzeichnen, es liegt doch im Wesen der Reklame zu übertreiben, und r nimmt alles für bare Münze, was in den Anpreisungen nden ist. Jeder Verkäufer lobt seine Ware über den grünen und wer es am besten kann, ist der tüchtigste. Nur Persilme rollt vor den Augen aller ab, während sich die andere chen Reisendem und Händler abspielt. Biedere Seelen und liche Gemüter sind weder zu Reklamechefs, noch zu Verern geboren.

Ansonsten betrachte ich den Kampf gegen Persil wie den of Don Quichotte's gegen die Windmühle oder wie den of von Zwergen gegen einen Riesen. Denn der Henkelern ist ein mit klarem Blick und in zäher Arbeit geschaf Riesenbetrieb, der wirklich eine „Fabrik" darstellt im Genitz zu den kleinen oder großen, recht oder schlecht mechaiten Handwerksbetrieben der Seifenindustrie; bei ihm spielt Seifesieden nach alter Manier nur eine untergeordnete Rolle, nur eine Unterabteilung neben vielen anderen. Dieses tech wie kaufmännisch glänzend organisierte Unternehmen, außer seinem Waschmittel noch mehrere andere gut einge Produkte herstellt, in Massen, von denen sich die meisten fabriken keine rechte Vorstellung machen können, be eine eigene Ölextraktion mit einem Tagesanfall von über Öl, eine Glyzerinfabrik, Wasserglasfabrik, Perboratfabrik, sein Packmaterial und seine Drucksachen selbst her und cherlich maßgebend an einer Sodafabrik beteiligt. Von der ktionstechnischen Seite aus ist ihm so wenig beizukomwie von der kaufmännischen. Des ferneren, und das sollen die Persilkonkurrenten am ehesten selbst eingestehen, ist iel gerühmte und das viel gelästerte Persil gut, was so aus seinem steigenden Verbrauch, wie auch aus dem verzweifelten Bemühen es nachzuahmen hervorgeht. Die Gründe für und wider sind schon wohl des langen und breiten auseinandergesetzt worden, daß sie füglich übergangen werden können. Es kann kein Zweifel sein, daß bei seiner sachgemäßen Anwendung die Wäsche nicht stärker leidet als durch Soda- oder gar Alkalibehandlung, Sonnenbleiche oder mechanische Beanspruchung durch Reiben und Stoßen beim Waschprozeß. Es ist wirklich zwecklos, durch ausgeklügelte Untersuchungsmethoden eine mikroskopisch nachweisbare größere Schädigung der Wäsche durch Sauerstoffbleiche als ohne sie festzustellen. Der eigentliche Ausgangspunkt der Persildebatte, der „Sauerstofffraß" durch Kupferkatalyse bei einer mehrmals gewaschenen Krawatte — wer wäscht überhaupt Krawatten? — ist ein nicht uninteressantes Kuriosum zur Frage katalytischer Reaktionen, aber auch nichts weiter. Unsere Mütter, die noch auf Erhaltung ihres Wäschebestandes den größten Wert legten, haben Persil gern und immer benutzt. Die heutige Generation liebt es gar nicht, ihre unvergleichlich dünnere Wäsche möglichst lange zu tragen; im Gegenteil sie hält ihr noch zu lange, und nur widerwillig trägt man sie auf und freut sich, wenn man sie durch modernere ersetzen kann. Eine eventuell theoretische, noch unbewiesene kürzere Lebensdauer der Wäsche durch Persil war in der Praxis schon früher nicht zu beobachten; heutzutage, wäre sie wirklich vorhanden, fiele sie noch so viel weniger ins Gewicht, daß jedes Wort darüber ohne Sinn ist. Wäre eine Schädigung der Wäsche durch die Persilbleiche mit den fünf Sinnen wahrnehmbar, hätte es keiner Professoren bedurft, sie herauszufinden, die Hausfrauen hätten es früher beobachtet.

Meines Erachtens ist ein Zusammenschluß der kleinen und mittleren Betriebe zum Kampfe gegen Persil aussichtslos. Es findet sich in keinem anderen Industriezweig ein Beispiel, daß eine ähnliche Taktik Erfolg hatte, ganz abgesehen von der Schwierigkeit oder besser ausgedrückt Unmöglichkeit, so viele Menschen als Gleichberechtigte auf ein gemeinsames Ziel hinarbeiten zu lassen. Als erstes würde man in einem solchen Konkurrenzkampf auch die beste Waffe verlieren, die heute trotz allem den Gegnern *Henkel's* zur Verfügung steht, nämlich die immer von neuem behauptete Schädlichkeit des Persils; denn mit diesem Argument läßt sich nicht mehr weiter operieren, wenn man sich selbst alle Mühe gibt, ein ähnliches Produkt herauszubringen. Eigentlich ist aus diesem Bestreben zu ersehen, daß keiner aus der Praxis so recht an die Gefährlichkeit des Persils glaubt. Ganz abgesehen von den organisatorischen und den ebenso großen finanziellen Schwierigkeiten, die beide für sich schon eine gemeinsam betriebene Seifenpulverfabrik der Seifenfabrikanten Deutschlands zu einer Unmöglichkeit machen würden, stehen diesem Plan auch von der technischen Seite unübersteigbare Hindernisse im Weg. Angenommen es gelingt eine großzügige Seifenpulverfabrik mit eigener Fettspaltung, Seifensiederei, Glyzerindestillation, Kartonnagen- und Reklameabteilung hinzustellen: Persil besteht aber nur zu einem Drittel aus Seife. Wie steht es mit Soda, Wasserglas und Perborat, den fehlenden zwei Dritteln der Rohstoffe? Wie kann man von vornherein eine gewaltige Anlage beschäftigen, deren Erzeugnis einen erbitterten Konkurrenzkampf gegen ein alteingeführtes, mindestens gleichwertiges Produkt zu bestehen hat?

Es ist eine völlig falsche Politik, welche den Kampf gegen einen übermächtigen Gegner in der geschilderten Weise aufnehmen will, die nur zum rascheren eigenen Ruin führen muß; denn er bedeutet verstärkte Propaganda für Waschmittel und kommt letzten Endes dem Stärksten zugute, der als Sieger im Kampf übrigbleibt. Wer der Stärkste ist, darüber kann kein Zweifel sein. Ich glaube (warum, habe ich an anderer Stelle auseinandergesetzt), daß dagegen in der Fabrikation von Seifen aller Art die kleinen und mittleren Betriebe noch sehr gut lebensfähig sind und daß sie auf diesem Gebiet, gut geleitet und den Zeitverhältnissen entsprechend modernisiert, noch einen auskömmlichen Gewinn abwerfen. Natürlich müssen die Besitzer mitarbeiten und dürfen keinen unnötigen Aufwand treiben; aber wie wenige können überhaupt heute auf großem Fuße leben und sind nicht die meisten froh, ihr Leben fristen zu können?

Zum Schluß noch ein Wort über literarische Hypertrophie. Ein Musterbeispiel dafür war die kürzlich erschienene Veröffentlichung über „Die amerikanische Siedeweise". Es ist verzeihlich, wenn einfache Siedemeister auch zum xten mal ihre eigenen Beobachtungen aus der Siederei veröffentlichen zur Belehrung des Nachwuchses und auch aus beliebigen anderen Gründen. Aber dieser Artikel stammte nicht aus der Feder

eines biederen Seifensieders, war aber so völlig zwecklos, unwichtig und uninteressant, daß ihn wohl außer dem Autor kein Mensch gelesen haben wird. Sicherlich wäre es sehr lehrreich und sehr interessant, wirkliche Zahlen aus dem Betrieb und der Kalkulation amerikanischer Siedereien zu erfahren; davon war jedoch in dem gerügten Artikel keine Spur enthalten. Es war eine unnütze Anwendung von Formeln der „Hütte" auf willkürlich angenommene Zahlen, deren Unterlagen die unbestimmten Äußerungen eines anderen bildeten. Aber wenn auch der allgemein gehaltene Notruf über Hypertrophie wie der Schrei in der Wüste ungehört und ohne Wirkung verhallen wird, das Festnageln einiger bestimmter Artikel wird wirksam sein. Im übrigen wird es auch hier beim alten bleiben unter dem Motto: „Singe, wenn Gesang gegeben, in dem deutschen Dichterwald!" *M. J.*

Die Mailänder Mustermesse und allerlei Neues über Italien.

Die Mailänder-Messe heißt heuer „Fiera Esposizione", wörtlich übersetzt „Messe und Ausstellung", sollte also ein Mittelding zwischen beiden darstellen.

Leider ist es in der Welt schwer, Mittelwege zu schaffen, denn sie haben gewöhnlich nicht die Vorteile, sondern nur die Nachteile beider. So ist es diesmal leider bei der Mailänder-Messe!

Für eine Ausstellung ist zu wenig Reklame gemacht worden. Man hat auch zu wenig, speziell zu wenig Neues geboten, um eine wirkliche Weltausstellung zu schaffen.

Für eine Mustermesse ist die lange Dauer — drei Monate — äußerst störend, denn wir sind gewohnt, eine Mustermesse in wenigen Tagen zu beendigen und abzuschließen, und können es daher auch schwer begreifen, wie man es einem Kaufmann oder gar einem Industriellen zumuten kann, drei Monate einen Stand zu halten. Der Stand hat doch den Zweck, die Aufmerksamkeit der Messebesucher auf den betreffenden Artikel zu lenken und zu verkaufen. Und dazu genügt ein untergeordneter Beamter absolut nicht, sondern es muß eine qualifizierte Kraft da sein, eventuell der Direktor oder der Eigentümer selbst, und wie kann man es ihm zumuten, drei Monate in einem Messestand zu sitzen. Ein Ding der Unmöglichkeit!

Ausländische Aussteller sieht man bei der Mustermesse praktisch gar keinen, außer im Auto-Salon, und dort sieht man, wie in allen Auto-Salons der Welt hauptsächlich amerikanische Maschinen; sonst sieht man weniger ausländische Aussteller, und die wenigen stellen meist durch ihren Vertreter aus.

Bekanntlich haben bisher in allen Mailänder-Mustermessen die Deutschen unter allen ausländischen Ausstellern die weitaus wichtigste Rolle gespielt, heuer fehlen leider die deutschen Aussteller vollständig.

Vielleicht war auch der Zeitpunkt der Mustermesse nicht gut gewählt, denn nicht allen ausländischen Messeteilnehmern kann es angenehm sein, gleichzeitig einer Mustermesse, einer Ausstellung und einer zehnjährigen Siegesfeier beizuwohnen, was vom kaufmännischen Standpunkte aus schon von vornherein nicht die besten Aussichten bietet, und deshalb dürften sich diesmal die deutschen Aussteller der Messe ferngehalten haben.

Um auf unsere Branche überzugehen, so finden sich mit ganz wenigen Ausnahmen von der Öl-, Fett-, Feinseifen-, Parfümerie- und kosmetischen Industrie nur italienische Produzenten vor. Der Leser wird außerdem wahrnehmen, daß in diesem Bericht die Branche „Hausseifen- und Waschmittel-Industrie" überhaupt nicht vorkommt. Sie ist nicht vom Verfasser ausgelassen oder vergessen worden, sondern der Grund ist viel einfacher: Waschmittel waren bei der Mailänder Messe ganz unvollständig vertreten, weil in Italien wenig verbreitet, Hausseifen fehlen sogar vollständig, denn in Italien wird heute niemand Lust haben, solche auf eine Messe zu bringen.

Während in den früheren Jahren die größten Fabriken mit ihrer Abwesenheit glänzten und nur mittlere Betriebe ausgestellt hatten, haben sich heuer auch diese und vollständig von der Ausstellung ferngehalten.

Der Grund dafür mag in der ungeheuren Krisis zu suchen sein, die die Hausseifen-Industrie in Italien durchmacht. Bekanntlich geht es in der ganzen Welt den Hausseifen-Fabrikanten nicht besonders gut, denn die Preise haben sich durch die Konkurrenz sehr gedrückt, und die kleinen und kleinsten Produzenten strengen sich an, sich auch den unbedeutendsten Teil des Konsums auf Grund der unglaublichsten Opfer zu erkämpfen.

In Italien sind die Verhältnisse gar schlecht, denn während es in Deutschland für den Seifensieder nur ein Gespenst, das bekannte Waschpulver „Persil" gibt, existieren in Italien z derartige „cauchemars" (Alpdruck), nämlich die zwei grö italienischen Seifenfabriken selbst, die eine *Lofaro* in Genua, andere die *Mira-Lanza*, der Konzern der Stearinfabriken, cher fünf große Fabriken in ganz Italien verteilt hat, und d zwei Gruppen bekämpfen sich fürchterlich, schleudern mit Preisen und verkaufen zu auch nach den deutschen, gewiß rosigen und optimistischen Begriffen ganz unglaublichen Be gungen: Eine ca. 75% Fettsäure enthaltende, beinhart au trocknete Kernseife zu etwas unter 60 Pfennig per kg un den für den Verkäufer denkbar unkonvenabelsten Verkaufsbe gungen, nämlich in Kommission und zwar nicht nur an Gro sten, sondern auch an jeden besseren Krämer. Selbstverstä lich müssen die kleineren Fabriken diesen großen Fabr notgedrungen folgen und sind in einer recht traurigen L

Reklame für Hausseifen ist in Italien wenig bekannt wenig üblich. Gut eingeführte, führende Marken, gibt es fast nicht, sondern nur einen großen Preiskampf. Wo der Wieder käufer billiger kauft, wo er mehr verdient, diese Marke er und forciert sie, und wenn sie auch erst gestern aufgeta ist und morgen wieder verschwinden soll. Dadurch sind be ders die mittleren und kleinen Betriebe — es gibt in It ca. 2500 Seifenfabriken — entmutigt und finden es gewiß zweckmäßig, noch Geld für Ausstellungszwecke in einer Mu messe auszugeben, von welcher sie doch gar nichts erh können.

Dagegen hat die chemische Industrie in den letzten Ja in Italien einen großen Aufschwung erfahren. Ein großer des Verbrauches der italienischen Industrie an Chemik ist vollständig selbständig, und die hier angeführten Zi sprechen deutlicher als alle persönlichen Meinungen.

In der chemischen Industrie sind folgende Kapitalie vestiert:

Im Jahre 1924 204 000 000 Goldlire,
im Jahre 1927 520 000 000 Goldlire.

Speziell den deutschen Seifensieder wird es interess wieviel Alkali erzeugt wird. Unter Alkali wird Ätznatron und flüssig — hauptsächlich elektrolytisches — und Nat karbonat zusammengefaßt:

Im Jahre 1914 1100 t,
im Jahre 1927 25000 t.

In der ganzen chemischen Industrie waren an Arb und Beamten beschäftigt:

Im Jahre 1914 45 000 Personen,
im Jahre 1927 82 000 Personen.

Nun gehen wir auf die Einzelheiten der Ausstellung

Schwer ist es für jedermann, der Seife und Wasc in einer Ausstellung oder in einer Mustermesse sucht, d treffenden Stände gleich zu finden, und dieses ist nicht ein Fehler der Mailänder Mustermesse, sondern überhaup gemeinsame schwere Sache bei allen Mustermessen, denn Artikel sind gewöhnlich ganz verschieden verteilt.

Waschmittel und Seife findet man im Stande, wo H räte ausgestellt sind, dann in einem Stand für Parfüme, d der pharmazeutischen Abteilung und wieder in der chem Industrie.

Ausländische Seifenfabriken stellen oft im Stande de nen Landes aus; desinfizierende Seifen kann man auch d den, wo Tiere und Ackerbaugeräte ausgestellt sind, kurz jemand über die Öl- und Fettindustrie resp. Seifenin einen eingehenden Bericht machen will, hätte er es nie sondern er muß immer die ganze Ausstellung von A durchlaufen.

Bei den Hausgeräten stellt *Zani* aus Padova sein pulver aus und verkauft es auch an Messebesucher, d dafür interessieren, in Kisten zu 20 kg.

Ein Vertreter stellt „Flor", Seife in Flocken, u Metallreinigungsmittel in Pastenform aus. *Caldana & S brogio* stellen ihren Hauswaschapparat, um mit Wasc zu Hause zu waschen, aus, d. i. ein Zinkeimer, der ca. Wasser faßt und bei dem die heiße Brühe fortwährend Waschgut fällt, und verkauft direkt an Private Zinkeim 5 kg Waschpulver um 70 Lire.

Nebenbei gesagt entsprechen die italienischen Wasc nicht den deutschen Begriffen eines Waschpulvers, weil s ärmer sind. Leider ist der Italiener gewohnt, hauptsäch den Preis des Waschpulvers zu sehen und will nur kaufen. Infolgedessen sind im Konkurrenzkampf Wasc die früher teilweise als mittelgut bezeichnet werden sehr fettarm geworden und von einem annehmbaren a

ırt gedrückten Preis herabgesunken, daß man heute Waschıer mit RM 10 per 100 kg kaufen kann.

Diese Waschpulver sind oft gelb, und es sollte diese gelbe ıbe den Anschein von Palmölgehalt erwecken, doch habe ich ıschpulver gesehen, speziell von ganz kleinen Firmen erzeugt, denen die gelbe Farbe nur den Gehalt an Palmöl vortäuscht, ıntlich aber nur ein gelber Farbstoff ist, und die überıpt keinen Fettsäuregehalt aufweisen!

Weiter interessieren im Salon für Hausgeräte unsere ıche:

„Brillo“, das sind imprägnierte Scheuerlappen, um Metalle polieren;

„Ombrello“, ein regenschirmartiger, zusammenklappbarer ıarat, um in der Küche Wäsche zu trocknen, der nach Geıch sehr wenig Platz einnimmt;

„Johnson“, eine amerikanische flüssige Bodenwichse und elektrischer Bodenputzapparat;

„Insettol“, ein Insektenvertilgungsmittel, ähnlich den ıikanischen derartigen Mitteln, welche mit einem Sprühıarat ausgespritzt werden.

Im Ackerbau-Padiglion stellt die *„S. E. O.“*, d. i. Konzern der größten italienischen Ölfabriken, ihre Futterıle und Futterkuchen aus, mit genauer Beschreibung der Zuımensetzung, des Nährwerts etc. derselben. Dieses Futterıel hat allerdings in Italien selbst keinen so großen Absatz, aber stark nach den nordischen Ländern exportiert und ır auch für Deutschland Interesse haben.

Im Stande für Chemie stellt die bekannte Maiıer Firma *Erba* medizinale und chemische Produkte überıt, alles in einem großen, schönen, eigenen Stand aus.

Denora & Pestalozzi stellen Anlagen aus, um mit elektriı Kraft im kleinen aus Wasser und Salz Chlor und flüssiges atron zu erzeugen. Da Italien reich an Wasserfällen ist und ı billige elektrische Kraft da ist, könnten diese Anlagen esse haben. *S. A. Conservazione Legno e Destillazione ıme*, Mailand, stellt Lösungsmittel, Phenole und deren Deıe aus.

Sipe stellt in einem schönen Stand Explosivstoffe aus, eben. *A. Bombrini, Parodi Delfino*, Rom, Nitroglyzerin, Sprengı, Jagdpulver etc.

Die *Elektrochemische Gesellschaft Caffaro* hat einen sehr ımackvollen Stand, und auf dessen Rückseite ist ein Bild ılt, aus dem ersichtlich ist, was alles aus der elektroıhen Zersetzung des Salzwassers resp. aus den entstehenKörpern Chlor, Natronlauge und Wasserstoff zu machen ist welche Industrien diese Rohmaterialien verwenden.

Die *Saponerie Bernardi*, Torino, stellt verschiedene HausToilletteseifen aus.

Die *„Appula“*, chem. Fabrik, Mailand, stellt chemische Proı und eine Seife aus, welche angeblich mit Wasserstoffoxyd gebleicht worden ist.

Feinseifen, Parfüme, kosmetische Mittel etc. sind in einem ıglion, welcher „Alta Moda e Profumi“ heißt (LuMode und Parfüme).

Daß diese beiden, ziemlich verschiedenen Kategorien von ıuchsgegenständen in einem Padiglion vereinigt sind, mutet ı merkwürdig an. Eine Toiletteseife sollte doch kein Luıtikel sein! Andererseits ist es aber doch leider richtig, daß ıteseifen und Parfüme sehr von der Mode abhängen, ja age sogar zu behaupten, daß auch Waschpulver und Hausı teilweise von der Mode abhängen.

Sirio“, Mailand. Die Ausstellerin in diesem Stand ist eine ı mit 12 Millionen Kapital und stellt 25-kg-Kisten weiße ıelbe Kernseife aus, die franko Spesen an Familien für 100 abzüglich 10% Messe-Skonto abgegeben werden, also für M 20. *Sirio* ist eine der größten Feinseifenfabriken Itaund erzeugt bekanntlich für die *Palmolive-Company* die ıolive“-Toiletteseife. Die Fabrik ist auch dadurch interı, daß sie eine enzymatische Fettspaltungsanlage hat.

ı ihrem Stand fällt die „spiuma di crema“ (Creme-Schaum), ıt die Grundmasse für ihren Puder, welcher gegen den beın Tokalon-Puder konkurrieren soll, auf.

ıancé, Mailand, Toiletteseifenfabrik. Der jetzige Eigenı war früher Direktor der Sirio, ein äußerst tüchtiger ıann, und stellt sehr hübsche, saubere und gut parfümierte aus. Als Neuigkeit sapone all olio di rose, d. i. Rosenöl- der man äußerlich schon den Einfluß der Palmoliveıng ansieht.

ınier, Mantova, Parfümfabrik, stellt hauptsächlich Kölnerı aus.

Satinine S. A., Eigentum der Brüder *Usellini*, haben zwei große, sehr hübsche Stände. In einem stellen sie ihre eigenen Produkte aus, vor allem gangbare, jedoch gute und billige Parfümerien in allen Preislagen, im zweiten Stand die Produkte verschiedener Vertretungen und als eigenes Erzeugnis alles nötige Zubehör, um einen modernen Herren- und Damen-Frisiersalon einzurichten.

Die Einrichtungsgegenstände sind sehr hübsch, alles ist weiß, sauber, gut ausgeführt, und es scheinen diese Artikel einen bedeutenden, beliebten Absatz zu haben.

Cav. *Borsari*, Parma, alte bekannte Parfümfabrik, stellt hauptsächlich Kölnerwasser und dann die berühmte „2 violetta di Parma“ (Parmaer Veilchenduft) aus. Ebenso stellt die bekannte französische Parfümerie *Gellé Fréres* ihre verschiedenen Erzeugnisse aus, sowie *Fontanella*, Mailand, ihre Feinseifen und Parfüme, die qualitativ bedeutend besser geworden sind.

Gebrüder Rachmann in Haida stellen durch ihren italienischen Vertreter *Max Aucherlik* ihre Zerstäuber aus.

Dann kommen wir zu einem Stand der ungarischen Firma *Baeder* aus Ujpest, die Feinseifen und Parfümerien ausstellt, ich glaube, die erste ungarische Seifenfabrik, die nach dem Kriege an der Mailänder Messe teilnimmt. Sehr hübsche Seifen in geschmackvollen Packungen, sie werden auch en detail an die Messebesucher verkauft.

Migone & Co., Mailand, gehören zu den ältesten italienischen Feinseifenfabriken; es ist eine alte konservative Firma, die das berühmte Kopfwasser, für das sie seit Jahrzehnten immer dieselbe Reklame macht, ausstellt.

Die *S. A. Prodotti Chimici e Farmaceutici*, Mailand, stellt ihre fettfreie Creme „Giocondal“ aus.

Flli. Grossi, Mailand, stellen Kristallgegenstände für Parfüme und für den Toilettetisch aus sowie ihre guten Zerstäuber.

Valli, Mailand, Parfüm- und Feinseifenfabrik. Dieser Firma gehört das bekannte Mailänder Parfümeriegeschäft „Rimmel“. Stellt als Neuheit Kölnerwasser „Valli“ aus. Bekannt ist von dieser Firma die „Kaliklor“-Zahnpasta.

Bertelli A.-G., Mailand, Fabrik von Feinseifen, Parfümen und Medizinalien, hat einen schönen großen Stand, bietet aber keine einzige Neuheit. Bekannt ist von dieser Firma deren Spezialität „Cerotto Bertelli“, ein Pflaster gegen Rheumatismus.

Flli. Cella, Mailand, Feinseifenfabrik, modern eingerichtet, erzeugt hauptsächlich Toiletteseifen, und es scheinen alle Toiletteseifen dieser Fabrik aus derselben erstklassigen Grundseife zu bestehen. Als Neuheit wurde ausgestellt „Elis“, vier Stück Feinseife in vier verschiedenen Farben, in einem Karton verpackt. Detailpreis Lit. 5.

Banfi A.-G., Milano, alte konservative Feinseifenfabrik und Stärkefabrik. Auch hier eine Neuheit, „Palmino“ genannt. Schon der Name verrät den Einfluß der Palmolive-Seife.

Saucé Frères, Paris. Der Generalvertreter *Jonasson* in Pisa, der die Parfümerien dieser französischen Firma für Italien erzeugt, stellt für dieselbe aus. Neuheiten: Ein Kölner-Wasser und ein Extrait „Joli Mai“ mit einem schweren Blütengeruch und ein Kölnerwasser und ein Extrait „matin fleuri“ mit einem süßen Blumenduft.

Colli Fioriti, Milano, Feinseifen- und Parfümerie-Fabrik, stellt wieder die alte Spezialität „Tricofilina“, ein Haarwuchsmittel, aus und eine sehr hübsche, kaltgerührte Kokosölseife und viele Neuheiten: Pilierte Seifen mit Blumen- und Tierfiguren, wo man sich über die technische Herstellung derselben wundern muß. Die betreffenden Figuren sind nämlich nicht oberflächlich angemalt, sondern die ganze Schicht des Seifenstückes, welches die Figur zusammensetzt, geht durch das Ganze, und die Stücke nehmen sich tatsächlich sehr hübsch aus, und auch wer nicht vom Fach ist, findet in dieser Neuausführung etwas Unerklärliches, Geschmackvolles, Anziehendes.

Auch die Glyzerinseifen dieser Fabrik sind wunderschön. Wer daran Interesse hat, soll sich diesen Stand anschauen. Weitere Neuheit: Kölnerwasser „Santa Teresa“.

Mygurgia, Barcelona. Das erstemal stellt eine spanische Fabrik in der Mailänder Messe aus. Eine komplette Ausstellung von Feinseifen und Parfümen.

Der Stand mutet gleich fremdländisch an: Alles nach spanischem Geschmack, eine besondere Anziehungskraft, selbst für Italiener. Schwerer sandelholzartiger Duft durch den ganzen Pavillon. Besonders wären zu erwähnen die Parfüme „suspiro de Granada“, „Maduras de Oriente“, eine komplette Serie „Maja“, alles charakteristisch angenehm-schwere spanische Parfüme, welche die herrlichen Naturdüfte Andalusiens wiedergeben und den Betreter des Standes in Gedanken nach jenen wun-

derschönen spanischen Gestaden versetzen. Auch hier ist der Detailverkauf dem Publikum freigegeben.

Der Detailverkauf auf einer Messe hat ja viele Nachteile, aber es ist, speziell für neue und fremde Erzeuger, ein guter Weg, um sich einzuführen.

Montecatini hat wieder einen schönen großen Stand in eigenem Pavillon. Nichts Neues, aber immer interessant.

Olio Sasso, das weltbekannte raffinierte Öl der Firma *Olea* in Oneglia hat einen eigenen, sehr hübschen, geschmackvoll eingerichteten Padiglion.

Im griechischen Pavillon ist in einem Winkel versteckt auch eine Seife ausgestellt, von einer Seifenfabrik aus Zante *Bazaki & Petruni*, eine sehr schöne, weiße Olivenölseife, sogenannte Candiaseife, d. i. eine ziemlich alkalische, sehr fettsäurehaltige, auf Unterlauge gesottene schneeweiße Seife aus reinem Olivenöl, wie sie in Deutschland ganz unbekannt ist, aber heute noch in Griechenland, speziell auf den griechischen Inseln üblich ist, doch befürchte ich, daß auch dort diese Seife nicht mehr lange bestehen, sondern von der gelben Kernseife verdrängt werden wird, weil die Olivenölreste heute überall von den Raffinerien aufgekauft werden.

Und zum Schluß sei noch erwähnt, daß der inländische und ausländische Besucher sich über den italienischen Lebensmittel-Stand viel freut. Dort findet er die schönsten und wunderbarsten Sachen, die die italienische Küche leisten kann, lauter Dinge, die den Deutschen sehr locken. Um Lire 2,50 kann man auf einem großen Papierteller einen ungeheuren Berg von „raviole caldi" eine Art maccaroni, welche mit einem sehr feinen Fleischhaché gefüllt sind, bekommen und dazu gratis eine Blechgabel.

In einem anderen Padiglion daneben, der Vini d'Italia heißt, d. i. „Italienische Weine" kann man zu den raviolis die besten Sorten der italienischen Tafelweine kosten und den feinsten italienischen Rebensaft trinken, und das erfreut wohl auch des deutschen Seifensieders Herz.

Trotz dieser vielen Kritiken präsentiert sich in ihrer Gesamtheit die Mailänder Mustermesse großartig.

Nach wie vor stellen die einzelnen Provinzen in eigenen Padiglions das Beste aus, was sie bieten können, viele Länder haben in der Messe ihre eigenen Gebäude, wo sie das Beste hingeschickt haben, was ihr Land erzeugt, und die vielen Fremden, die nach Italien kommen, versäumen es sicher nicht, die Mailänder Mustermesse zu besuchen. Die Deutschen sollten sich nächstes Jahr eingehend mit dem italienischen Absatzgebiet beschäftigen. Italien ist ein großes, aufstrebendes Volk, ein Land, welches sicher einmal viel konsumieren und sich besonders der deutschen Öl- und Fett- sowie Feinseifenindustrie als gutes Absatzgebiet erschließen wird.

Italien hat zur Konsolidierung seiner wirtschaftlichen Lage schwere Zeiten mitgemacht und scheint heute vollkommen gesundet, doch zu jeder Gesundung sind Opfer erforderlich.

Der Himmel lacht in seinem ewigschönen, unveränderlichen Blau über Italien, beglückwünscht das von Gottes Natur gesegnete Land zu seinem wirtschaftlichen Aufschwung, begrüßt in aufrichtiger Liebe alle fremden Gäste, die hingekommen sind, seine Sehenswürdigkeiten zu bewundern und deren jahrtausendealten Ruf immer wieder hinauszutragen in aller Herren Länder, damit alle hinströmen sollen nach Italien, um sich, der Alltagssorgen enthoben, in der Erhabenheit der Natur zu erlaben und sich an der Quelle jedes geistigen Genusses zu vervollkommnen, in der Ausübung und Verehrung der allerhöchsten Künste. Dr. *v. P.*

Literaturbericht.

Copra and Coconut Oil. (Fats and oils studies of the Food Research Institute Nr. 2, April 1928.) A comprehensive study of a commodity that was „dicovered" during the war and has since become of great importance in American usage. Consideration is given to the tropical origin of the oil, and to its trade and utilization in America and Europe. By *Katharine Snodgrass*, Research Associate, Food Research Institute. 135 Seiten. Food Research Institute, Stanford University, California.

Über den einleitenden Band der Sammlung habe ich in Nr. 23 dieser Zeitschrift berichtet. Ich habe gesagt, daß wir an diese Bücherfolge recht hoch gespannte Erwartungen und Ansprüche stellen dürfen, denn die Mitarbeiter gehören dem Food Research Institute an und verfügen über Mittel, die deutschen Autoren unerschwinglich und unzugänglich sind. Derartigen Erwartungen scheint in dem heute vorliegenden II. Band „Copra and Coconut Oil" im beabsichtigten Rahmen entsprochen zu sein. Die Technik der Verarbeitung der Kopra und der Behandlung des Kokosöles ist bewußt völlig ausgeschaltet, was gewiß besser ist, als wenn sie nur nebensächlich behandelt wäre.

Hingegen findet man erschöpfende und meist sehr wissen[...]werte Angaben über das Vorkommen und die Kultur der Kok[...]palme, über das Fortschreiten und die Aussichten der Pfla[...]zungen in den verschiedenen Ursprungsstätten, wobei allerdi[...] — vom nordamerikanischen Standpunkte aus — die Philippi[...] besonders eingehend behandelt sind. Wir finden in dem B[...] eine Fülle statistischer Angaben und reiches Tabellenmateri[...] wir lesen u. a., daß vorläufig noch 95% der Weltprodukt[...] an Kopra auf primitivste Eingeborenenart gewonnen werd[...] Wir finden bestätigt, daß die deutsche Kolonisation — im G[...]gensatz zur englischen — weitgehendst und wirtschaftlich [...]folgreich bestrebt war, Kokosplantagen auch in weniger bev[...]kerte Gebiete von Neu-Guinea und Samoa zu verlegen, und [...] die wertvollsten Gebiete dieser deutschen Kolonisation englisc[...] Soldaten überantwortet wurden. Wir entnehmen Tabellen, [...] Deutschland mit seiner Kopra-Einfuhr weitaus an erster St[...] steht, und wir werden daran erinnert, daß die vor dem Kri[...] bestandene Vorherrschaft Deutschlands im englischen und [...] Ceylon-Handel verloren ist.

Ein Durcharbeiten des Buches wird dem Händler, aber a[...] dem Techniker von Nutzen sein und fast auf jeder Seite In[...]essantes bieten. An manchen Stellen wird es auch vor Au[...]führen, was in den Produktionsländern der Ölsaaten und [...]früchte verloren ist und was wieder zu gewinnen wäre. Dr. *Egon Böhi*[...]

Allgemeines deutsches Gebühren-Verzeichnis für Chemi[...] Aufgestellt vom Gebührenausschuß für chemische Arbeiten u[...] Führung des Vereines deutscher Chemiker. Schriftleitung: P[...] Dr. *Rau*, Stuttgart, Gerokstr. 66. IV. Auflage. Berlin 1[...] Verlag Chemie G. m. b. H. Preis RM 5.

Die soeben erschienene 4. Auflage des Gebührenverzeichni[...] weist vier neue Abschnitte auf: Faserstoffe, Textilien, Kalzi[...]karbid und Straßenbaustoffe. Die Preisfestsetzungen sind [...] allgemeinen die gleichen geblieben wie in der 3. Auflage [...] nur wenig erhöht worden.

Leider ist die bare Verständnislosigkeit gegenüber geis[...] Arbeit, bezw. die Mißachtung dieser in weiten Industriekre[...] derart groß, daß viele Chemiker unter Tarif arbeiten mü[...] wenn sie nicht der Erwerbslosenfürsorge anheimfallen wo[...] *W. Münd*[...]

Kleine Zeitung.

Ununterbrochen arbeitende Eindampf- und Kühleinrich[...] **für Seifen- und ähnliche Massen.** (D. R. P. 461 173 v. [...] 1925. *Aug. Krull*, Maschinenfabrik in Helmstedt, Braunschw[...] Gegenstand der vorliegenden Erfindung ist eine Einrichtung [...] der es ermöglicht wird, Seifen- o. dgl. Massen das Zuvi[...] Feuchtigkeit zu entziehen und ein Erzeugnis zu erzielen, we[...] sofort weiterverarbeitet werden kann.

Das Neue gegenüber ähnlichen Anlagen, bei welche[...] Masse erst über etliche geheizte Walzen läuft, von diese[...] gestrichen und mittels Transportband in das Kühlwalzwer[...] fördert wird, besteht darin, daß ein endloses Stahlband [...] eine geheizte und eine gekühlte Walze sowie durch [...] überhitzten Raum läuft, wodurch die dünn aufgetragene S[...] o. dgl. Masse schnell eingedampft und gekühlt wird.

Die flüssige Seifenmasse o. dgl. wird einem Trichte[...] geführt und durch die geheizte Speisewalze auf das e[...] Stahlband, welches über zwei Walzen, eine geheizte und [...] gekühlte Walze läuft, dünn aufgetragen, wobei bereit[...] Eindampfung beginnt. Die Eindampfung wird vollendet [...] Durchlaufen des Stahlbandes durch die zwischen diesen W[...] angeordnete Kammer, welche durch eine zwischen dem [...] band angeordnete Heizschlange besonders überhitzt wi[...]

Die Absaugung der Feuchtluft aus der Heizkammer [...] durch einen Exhaustor.

Durch die Kühlwalze wird beim Überlaufen des Stahlb[...] die darauf befindliche Seifen- o. dgl. Masse gekühlt, s[...] sie erstarrt und mittels Abstreicher abgestrichen werden [...] worauf sie in geeigneter Weise zur weiteren Verarbeitu[...] langt.

Der Vorteil dieser Bauart besteht darin, daß durch V[...]dung des endlosen Stahlbandes das ganze Eindampf- und [...] verfahren vereinfacht und beschleunigt wird und daß di[...] erforderliche Einrichtung wesentlich billiger herzustell[...] da hierbei die obenerwähnten mehrfachen Walz- und Abs[...] vorrichtungen, das besondere Transportband und Kühlwa[...] in Wegfall kommen.

Patentanspruch: Ununterbrochen arbeitende Ein[...] und Kühleinrichtung für Seifen- und ähnliche Massen, be[...] aus geheizten und gekühlten Walzen und einem zwischen [...] Walzen angeordneten, in einem geheizten Raume umla[...] endlosen Stahlband, dadurch gekennzeichnet, daß das [...] Band unmittelbar über die geheizte Walze und die g[...] Walze läuft. (2 Abbildungen bei der Patentschrift.)

*

Aus dem Bericht über die Tätigkeit des Chemischen [...] **suchungsamtes der Stadt Dresden im Jahre 1927.** Von *A. E*[...] und *H. Hempel*, Dresden. Von 19 untersuchten Haarf[...]

.teln erwiesen sich 7, zum Teil wegen vermuteter Gesundsschädlichkeit eingelieferte Proben als harmlos und den gelichen Vorschriften entsprechend. Hingegen mußten 12 Prodes schon im vorigen Berichte erwähnten „L'Oréal Henné", auf Grund privater Anzeigen bei Friseuren amtlich entmen worden waren, wegen ihres Kupfergehaltes auf Grund Farbengesetzes beanstandet werden. Inzwischen hat das sische Ministerium d. I. am 16. Februar 1928 die nachdneten Behörden angewiesen, die Herstellung, den Vertrieb die Verwendung kupferhaltiger Haarfärbemittel nicht zu standen, so daß die Untersuchungsämter keinen Anlaß hasich weiter mit diesen Präparaten zu befassen.

Der auswärts erfolgten Beanstandung einer Zahnpaste en geringen, quantitativ nicht bestimmten Bleigehaltes konnte Untersuchungsamt mangels gesetzlicher Grundlagen nicht flichten. Auch diese Frage wird im neuen Blei-Zinkgesetz Regelung finden.

Waschmittel. 7 Proben Soda waren mit Ausnahme r durch 72 v. H. Kochsalz verfälschten sog. „Dresdner a" einwandfrei. Die Untersuchung von 17 Proben Seife erdaß die den städtischen Anstalten gelieferten Kern- und nierseiten den vorgeschriebenen Fettsäuregehalt aufwiesen frei von Füllmitteln waren. Puritanseife war eine bis 41,5 v. H. Fettsäuren enthaltende Kaliseife, die einen tz von 5 bis 6 v. H. benzinartiger Fettlösungsmittel ern hatte. Derartige Mittel können zur Reinigung fetthaltiArbeitskleidung ganz zweckmäßig sein, bieten aber für geliche Krankenhauswäsche kaum besondere Vorteile. Seipulver bestanden, wie üblich, aus Gemischen von Seife viel Soda, auch wohl mit etwas Wasserglas. Das Enthärsmittel „Enter 13" enthielt neben Soda etwa 4 v. H. x und 2 v. H. Wasserglas, konnte daher für das verhältnisg weiche Dresdner Leitungswasser mit etwa 8 Härteen nicht empfohlen werden.

Fichtennadelextrakt zur Herstellung von Bädern durch Sulfitlauge grob verfälscht.

Technische Gegenstände. Für die städtischen Betriebe hbau- und Tiefbauamt, Straßenbahn, Feuerwehr, Wirtschaftsaltung usw.) waren wiederum zahlreiche nach hunderten nde Untersuchungen auszuführen, über deren Ergebnis nur ndes kurz mitgeteilt sei: 27 zur Bekämpfung der Staube in den Schulzimmern bestimmte Fußbodenöle been den Lieferungsbestimmungen entsprechend aus geruch-Mineralölen. 21 Proben Bohnerwachs enthielten nevorwiegend mineralischem Schmieröl wechselnde Mengen Wachs, Fett, Benzin, Terpentinöl. Von Anstrichfarben ersich Wodolin als ein Gemisch von rund 47 v. H. Zink-36 v. H. Leinöl und 17 v. H. benzinartigen Kohlenwasseren. Zur Bekämpfung der starken Schimmelbildung auf dem nstrich feuchter Räume wurde der Zusatz desinfizierenMittel (Antorgan) zu der Tünche mit anscheinend gutem ge erprobt. In anderen Fällen konnten das Auftreten brauFlecken auf hell gestrichenen Wänden, Mängel an der erung von Automobilen u. dgl. aufgeklärt werden. Die geten Beobachtungen sind in der Farbenztg. näher besproworden. Zahlreiche Automobilbetriebsstoffe, infektionsmittel, Chemikalien, Vergälsmittel, Schreibtinten waren auf ihre Brauchbarzu prüfen und zu begutachten.

Zwei zur Ungeziefer-Vertilgung angebotene Präe „Flit" und „Panol", die in den Räumen versprüht en sollten, bestanden aus parfümiertem Petroleum. Nachdie Befürchtung der Bildung explosibler Gasgemische vom wehramt als unbegründet bezeichnet worden war, wurden gewisse Schutzmaßnahmen gegen die Verunreinigung von smitteln durch die Mittel vorgeschlagen.

Das Mäusevertilgungsmittel „Mausex" bestand zu v. H. aus Kieselfluornatrium und gehörte also nach der dnung vom 1. März 1926 zu den Giften der Abteilung I.
(Pharm. Zentralh. 1928 [69], Nr. 22, S. 339.)

*

unehmender Verbrauch von Rizinusöl. Während in früheren das Rizinusöl fast ausschließlich für medizinische Zwecke ndet wurde, hat die Aufdeckung vieler technischer Vergsmöglichkeiten eine Steigerung des Verbrauchs und eine me der Erzeugung in Indien zur Folge gehabt. Da Innicht den gesamten Bedarf decken kann, so haben sich nach ical Markets (Chemische Industrie 1927) die Amerikaner t, reichliche Kulturen, besonders in Brasilien und Argen- anzulegen.

ie wichtigsten Umstände, die den Rizinusölhandel derartig lußt haben, sind die verschiedenen Verwendungszwecke dustrie. Z. B. hat die Unlöslichkeit des Rizinusöls in Benerbunden mit seiner verhältnismäßigen Beständigkeit bei Temperatur und hohen Drücken, die Verwendung als ragendes Schmiermittel für verschiedene Motorarten zur gehabt. Die steigende Nachfrage von seiten der Auto- und anderer Industrien nach Kunstleder, bei dessen llung das Rizinusöl eine bedeutende Rolle spielt, hat eine Zunahme des Verbrauchs verursacht. Weiterhin findet das Rizinusöl ausgedehnte Anwendung bei der Linoleumherstellung, in der Farbindustrie, in der Gummi- und Lackindustrie sowie zur Herstellung von Schreibmaschinentinte und Fliegenpapier, ferner auch zur Herstellung von sog. Türkischrotöl, von Dericinöl (Chem. Fabrik Dr. *Nördlinger*, Flörsheim) (mit Mineralölen mischbares Rizinusöl) u. dgl.: alle diese Verwendungszwecke tragen mit zur Erhöhung des Verbrauchs bei.
(*G. B.* in Bayer. Ind.- u. Gewerbe-Bl.)

*

Selbsttätige Öl-Extraktoren*). Die Erfolge der Automatisierung in den mechanischen Industrien gaben den Anstoß, das System des kontinuierlichen Arbeitsganges auch auf andere Gebiete zu übertragen. Die Schwierigkeiten, die hierbei überwunden werden müssen, sind oft groß, namentlich, wenn es sich um chemische Prozesse handelt. Es ist nunmehr auch gelungen, die Gewinnung von Ölen und Fetten aus Pflanzensamen mittels flüchtiger Lösemittel zu automatisieren und vollkommen mechanisch und automatisch zu gestalten. Während bisher eine große Saatmenge in einem zeitraubenden vielstündigen Arbeitsgang in einer teuren Anlage extrahiert werden mußte, werden bei dem neuen Verfahren (System *Simon*) kleine Saatmengen in einem Arbeitsgang von etwa ½ Stunde verarbeitet. Eine hohe Arbeitsleistung kann bei kleiner Anlage nur durch Vervielfachung der Lösungsgeschwindigkeit, also durch raschwechselnde Berührung der Saat mit dem Lösungsmittel, erreicht werden. Nachdem durch die verschiedenen Operationen fast alles Öl entfernt ist, wird die Saat mit reinem Lösemittel gewaschen und anschließend mit Wasserdampf behandelt, um alle Reste von Lösemittel aus dem Schrot zu entfernen. Damit ist die eigentliche Extraktion, die etwa 30 Minuten dauert, beendet, was durch ein Glockenzeichen angezeigt wird. Alle Operationen werden automatisch durch Steuerung von Ventilen und automatische Kupplung von Triebwerksteilen mittels Bowdenzügen in bestimmter Zeit- und Reihenfolge vorgenommen. Die Seele der Apparatur ist eine mit Nocken versehene Steuerwelle, die die Bowdenzüge betätigt. Manuell zu betätigen sind nur das Füllen und Einsetzen des Korbes in den Extrakteur, der Druck auf den Knopf zur Einschaltung der Steuerwelle und das Herausnehmen und Entleeren des Korbes.

Infolge der kontinuierlichen Destillation in einer verhältnismäßig kleinen Apparatur wird wenig Dampf sowohl pro Zeiteinheit, als auch pro Tonne verarbeiteten Saatgutes benötigt, so daß ein relativ kleiner Dampfkessel genügt. An umlaufender Lösemittelmenge wird gegenüber den früher üblichen Verfahren bedeutend gespart, wodurch der Verlust an Lösemittel ebenfalls geringer wird. Durch den kontinuierlichen Betrieb und die gekürzte Extraktionsdauer wird auch die Qualität des Öles besser und ein hochwertiges Produkt mit niedrigem Gehalt an Eiweiß und Schleimteilen erzeugt.

Der im Schrot verbleibende Ölgehalt stellt sich je nach der verarbeiteten Saat auf nur etwa 1%, der Schrot ist vollkommen frei von Lösemittelrückständen, was für seine Verwendung als Viehfutter wichtig ist. (Techn. Welt, 9. Jhrg., Nr. 10 d. Ölmarkt.)

Frage- und Antwortkasten.

In einer Nummer wird von ein und demselben Fragesteller nur eine Frage aufgenommen. — Die Adressen der Fragesteller und Antwortgeber bekannt zu geben, sind wir in der Regel nicht ermächtigt, doch befördern wir Briefe an sie weiter, wenn für jede einzelne Sendung RM 1.— beigefügt ist. — „Antworten", die lediglich darin bestehen, daß der Einsender sich bereit erklärt, Rezepte oder Verfahren abzugeben, finden keine Aufnahme. — Die Aufnahme unverlangt eingehender Antworten bleibt dem Ermessen der Redaktion überlassen. — Anfragen anonymer Einsender werden nicht aufgenommen. — Anfragen nach Bezugsquellen werden gegen Rückporto direkt erledigt. — Für die in den Antworten erteilten Auskünfte übernimmt die Redaktion lediglich die preßgesetzliche Verantwortung. — Die Fragen sind möglichst kurz und präzis zu halten. Eine pünktliche Aufnahme umfangreicher Fragen (über 5 Druckzeilen) wird nicht garantiert.

Fragen.

526. Was ist Sapalbin, und wer liefert es? E. K. Z.

527. Wir wollen eine Buchdruckfarbe herstellen. Wir haben diese mit mittelstarkem Firnis vorschriftsgemäß unter Zugabe von 25% Flammruß zusammengestellt, aus welchem wir eine so dichte Masse bekommen haben, daß sie durch eine Trichtermaschine nicht durchgeht. Wie könnten wir die Trichtermaschine dazu verwenden? Ist vielleicht die Benützung einer Walzenmaschine richtiger? A. in B. (C. S. R.).

528. In welcher Weise und mit welchen Harzen präpariert man Leinölfirnis, um einen rasch trocknenden, glänzenden und nicht nachgebenden Fußbodenanstrich zu erhalten? Derselbe soll ohne Zusatz von Farbe verwendet werden und darf sich nicht „weiß treten". H. B. in F.

529. Wir bitten um Rezept und Herstellungsweise für eine gefüllte Natronseife mit dem größten Quantum Sojaöl und so billig wie möglich. A. F. in L. (Portugal).

---

*) Vgl. hierzu das D. R. P. 453 253 (S.-Z. 1928, Nr. 9, S. 81—82) und den Artikel „Ein neuer Apparat für Fettextraktion (S.-Z. 1928, Nr. 10, S. 91—92). *Red.*

530. Wir bleichen unser Kokosöl mit Bleicherde „Frankonit CI" und mit ca. 25% (von Bleicherde gerechnet) Entfärbungskohle „Norit" und erhalten ein wasserhelles Produkt. Nach der Destillation, Kühlung und dem Durchgang durch die Polierpresse, schlägt das Öl in der Farbe um und wird gelblich. Worauf ist dieses zurückzuführen? Auf das Rohmaterial oder auf die Arbeitsweise, und wie ist dieser Farbumschlag zu beseitigen? M. in Sch.

531. Was ist Dioxan und wer liefert es? J. (Ausland).

532. Wir möchten ein Bohnerwachs herstellen für den Export in Länder mit Temperaturen bis zu 40° C. Transport durch den Suez-Kanal. Wir bitten um Angabe geeigneter Rezepte und Mitteilung, ob es vorteilhafter ist, für diesen Zweck eine Ölware, evtl. gemischt, oder verseifte Ware herzustellen. F. K. in W.

533. Wie ist die Zusammensetzung der Zusatzmittel zu Autobetriebsstoffen, die unter der Bezeichnung Speedoil, Wingoil und Hydrogas am Markte sind? Dr. G. in B.

534. Bitte mir einige Rezepte für die radikale Heilung der Sommersprossen im Gesicht mitteilen zu wollen. H. in E. (Türkei).

535. Wie kommt es, daß gelbes Bohnerwachs, wenn es auf neue Parkettböden aufgetragen wird, nach dem Eintrocknen eine rötliche Maserung aufweist? Kann hier etwa die Holzart des Bodens Einwirkung auf diesen Übelstand haben? V. R. in B.

536. Bei der Kristallsodafabrikation setzen sich Salze ab (wir klären nicht, sondern geben die aufgelöste Ammoniaksoda, welche zum erstenmal mit 2% Glaubersalz versetzt wird, sofort in die Kristallisierbehälter), welche sich durch besondere Härte auszeichnen, auch kristallinisch sind, aber die Ausbeute an normaler Kristallsoda verringern. Was sind das für Salze und wofür kann man sie verwenden? R. H. in V. (S. H. S.).

537. Nach welchen Arten kann man Seifenpulver herstellen, und enthalten alle die gleichen und welche Bestandteile? Z. L. in R. (Litauen).

538. Wie stellt man eine komprimierte Theater-Schminke her und welche Apparatur ist dazu notwendig? B. in J. (Rumänien).

539. Wie sind die Apparaturen zur Herstellung von Glas- und Schmirgelpapier beschaffen (wie Fremy), wer erzeugt bezw. liefert solche? Ch. L. C. in B.

540. Ich erbitte einen Fettansatz zur Herstellung von prima weißen pilierten Flocken, nach Art der „Luxflocken". H. N. in Q.

541. Wir verwenden zur Verpackung von weicher Seife eine Furnier-Emballage, die inwendig paraffiniert wird. Wir bitten Sie, uns mitzuteilen, ob es nicht etwas anderes gibt, das für diesen Zweck besser ist; es sollte höheren Schmelzpunkt haben und auch unverseifbar sein. B. B. in A. (Dänemark.)

542. Wir bitten um Nennung aller Anilinfarbenfabriken Deutschlands und Österreichs mit Ausnahme der I.-G.-Werke. A. (Ausland).

Antworten.

509. Barium- und Strontiumnitrat finden hauptsächlich Verwendung zu Zündsätzen und zwar zu Grün- und Rotzündsätzen in der Feuerwerkerei. Ersteres wird außerdem als Ausgangsprodukt für Bariumsuperoxyd verwendet, das vor noch nicht langer Zeit das Zwischenprodukt für Wasserstoffsuperoxyd bildete. Abnehmer für die Produkte sind also in erster Linie die pyrotechnische Industrie und evtl. die anorganischchemische Industrie, soweit sie sich mit Wasserstoffsuperoxyd-Fabrikation noch nach diesem Verfahren befaßt, das aber nur geringe Wasserstoffsuperoxyd-Konzentration zuläßt. *M. B.*

510. Ein Fachwörterbuch für die in der Kosmetik verwendeten Materialien, das neben der deutschen auch die lateinische Bezeichnung enthält, gibt es nicht. Dagegen gibt es ein den ganzen Chemikalienhandel umfassendes „Taschenbuch für den Chemikalienhandel" von Dr. J. Bischoff, Verlag A. Ziemsen, Wittenberg, das noch mehr enthält, als Sie fordern. *D. J.*

511. Flüssige Seife. Siehe Artikel darüber in Nr. 6 d. J., ferner Antworten 381 in Nr. 20, 435, 438, 439 in Nr. 23 d. J. *Red.*

512. Kölner Wasser mit bestimmten Geruchsnoten kann man sich herstellen, indem man von einem beliebigen leichten Kölner Wasser ausgeht, das man dann mit einer genügenden Menge des erwünschten Parfüms versetzt. Z. B. kann der Ansatz für ein Kölner Wasser mit Hyazinthegeruch folgender sein: 1 kg Kölnerwasser, 10 g Jazinthe, 1 g Linalool, 1 g Geraniumöl; für Fougère vermischen Sie 1 kg Kölnerwasser mit der gleichen Menge folgender Komposition: 1 kg Tinktur Mousse concrète, 350 g Roseninfusion, 700 g Jasmininfusion, 200 g Infusion Orange, 4 g Neroliöl, künstlich, 2 g Lavendelöl Mont Blanc, 20 g Infusion Moschus, 1 g Vetiveröl, 3 g Bergamottöl, 7 g Cumarin, 50 g Benzoesäure; für Eau de Cologne Chypre gibt Winter folgenden Ansatz: Kölner Wasser 1 l, Alkohol 900 cm³, Wasser 100 cm³, Extrait Chypre 100 cm³, Eichenmoostinktur 20 cm³, Sandelöl, ostind. 1 cm³, Cumarin 1 g, Vetiveröl 0,5 g, Essenz Royal Chypre 5 g, Iristinktur 50 cm³, Castoreumtinktur 10 Patschulilösung 3 cm³.

513. Sie sind im Irrtum, wenn Sie glauben, Kristalli wiegen seien keine modernen Kristallisierappar Gerade die Kristallisierrinnen — Wiegen — Schaukelappa sind die modernsten, kontinuierlich arbeitenden Kristallisiera rate, andere kommen gar nicht in Betracht. Die Menge Mutterlaugen ist für jedes Produkt, wenn man von einer sättigten Lösung ausgeht, was im vorliegenden Fall unbe notwendig ist, immer dieselbe; nur die Konzentration der terlauge hängt von der Dauer der Kristallisation und Temperatur ab. Alle kontinuierlich arbeitenden Apparate stallisieren in Bewegung und sind infolge des pendelnden, genden oder hin- und hergehenden Antriebes nicht ganz fach. Sie eignen sich aber für die meisten Salze, die in gleichmäßigen Kristallen anfallen sollen. Je nach Temp tur, Konzentration der Lösung, Schwingungsanzahl und Fül der Rinne kann man verschiedene Kristallausbildungsformen zielen. Die Kristalle sind von größter Reinheit, da alle me nischen Verunreinigungen durch die bewegte Lauge a schwemmt werden. Sie bieten so erhebliche Vorteile vor nicht kontinuierlich arbeitenden Kristallisierkästen. *D.*

514. Wenn Sie 2500 kg Kernseife auf ein erzeugen wollen, brauchen Sie einen Siedekessel, der 50% die Sudgröße übersteigenden Inhalt hat, also rund 40 Meist wählt man für diese Größe einfach konische oder halbzylindrische Kesselform. Erstere ist etwas leichter und her billiger. Ein konischer Kessel mit 4000 l Inhalt dürft solider Ausführung etwa 1400 kg wiegen, wozu noch 400 kg Armatur (Ventile, Hähne, Rührwerk, Dampfschlan wenn mit Dampf gearbeitet wird, etc.) kommen. 100 kg we heute ab Werk etwa 65 RM kosten, so daß mit einem wand von $18 \times 65 = 1170$ RM zu rechnen ist. Verpack Fracht, Montage können mit 25—30% gerechnet werden. direkte Feuerung oder Dampfheizung in Frage kommen, h von der Ausnützung des Kessels ab. Wenn er ständig im trieb ist, ist Dampfheizung anzuraten, die einfacher, bequ und praktischer ist, umsomehr da man den Dampf auch zu möglichen anderen Zwecken, Fette ausblasen, transporti Heizung der Räume, Kraft und Lichterzeugung (im Kleinbe etwa 12—15 Rpf. die KW-Std. gegen 40—56 Rpf. von Überlandwerken) etc. verwenden kann. Dafür käme ein kl stehender Dampfkessel mit 5—8 m² Heizfläche in Betracht etwa 2000 RM kosten wird. Ferner benötigen Sie eine k Kühlpresse (vorzuziehen) oder Formen, Schneidmaschine, pendelpresse etc. Die gesamte Einrichtung ließe sich mit 8000 RM schaffen.

515. Paraffinöl kann scheinbar verdickt w durch einen Zusatz von 5% ölsaurem Aluminium, eine Erhö der Viskosität tritt hierdurch aber nicht ein, eine solche er man nur durch entsprechende Fraktionierung bei der Des tion. Geliefert wird ein dickflüssiges farbloses Öl von den i S.-Z. inserierenden Mineralölfirmen. Rizinusöl für i strielle Zwecke liefern in der Hauptsache die Fa für technische Öle und Fette, auch hierfür finden Sie im ratenteil Lieferanten. *W.*

516. Selbstverständlich kann man gewöhnliche Wa seife aus Fettabfällen sieden. Wenn die Sei abgesetztem Wege hergestellt wird, verschwindet durc Siedeprozeß ein gut Teil des üblen Geruches. Wird ab halbwarmem Wege gearbeitet, so kann man den Geruch mehr aus der Seife entfernen, sondern muß schon vorhe suchen, ihn aus den Fetten zum „Verduften" zu bringen siedet das Fett auf 10%igem Salzwasser leicht wallen lange, bis kein schmutziger stinkender Schaum, der mit Schöpfer immer entfernt wird, mehr abgestoßen wird. läßt man eine Reinigung in gleicher Weise, die man abe mit der ersten verbinden kann, mit schwefelsaurer Toner gen, läßt absitzen, entfernt die Salzlösung und wäsc heißem Wasser nach. Auch durch Bleichung mit Bichrom Salzsäure oder starkem Wasserstoffsuperoxyd oder Blei erzielt man eine weitere geruchliche Verbesserung. Ist d Geruch aber ein Gestank, so kann man ihn auf vorst einfache Art nicht entfernen, sondern müßte das Fett und destillieren. *Br*

517. Die Verwendung vanadinsaurer Salz Flammenschutzmittel müßte durch Imprägnieru Stoffe, Gewebe, Papier, Stroh, Holz etc. mit leichtl Vanadaten (Natriumvanadat) erfolgen; der hohe Preis Salze, die in der Hitze den zu schützenden Stoff g schmelzend umhüllen, wird sie aber sicher von einer allge Anwendung ausschließen, wie es ähnlich auch bei den billigeren und ausgezeichnet wirkenden Wolframaten d war. Übrigens schützen alle diese Salze höchstens v Entflammung (bei ausgebreitetem Feuer auch da nicht nicht vor der Verkohlung. Vanadinsaures Natrium erhal von E. Merck, Darmstadt, und E. de Haën A.-G., bei Hannover.

518. Als vegetabilische Butterfarbe ve man Orlean, der in teigförmigem Zustand in den Handel

Kurkumapulver. Man trocknet durch Ausstreichen den Orlean, dann verreibt man ihn mit dem Kurkumapulver und erhitzt mehrere Stunden auf dem Wasser- oder Dampfbad mit Sesamöl. Dann wird abgepreßt und filtriert. Das Filtrat ist die Butterfarbe, von der etwa 40—50 Tropfen genügen, um Butter die natürliche, gelbe Farbe zu erteilen, wobei man die Farbe der zu verbutternden Masse zusetzen muß. Die Mengenverhältnisse sind folgende: 25 T. Kurkumapulver, 12,5 T. Orlean, 100 T. Öl. *Br.*

19. Unter Tauenpapier versteht man ein außerordentlich festes, gegen äußere mechanische Einflüsse sehr widerstandsfähiges und haltbares Papier, das vorzugsweise zu Banknoten, wichtigen politischen Dokumenten, Verträgen und Akten Verwendung findet. Seinen Namen hat es daher, daß das Rohmaterial alte Schiffstaue, Seile etc. bilden; die Hanffaser ist lang und zäh elastisch, und das Papier daraus widersteht dem Zahn der Zeit und der Abnützung im Gebrauch am ...n. *D. J.*

20. Das Burmol der B. A. S. F. in Ludwigshafen ist ein ...ierendes Bleichmittel, gehört zur Gruppe der Salze der ...schwefligen Säure, deren Natriumsalz es darstellt. Es wird technisch in großem Maßstab durch Reduktion von Nabisulfit mit Zink hergestellt und dient als stark reduzierendes ...ädliches Mittel zum Bleichen aller Faserstoffe, Fette, Leim, ...er, zum „Abziehen" der Farben von Geweben, zur Fleckreinigung, in der Färberei und beim Zeugdruck für Indigo. *Ras.*

21. Ein Anstrich, der eine gußeiserne Filterpresse vor dem Einfluß destillierter Fettsäure ...zt bezw. verhindert, daß letztere Eisen aufnimmt, kann ...einer Mischung von feingemahlenem Schwerspat und Asbestpulver bestehen, die durch Verarbeitung auf einer Trichter- ... Walzenmühle mit Wasserglas in streichfähigen Zustand ...cht werden. Damit gestrichene Kaltpressen in einer Stea...brik haben jahrelang den weißen glasigen Überzug ohne ...tzung getragen. Nur gegen mechanische Beanspruchung ...r Anstrich nicht sehr widerstandsfähig, da er durch Schläge ... Stöße allmählich abblättert. Nebenbei bemerkt, warum ...n Sie destillierte Fettsäure noch bleichen? Sie werden da... keinen großen Erfolg haben. *Ms.*

22. Was sich bei der Herstellung Ihres Eisenlackes ... Steinkohlenpech als grießiger Satz am Boden ...neidet, dürfte nichts anderes sein als verkokste Anteile ...dem Pech sowie freier Kohlenstoff, der sich bis zu 40% ...einkohlenteerpech, je nach dessen Herkunft, findet. Beide ... in Benzol und Anthrazenöl unlöslich und müssen durch ...zen und Abfiltrieren entfernt werden. Vermeiden können Sie ... Übelstand, wenn Sie anstelle des Steinkohlenpeches Pe...mpech in gleicher Menge nehmen. Das Anthrazenöl ist ... ebenfalls überflüssig. *W. M.*

23. Die Bezeichnung neuer Fabrikationen oder Um...ngen in einer alten Fabrikanlage auf Grund kar...ngaben ist eine sehr gewagte Sache. Nur auf Grund ge...der Kenntnis der vorhandenen Anlage sowie der Lage zu ...deren Rohstoffquellen (Kohle, Kalk, Salz, Erze etc.), Ar...verhältnisse, Konkurrenz anderer Industrien etc. ließe sich ... Berücksichtigung aller Punkte, die bei solchen Neuein...ngen die Wahl beeinflussen, mit präziseren Angaben die... Vorliegende Anlage könnte evtl. für eine Färberei, Druk... Bleicherei und Appreturanstalt evtl. mit Handdruckerei ...net sein. Auch eine Degrasfabrikation, Textil- und Le... für die große Leder- und Schuhindustrie (Bata) in C. S. R. ...en ins Auge gefaßt werden. *M. B.*

24. Der weitaus größte Teil des Talges findet Verwendung in der Seifenindustrie; der Verbrauch in der Kerzen- ... Stearinindustrie ist dagegen stark gesunken. Weitere An...ung findet er in der Gerberei- und Lederindustrie zum ... und Geschmeidigmachen des Leders und direkt oder in... zum Compoundieren von Mineralölen als Schmiermittel. ...n dürfte seine hauptsächlichste Verwendung erschöpft sein. *H. L.*

25. Das Fixil-Reinigungspulver ist ein grau...hes, ziemlich feines Pulver, das auf der Zunge alkali... Geschmack, in Wasser geschüttelt alkalische Reaktion ... und schäumt. Es besteht zu 83,5% aus einem unlöslichen ...idigen Silikat (Bimsstein-, Quarzpulver, Neuburger Kreide oder einem Gemisch davon, 0,50% gebundenem Alkali ...n), der Rest ist Feuchtigkeit und organische Substanz ...pulver). *M. B.*

Sprechsaal.

...brik steht unseren Lesern unentgeltlich zur Verfügung, jedoch übernimmt ...aktion für Form und Inhalt dieser Sprechsaal-Artikel dem Leserkreise ... er keine Verantwortung. Im Hinblick auf den knappen Raum für diese ...k müssen die Einsendungen so kurz als möglich gehalten werden. ...chen Artikeln, die in unsachlicher Weise eine Herabsetzung des Gegners ... der öffentlichen Meinung bezwecken, wird die Aufnahme versagt.

Michel wach auf!

... durch einen festen Zusammenschluß der Seifenfabri...te ganz Deutschlands, der ja erfreulicherweise zu werden ...int, und durch eine gemeinschaftliche großzügige Aufklärungsarbeit in der Presse ist es möglich, die modernen Waschmittel zu bekämpfen, welche die Wäsche selbsttätig zerstören. Die Kosten hierfür müßten gemeinschaftlich getragen werden.

Darum schließt die Reihen zur Abwehr des gemeinsamen Feindes,

dessen Macht und viel List
sein grausam Werkzeug ist! *Germanicus.*

Kampf gegen Persil.

I.

Herr *Ph. Kürten* schenkt mir in Nr. 25 die Ehre einer Erwiderung auf meinen Sprechsaal-Aufsatz in Nr. 23. Was Herrn *Kürten's* Erwiderung an Sachlichkeit vermissen läßt, ersetzt er durch Höflichkeit und Verbindlichkeit der Form unter Vermeidung jedes Persönlichen. Ich kann daher nicht umhin, nochmals zur Feder zu greifen.

Wenn ich in Nr. 23 schrieb: „Ernstlich glaubt heute wohl niemand mehr an die Schädlichkeit von Persil", so ist das keineswegs Weltfremdheit. Unter niemand meinte und meine ich in erster Linie das kaufende Publikum, aber ich bin fest davon überzeugt, nicht wenige ehemalige Persilgegner haben sich inzwischen durch die Praxisergebnisse der Persilwäscherei von der Irrigkeit ihrer, auf Laboratoriums- und ähnlichen Versuchen basierenden Ansichten überzeugen lassen. Sonst liegt es mir fern, denjenigen Herren, die ihre Ansichten über die schädliche Wirkung des Persils veröffentlichten und sie durch Veröffentlichung ihrer Versuchsergebnisse zu bekräftigen sich bestrebten, nachzusagen, sie seien nicht von der Richtigkeit ihrer Ansicht überzeugt. Ich wage auch nicht zu hoffen, sie hätten samt und sonders ihre Ansicht geändert.

Doch, Herr *Kürten*, ich habe alle die vielen Arbeiten und Berichte über Versuche über die Wirkung von Persil etc. gelesen, sowohl diejenigen, welche für, als auch die, die gegen Persil sprachen. Vielleicht mit noch gründlicherer Aufmerksamkeit als Herr *Kürten*. Ich muß jedoch sagen, die Berichte, die für Persil sprachen, machten einen überzeugenderen Eindruck als die gegenteiligen. Die Versuche, welche zu dem Persil ungünstigen Ergebnissen zu führen schienen, entsprachen in den meisten Fällen nicht den Verhältnissen der wirklichen Wäschepraxis. Auch die Annahme Herrn *K.'s*, ich habe für die Wäscherei bisher wenig Zeit gehabt und ich habe reichlich spät von bleichenden Zusätzen in der Wäscherei erfahren, ist ein Trugschluß, denn mein Sprechsaal-Aufsatz in Nr. 23 war keineswegs das erstemal, daß ich öffentlich Stellung zu dieser Frage nahm. Das erstemal bereits 1912 in der „Seifensieder-Zeitung". Auch ich habe mich schon geirrt, im Gegensatz zu Herrn *K.'s* etwas unfreundlicher, ironisch sein sollender Bemerkung. Z. B., als vor ca. 20 Jahren die Inhaber des ersten Patentes betr. Zusatz von Perborat an die Seifenfabrik, deren Leiter ich damals war, herantraten mit dem Angebot, uns das Verfahren zur Herstellung perborathaltiger Seifenpulver für einen bestimmten Bezirk zu überlassen, beging ich den großen Fehler abzuraten (so dumm!!), und sah meinen Irrtum, welcher mir später von Mitgliedern des Verwaltungsrates ab und zu unter die Nase gerieben wurde, zu spät ein.

Ich gebe heute abermals den Seifenfabrikanten den Rat, ein ebenso gutes, dem Persil gleichwertiges Seifenpulver zu erzeugen, und glaube darum doch nicht, soeben mit der Weltraumrakete eingetroffen zu sein. (Dieser Ausdruck Herrn *K.'s* ist übrigens ausgezeichnet! Gefällt mir!) Auch mir ist eine recht große Liste von persilartigen Fabrikaten bekannt, die aber von ihren Erzeugern nicht dauernd eingeführt werden konnten, während es anderen wohl gelang. Dieses Mißlingen lag eben m. E. zum großen Teil daran, daß ein Teil der Verbraucher und Erzeuger durch den „Sauerstoffraß-Schreck" stutzig gemacht wurde. Mangelhafte Organisation mag stellenweise auch zu Mißerfolgen geführt haben. Wenn aber Herr *Kürten* andeutet, ich möge zwar vielleicht ein passabler Fachmann sein in Laboratorium und Betrieb, ohne etwas vom Verkauf zu verstehen, so scheinen aber diejenigen, die trotz billigerer und, nach ihrer Ansicht, besserer Ware sich gegen Persil nicht behaupten konnten und die Schuld den Hausfrauen zuschieben, kaum den Beweis hoher Verkaufsbefähigung erbracht zu haben. Es geht doch wirklich nicht an, die Schuld am Persil-Siegeszug und an der mißlichen Lage der Seifenindustrie der Hausfrau zuzuschieben und diese so hinzustellen, als sei sie bequem und borniert bis zur Bewußtlosigkeit. Das scheint mir denn doch eine gar zu bequeme Folgerung. Auch der Hinweis auf die Warenhäuser hat keine Beweiskraft, wie man bei ruhiger Überlegung zugeben muß. Warenhäuser haben neben guten Artikeln zwar auch minderwertige, aber es gibt wohl wenige Hausfrauen, die im Warenhaus einmal reingefallen sind und dann denselben Artikel dort nochmals kaufen. Persil kaufen sie aber immer wieder. Meine Beurteilung der deutschen Hausfrau mag, nach Herrn *Ph. K.* kavaliermäßig sein oder nicht (einerlei ob vor oder nach 7 [19?] Uhr), die Hausfrau und damit die Praxis hat für Persil entschieden und das Urteil gesprochen, unabhängig vom wissenschaftlichen Streit in Fach- und anderen Blättern. Das ist wenigstens meine Überzeugung. Ich habe bereits in dieser Zeitschrift Nr. 8, 1924 u. a. persönliche

Erfahrungen mit Persil etc. aus dem eignen Haushalt angeführt, und wenn sich Herr *Kürten* einmal zu mir bemühen will, so wird ihn meine Frau gern von dem guten Zustand der seit langen Jahren mit Persil gewaschenen Wäsche überzeugen. Und, was Herrn *K.* besonders interessieren wird, da er in Nr. 24 Frottiertücher erwähnt, es können ihm solche aus dem Jahre 1918, also Kriegsware (wie schwer war es doch damals, den Beweis zu erbringen, ihrer zu bedürfen, ehe man die Frottiertücher erhielt!!) vorgelegt werden, welche in ständigem, täglichem Gebrauch waren und, trotzdem sie mit Persil und, solange es solches nicht gab, mit selbsterzeugtem „Persil" gewaschen wurden, jetzt nach 10 Jahren erst anfangen, unbrauchbar zu werden. Wie ich in oben angezogenem Artikel ausführte, stellte ich mir, solange es kein wirkliches Persil gab, aus Laboratoriumsbeständen an Perborat und gewöhnlichem Seifenpulver selbst „Persil" her.

Daß Persil vor 18—20 Jahren noch kaum bekannt war, wie Herr *Kürten* glaubt, dürfte schwerlich stimmen, denn schon vor 16 bis 17 Jahren entbrannte in Fachblättern die Polemik für und wider Persil, u. a., soweit ich die diesbezügliche Literatur gerade zur Hand habe, in dieser Zeitschrift 1912, S. 3, 663, 1064 und 1086. Möge auch die Nachkriegszeit die noch größere Verbreitung des Persils begünstigt haben, so braucht man doch nur in Fach- oder Tageszeitungen der Jahre 1912—1915 nachzustöbern, um sich zu überzeugen, daß genanntes Waschmittel schon damals alles andere eher als unbekannt war. Wenn ich in Nr. 23 wieder für Sauerstoffwaschmittel und Persil eintrat und den Seifenfabrikanten einiges sagte, was manchem von ihnen nicht besonders mundete, so ist das noch durchaus nicht ein Anstimmen nicht enden wollender Lobeshymnen nach der einen Seite und ein krampfhaftes Bewitzeln und Verunglimpfen der anderen Seite. Letzteres ist mir nicht im Traum eingefallen. Im Gegenteil, es war mein Bestreben beim Schreiben des Aufsatzes und es ist stets mein Bestreben gewesen, der Seifenindustrie von Nutzen zu sein, soweit das in meinen Kräften steht. Es kann mir ganz gewiß nicht gleichgültig sein, wenn ich sehe, daß die deutsche Seifenindustrie ihrem vollständigen Zusammenbruch entgegeneilt. Ganz gut und schön der Gedanke, daß sich nachher die „Überlebenden" wieder zu einer blühenden Industrie emporarbeiten können. Aber die vielen inzwischen vernichteten Existenzen, Fabrikanten, Siedemeister, Chemiker, Angestellte und Arbeiter? Was wird aus diesen? Wie jedem anderen muß es auch mir gestattet sein, meine Meinung frei zu äußern, möge sie richtig oder irrig sein. Übel wäre es aber um eine Industrie bestellt, die es nicht vertragen kann, wenn ihr einmal von anderer Seite die Meinung gesagt wird. Daß aber der Kampf gegen Uneinigkeit, Preisschleuderei etc., etc. weit wichtiger ist als derjenige gegen Persil, ist eine Binsenwahrheit. Lobeshymnen auf Persil? Keineswegs! Ich werde mich jedoch auch durch die Liebenswürdigkeiten Herrn *K.'s* nicht davon abhalten lassen, für Persil usw. einzutreten. Für mich sprechen die Tatsachen der Praxis zu deutlich, und ich habe, wie schon gesagt, bereits im Jahre 1924 in Nr. 8 dieser Zeitschrift darauf hingewiesen. Wer sich dafür interessiert, mag's nachlesen.

Wäre es nicht möglich, den Streit rasch auf praktischem Wege aus der Welt zu schaffen? Etwa durch ein Probewaschen vor einer unparteiischen Kommission von Fachleuten, Wäschereiinhabern, Seifensiedern, Chemikern, Hausfrauen, etc., die sämtlich zu vorliegender Frage noch in keiner Weise Stellung genommen haben? Größere Mengen Wäsche verschiedenster Art, verschiedenster Beschmutzung wären während einer Dauer von 3—4 Wochen zu waschen, die eine Hälfte mit Kernseife, die andere mit Persil, die erstere von Kernseifenanhängern, die letztere von Persilverfechtern. Bei dem Vergleich der Waschresultate wären zu berechnen und etwa nach Punkten zu bewerten: Reinheit und Weißheit der Wäsche, Aussehen und Geruch, Beschädigung der Wäsche bezw. der Faser, Vernichtung infizierender Stoffe oder Keime, Verbrauch an Zeit, Arbeit, Kohle, Wasser usw. Der Kommission wären beizuordnen von jeder Seite Sachverständige sozusagen als Anwälte, jedoch ohne Berechtigung, an der Abstimmung teilzunehmen.

Zum Schluß sehe ich mich leider genötigt, einige Worte direkt an Herrn *Ph. Kürten* zu richten. Einige Stellen seiner Erwiderung lassen die Deutung zu, ich sei von der Firma *Henkel & Co.* „beeinflußt" worden, um es milde auszudrücken. Z. B. Herr *K.* warnt seine Kollegen, sich von interessierter Seite einschüchtern zu lassen. Oder: „Es gibt bekanntlich Fachleute, die die Faust ballen, sie aber auch offen halten können." Oder wenn Herr *K.* mir echt Henkel'sche Ausdrucksweise nachrühmt. Ich will einstweilen zu Herrn *Kürten's* Gunsten annehmen, er habe sich im Ausdruck vergriffen und es habe ihm die Absicht fern gelegen, mir indirekt oder direkt Käuflichkeit vorzuwerfen. Sollte ich mich in dieser Annahme irren, so möge sich Herr *Kürten* klar und unzweideutig äußern, damit ich zufassen kann. Ich verstehe da keinen Spaß! Es gibt nämlich auch Fachleute, die die Faust nicht nur ballen, sondern sie auch . . . .!

Marburg (Lahn), 27. Juni 1928.

Dr. *C. H. Keutgen.*

II.

Durch einen Zufall befand ich mich vor längerer Z Gesellschaft mehrerer Hausfrauen zu einem sogenannten F abend, bei welcher Gelegenheit auch das Waschen sow Anwendung verschiedener Seifen und deren Pulver e wurden, wobei natürlich nur dem Persil das Lob ges wurde. Es ist erklärlich, daß mich als Seifensieder bei Unterhaltung ein beschämendes Gefühl beschlich, und ich auf die Damen aufklärend einzuwirken, indem ich an daß es mehrere Marken Seifenpulver gibt, die besser, stens ebensogut und billiger sind als das Persil: Na wurden meine Behauptungen mit einem geringschätzende cheln aufgenommen und mit verschiedenen Bemerkungen, dieses zu beweisen und ein besseres Fabrikat zu liefern, ich so ein tüchtiger Seifensieder wäre usw.

In meinem Übereifer habe ich mich erboten, ein be Fabrikat den Damen zur Verfügung zu stellen, um si dem Gesagten zu überzeugen. Aber wie das machen? Noch kam meine Seifensiederehre in Frage. Ich hätte 'was gegeben, um einer Blamage zu entgehen. Seifenpulver ich schon seit 25 Jahren in verschiedenen Varia es ist aber noch immer leichter herzustellen, als Fraue der Hypnose zu retten resp. aufklärend zu wirken.

Da die Not bekanntlich beten lehrt und ein Seifen sogar sehr erfinderisch beschaffen sein muß, zumal wen Ehre auf dem Spiele steht, griff ich zu folgendem Mittel

Da ich in meiner Stellung alles mögliche herstellte kein Seifenpulver, habe ich mir von einem gut bekannten sisten einen Posten verschiedener Marken-Pulver kommen diese genau untersucht und dann treppauf, treppab einer der Hausfrauen nach Feierabend je ein Paket mit der r Aufklärung gratis zur Probe abgeliefert, mit der Bitte, m Resultat beim nächsten Frauenabend mitzuteilen.

Als die Zeit banger Erwartung verstrich, erlebte ic große Genugtuung, indem mir jede Hausfrau bestätigt das von mir gelieferte Pulver dem Persil mindestens eben ja sogar in mancher Beziehung überlegen ist, und sie immer gern solches verwenden, falls es zu haben wäre sich nachher herausstellte, hatten es einige Kaufleute boten es auch an, es wurde aber zurückgewiesen und verlangt; aus diesem Grunde sahen sich die Verkäufer laßt, die Ware als nicht verkäuflich zurückzusenden.)

Dieses Beispiel veranlaßt mich, hier zu veröffen daß eine Aufklärung zwischen Hersteller und Verbrauch diesem, wenn auch etwas umständlichem Wege zu eine folg führt.

Ich will damit nicht behaupten, daß meine Tat etwas ist, und es steht mir fern, die Herren Fabrikanten so Führer gutgeleiteter Betriebe etwa zu belehren, sonder Weg vorschlagen, den Ruin vieler Existenzen zu v Es kommt eben auf die richtige Aufklärungsor sation an. Ich habe mich bei meiner Treppenpropagand zeugt, daß diese individuell ausgeführt werden muß: eine Frau steht in der Waschküche, ihre Wäsche aus Korbe sortierend, daneben 2 Pakete Persil, im Begriff weichen; ich trete entschuldigend auf sie zu und biete i Seifenpulver an. Die Frau wies mich aber energisch ab dazugehörigen Bemerkungen; bloß durch Zuruf der N ließ sie sich dazu bewegen und nahm das Seifenpul Da ich aber bezweifelte, daß es auch gebraucht wird, e mich, die Arbeit selbst vorzunehmen bei Anwesenheit Neugieriger, wobei es an spaßhaften Bemerkungen be nicht fehlte. Resultat: Sogar die auf Persil eingeschwore behauptete, daß letzteres nichts taugt. Habe gewisserma eine Firma Reklame gemacht, ohne daß diese etwas dav

Sollten vielleicht die Herren Fabrikbesitzer oder de bände an dieser Art Aufklärungsarbeit Interesse ha stehe ich gern zu Diensten.

Als tätigem Seifensieder ist es mir beim besten nicht möglich, den Artikel voll zu zeichnen, ich bitte die Herren Interessenten, ihre werte Adresse durch die leitung mir bekannt zu geben, worauf prompte Antwort

C. A.

Vereinigung der Seifensieder und Parfümeur

Ortsgruppe Dresden.

Die nächste Zusammenkunft findet am Sonnabe 7. Juli, im Vereinslokal „Bienenkorb", Schloßstraße st

Max Richter, Ortsgruppen-Vor

Bezirksgruppe Mannheim für Baden und die Pfalz

Unsere nächste Versammlung findet am Samstag, de abends 7 Uhr im „Hotel Braun" am Hauptbahnhofe st zu wir unsere Mitglieder sowie Freunde und Gönner Sache freundlichst einladen.

Um zahlreiches und pünktliches Erscheinen wird

I. A.: *Wilh. Fükeisen*, Schri

Seifensieder-Zeitung

Rundschau über die Harz-, Fett- u. Oel-Industrie

Unabhängiges Fachblatt

Publikationsorgan der Vereinigung der Seifensieder und Parfümeure, E. V., Sitz München.

gspreis (nur Postbezug innerhalb des Reichsgebietes): Vierteljährlich 9.— R.-M.; bei Bezug vom Verlag 10.— R.-M.; für das Ausland 12.— R.-M. Die Lieferung auf Gefahr des Empfängers vor sich. In Fällen von höherer Gewalt Streik, Aussperrung, Betriebsstörungen hat der Bezieher weder Anspruch auf Lieferung noch auf ergütung des Bezugspreises. Einzelnummern das Stück 1.— R.-M. (Inland) bezw. 1.20 R.-M. (Ausland); Abgabe ausnahmslos nur gegen Voreinsendung der Kasse. ichsmark = 10/42 Dollar). — **Anzeigenpreis:** Die einspaltige Millimeter-Höhe 15 Pfg.; für Stellengesuche 10 Pfg. (1 Reichsmark = 10/42 Dollar). Berechnet wird der von Anzeige halb der Abtrennungsstriche eingenommene Raum. Bei Plazierungsvorschrift bis zu 50% Zuschlag. Nachlässe 5—33⅓%. Der Nachlaß fällt fort bei Nichteinhaltung der Zahlungs- bnahmebedingungen, es tritt dann der Bruttopreis in Kraft. Stellenmarkt- und Gelegenheitsanzeigen jeder Art finden nur gegen vorherige Einsendung der Anzeigengebühr eichen-Anzeigen unter Zuschlag von 80 Pfg.) Einschaltung. Ort der Zahlung und des Gerichtsstandes: Augsburg. Annahmeschluß für Anzeigen: Dienstag Vormittag.

eint jeden Donnerstag. **Herausgeber:** Verlag für chemische Industrie H. Ziolkowsky G. m. b. H., Augsburg. **Geschäftsstelle:** Pfannenstiel 15.

Fernsprecher: dion und Anzeigen-Annahmestelle 2685. **Redaktion:** E. Marx und Dr. M. Bauer. **Briefanschrift:** Seifensieder-Zeitung Augsburg VII Postfach. **Postscheck-Konten:** München 9804; Wien 59442; Zürich VIII 11927.

. Jahrgang. Augsburg, 12. Juli 1928. Nr. 28.

Physiol und Seife.

Von *Hans Dorner*, Berlin.

(Schluß.)

Jetzt zu Punkt 1 über das Wasser-Retentionsvermö- n von Physiolseifen.

Der Schluß, „es hat sich zahlenmäßig feststellen lassen, die Physiolseifen im Trockenschrank 10—30% mehr Wasser ckhalten können", dürfte ein Trugschluß sein.

Jede Trocknung ist von nachstehenden Komponenten ab- gig:

1. von der Oberfläche des zu trocknenden Materials,
2. von der Temperatur,
3. vom Druck,
4. vom Wassergehalt der mit Feuchtigkeit zu sättigenden und
5. von der Geschwindigkeit, mit der man entweder das zu knende Material durch abzusättigende Luft, oder umge- t die abzusättigende Luft über das zu trocknende Material kt, oder beides zugleich vollführt.

Wer diese Bedingungen richtig zu nehmen weiß, der trocknet iolseifen ebenso sicher wie physiolfreie Seifen. Es könnte sein, daß *Zakarias* die Trocknung von physiolhaltigen und iolfreien Seifen in der Zeiteinheit vergleicht, wobei dann des weiteren ein und derselbe Wassergehalt der zu ver- henden Ausgangsseifen vorauszusetzen wäre.

Ich komme „zahlenmäßig" zu folgendem Resultat: Gebe ich 00 T. Kernseife, d. s. 70 T. Trockenseife + 30 T. Wasser, T. Physiol A, d. s. (sagen wir) 0,3 T. Physioltrockensub- + 3 T. Wasser, so muß die Mischung, d. s. 103,3 T. Phy- eife, eben 33 T. Wasser enthalten. Zu 30 T. Wasser kamen weitere 3 T., d. i. ein Plus von 10% des ursprünglichen sergehalts. Ein anderes Beispiel: Ich gebe zu 100 T. Kern- , d. s. 70 T. Trockenseife + 30 T. Wasser, 10 T. Physiol A, (sagen wir) 1 T. Physioltrockensubstanz + 9 T. Wasser, so die Mischung, d. s. 110 T. Physiolseife, eben 39 T. Wasser lten. Zu 30 T. Wasser kamen also weitere 9 T. Wasser, (nach gewohnter Regeldetri 30:100 = 9:z) ein Plus von des ursprünglichen Wassergehaltes.

Sollte *Zakarias* solche einfache gedanklichen Erwägungen n Trockenschrank einsperren wollen? Das Wasserretentions- ögen ist doch gar nicht kompliziert; in Anbetracht der ge- n Mengen Physioltrockensubstanz schon erst recht nicht! Dasselbe gilt auch für Polydyn A II, von dem *Schaal* [18]) zu erhten weiß: „Nun aber, meine Herren Wassergegner, Poly- seife trocknet genau nicht schneller aus als Seife ohne Polydyn. Polydyn A II hält in der Seife sein Quellwasser außerordentlich stark fest, wie es die folgende Tabelle veranschaulicht":

Datum	Kernseife ohne Polydyn in g	Wasserverlust in g	Kernseife mit Polydyn in g	Wasserverlust in g
27. VII.	322 g		317 g	
30. VII.	314 g	8 g	309 g	8 g
6. VIII.	303 g	11 g	298 g	11 g

Diese Tabelle sagt doch was ganz anderes. *Schaal* will aus seiner Untugend eine Tugend machen, indem er nach vorausgeschicktem, nur dem Denkenden die Nöte zeigenden Versuchsbeispiel ganz nett ablenkt: „Polydynseife trocknet genau nicht schneller aus als Seife ohne Polydyn." *Schaal* wird halt die Seifenstücke in gewohnter Weise rechteckig geschnitten, d. h. beiden Stücken, nachdem sie schon annähernd gleiches Gewicht zeigen, auch gleiche Form gegeben haben. Auch werden die Seifenstücke am gleichen Ort, also im großen ganzen unter gleichen Bedingungen getrocknet worden sein. Das Ergebnis kann dann aber nur der ziemlich gleich große Gewichtsverlust sein, obwohl, was nicht vorgerechnet oder doch nur auf dem Wege über die jeweiligen Fettsäuremengen versteckt ausgedrückt wird, die Polydynseife gegenüber der Kernseife ohne Polydyn den höheren Wassergehalt besitzt resp. besaß. Bei Annahme von 10% Trockensubstanz im Polydyn A II errechnet sich für die im Fettsäuregehalt niedrigere Polydynseife ein Wassergehalt von 33,4%, gegen 30% bei der Kernseife. Nachdem wir jetzt den Wassergehalt, dann annähernd gleiches Gewicht, gleiche Oberflächen und sonst physikalisch gleiche Bedingungen festgestellt haben, wäre es interessant zu hören, wo *Schaal's* Tabelle veranschaulicht, „daß Polydyn A II in der Seife sein Quellungswasser außerordentlich stark festhält"! (Es scheint hier übrigens Herrn *Schaal* ein Versehen unterlaufen zu sein, da der einmal begonnene Vergleich zwischen Polydynseife und Kernseife ohne Polydyn ausgerechnet mit der Feststellung, daß eben das Polydyn in Seife sein Quellungswasser außerordentlich stark festhält, aufhört!)

Wenn an Hand der gemachten Ausführungen noch kein Trugschluß nachgewiesen worden sein sollte, so ist dies jetzt mit Folgendem der Fall. Nachdem nämlich *Zakarias* hervorhob, daß die Physiolseifen 10—30% mehr Wasser zurückhalten als dieselben Grundseifen ohne Physiol, sagt er: „Infolgedessen ist das Physiol ein hochwertiges Streckmittel." — O Gott! Seifen hat man ohne viel Worte, und dann noch billiger, schon zu einer Zeit gestreckt, da waren Herr Dr. *Zakarias* und ich noch gar nicht auf der Welt! Und dann der Widersinn: „hochwertig"

[18]) Ebenda, 1927, S. 645.

und nur „Streckmittel“! Heute im Zeitalter der verwöhnten, aufgeklärten Konsumenten unter Geldaufwand noch strecken! Es gibt nur eines: Verbilligen ohne Verminderung der Qualität, ja eher verbilligen und verbessern! Wie es damit beim Physiol im Zusammenhang mit den Verwendungsvorschriften steht, habe ich in den Schaumzahlen gezeigt.

Es harrt jetzt nur noch Punkt 5 der Erledigung. Dieser letzte Punkt sei nochmals wortwörtlich wiederholt; er lautet:

„Man braucht keine umständliche Gebrauchsanweisung, weil Physiol (nach dem Verrühren mit den trockenen Seifenspänen) in der Piliermaschine mit der Grundseife rasch vereinigt wird.“

Warum „rasch“? — Wenn auch die Gebrauchsanweisung weniger umständlich ist, die möglichst zweckdienliche Einarbeitung von Physiol in Seife gelingt keinesfalls ohne Aufwand von Geist und Zeit. Das läßt sich ebenfalls „zahlenmäßig“ nachweisen.

Pilierte Seifen herstellen heißt soviel wie den Wassergehalt eines Kernseifenstückes, der, wie wir jetzt zur Genüge wissen, etwa 30% beträgt, auf 15% im pilierten Seifenstück herabdrücken. Um dieses zu erreichen sind aus 100 T. Grundseife 17,5 T. Wasser zu entfernen: $85:100 = 70:u_1$, $u_1 = 82{,}5$; $100-82{,}5 = 17{,}5$; $82{,}5-70 = 12{,}5$; $82{,}5:12{,}5 = 100:u_2$, $u_2 = 15{,}2\%$.

Da sollen beispielsweise 100 T. der Grundseife, d. s. nunmehr 82,5 T. Seifenspäne mit 12,5 T. Wasser, 3,3 T. Physiol A, bestehend aus — viel gesagt — 0,3 T. Physioltrockensubstanz und 3 T. Wasser, einverleibt werden. Schon haben wir nach gründlicher Durchmischung 85,5 T. Physiolseife mit 15,5 T., d. s. jetzt ca. 18,15%, Wasser vorliegen. Nun kann man allerdings mit eleganter Handbewegung die Geringfügigkeit von nur 3 T. neuerdings zu entfernenden Wassers abtun. Gut, dann kann man, sofern man das Wasser nur als kleines Übel anzusehen beliebt, aber auch sagen: Lohnt sich denn angesichts der Schaumzahlenergebnisse überhaupt die Anwesenheit von nur 0,3 T. Physioltrockensubstanz (in Wirklichkeit sind es — laut Gleichung $100:5{,}65 = 3{,}3:v$, $v = 0{,}19$ — nur 0,19 T. organischer Physiolsubstanz) in 70 T. Trockenseife?

Zakarias empfiehlt Zugaben nicht über 10% Physiol zu Seife. Rechnen wir auch hier nach! 82,5 T. Seifenspäne mit 12,5 T. Wasser (das wären 100 T. Grundseife) bekommen 10 T. Physiol A (bestehend — viel gesagt — aus 1 T. Physioltrockensubstanz und 9 T. Wasser) eingemischt. Die 92,5 T. Mischung enthalten alsdann 21,5 T., d. s. 23,2%, Wasser. Wieder, und diesmal erst recht muß man fragen: Macht sich angesichts der Schaumzahlenergebnisse das Verjagen der 9 T. neuhinzugekommenen Wassers gegenüber dem Vorhandensein von 1 T. Physioltrockensubstanz (in Wirklichkeit sind es nur 0,57 T. organischer Physiolsubstanz) in 70 T. Trockenseife bezahlt?

Im übrigen dem Pilieren geht die Herstellung der Grundseife voraus. Was hat man aber beim Zusetzen von Physiol zum heißflüssigen Seifenkern für Erfahrungen gemacht?

Wer genügend Seifenfachmann ist, weiß von vorneherein, daß ein heißflüssiger Seifenkern, sollte man ihm Wasser einverleiben wollen, lang, d. h. zäh und schwer beweglich wird. Je mehr ich also einem Seifenkern vom Physiol A (zu reinem Wasser fehlen da nur noch etwa 8%) einverleibe, um so stärker wird halt die Erscheinung des Langwerdens auftreten. Hätte *Schaal* seinerzeit gleich die Zusammensetzung des Physiol AI beachtet, so hätte er sich selbst wahrscheinlich auch den Versuch „Physiol AI zuerst in Wasser aufzulösen“ [19]) erspart. Oder hat *Schaal* bis zu den Tagen der Veröffentlichung seiner Arbeit „Polydyn AII, ein Schaumbildner für Kernseifen“ „es abgelehnt, Kernseife mit Physiol AI herzustellen“ [20]), lediglich, weil es nicht wasserlöslich gewesen sein sollte? Wie dem auch sei, wer von den Seifenfachleuten gibt jetzt nicht die nächstliegende Antwort auf die Frage: Was tut man, wenn ein Sud die Eigenschaften des Langwerdens zu zeigen beginnt? Antwort: Man kürzt! „Wenn es nun jetzt gelungen ist“, wie *Schaal* fernerhin schreibt [21]), „mit dem neuen Erzeugnisse Polydyn AII ein Kolloid herzustellen, welches sich leicht restlos, ohne Beeinträchtigung des Aussehens der erkalteten Kernseife verarbeiten läßt“, so scheint da, sofern es nicht eine überstarke Alkalität tut, oder ganz oder teilweise an Stelle des Tragants ein anderer organischer Stoff verwendet wird, für die Anwesenheit von Kürzungsmitteln Sorge getragen worden zu sein. Aber wohl gemerkt, ich vermute das nur, denn Polydyn AII habe ich bis dato (trotz Versprechen) noch nicht zu Gesicht bekommen.

Wenn man nun einer Seife irgendeinen Stoff nicht im Kessel, auch nicht beim Pilieren in der Mischmaschine inkorporieren will oder kann, gibt man diesen — es bleibt wohl nichts [an]deres mehr übrig — im Kühlpresse-Zubringer zur noch h[eiß]flüssigen Seife. Das ist weiter nichts Großes. Man wird au[ch in] diesem Fall, dann und wann, insbesondere wenn man z[u viel] Physiol verwenden wollte, vom Kürzen Gebrauch machen mü[ssen]. — Ja, ja, das leidliche Wasser! Kolloidrummel und Koll[oid]chemie!

19) Wie vorher. 20) Wie vorher. 21) Wie vorher.

Das spezifische Gewicht des Glyzerins.

Von *L. W. Bosart* und *A. O. Snoddy*.

(Eing. 25. VI. 1928.)

Wir möchten eine Behauptung von *W. Prager* in der Sei[fen]sieder-Zeitung 1928, Nr. 7, Seite 58 korrigieren.

Dieser Autor sagt, daß man im Laboratorium der *H... schen Chemischen Prüfungsstation* für die Gewerbe in Da[rm]stadt bei der Untersuchung von Dynamitglyzerin beoba[chtet] hat, daß „der direkt ermittelte Reinglyzeringehalt fast im[mer] um 0,2% oder mehr gegenüber dem aus dem spez. Gewicht [nach] den *Gerlach*'schen Tabellen ermittelten zurückbleibt.“

Wir glauben, daß bei hoch konzentrierten Glyzerinen ... nahezu die Grenze experimentalen Fehlers bei irgendeiner [di]rekten Bestimmungsmethode des Glyzerins sind und des[halb] diese Tatsache kaum von Bedeutung ist, besonders da, ... dieser Autor selbst bemerkt, „die *Gerlach*'schen Tafeln ... chemisch reines Glyzerin gelten, und daß letzten Endes Dy[na]mitglyzerine nicht durchaus als chemisch rein zu bezeich[nen] sind.“

Dennoch glauben wir, daß die meisten Dynamitglyze[rine] genügend frei von Verunreinigungen sind, so daß die Bes[tim]mung des spezifischen Gewichts das beste Mittel zur F[est]stellung des Prozentgehaltes an Glyzerin bietet, vorausges[etzt], daß eine Tabelle, die ganz zuverlässige Werte für das sp[ezi]fische Gewicht bis zur vierten Dezimale gibt, zur Verfü[gung] steht.

W. Prager sagt weiter: „Da die Tabelle von *Bo[sart und] Snoddy* durchweg höhere Werte als die *Gerlach*'sche an[gibt], würde die Differenz, wenn man diese neue Tabelle als Gr[und]lage annimmt, noch größer werden.“ Es ist aber nicht sc[hwer] zu beweisen, daß gerade das Gegenteil der Fall ist. Um d[ies] anschaulicher zu machen, zeigen wir einen Teil der b[eiden] Tabellen, indem wir einige durch Interpolation gefundene ... schenwerte angeben:

Glyzerin Prozent	Spez. Gewicht bei 15°/15° C	
	Gerlach	*Bosart-Snoddy*
100,0	1,2653	1,26557
99,0	1,2628	1,26300
98,92	1,26259	1,26280
98,8	1,26228	1,26249
98,0	1,2602	1,26045
97,0	1,2577	1,25785

Nimmt man an, daß man ein Glyzerin vom spezifische[n Ge]wicht 1,2628, also nach der *Gerlach*'schen Tabelle von 99,0% h[at], würde die Prüfungsstation durch direkte Bestimmung ... 0,2% weniger, nämlich 98,8% finden. Das spezifische Ge[wicht] 1,2628 nach der Tabelle von *Bosart* und *Snoddy* ents[pricht] 98,92%. Es ist also klar, daß die Differenz nach dieser T[abelle] nicht größer als nach der *Gerlach*'schen, sondern geringe[r sein] würde.

Da *Gerlach* nicht nach einer Weise arbeitete, die ... Genauigkeit zu sichern vermochte, und genaue Resultate ... die dritte Dezimale heraus zu erreichen nicht versuchte ... genaueren Zahlen sind bloß durch Berechnung erhalten ... es nur Zufall, wenn irgendeinige seiner Resultate eine [an]hernde Richtigkeit in der vierten Stelle zeigen. Uns s[cheint] es kaum wissenschaftlich, diese Tabellen überhaupt z[u ge]brauchen, mit Ausnahme von Fällen, bei denen die dritt[e De]zimale genügend ist.

Wir lenken die Aufmerksamkeit auf diese Sache, da ... offenbar eine falsche Folgerung gezogen hat, welche leic[ht den] Eindruck machen kann, daß die *Bosart-Snoddy*-Tabellen [We]rte angeben, die anscheinend weiter von den wirklichen al[s] d[ie]jenigen von *Gerlach* stehen.

Es waren gerade die Mängel der *Gerlach*'schen u[nd] anderen früheren Tafeln, welche die Autoren veranlaßten ne[ue] Tabellen aufzustellen, die auf einem tadellos reinen G[lyz]erin begründet wurden und welche ganz zuverlässig in der [vi]erten Dezimale sein sollten.

Literaturbericht.

Die aktive Kohle, ihre Herstellung und Verwendung. (Mo-aphien über chemisch-technische Fabrikations-Methoden Bd. .) Von Dr. *Oskar Kausch*, Oberregierungsrat und Mitglied Patentamts. 342 Seiten mit 53 Abbildungen. Preis broschiert 21,50, gebunden RM 23,50. Halle a. S. 1928. Verlag von elm Knapp.

Der Verfasser hat sich die Aufgabe gestellt, die zahlreichen Schrifttum verstreuten Arbeiten über aktive Kohle geordnet mmenzustellen. Dieser Aufgabe ist er mit großem Fleiß und dlichkeit gerecht geworden. Es ist eine natürliche Gefahr rtiger Zusammenstellungen, daß sie Unwichtiges und Über-s neben Wichtigem bringen; der Verfasser hat sich aber Erfolg bemüht, durch eingestreute Hinweise alles technisch tige hervorzuheben, und gibt am Schluß eine interessante hreibung der wichtigsten Erzeugungsstätten für aktive Kohle ihrer Verfahren.

Das inhaltreiche Buch dürfte sich für alle, die sich näher aktiver Kohle befassen müssen, als unentbehrliches Nach-gewerk erweisen. Dr. *Bergner*.

Erfahrungen und Beobachtungen an der Apparatur bei eifung unter Druck. Von Dr. *C. H. Keutgen*. Mit drei Ab-ungen. (Chemische Apparatur 1928 **[15]**, Nr. 12, S. 133—136.)

Kleine Zeitung.

Über die Verwendung von Rizinusöl in der Seifenindustrie chtet *N. Spassky*. Nach Feststellungen von *Masawo Hirose* gt ein kleiner Zusatz von Rizinusöl zu einem gehärteten Öl, seine Schaumkraft (als Seife) wesentlich zu erhöhen. Verfasser dieselben Feststellungen machen können. Die Kokosölseife bekanntlich auch mit kaltem Wasser einen guten Schaum. gleicht man nun mit dieser Seife eine Rizinusölseife, so fällt rt die Analogie auf: die Rizinusölseife hydrolysiert wenig, eine klare wässerige Lösung bei gewöhnlicher Temperatur, analog der Kokosseife. Ferner ist die Rizinusseife — wie Kokosseife — schwer aussalzbar. Viele Forscher vertreten Ansicht, daß das Schaumvermögen von dem Grad der olyse der Seife abhängig ist, d. h. von der Menge der ren, fettsauren Salze. Man könnte annehmen, daß sowohl zu schwache Hydrolyse (Rizinusseifen) als auch eine zu ke Hydrolyse (Talgseifen) das Schaumvermögen herabdrückt. fördert die Schaumkraft einer Kokosölseife durch Zusatz Talg- und Rizinusölseife.

Das schlechte Schaumvermögen von Talgseifen ist wohl darauf zurückzuführen, daß die schwache Löslichkeit dieser n im kalten Wasser (hoher Titertest der Talgfettsäuren) Schaumkraft herabdrückt. Es muß angenommen werden, daß Zusatz von Rizinusölseife den Trübungspunkt herabsetzen und diese Weise das Schaumvermögen erhöhen wird. Es muß erwartet werden, daß, wenn bei der Kernseifenfabrikation Teil der flüssigen Öle durch Rizinusöl ersetzt wird, eine här-Seife resultiert. Die nach dieser Richtung hin vom Ver-r angestellten Versuche haben seine Annahme bestätigt. loboino-Schirowoje Delo 1928, Nr. 2, S. 34 d. Chem. Umschau.)

*

Bleichendes Seifenpulver. (Engl. Pat. 288 654 v. 4. X. 1926. *r Bros, Ltd.*, und *R. Thomas.)* Ein Wasch- und Bleich-l, das seine bleichende Wirkung in Gegenwart von Wasser gewöhnlicher Temperatur ausübt, wird hergestellt, indem Seifenflocken, Seifenpulver oder Stückenseife wechselnde gen einer Doppelverbindung von Trinatrium-sphat und Natriumhypochlorit mit oder ohne und den üblichen Seifenpulverbestandteilen einverleibt. Doppelverbindung ist bei trockener Aufbewahrung minde-mehrere Monate lang beständig selbst in Gegenwart der nischen Substanz der Seife. (J. Soc. Chem. Ind.)

*

Herstellung von Seifen. (Franz. Pat. 623 988 v. 2. XI. 1926. *ert William Döcker Schou*, Dänemark.) Öle usw. werden der zur Verseifung erforderlichen Menge Lauge emulgiert, die Konzentration der Lauge so zu wählen ist, daß die hende Emulsion nach dem Abkühlen eine bildsame Masse rellt. Letztere wird in beliebige Form gebracht und verpackt. Verseifung vollzieht sich dann ohne weiteres freiwillig. (Chem.-Ztg.)

*

Herstellung wässeriger Lösungen von organischen Körpern, n Wasser unlöslich oder schwer löslich sind. (Engl. Pat. 120 v. 7. X. 1926. *I.-G. Farbenindustrie A.-G.*, Frankfurt) Wässerige Lösungen von Sulfonsäuren mit seifenähnlichen schaften (speziell aralkylierte Sulfonsäuren, wie z. B. die opylierten Säuren des D. R. P. 336 558) oder deren Salze ren eine beträchtliche Steigerung ihrer Fähigkeit, unlösliche nische Verbindungen, wie Öle, Fette, Kohlenwasserstoffe aufzulösen, indem man lösliche Salze, wie z. B. Glauber-lz hinzugibt. (J. Soc. Chem. Ind.)

*

Darstellung von höher molekularen Sulfosäuren. (D. R. P. 538 v. 3. IV. 1925. *I.-G. Farbenindustrie A.-G.* in Frankfurt a. M.) Die als Reinigungs- und Emulgierungsmittel bekannt gewordenen Dipropylnaphthalinsulfosäuren und analog gebaute Sulfosäuren wie etwa die Butylnaphthalinsulfosäuren, Dibutylnaphthalinsulfosäuren, Amylnaphthalinsulfosäuren u. dgl. werden durch Behandeln mit kernverbindenden Kondensationsmitteln wie Formaldehyd in vorteilhafter Weise so verändert, daß der in vielen Fällen unerwünschte petrolähnliche Geruch obiger Produkte behoben und die Kalkbeständigkeit erhöht wird, ohne daß die Reinigungs- und Schaumkraft darunter leidet. Nimmt man als Kondensationsmittel Chlorschwefel oder Schwefelchlorid, so werden Brücken-Schwefelatome eingeführt, die den Produkten antiseptische Eigenschaften verleihen, ferner die Faser schützende und Wolle in neutralem Bade gegen das Anfärben mit Baumwollfarbstoffen reservierende Eigenschaften erhöhen, ohne andererseits dem ursprünglich vorhandenen Egalisierungsvermögen der Produkte Abbruch zu tun. (Ch.-T. Rdsch.)

*

Ölpreßkörbe. Wie *J. Bonnet* in La Revue oléicole mitteilt, zeigen verschiedene von ihm 1924/25 durchgeführte Versuche, daß Ölpreßkörbe aus Spartgras im Vergleiche mit Kokosfaserkörben besser ausgepreßte Öltrester und demnach einen höheren Ertrag ergeben (durchschnittlich 1,2 kg mehr Öl je dz Trester). Anderseits haben jedoch die Kokoskörbe den Vorteil größerer Druckwiderstandskraft, und wenn sie neu, doppelt geknüpft und mit schmalen Rändern versehen sind, lassen sie das Öl ebensogut wie die Spartgraskörbe abrinnen. Wenn die Kokosfaserkörbe ½ Stunde in kochendes Wasser gelegt und darauf mehrmals mit kaltem Wasser gewaschen werden, was nur einmal in der Woche geschehen muß, verlieren sie die nachteilige Eigenschaft, das Öl zurückzubehalten. (Die Mühle.)

*

Herstellung geruchloser Naphthensäuren. (D. R. P. 459 143 v. 9. X. 1926. Dr. *Walther Claasen* in Köln a. Rh.) Die Naphthensäuren stellen ein aus dem russischen Erdöl durch Behandeln mit Alkalilauge und nachfolgendes Wiederausfällen mit Säuren erhaltenes Gemisch verschieden hoch hydrierter Carbonsäuren wechselnder Zusammensetzung dar. Diesem Gemisch ist bekanntlich ein intensiver ekelerregender Geruch eigen, der eine Verwendung für die meisten technischen Zwecke ausschließt.

Die Reinigung der Naphthensäuren ist Gegenstand vieler Untersuchungen gewesen. Es wurde vorgeschlagen, die Naphthensäuren bzw. ihre Seifen durch einen Reduktionsprozeß beispielsweise mit SO_2 und nachfolgende Oxydation mit Halogen von dem durchdringenden Geruch zu befreien. Man hat auch reduzierend wirkende Mittel (wie Formaldehyd) unter Druck und bei erhöhter Temperatur zur Reinigung vorgeschlagen.

Es ist auch bekannt gewesen, durch Behandlung von Naphthensäuren mit konzentrierter Schwefelsäure völlig sulfurierte, dem Türkischrotöl ähnliche Produkte zu erhalten. Die Erfindung unterscheidet sich von dem Stande der Technik dadurch, daß zufolge der kurzen Dauer der Einwirkung der verwendeten Agenzien, wie Chlorsulfonsäure, Sulfurychloride oder Nitrosulfonsäure, hauptsächlich die Nebenprodukte, die Träger des unangenehmen Geruches sind, angegriffen und in wasserlösliche Produkte übergeführt werden, die sich von der Hauptmenge der unangegriffenen Naphthensäure mühelos abtrennen lassen. Die alsdann folgende Behandlung mit Oxydationsmitteln gibt völlig geruchlose, zu den verschiedenen Verwendungszwecken geeignete Naphthensäuren.

Dies war nicht bekannt und auch nicht vorauszusehen, da die Naphthensäuren völlig gesättigte, bei gewöhnlicher Temperatur, beispielsweise in konzentrierter Schwefelsäure, klar lösliche und mit Wasser unverändert ausfällbare chemische Körper darstellen.

Eine eigentliche chemische Einwirkung der Chlorsulfonsäure auf die Naphthensäuren tritt auch nicht ein, sondern die den Naphthensäuren beigemengten und durch Destillation nicht davon trennbaren Verunreinigungen — die offensichtlich Träger des unangenehmen Geruchs sind — werden angegriffen und in wasserlösliche Körper übergeführt, sodaß sie sich mühelos entfernen lassen. Eine geringe sich ausscheidende Harzmenge wird durch Abfiltrieren entfernt.

Die letzten Spuren des üblen Geruchs können restlos beseitigt werden, wenn man der Vorbehandlung mit sulfurierend wirkenden Mitteln einen Oxydationsprozeß anschließt. Als Oxydationsmittel kann man die gebräuchlichen Mittel verwenden. Verwendet man als Oxydationsmittel beispielsweise Bichromate, Permanganate oder auch Superoxyde wie Natriumsuperoxyd, Verbindungen, welche Chlorwasserstoff in wässeriger Lösung in elementares Chlor überzuführen vermögen, sowie Chlorsulfonsäure als sulfurierendes Agens, so kann man die bei der Vorbehandlung entstehende Salzsäure, die jetzt zu freiem Halogen oxydiert wird, benutzen und in statu nascendi auf die Naphthensäure einwirken lassen, wodurch eine besondere Wirkung erzielt wird.

Durch eine Destillation im Vakuum oder mit überhitztem Wasserdampf unter vermindertem Druck wird das Produkt vollends gereinigt.

Die nunmehr erhaltenen völlig geruchlosen Produkte sind in den niederen Fraktionen farblos, in den höheren leicht gelb gefärbt.

Die aus den gereinigten Säuren in üblicher Weise hergestellten Verbindungen, beispielsweise Seifen, Ester und Amide, sind gleichfalls geruchlos und können zu allen technischen Zwecken Verwendung finden, wo bisher der unerträgliche Geruch eine Benutzung ausschloß. Die Menge des anzuwendenden sulfurierend wirkenden Mittels kann in weiten Grenzen schwanken, sie ist von der Beschaffenheit der verwendeten Naphthensäure abhängig und beträgt durchschnittlich 20 Prozent der zu reinigenden Säuremenge.

Beispiele. In einen geräumigen, mit Thermometer, Gasabzugsrohr, Rührwerk und Tropftrichter versehenen Kolben bringt man 500 g durch Destillation von harzartigen Bestandteilen befreite Handelsnaphthensäure und läßt unter kräftigem Rühren 100 g Chlorsulfonsäure eintropfen. Hierdurch tritt eine Temperaturerhöhung ein, die man durch Regelung des Zutropfens mäßigt. Nachdem alles eingetropft ist, wobei die Naphthensäure sich in der Chlorsulfonsäure auflöst und Chlorwasserstoff entweicht, läßt man über Nacht stehen.

Das rotbraun gefärbte Reaktionsprodukt gießt man in viel Wasser und fällt die Naphthensäuren als in Wasser unlöslich aus. Hierbei gehen die den unangenehmen Geruch tragenden Verunreinigungen in das Waschwasser und lassen sich von der obenauf schwimmenden Naphthensäure leicht abtrennen. Etwa gebildetes Harz filtriert man durch Glaswolle ab.

Die so gewonnene, je nach der Herkunft des Ausgangsmaterials geruchlose oder äußerst schwach riechende Säure enthält sehr viel mechanisch anhaftende Halogenwasserstoffsäure, die durch Auswaschen schwer zu entfernen, aber ausgezeichnet geeignet ist, in dem nachfolgenden Oxydationsprozeß mitverwendet zu werden. Hierzu versetzt man die von der wässerigen Lösung abgetrennte Naphthensäure mit einer genügenden Menge frischen Wassers und bringt 2 Prozent (auf angewandte Naphthensäure berechnet) in Wasser gelöstes Kaliumbichromat zur Einwirkung und rührt längere Zeit. Dann läßt man absitzen.

Die nach einiger Zeit sich abtrennende Naphthensäure, — durch Zugabe von NaCl kann man die Trennung beschleunigen — unterwirft man einer Destillation mit überhitztem Wasserdampf unter vermindertem Druck. Die Ausbeute beträgt aus 500 g rohen Naphthensäuren 450 g völlig geruchlose und fast farblose Naphthensäuren, die weiterverarbeitet werden können.

Ähnliche Ergebnisse werden unter Verwendung von Sulfurylchlorid erzielt.

Ersetzt man die im obigen Beispiel verwandte Menge Chlorsulfonsäure durch Nitrosulfonsäure der Formel $SO_2\frac{OH}{NO_2}$, so wirkt die bei der Einwirkung von Wasser auf diese Säure freiwerdende salpetrige Säure sogleich als Oxydationsmittel und zerstört die Verunreinigungen, die der Naphthensäure beigemengt sind. Eine Nachoxydation erübrigt sich hier in den meisten Fällen. Man erhält eine geruchlose Naphthensäure in guter Ausbeute.

Patentansprüche: 1. Verfahren zur Herstellung geruchloser Naphthensäuren, dadurch gekennzeichnet, daß man Naphthensäuren mit den Chloriden der Schwefelsäure oder mit Nitrosulfonsäure bei gewöhnlicher (oder mäßig erhöhter) Temperatur behandelt. 2. Verfahren nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß man die so vorbehandelten Naphthensäuren oder ihre Salze einem Oxydationsprozeß unterwirft.

*

Vitamingehalt technischer Sojaphosphatid-Präparate. Das neuerdings zur Erzeugung vitaminhaltiger Margarine empfohlene Sojaphosphatid-Präparat „Vitamina" ist von *A. Scheunert* einer näheren Untersuchung unterworfen worden, die sich auch auf den aus Sojabohnenöl sich absetzenden Schlamm erstreckte. Nach Veröffentlichungen von *Drummond* und *Zilva*, daß Sojabohnen sehr wenig Vitamin A enthalten, war anzunehmen, daß dieses auch im Öl nur in geringer Menge vorhanden sein konnte. Daß antirachitisches Vitamin sich in Pflanzenölen nicht vorfindet, ist bekannt. Die Untersuchungen des Verfassers ergaben, daß sowohl der in den Ölfabriken als Rohprodukt abfallende Sojaschlamm, als auch die von der Margarineindustrie als Bräunungs- und Wasserbindungsmittel benutzten Sojaphosphatid-Präparate nur praktisch belanglose Spuren von Vitamin A, hingegen antirachitisches Vitamin überhaupt nicht enthalten. Sie können jedoch wie andere Öle durch Ultraviolettbestrahlung antirachitisch wirksam gemacht werden. Es ist daher bei den als Zusatz in Frage kommenden Mengen vollkommen ausgeschlossen, durch sie eine vitaminhaltige Margarine zu erzielen.

(Z. U. Lebensm. 1927 [54], 302 d. Pharm. Zentralh.)

Frage- und Antwortkasten.

In einer Nummer wird von ein und demselben Fragesteller nur eine Frage aufgenommen. — Die Adressen der Fragesteller und Antwortgeber bekannt zu geben, sind wir in der Regel nicht ermächtigt, doch befördern wir Briefe an sie weiter, wenn für jede einzelne Sendung RM 1.— beigefügt ist. — „Antworten", die lediglich darin bestehen, daß der Einsender sich bereit erklärt, Rezepte oder Verfahren abzugeben, finden keine Aufnahme. — Die Aufnahme unverlangt eingehender Antworten bleibt dem Ermessen der Redaktion überlassen. — Anfragen anonymer Einsender werden nicht aufgenommen. — Anfragen nach Bezugsquellen werden gegen Rückporto direkt erledigt. — Für die in den Antworten erteilten Auskünfte übernimmt die Redaktion lediglich die preßgesetzliche Verantwortung. — Die Fragen sind möglichst kurz und präzis zu halten. Eine pünktliche Aufnahme umfangreicher Fragen (über 5 Druckzeilen) wird nicht garantiert.

Fragen.

543. Wir haben eine größere Menge verstaubtes Se pulver am Lager, das auch noch mit anderen Bestandteilen, Holzstückchen, Säckefasern usw., vermengt ist. Wir haben Teil durchgesiebt, doch macht uns dies sehr viel Arbeit kostet unnötige Zeit. Ist es vielleicht möglich, diese obe wähnten Bestandteile durch eine schnellere Art zu beseiti
Dr. S. in

544. Woraus besteht das von der Firma Gebr. Vöhl, mische Fabrik Düsseldorf-Grafenberg, unter der Marke „Dur herausgebrachte Bodenreinigungsmittel? C. W. in

545. Wie wird Rüböl eingedickt bezw. geblasen? Wer l Maschinen und wie setzen sich diese zusammen? Ausbe Wie ist das Verhalten der Säurezahl und die Färbung? P. L.

546. Wie viel kg Ätznatron 38° Bé resp. Ätzkali 38 benötigt man, um 100 kg Stearin zu verseifen? E. in V. (S.

547. In welcher Weise wird Naturdegras aus der Säm gerberei mit anderen Produkten zu Moellon-Degras, Mo verarbeitet. S. O. in

548. Bei meinen Fußböden aus Eisenbeton zeigen sich schiedentlich kleinere und größere Risse, durch welche W durchsickert. Wie kann ich den Fußboden wasserdicht mac
C. W. in

549. Wir erzeugen ein Seifenpulver, das aus weißen Ma seifenspänen aus reinem Kokosöl unter Zusatz von Ammo soda hergestellt wird. Welche Materialien und in welchen gen hätten wir zu den von uns bereits benutzten Stoffen zuzutun, um das Pulver stark schäumend und klar weiß he zubekommen? D. F. in C. (Pol

550. Wie ist die Zusammensetzung von Dr. Weinberg's konservierungsmittel, ferner von Cuprex, Sulfoliquid, Sulf
C. in

551. Wie kann ich den kaltgerührten Seifen eine dau olivengrüne Farbe geben? Ich habe verschiedene Farben wendet und gesehen, daß nach dem Fertigstellen der die Farbe sich geändert hatte. H. in E. (Türk

552. Wir bitten um Vorschriften von „Kolynos Dental Cr — W. S. Senkins Formula — London. A. F. in L. (Portug

553. Welche Vorzüge hat die amerikanische Seife Flir" gegenüber unseren deutschen Kernseifen? G. W. in

554. Wie ist die Zusammensetzung des Luftreinigers „S der Firma M. und J. Boose, Düsseldorf, oder welches P wird in dem Apparat verwendet? M. S. in

555. Wie ist das Antikonzeptionsmittel „Speton" zusam gesetzt? A. B. in O. (Norweg

556. Wie stellt man flüssige und feste Desinfektions her, die in Meerwasser sich nicht zersetzen und wirksam ben? L. W. in

557. Welcher Docht eignet sich am besten für Illumina lämpchen, mit Talg eingegossen? R. H. i

558. Wer ist der Hersteller des Bohrfettes Muzin un ist es zusammengesetzt? A. P. i

559. Wie behandelt man am besten ein abfallendes Mi öl, sodaß es sich in jedem Verhältnis mit Wasser mischen Welche Verseifungs-Methode ist für diesen Zweck die bil
M. S. in

560. Wie ist die Zusammensetzung der bekannten Ofenputzkegel, die eine anerkannt erstklassige Ware Wer ist Lieferant der in Frage kommenden Rohmaterialien stellt sich ein rationeller Arbeitsgang? Welches Laboratori besondere Erfahrung in der Untersuchung solcher Putzkeg evtl. in der Fabrikationseinrichtung? H. i

561. Wie ist die Zusammensetzung der flüssigen In vertilgungsmittel, zu verwenden mittelst Zerstäuber, un stellt solche Zerstäuber her? A. P.

562. Wir verarbeiten pro Monat 120—150 Ztr. Fett. sich hierfür eine Spalt-Anlage rentieren? Welches Q Glyzerin könnte man evtl. mit dieser Anlage aus 100 k erzielen, und wie stellt sich heute der Preis für Glyzerin Welche geeignetste und billigste Spalt-Anlage wäre empfehlen? S. D.

563. Ist die Zusammensetzung der ausländischen Zah „Kolynos" und „Pepsodent" bekannt? L. V.

Antworten.

510. Als Fachwörterbuch für die in der K verwendeten Materialien können Sie das Lateinische richtsbuch für Drogisten von Otto Ziegler, München, Ver J. J. Lentner'schen Buchhandlung (E. Stahl) benutzen. hält sämtliche gebräuchlichen Chemikalien und Drogen in lateinisch-deutschen und in einem deutsch-lateinischen T zeichnung der richtigen Aussprache, Verzeichnis der Ab gen, Deklinationen, Namenbildung usw.

526. Sapalbin ist ein Eiweißpräparat, das infolg besonderen Eigenschaften für Toiletteseifen und in d metik Verwendung findet. Sein Vermögen, Wasser zu die Schaumbildung in ihrer vorteilhaftesten Form zu der wohltuende Einfluß auf die Haut und seine Eig überschüssiges Alkali aufzunehmen und zu neutralisieren es nicht als Streckungs-, sondern als Verbesserungsmi

einen. Da seine Verarbeitung, sowohl trocken, wie ange-t, in allen Fabrikationsphasen (in die flüssige Seife, auf Mischmaschine oder Pilierwalze) in einfacher Weise mög-ist, wird es auch vielfach gebraucht und ist namentlich für t milde Seifen — Kinderseifen, Rasierseifen (wegen des baren Schaumes) — als 5—6%iger Zusatz zu empfehlen. Herstellung erfolgt durch die Firma H. Niemöller & Brock-n G. m. b. H. in Gütersloh i. W. *D. A.*

527. Die Zusammensetzung Ihrer Buchdruckfarbe ist tig, doch geht eine derartige Masse nicht durch eine ichtermaschine, sondern sie erfordert eine Drei-lzenmaschine und auf dieser auch ein mindestens 3—4-iges Passieren bis zur Erzielung genügender Feinheit. *H. Kr.*

528. Ein Leinölfirnis, der schnell trocknen soll, ilt einen Zusatz von ca. 5% Sikkativen, doch geben e dem Firnis keinen Glanz. Was Sie herstellen wollen, ein sog. Öllack, also eine Kombination von Lack mit Firnis. se Fabrikation ist aber derart kompliziert, je nach den An-erungen, die an das Produkt gestellt werden, und erfordert reiche Erfahrungen, daß sie sich weder im Fragekasten be-deln, noch sich auf diesem eine derartige Fabrikation auf-en läßt. *H. Kr.*

529. Die Verwendung von Sojabohnenöl zu Natron-fe ist nur in beschränktem Maß möglich, da die Natron-e daraus schlecht schäumt, weich ist und sich daher nicht h füllen läßt. Auch seine halbtrocknenden Eigenschaften ma-n sich bei heller Seife in Fleckenbildung bemerkbar. Man n höchstens bis zu einem Zusatz von 20% zu anderen Fetten, g, Palmkernöl etc. raten. Ein Ansatz kann folgendermaßen en: 20 kg Sojaöl, 20 kg Talg, 60 kg Palmkernöl werden warm bei 50—60° C mit 80 kg Natronlauge 33° Bé ver-t und mit 40 kg angelaugtem (3—4 kg Natronlauge 30° Bé), sserglas von 36—38° Bé gefüllt. *M. B.*

530. Das Umschlagen der Farbe des mit Bleich-len wasserhell gebleichten Kokosöles kann sowohl Rohmaterial, als auch an der Arbeitsweise, wie an beiden en, wobei zu bemerken ist, daß dies bei jedem Rohmaterial kommen kann, also nicht eine besonders schlechte Eigen-ft des Öles vorliegen muß. Durch die Bleichung wird der ßte Teil, vielleicht auch alle färbenden Bestandteile entfernt, aber durch den Sauerstoff der Luft unter Umständen wieder ildet werden können. Andererseits ist die Möglichkeit vor-den, daß das gebleichte Öl noch soviel freie Fettsäuren hält, um bei Berührung mit Eisen Spuren davon aufzunehmen, die Gelbfärbung verursachen. Nehmen Sie die Bleichung eilt vor und sorgen Sie dafür, daß eine Berührung mit Eisen t mehr oder nur mit säurefreiem Öl möglich ist. *D. J.*

531. Dioxan ist eine farblose Flüssigkeit, Siedepunkt ° C, und in jedem Verhältnis mit Wasser und organischen ungsmitteln mischbar. Es erstarrt bei +9° C, hat großes ungsvermögen für Celluloseester, Öle, Fette und Harze so-ausgesprochene Benetzungsfähigkeit. Lieferant des Dioxan die I.-G. Farbenindustrie, Frankfurt a. M. *N.*

532. Als Exportbohnerwachs für heiße Länder mt nur reine Ölware in Frage, also reine Terpentinöl-Ware r ein Ersatzprodukt, das diesem in den Siedegrenzen und Verdunstungsgeschwindigkeit völlig gleich ist. Der Wachs-ait soll bei diesen Produkten mindestens 35% betragen und der Hauptsache aus Hartwachsen bestehen, z. B. 12 T. Kar-awachs, raff., 18 T. Ceresin 58/60°, 5 T. Paraffin 50/52°, T. Terpentinöl oder dessen Ersatz. Die Vorschrift läßt sich stverständlich noch mannigfach variieren. *W. M.*

533. Die Autobetriebsstoffe Speedoil, Win-l etc. gleichen in ihrer Zusammensetzung dem Motalin der ., enthalten also in 100 l Benzin oder Benzin-Benzol 250 n Motyl der gleichen Firma. Dieses Motyl ist eine konzen-te Lösung von Eisencarbonyl in Leichtbenzin und wird von erer Seite unter der Bezeichnung Hydrogas in den Ver-gebracht. *Mr.*

534. Eine radikale Heilung der Sommersprossen e wohl der Wunsch aller damit geschmückter junger (ältere s keine mehr) Damen. Es kann leider nur ein frommer sch bleiben. Man kann sie bleichen, vorübergehend zum chwinden bringen, aber radikal für immer entfernen kann sie nicht. Leichter ist es, das Entstehen zu verhindern wohl sie auch oft bei Rotblonden an bedeckten Stellen auf-en), etwa durch folgende Salbe: 1,5 T. Chininsulfat, 1 T. lin, 30 T. Paraffinsalbe. Zur Entfernung hat sich folgende e bewährt: 5% basisches Wismutnitrat, 5% weißer Präzi-it (Ammonium-Quecksilberchlorid), 90% Salbengrundlage. *Br.*

535. Gelbes Bohnerwachs, mit ungeeigneten Anilin-en gefärbt, kann leicht auf neuen Parkettböden rote Fär-ngen geben durch Umsetzen der Farbe mit dem im Holz altenen Gerbstoff. Diese rote Farbe läßt sich nur durch Ab-eln des Parkettbodens in Stärke bis zu 5 mm beseitigen, was den Lieferanten des Bohnerwachses recht kostspielig werden a. *W. M.*

536. Die bei der Kristallsodafabrikation manch-auftretenden Salze sind Sodakristalle mit weniger Kristallwasser, vermutlich das Monohydrat der Soda ($Na_2CO_3 \cdot H_2O$), das sich unter bestimmten Verhältnissen bildet. Darüber und über seine Verwendung siehe Antwort 444 in Nr. 23 d. J. *D. J.*

537. Je nach dem Ausgangsmaterial stellt man Seifenpulver her aus Neutralfett, aus Fettsäure oder aus fertiger abgesetzter Kernseife. Letztere gibt das beste Produkt. Die Arbeitsweise kann für jedes Ausgangsprodukt dieselbe sein, neutral verseifen, einarbeiten der Soda, kristallisieren lassen, vermahlen oder zerstäuben oder abkühlen lassen unter Wasser- oder Luftkühlung usw. Nach welchem Verfahren auch die Herstellung erfolgt, immer sind die Hauptbestandteile, die in jedem Seifenpulver vorhanden sind, Seife, Kristallsoda und kalzinierte Soda. Dazu können noch Zusätze wie Wasserglas, Natriumperborat oder andere Bleichmittel gemacht werden. Siehe den Artikel „Seifenpulver, wie es sein soll" in Nr. 2—6 d. J. *Br.*

538. Die Herstellung von Theaterschminken kann in kleinem Maßstab ohne jeden maschinellen Apparat erfolgen. Nötig ist nur ein Mörser mit Pistill und ein engmaschiges Sieb. Man verarbeitet den fetten, geschmolzenen Grundkörper auf das innigste mit feinstgemahlenem Farbstoff, digeriert danach auf dem Wasserbad, mischt nochmals bis zum Erkalten und treibt durch das Sieb. Die durchgetriebene Schminke mischt man abermals und wärmt gerade soweit an, daß sie ohne Absetzen des Farbstoffes eben in Formen vergießbar ist. Wollen Sie aber gefärbte kompakte Trockenschminken, so stellt man sich zuerst einen Pulverkörper her, etwa nach Winter 400 g Talkum 0000, Kaolin 350 g, Zinkweiß 50 g, Reisstärke 200 g, den man mit den Farbstoffen und Wasser zu einem steifen, nicht klebenden Teig anreibt und auf besonderen Komprimierpressen (mit elastischen Matrizen, wegen des Druckes) formt und bei normaler Temperatur bei starker Luftzirkulation trocknet. Die Herstellung erfordert Übung und Erfahrung. *M. B.*

539. Apparaturen zur Herstellung von Glas- und Schmirgelpapier sind Kugelmühlen mit Siebvorrichtungen zur Erzeugung des Glaspulvers, bezw. Kugelmühlen und Zentrifugalsichtmaschinen. Schmirgelpulver bezieht man am besten in den verschiedenen Körnungen. Ferner Beleimmaschinen mit Auftragvorrichtung für das Schleifmaterial, ähnlich den Besandungsmaschinen für Dachpappe. Lieferanten sind die in der S.-Z. inserierenden Maschinenfabriken. *Hbg.*

540. Ein Fettansatz für Seifenflocken nach Art der Luxflocken wäre etwa: 70% feiner Rindertalg, 20% Schweinefett, 10% Kokosöl. Daraus wird eine auf zwei bis drei Wassern gesottene abgesetzte Kernseife hergestellt. Siehe auch Antwort 158 in Nr. 12 und 13 d. J. *Red.*

541. Wenn Sie zur inneren Imprägnierung der Furnier-Emballage als Verpackung für weiche Seife statt Paraffin ein höher schmelzendes, aber ebenfalls unverseifbares Produkt nehmen wollen, kommt dafür nur Ceresin in Frage. Sie müssen sich dabei eine hochschmelzende Ware, mindestens 58/60° C nehmen, da die niedrig schmelzenden Produkte mit 54/55° C meist Paraffin mit ein paar Prozenten Ceresin darstellen. Sie bekommen Ceresin in allen Gradationen bis 78/80° C Schmelzpunkt, hart oder zäh, bei den Firmen die Sie im Inseratenteil der Zeitung finden. Allerdings sind die hochschmelzenden Produkte wesentlich teuerer als Paraffin. *M. B.*

542. Im alten Österreich befand sich nur eine dem Außiger Verein gehörige, in Hruschau befindliche Anilinfarbenfabrik; das neue Österreich besitzt keine mehr. In Deutschland gehören die bedeutendsten Anilinfarbenfabriken der I.-G. der Farbenfabriken an. Außerhalb der I.-G. befinden sich vermutlich noch: Chemische Fabriken vormals Weiler ter Meer in Uerdingen a. Rh., Wülfing, Dahl & Co. A.-G. in Barmen; Kalle & Co. A.-G. in Biebrich a. Rh., Farbwerk Mühlheim vorm. A. Leonhardt & Co. in Mühlheim a. M. Es kann nicht mit Sicherheit gesagt werden, ob vorstehende Angaben ganz richtig sind, da ihre Kenntnis der Öffentlichkeit nicht allgemein zugänglich ist. *D. N.*

Sprechsaal.

Diese Rubrik steht unseren Lesern unentgeltlich zur Verfügung, jedoch übernimmt die Redaktion für Form und Inhalt dieser Sprechsaal-Artikel dem Leserkreise gegenüber keine Verantwortung. Im Hinblick auf den knappen Raum für diese Rubrik müssen die Einsendungen so kurz als möglich gehalten werden. Polemischen Artikeln, die in unsachlicher Weise eine Herabsetzung des Gegners in der öffentlichen Meinung bezwecken, wird die Aufnahme versagt.

Seife muß billiger werden!

Wenn der deutsche Seifen-Kleinhandel nicht — wie es jetzt der Fall ist — mindestens 33% brutto verdienen würde, sondern nur 10—15% brutto, wäre die Möglichkeit gegeben, daß die Seifenfabrikanten nicht mehr mit ihren Preisen schleudern.

Diese Behauptungen liest man aus den Ausführungen des Herrn *O. E. Steuer* im Sprechsaal der Nummer 26 heraus.

Da Herr *Steuer* fachmännischer Berater für das gesamte Gebiet der Seifenfabrikation sein will, wird er auch genügend Unterlagen aus allen Teilen Deutschlands für seine Behauptung haben, daß der deutsche Seifenkleinhandel 33% brutto verdient.

Es wäre daher wünschenswert, wenn er erst den klaren Beweis dafür in aller Öffentlichkeit antritt, ehe man weiter auf seine Ausführungen eingeht.

Erich Richter, Berlin-Schöneberg.

„Seife muß billiger werden" und „Letzter Mahnruf".

Auf diese beiden Sprechsaalartikel in Nr. 26 möchte ich einiges erwidern.

Herr *O. E. Steuer* behauptet in seinem Artikel, daß der Kleinhandel an der Seife mindestens 33% brutto verdiene, und daß diese Verdienstspanne unbedingt zu hoch sei für einen Artikel, der die „Grundlage der Volksgesundheit" ist. Im Interesse der Allgemeinheit möchte ich dazu bemerken, daß der von Herrn *St.* angegebene Satz nicht stimmt, wenigstens nicht hier in der nordwestdeutschen Ecke unseres Vaterlandes. In Bad Homburg mag das ja zutreffen, aber da sind die Seifenhändler auch ja fast „auf der Höhe". Gesetzt den Fall jedoch, der Kleinhändler verdiene mal 33% brutto an der Seife; ich weiß nicht, ob ein solcher Verdienst unberechtigt wäre.

Nach den Sätzen der Vereinigung für unseren Bezirk kostet eine Ia. Transparentseife bei Bezug in Holzkübeln pro 100 kg 50 RM. Ein Kolonialwarenhändler mit einem mittleren Bedarf braucht vielleicht im Frühjahr und im Herbst je einen Holzkübel von 30 oder höchstens 50 kg netto. Zu zahlen hat der Händler innerhalb 30 Tagen. Nun geht also das pfundweise Aushökern los; daß dabei ca. 5—10% Gewichtsverlust eintreten durch reelles Gewicht, Verdunsten und Erhöhung des ursprünglichen Taragewichts des Holzkübels, bedarf wohl weiter keiner Feststellung. Und dann das unendliche Ziel, das solche Kolonialwarenhändler in den meisten Fällen geben müssen, besonders auf dem Lande, wo die Kunden manchmal über ein Jahr lang nur Ware holen und nach vieler Mühe erst über Jahresfrist hinaus dazu kommen, einmal abzurechnen. Bei den heutigen Bankdebetzinsen muß also der Händler pro Monat 1½% Zinsen einkalkulieren. Dann sollen laufende Unkosten bestritten werden, und endlich hat der Betreffende doch ein Geschäft, um etwas damit zu verdienen.

Ich nehme nur den Artikel Schmierseife heraus, weil in dem wohl am meisten hier geschleudert wird, der aber die meiste Arbeit kostet im Kleinverkauf.

Lassen wir nur einmal Arbeitslohn, Nettoverdienst, Gewichtsverlust unberücksichtigt, so ergeben sich allein schon aus Zinsverlust für ½ Jahr und Steuern 13% des Verkaufspreises, von den restlichen 20% sind also alle anderen Umkosten des Geschäfts zu bestreiten und der Reingewinn zu erzielen, und, damit wir ehrlich vor einander bleiben: der Schornstein kann doch nur vom Verdienst rauchen, auch bei den meisten Seifenfabrikanten, die oftmals klagen, daß man versucht wird, eine mildtätige Sammlung ins Leben zu rufen, um die Herren bei Kräften zu erhalten. — Wie sieht es denn aber in Wirklichkeit aus: Die Seife, die von Fabrikanten und deren Reisenden als Ia. Leinöl-Transparentseife angeboten und verkauft wird und „nur" Ia. Leinöl enthalten soll — wers glaubt, mag's tun — kostet wie oben erwähnt, 50 RM pro 100 kg franko Station des Kolonialwarenhändlers. Bei einem Preis von 69 RM für Leinöl kommt die Seife, wenn sie fertig gesotten im Kessel liegt auf ca. 35—36 RM pro 100 kg. Ich rechne dabei für Verseifungskosten pro 100 kg Öl RM 18, die Fracht der Rohmaterialien bestreitet sich leicht von dem Erlös der Barrels. Nun kommt aber das Ausschleifen der Ware hinzu und dann die Kniffe im Fettansatz, die der Händler ja gar nicht beurteilen und kontrollieren kann, die dem immer klagenden Fabrikanten jedoch den Verdienst bringen. Wenn ich mich nicht versehe, Herr *Steuer*, dann verdient der Fabrikant brutto an der Seife 33%; es ist nicht richtig und unverantwortlich, daß in Deutschland an Seife, einem Artikel, welcher die Grundlage der Volksgesundheit ist, mindestens 33% brutto verdient werden müssen, könnte man hier in diesem Fall mit derselben Berechtigung sagen, wenn man den Fabrikanten treffen wollte. Es liegt mir jedoch fern, einem Fabrikanten den Verdienst nicht zu gönnen; bis auf einige Schlaue, die je und dann mal Pleite oder Zwangsvergleich machen, haben wir doch alle an den uns drückenden Steuerketten zu schleppen, sodaß wirklich etwas verdient werden muß, wenn man mindestens der bleiben will, der man ist, und auch vorbauen muß, wenn besondere Sturzwellen über das Firmenschiff hinweggehen, daß nicht alles bricht. Genau so denkt auch der kleine Händler, und es ist nicht gerade schön, wenn ein Händler fühlen muß, der Fabrikant möchte gut verdienen, ihm aber wolle man die Verdienstspanne beschneiden, als wenn er nur aus reiner Menschenfreundlichkeit einen Laden hat.

Wenn ich jedoch an die Honorare denke, die ich schon bezahlt habe für Seifenuntersuchungen, dann kann es ja allerdings auskommen, daß dem Fabrikanten kaum ein Verdienst bleibt.

Der Vergleich mit Belgien und Holland kommt doch in dieser Form für uns als Deutsche nicht so in Frage; Holland haben wir ja hier in ziemlicher Nachbarschaft, sodaß man sich über die ganzen Lebensbedingungen dieses Landes schon in etwas ein Bild machen kann. Die Holländer haben nicht die Substanz-Schwindsucht kennen gelernt, wie wir in der Inflation, der Geldmarkt in Holland ist mit dem unseren gar n[icht] in Vergleich zu ziehen, und das Finanzamt kennt dort noch n[icht] die Politik der Daumschrauben und Folterkammern, um [die] Opfer zum Bluten und Bekennen zu bringen.

Ein Geschäftsmann muß in Deutschland prozentual [viel] mehr verdienen als in Holland, sonst geht der Mann zu[grunde] und verschwindet früher oder später von der Bildfläche.

Nein, Herr *Steuer*, das ist m. E. kein Weg, um zu gesun[den] Verhältnissen zu gelangen, da stimme ich dem Artikel des H[errn] *B. H.* bei, unter „Letzter Mahnruf!" Die Seifenfabrik[an]ten des nordwestdeutschen Wirtschaftsgebiets haben sich s[o] vereinigt und ihre Produktion einer Kontingentieru[ng] unterworfen, um dadurch der Preisschleuderei wirksam en[tge]genzutreten. Fragt sich nur, ob die Herren alle so handeln, [wie] sie in den Tagungen sagen. Eines aber ist unbedingt nötig, w[enn] die Sache auch dauernden Erfolg haben soll: eine derart sch[arfe] Disziplin, die ein Mitglied, das seine Versprechen nicht geha[lten] hat, scharf in Zucht nimmt und bei wiederholten Delikten [ein]fach boykottiert. Zum andern ist darüber zu wachen, daß Seifen im Kleinhandel nicht verschleudert werden, und Belieferung eines Schleuderers streng unter Strafe zu ste[llen]. Wird so erreicht, evtl. auch mit Unterstützung der Rohstoff[lie]ferantenkreise, daß sämtliche zusammenhängende Wirtscha[fts]gebiete unseres Vaterlandes eine derartige Vereinigung bil[den], dann kann man auch gegen die Warenhausschleude[rei] etwas unternehmen, damit der beste Abnehmer des Fabrikan[ten], der solide Kleinhändler, nicht totgedrückt wird von den Gro[ßen]. Der Fabrikantenring verständige sich dann mit den Grossi[sten] und diese wieder mit den Kleinhändlern, um so allen St[änden] eine Existenzmöglichkeit zu geben. Auf diesem Wege läßt [sich] auch gegen Persil etwas machen. Bietet man dem Kleinhän[dler] nämlich keinen besseren Verdienst als *Henkel*, so hat er k[ein] Interesse an einer Konkurrenzware; weckt man aber sol[ches], indem man zur Einführung 30% Verdienst läßt, den man [all]mählich auf 22—23 heruntersetzt (in der Zwischenzeit mü[ssen] Fabrikant und Grossist sich eben mit weniger oder kaum nichts begnügen), so besteht die Möglichkeit, die Konkurr[enz]ware gegen *Henkel* unter die Verbraucher zu bringen. Das [In]teresse des Publikums und des Kleinhändlers wach zu halte[n], dann Sache der Fabrikantenvereinigungen.

Allerdings geht alles dieses nicht ohne persönli[che] Opfer, aber wenn Herr *B. H.* von einer Katastrophe schr[eibt], die nur durch Opfer abzuwenden ist, dann sollte dieser Ruf [zum] Zusammenschluß alle Beteiligten mobil machen.

Damit mich jedoch niemand mißversteht, ich bin wede[r] Kollege des Herrn *Steuer*, noch Seifenfabrikant, wohl aber e[in] der am Seifenhandel stark interessiert ist. *H. P.* in

---

Wird es zu einen Zusammenschluß in de[r] Seifenindustrie kommen?

Diese Frage wird jetzt verschiedene Interessenten bes[chäf]tigen. Mir scheint es bald, als ob die Seifenfabrikanten [über]haupt keinen Selbsterhaltungstrieb mehr hätten. Denn die [An]regungen im Sprechsaal haben bis jetzt noch nicht das ge[ringste] Resultat gebracht.

Sollten die Anregungen und Ratschläge ganz umsons[t ge]wesen sein, so werden sich die Seifenfabrikanten gege[nseitig] weiter aufreiben. Die großen Markenfabrikanten der W[asch]mittelindustrie können sich dann vergnügt die Hände r[eiben]. Denn durch die gegenseitige Bekämpfung unter den notleid[enden] Kreisen der Waschmittelindustrie wird für die großen Ma[rken]fabrikanten immer mehr Absatzgebiet frei.

Die Zeilen des Herrn *B. H.* im Sprechsaal der N[r.] kann man nur unterstreichen, denn es ist ganz richtig[, daß] erst der Zusammenschluß selbst geschaffen werden muß, [ehe] man zu den einzelnen Problemen übergeht. Es ist ja ga[nz] freulich, daß sich bereits einzelne Bezirke zusammengesch[lossen] haben sollen, jedoch wird diese Maßnahme nur Stückwer[k bleiben] und nicht zum Ziel führen.

Ich möchte nun aber nicht den Sprechsaal mit unnöt[igen] Zeilen füllen und gebe nachfolgend einige Punkte an, [die] m. E. für einen Zusammenschluß grundlegend sein müßt[en]:

1. Die Fabrikation müßte weiter in den einzelnen Be[trieben] der evtl. Mitglieder erfolgen. Der Vertrieb bleibt auch [in den] Händen der einzelnen Fabrikanten. Der Absatz wird [durch] Alleinverkaufsbezirke geregelt, und es ist darauf zu achte[n, daß] die Erzeugnisse in der nächsten Umgebung der Fabrik[ations]stätte abgesetzt werden. Dadurch würden die Mehrkost[en der] Einzelfabrikation durch Frachtersparnisse bei den Ferti[gfabri]katen ausgeglichen werden.

2. Die Preise sowie die Verkaufs- und Zahlungs-Be[dingun]gen müßten einheitlich für alle evtl. Mitglieder fest[gesetzt] werden. Daher müßten natürlich auch bestimmte Qu[alitäts]normen festgesetzt werden. Mit diesen Maßnahmen mü[ßte in] erster Linie bei den Seifen begonnen werden. Ebenso [auch] bei der Herausbringung von Einheitswaschmitteln.

3. Zur Bekämpfung von Markenwaschmitteln (wie [Persil,] Suma etc.) müßten geeignete Waschmittel (welche den [selbst]tätigen Waschmitteln in ihren Vorteilen mindestens glei[ch]

unter einer Einheitsmarke nach einheitlichen Verfahren stellt und vertrieben werden.

. Die fraglichen Erzeugnisse müßten zur Einhaltung aller nsamen Bestimmungen streng kontrolliert werden.

. Der Zusammenschluß müßte auf wissenschaftlichem und schem Gebiet neue Wege erforschen und erforschen lassen, einen evtl. Mitgliedern zu helfen.

. Es müßte eine gemeinsame Reklame zu Gunsten aller Mitglieder in modernster Weise vorgenommen werden. gemeinsamen Einkauf von Packungen etc. und die von früher angegebenen Maßnahmen müßten die Reklamekosten ist gedeckt werden, um die evtl. Mitglieder gar nicht oder nur mit einem Prozentsatz hierdurch zu belasten.

. Für die unter Führung des Zusammenschlusses hergeen Produkte müßten einheitliche Detailpreise festgelegt en.

eder Interessent wird sich sagen, daß unter den obigen ahmen ein durchschlagender Erfolg nicht ausbleiben kann. igen, welche diese Tatsache nicht einsehen wollen, werden als Abseiter das Nachsehen haben.

ie Sprechsaalartikel werden aber allein nie zum Erfolg , denn mit monatelangen Unterhaltungen in der S.-Z. chts getan. Aus diesem Grund wäre ich, als neutrale Person r Waschmittelindustrie, evtl. bereit, vorläufig als Mittelszwischen den Interessenten zu fungieren. Denn es müßte vor allen Dingen erst einmal festgestellt werden, ob für Zusammenschluß eine Anzahl Interessenten vorhanden sind. r glaube ich aber sicherlich, daß ein Zusammenschluß ndekommt, sobald sich die Adressen der einzelnen Interen in einer Hand befinden.

lso wer will die Wiedergesundung seines istriezweiges?

Carl Becher jun., Erfurt, Blumenstraße 81.

---

inigung der Seifensieder und Partümeure, E. V.

andssitzung am 23. Juni 1928, Leipzig, Köhler's Hotel.

Der Vorstand faßte den Entschluß, zu seiner Sitzung nwesenden Gruppenvorsteher und Delegierten beizuziehen, o setzte sich die Versammlung zusammen aus:

öppen, Berlin
acheberle, München
rings, Berlin
it, Mannheim
} als Vorstandsmitglieder

ichter, Dresden
euer, Offenbach-Frankfurt
hroers, Düsseldorf
ichterlein, Leipzig
rnecker, Magdeburg
} als Beisitzer

auffmann, Berlin, als prov. Schriftführer.

er Vorsitzende Herr *Köppen* eröffnet die Versammlung 8 Uhr, heißt die Erschienenen herzlich willkommen und um deren Mitarbeit. Vor Eintritt in die Tagesordnung kt Herr *Köppen* in warmen Worten unseres zu früh iedenen Schriftführers Herrn *Georg Achleitner*, München, ittet, den Verstorbenen durch Erheben von den Sitzen zu

ls Punkt 1 der Tagesordnung wird die Wahl provisorischen Schriftführers angesetzt.

ollege *Keit* spricht zu diesem Punkt und begründet Standpunkt in dem Vorschlag, daß Kollege *Bacheberle*, eingearbeitet und mit dem gesamten Material vertraut sei, t werden sollte, die Arbeit zu übernehmen.

ollege *Bacheberle* gibt einen Antrag der Ortsgruppe Düs- f bekannt, Kollegen *Schlegel*, Nürnberg, mit dem Amt zu en. In der Aussprache werden die früheren Verdienste ollegen *Schlegel* anerkannt, doch fehlt ihm die heutige cht zur sofortigen Durchführung, besonders der Stellentlung, die einen sehr großen Teil der Beschäftigung des tführers bildet. Kollege *Richter*, Dresden, unterstützt den *Keit*. Kollege *Schroers* zieht den Antrag Düsseldorf . Kollege *Steuer* legt seine Erfahrung mit dem Münchner er Vorstandschaft klar und bittet ebenfalls Kollegen *Bach-*, das Amt zu übernehmen. Auch Kollege *Köppen* äußert n selben Sinne und betont, daß durch die Münchner Zunarbeit seine schriftlichen Arbeiten sich im verflossenen r um 50% vermindert hätten.

e Wahl von Kollegen *Bacherberle* erfolgt per Akklan einstimmig.

ollege *Bacheberle* dankt und erörtert darauf sein Pro- m, das dem weiteren Ausbau der Vereinigung gewidmet ist. den Zweifel aus dem Weg zu räumen und ihm keine rigkeiten für die staatliche Aufsicht zu bereiten, erl Kollege *Bacheberle*, für die Abteilung Stellenvermittlung fizielle Bezeichung „Geschäftsstelle für die Stellenvermittg der Seifensieder und Parfümeure, E. V." festlegen zu ll, womit sich die Versammlung einverstanden erklärt.

Punkt 2: Kassenrevision der Hauptkasse.

Bestand an bar: Postscheckkonto München	RM 1 235,24
Bar in Berlin	RM 636,52
Bestand in München	RM 190,32
	RM 2 062,08

Die Kassenbücher wurden in Einnahmen und Ausgaben durch zwei Kollegen der Ortsgruppe Leipzig am vorhergegangenen Nachmittag eingesehen und in Ordnung gefunden. Kollege *Köppen* erteilt Kollegen *Krings* Entlastung und Dank für seine Arbeit.

Kollege *Bacheberle* hat mit Kollegen *Krings* zusammen noch festgestellt, daß der Kassenbestand des verstorbenen Kollegen *Achleitner* einen höheren Saldo hat, als er haben sollte, und Kollege *Bacheberle* wird versuchen, die Angelegenheit klarzustellen, und berichten.

Die Pfandbriefe der Pfälz. Hypothekenbank werden Kollegen *Bacheberle* zur Aufwertungsauszahlung überwiesen, ebenso ein noch vorhandenes Sparkassenbuch der Sparkasse Augsburg.

Punkt 3 hat bei vielen Ortsgruppen lebhaftes Interesse hervorgerufen, doch ist die Angelegenheit noch nicht so weit vorgeschritten, daß sie öffentlich verhandelt werden kann. Es wurde eine viergliedrige Kommission gewählt, die die Vorarbeiten übernimmt und bei der nächsten Sitzung Bericht erstattet. Anfragen über diesen Punkt sind an Kollegen *Bacheberle* zu richten.

Punkt 4: Lehrlingswesen, Gesellen- und Meisterprüfungen soll den örtlichen Verhältnissen angepaßt bleiben. Die Ortsgruppen, die noch keine Kommission für Prüfungen haben, sollen durch den Schriftführer Belehrung erhalten und einholen.

Punkt 5: Bericht über die Entwicklung der Vereinigung wird auf die Festversammlung am Sonntag verschoben.

Punkt 6: Rückblick des 1. Vorsitzenden über die Jahresarbeit. Die anwesenden Gruppenvorsteher erklärten sich mit den Maßnahmen des Vorstandes einverstanden und sprechen den Vorstandsmitgliedern ihren Dank aus.

Punkt 7: Unterstützungen. Es wurde einem unverschuldet in Not geratenen Kollegen eine Unterstützung bewilligt.

Hiermit war die Tagesordnung erledigt, und der Vorsitzende schloß die Versammlung um 0,10 Uhr.

Noch lange Zeit saßen wir dann noch in frohem Freundeskreise beisammen, und es bemühte sich besonders Kollege *Mehne*, Leipzig, mit urdrolligen Vorträgen um die Unterhaltung der Versammelten.

Festversammlung am 24. Juni 1928 im oberen kleinen Saal des Künstlerhauses.

Kollege *Köppen* eröffnet 3,30 Uhr die Versammlung und begrüßt alle Kollegen herzlichst. Kollege *Nichterlein* begrüßt als Ortsgruppenvorsteher Leipzig die erschienenen Mitglieder und den Vorstand. Kollege *Köppen* erteilt Kollegen *Bacheberle* das Wort, der zuerst die Grüße der Ortsgruppe München überbringt und vor Beginn seines Berichtes in der Vollversammlung des für uns alle zu früh verschiedenen Schriftführers und Kollegen *Georg Achleitner* gedenkt. Die Versammlung erhebt sich zu seinem Andenken von den Sitzen.

Die Entwicklung der Vereinigung war im verflossenen Jahr eine recht erfreuliche. Die Zahl der ordentlichen und außerordentlichen Mitglieder stieg auf 464. Wir hatten das Vergnügen und die Freude, bei der heutigen Versammlung wieder 2 neue Mitglieder und die Rückkehr von Kollegen *Kronemann*, Gröba, zu unserer Vereinigung zu verzeichnen. Die Entwicklung der einzelnen Ortsgruppen war im allgemeinen eine gute. Unsere äußerste Ortsgruppe Oberschlesien hat sich erfreulicherweise besonders gut entwickelt, dank der regen Mitarbeit unseres dortigen Vorstandes.

Der Verkehr der einzelnen Ortsgruppen mit dem Schriftführer war rege, und Kollege *Bacheberle* bittet, auch ihn ebenso rege in der Mitarbeit unterstützen zu wollen.

Zu Punkt Stellenvermittlung. Die Stellenvermittlung hat sehr viel zu arbeiten gehabt. Es ist uns auch gelungen, eine namhafte Zahl Kollegen unterzubringen. Trotzdem blieben uns noch 26 stellenlose Siedemeister und Betriebsleiter und ca. 8 junge Kollegen übrig, die heute noch nicht untergebracht sind. Die Möglichkeit, die jüngeren Kollegen unterzubringen, ist erheblich größer, da seitens der Herren Fabrikanten auf billige Arbeitskräfte ein besonderer Wert gelegt wird.

Gleichzeitig bringt Kollege *Bacheberle* auch verschiedene außerordentlich unangenehme Vorkommnisse bei der Stellenvermittlung zur Sprache, die unter allen Umständen vermieden werden müssen, wenn wir auch fernerhin das Vertrauen der Herren Fabrikanten aufrecht erhalten wollen. In einem speziellen Fall erklärt sich die Versammlung mit dem Vorschlag des Kollegen *Bacheberle*, schriftlich eine Erklärung an den Herrn Fabrikanten abzugeben, einverstanden.

Die Geschäftslage in der Seifenindustrie ist z. Zt. derart verfahren und pekuniär schwach, daß nicht intensiv genug darauf hingewiesen werden kann, daß jeder Kollege sich die Er-

haltung seines Postens angelegen sein lassen sollte. Vor allem muß dem jungen Nachwuchs eine Möglichkeit gegeben werden, sich neben voller technischer Ausbildung auch eingehende theoretische Kenntnisse zu erwerben. Es wäre angebracht, daß die einzelnen Ortsgruppen möglichst mit evtl. bestehenden Fachschulen oder tüchtigen Fachchemikern in Verbindung treten würden, um für ihre jungen Kollegen Wege zu ihrer weiteren chemischen Ausbildung zu finden.

Punkt 2: Kassenbericht der Sterbekasse. Die Sterbekasse hat sich nach Bericht unseres Sterbekassenverwalters *Keit* erweitert und vergrößert, sowohl in ihrem Personalstand, als auch in ihren Kassenverhältnissen.

Wir hatten in diesem Jahre 3 Sterbefälle, in denen wir zum Segen der Hinterbliebenen raschestens eingreifen konnten.

Der Kassenbestand setzt sich wie folgt zusammen:

RM 1 275,30 Beiträge und Stiftungen
RM 100,— Sparkassenaufwertung
RM 457,08 Vortrag des vorigen Jahres

RM 1 832,38

RM 1 268,— ausbezahlt und Portounkosten,

so daß wir mit einem Bestand von RM 564,38 in das neue Jahr hinübergehen.

Die Kasse wurde von Kollegen *Ehrhard* und *Nichterlein* geprüft und alle Einzelheiten in Ordnung befunden. Auf Antrag des Revisors *Ehrhard* wurde Herrn *Keit* Entlastung erteilt und Dank ausgesprochen.

Kollege *Keit* berichtet, daß im Laufe des Jahres besonders viele Kollegen, die schon lange der Vereinigung angehören und sich im Auslande befinden, sowie auch die jüngeren Mitglieder sich lebhaft für die Kasse interessierten und beigetreten sind. Nachdem nunmehr ein Jahr seit dem Beschluß der Münchner Generalversammlung verflossen ist, sollen die noch ausstehenden älteren Mitglieder nochmals durch den Schriftführer zum Beitritt aufgefordert werden. Für ein späteres Eintreten war die Versammlung nicht mehr zu haben, und es wurde als Richtlinie festgelegt, daß bei einem späteren Eintritt ein Mitglied über 60 Jahre mindestens einen vierfachen Sterbegeldbeitrag nachzuzahlen habe. Kollege *Keit* teilt mit, daß besonders in den Ortsgruppen für die Sterbekasse recht fleißig gearbeitet und die Arbeit in Bezug auf den Geldereinzug ihm sehr erleichtert wurde.

Des weiteren wurde einem Antrag des Kollegen *Keit* stattgegeben, daß ältere Mitglieder, d. h. Mitglieder, die heute 60 Jahre alt sind, bis jetzt noch nicht der Sterbekasse angehören und jetzt als Mitglieder bei der Sterbekasse eintreten wollen, eine Karenzzeit von mindestens 6 Monaten durchzuhalten haben. Die Versammlung erklärte sich hiermit einverstanden.

Nach der Pause bringt Kollege *Bacheberle* einen Antrag von München, einen besonderen Unterstützungsfonds für unverschuldet in Not geratene Kollegen zu gründen, zum Vorschlag. Dieser Vorschlag rief eine außerordentlich lebhafte Diskussion hervor. Von allen Seiten hagelte es Vorschläge, und man wurde zum Schluß insofern einig, daß man der Angelegenheit sehr wohlwollend gegenüberstand. Da wir jedoch in dieser Sache keinen Beschluß fassen können, ohne die Zustimmung sämtlicher Mitglieder zu haben, so wurde Kollege *Bacheberle* beauftragt, in einem Rundschreiben an alle Mitglieder diese Angelegenheit zu klären. Das Rundschreiben wird in aller Kürze zum Versand kommen.

Kollege *Bacheberle*, der inzwischen den Vorsitz übernommen hatte, stellt die Anfrage, ob noch jemand einen Antrag oder Wunsch vorbringen wolle. Da sich niemand meldete, schloß er die Versammlung, dankte den Teilnehmern für ihre Teilnahme und für die Mitarbeit und bat, die gesäten Körner mit hinaus zu tragen und in die Herzen der noch außenstehenden Kollegen zu legen.

Es begann 4,30 Uhr der gemütliche Teil. *Bacheberle.*

Bericht über die Versammlung der Seifensieder und Parfümeure am 23. bis 25. Juni 1928 in Köhler's Bierhaus, Blücherstraße 13.

Der Einladung der Ortsgruppe Leipzig war eine größere Anzahl Kollegen gefolgt. Man konnte am Sonnabend, den 23. Juni schon viel auswärtige Kollegen begrüßen; fast alle Ortsgruppen hatten Vertreter gesandt, um der jungen Ortsgruppe Leipzig zu ihrer ersten größeren Tagung die kollegialen Grüße ihrer heimischen Kollegen zu überbringen. Die Vorstandssitzung selbst, der alle offiziellen Ortsgruppenvertreter beiwohnten, hatte den besten Verlauf, und alles wurde in einmütigster Weise erledigt. U. a. Kollege *Bacheberle* versieht den Schriftführer-Posten mit, so daß zweiter Vorsitzender und Schriftführer in einer Person sind und dadurch eine noch schnellere Erledigung aller Eingänge ermöglicht ist. Unseren Herren Kassierern, dem Kollegen *Krings*, Berlin (Hauptkasse) und Chemiker *Keit*, Mannheim (Sterbekasse) wurde nach Revision der Kassen, die beide in musterhafter Ordnung sind, Entlastung erteilt und der Dank der Vereinigung durch den Vorstand und die Delegierten ausgebracht. Bemängelt wurde nur der schlechte Eingang der Zahlungen für beide Kassen; speziell zur Sterbekasse ist es doch nur nützlich für alle Mitglieder, daß ihren Familien bei eingetretenem Falle, was keiner wünscht, ein schöner groschen ausgezahlt werden kann.

Der Sonntag, der 24. Juni brachte nach Eintreffen Kollegen aus der Nähe einen gemütlichen Frühschoppen im tenlokal Bonorand; daran anschließend eine Rundfahrt Leipzig, wobei wir alle bedeutenden Punkte der Stadt, u. Seifenfabriken der Elida, Völkerschlachtdenkmal etc. sahen. eingenommenem Mittagessen im Stammlokal ging man Künstlerhaus, wo die Hauptversammlung mit darauffol Fidelitas die Kollegen zusammenhielt und man sich ni später Stunde trennte, um für den folgenden Tag offenes und Ohr zu haben.

Am Montag, den 25. Juni folgten alle Teilnehmer mit Damen der freundlichen Einladung der Firma *Schimmel A.-G.* nach Miltitz bei Leipzig. Mit dem Auto dort ang men, wurden die Teilnehmer vor dem Hauptportal vo Herren der Fabrik empfangen; in fünf Gruppen geteilt, der Gang durch die Fabrik. Gewaltig große helle Räum ausgestattet mit Destillationsblasen, Maschinen, Apparate von kleinen bis zu riesigen Dimensionen jeglicher Art, zog dem Auge des Besuchers hin. Die großzügige Anlage Gebäude bis zu den Rosenfeldern sprach ein Wort fü und gab beredtes Zeugnis von der Größe des Welthauses *S mel & Co., A.-G.* Unermüdlich im Erklären und bereitw jede Frage im richtigsten Sinne beantwortend, führten u Herren *Watermeyer*, Dr. *Ahlfeld*, Dr. *Brauer*, Dr. *Rochusse* Dr. *Ohligmacher* und regten in manchen Kollegen Idee die einer späteren Verwirklichung entgegensehen, und terten dadurch unseren Gesichtskreis. Bei der Mittagstafel sidierte Herr Dr. *Keller*, vielen Herren unserer Industrie sein strebendes, fachtechnisches Wirken eine bekannte P lichkeit, er wußte in seinen Worten die notwendig zusa hängende Mitarbeit der Seife zur Parfümerie zu bringe brachte uns in kameradschaftlichster Art den Dank seiner für unser Dortsein, worauf der I. Vorsitzende Kollege *K* freudig in beredten Worten der Firma und allen Herre sich in den Dienst der Sache gestellt hatten, dankte. Ei Welthaus *Schimmel & Co.* gewidmetes Lied wurde ge vollen Kehlen als Dank der Firma gesungen. Nachdem Gast ein Andenken anläßlich des Daseins gereicht wurd digte mit einer Gesamtaufnahme vor dem Hauptportal der Besuch. Nach einem begeistert aufgenommenen Hoch au teres Wachsen, Blühen und Gedeihen des Hauses *Schim Co.* verließen wir die gastliche Stätte mit dem Bewußtsei der viel Neues, Lehrreiches durch diesen Besuch gesehe gehört zu haben zur weiteren Vervollkommnung unserer kenntnisse, in der man nie stehen bleiben darf. Eine gem Kaffeetafel auf dem Bienitz machte den Schluß der Tagung gingen die Kollegen mit dem Bewußtsein in die Heimat kollegiales Wirken in Leipzig zum Besten unserer Verei und zu ihrem eigenen getätigt zu haben.

Heinz Nichterlein. *A. Kauffmann.*

Am 2. Juli ds. J. ist unser langjähriges und hochgesc Mitglied,

Herr *Karl Heydenbluth*, Betriebsleiter,
Chemnitz-Kappel

verstorben.

Die Vereinigung verliert in ihm einen treuen bev Kollegen, der an dem Ausbau der Vereinigung tätig m beitet hat.

Wir werden ihm ein treues Andenken bewahren.

Vereinigung der Seifensieder und Parfümeure, E.
August Bacheberle, Müncher
2. Vorsitzender und Schriftf

Ortsgruppe Breslau.

Unsere nächste Zusammenkunft findet am Sonnabe 14. Juli, im „Goldenen Szepter", Schmiedebrücke statt.

Da unser verehrter Gruppenvorsteher Herr *Kirsch* am auf eine 50jährige Tätigkeit als Seifensieder zurück konnte und wir ihn zu diesem gewiß nicht alltäglichen J beglückwünschen möchten, wird um vollzähliges Erschei beten.

Ortsgruppe Br
I. A.: *Hindere*

Sterbekasse der Vereinigung der Seifensied Parfümeure, E. V.

Tageb.-Nr. 755/28.

Aufforderung zur Einzahlung für den ze Sterbefall.

Durch das Ableben unseres Mitgliedes, des Her *Heydenbluth* in Chemnitz kamen die für den neunten S gesammelten Gelder an seine Hinterbliebenen zur Aus

Die Mitglieder werden daher ersucht, da die Kasse beiden rasch aufeinander folgenden Sterbefälle ersch möglichst bald die Beiträge zu überweisen.

Mannheim, den 7. Juli 1928.

Der Ver
Ke

Seifensieder-Zeitung

Rundschau über die Harz-, Fett- u. Oel-Industrie

Unabhängiges Fachblatt

Publikationsorgan der Vereinigung der Seifensieder und Parfümeure, E. V., Sitz München.

preis (nur Postbezug innerhalb des Reichsgebietes): Vierteljährlich 9.— R.-M.; bei Bezug vom Verlag 10.— R.-M.; für das Ausland 12.— R.-M. Die Lieferung Gefahr des Empfängers vor sich. In Fällen von höherer Gewalt Streik, Aussperrung, Betriebsstörungen hat der Bezieher weder Anspruch auf Lieferung noch auf gütung des Bezugspreises. Einzelnummern das Stück 1.— R.-M. (Inland) bezw. 1.20 R.-M. (Ausland); Abgabe ausnahmslos nur gegen Voreinsendung der Kassa. smark = 10/42 Dollar). — **Anzeigenpreis:** Die einspaltige Millimeter-Höhe 15 Pfg.; für Stellengesuche 10 Pfg. (1 Reichsmark = 10/42 Dollar). Berechnet wird der von Anzeige lb der Abtrennungsstriche eingenommene Raum. Bei Plazierungsvorschrift bis zu 50% Zuschlag. Nachlässe 5—33⅓%. Der Nachlaß fällt fort bei Nichteinhaltung der Zahlungs- nahmebedingungen, es tritt dann der Bruttopreis in Kraft. Stellenmarkt- und Gelegenheitsanzeigen jeder Art finden nur gegen vorherige Einsendung der Anzeigengebühr hen-Anzeigen unter Zuschlag von 80 Pfg.) Einschaltung. Ort der Zahlung und des Gerichtsstandes: Augsburg. Annahmeschluß für Anzeigen: Dienstag Vormittag.

nt jeden Donnerstag. **Herausgeber:** Verlag für chemische Industrie H. Ziolkowsky G. m. b. H., Augsburg. **Geschäftsstelle:** Pfannenstiel 15.

Fernsprecher: on und Anzeigen-Annahmestelle 2685. **Redaktion:** E. Marx und Dr. M. Bauer. **Briefanschrift:** Seifensieder-Zeitung Augsburg VII Postfach. **Postscheck-Konten:** München 9804; Wien 59442; Zürich VIII 11927.

Jahrgang. Augsburg, 19. Juli 1928. Nr. 29.

nflussung der Faserfestigkeit durch aktiven Sauerstoff.

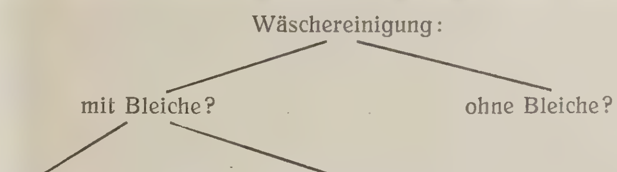
Von *Bruno Walther*, Köln-Lindenthal.

(Eing. 18. VI. 1928.)

ie Frage, für oder wider Sauerstoffwaschmittel, ist durch verschiedenen Sprechsaalnotizen, die unter der Flagge npf gegen Persil" segeln (eine solidere Spitzmarke meines Erachtens ihren Dienst besser erfüllen), heute denn je in den Vordergrund gerückt worden. Man sieht s, daß der von seiten der „Sauerstoffler" schon längst laubte Geist der Gegner der Sauerstoffwaschmittel tat- ch noch lebt. Andere allerdings scheinen den Gegenstand als einen rein wirtschaftlichen „Kampf" aufzufassen, denn orschlag, dem „Persil" mit einem gleich oder ähnlich zu- ngesetzten Produkt entgegenzutreten, und zwar in ge- mer Fabrikation, vielleicht einer I.-G. Seifeninteressen- nschaft, kann keinem anderen Sinn entstammen. Ist aber der ganzen Sache gedient? Keinesfalls! Bei Befolgung solchen Planes wird höchstens dem Fabrikanten des am n gehandelten Sauerstoffwaschmittels ein Kompliment da- lend gemacht, daß seine wirtschaftlichen Anschauungen, lem aber seine wissenschaftlichen, d. h. sachlich-praktischen ungen immer korrekt gewesen sind.

nd bei Aufrollung dieses Gedankenganges kommen wir an den Scheideweg, welcher die Ansichten auseinander- Nicht die Frage, für oder wider Sauerstoffwaschmittel, erste, welche sich uns bei sachlicher Betrachtung des Ge- gegenstandes aufdrängt, sondern der erste Satz muß lauten der wider Bleiche". Gewiß, heute, nachdem die Sauer- schmittel zweifellos durch ihre für die Hausfrau bequeme dungsart (unterstützt durch die schwere Kontrollierbar- tsächlich höheren Faserangriffes selbst in bestgeleiteten altungen) eine so weitgehende Verbreitung gefunden haben, Begriff der Durchführung einer Bleiche mit der Sauer- sche fast eins geworden. Aber es hieße wissenschaftlich ausgedrückt und den Sauerstoffwaschmitteln (ohne ein ab- Urteil über sie zu fällen) unverdient Lob zuerkannt, man in diesem Sinne verfahren.

eilich ist es sehr viel leichter, den ganzen Fragenkomplex chlicher zu behandeln und sich entweder für die Tat- zu entscheiden, daß die Vornahme einer Bleiche unbedingt dig ist, oder die entgegengesetzte Ansicht zu hegen, d. h. n ist überflüssig. Wer sich aber für die erstere Antwort idet, der muß auch gleichzeitig einen Schritt weiter und darüber sein Urteil fällen, welche der praktisch ien Bleicharten, also Chlor- oder Sauerstoffbleiche, die jeweils gegebenen Verhältnissen angebrachtere ist. So lert sich also der ganze Fragenkomplex wie folgt:



Die erstere Entscheidung, d. h. also für oder gegen Bleiche, ist zweifellos eine Erfahrungssache, und zwar eine solche, die sich nicht aus einem engen Gesichtskreis, meinetwegen aus einem einzelnen oder wenigen Wäschereibetrieben oder aus der eigenen oder wenigen Haushaltungen herausschälen läßt. Wir haben uns daher bei unseren Versuchen im hiesigen Laboratorium (und man darf überzeugt sein, daß diese recht umfangreich sind) gerade eingehend mit diesen Fragen beschäftigt, und es mußte sich die Erkenntnis durchringen, daß die Vornahme einer Bleiche bisweilen nicht umgangen werden kann. Dabei ist allerdings besonderer Nachdruck auf das Wörtchen „bisweilen" zu legen, durch welches ja genügend zum Ausdruck kommt, daß dem Bleichgang bei weitem nicht die umfassende Bedeutung zusteht, die ihm heute bei der regelmäßigen Vornahme eines Kombinationswaschganges gegeben wird. Die Werte, welche auf diesem mißlichen Weg, d. h. bei der wirklich unnötigen Anwendung eines jedesmaligen mit dem Waschen vereinten Bleichganges, verloren gehen, sind unter Einwerfung des gesamten Nationalbestandes an Textilmaterialien ganz besonders hohe.

Es war für uns von Interesse, festzustellen, inwieweit 1. ein Sauerstoffwaschmittel ein Gewebe dem Verschleiß schneller zuführt als 2. das gleiche Waschmittel, nachdem dessen Lauge durch Kochen von dem Sauerstoff, welcher ja allein in seinem aktiven Zustande der bleichende Bestandteil ist, befreit wurde. Im Gegensatz zu sonstigen Versuchen also, in denen den Sauerstoffwäschen einfache Seife-Sodagemische gegenübergestellt wurden (und die ja auch genügend hier zur Durchführung gelangten) benutzten wir die garantiert gleichzusammengesetzte Waschlauge minus Bleichagens.

Die Versuchsanordnung gestaltete sich so, daß genügend große Gewebestreifen (2,50 m lang und 0,80 m breit) unter Zugrundelegung einer Flottenlänge von 1 : 8 bis 1 : 10 in gut emaillierten Gefäßen mit den Waschlaugen behandelt wurden. Bei der sauerstoffhaltigen Waschlauge erfolgte das Eintragen des Gewebes kalt, die Temperatur wurde innerhalb 10 bis 15 Minuten zum Sieden gesteigert, und die Wäsche dann noch weitere 15 Minuten bei naher Siedetemperatur „ziehen" gelassen. Alsdann wurde die Lauge abgegossen und für den zweiten Waschgang, also Waschmittel minus Sauerstoff, mitverwendet. In sonstiger Hinsicht wurden auch hier die gleichen Bedingungen eingehalten, wie bei der Sauerstoffwäsche. Als Waschwasser

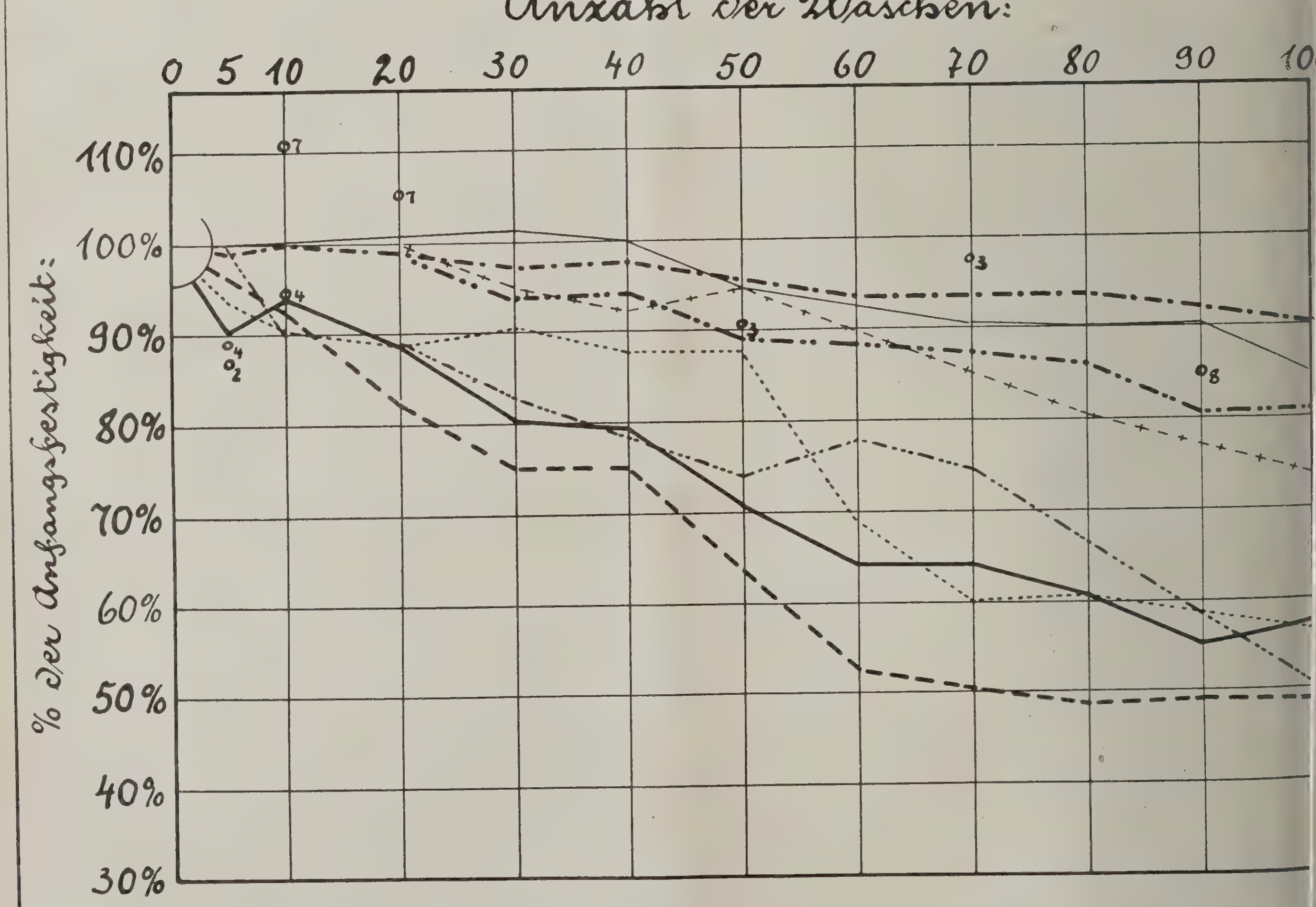
wurde permutiertes verwendet. Als Versuchsgewebe diente einmal das von mir für derartige Untersuchungszwecke vorgeschlagene „Normalfabrikat", nämlich Halbleinen H. L. 2 der Firma *F. V. Grünfeld,* Landeshut i. Schl., und gleichzeitig aus besonderen Betrachtungsgründen das Halbleinenfabrik H. L. 4 der gleichen Firma. Die Zerreißversuche wurden bei der relativen Luftfeuchtigkeit von 65%, einer Einspannlänge von 20 cm und -breite von 2 cm, abgesehen von auf jeder Seite ½ cm freien Fadenenden, durchgeführt. Die einzelnen Resultate zerlegen sich wie folgt:

„Persil"-Waschversuche mit Halbleinen H. L. 2.

	mit Sauerstoff: Festigkeit in kg:	in %:	ohne Sauerstoff: Festigkeit in kg:	in %:
Kette (Baumwolle):				
Neugewebe	14,5	100,—	14,5	100,—
5mal gewaschen	13,6	93,8	14,4	99,3
10 „ „	13,—	89,6	16,—	110,4
20 „ „	12,9	88,9	15,2	105,2
30 „ „	13,1	90,4	14,8	102,1
40 „ „	12,7	87,6	14,5	100,—
50 „ „	12,7	87,6	13,7	94,5
60 „ „	10,—	69,—	—,—	—,—
70 „ „	8,7	60,—	13,6	93,8
80 „ „	8,8	60,8	13,2	91,—
90 „ „	—,—	—,—	13,1	90,4
100 „ „	8,2	56,5	12,3	84,8
Schuß (Leinen):				
Neugewebe	23,6	100,—	27,2	100,
5mal gewaschen	23,6	100,—	27,2	100,
10 „ „	21,2	89,8	27,2	100,
20 „ „	20,9	88,6	27,2	100
30 „ „	19,6	83,1	25,9	95,
40 „ „	18,6	78,8	25,2	92,
50 „ „	17,5	74,2	25,6	94,
60 „ „	18,2	77,1	—,—	—,
70 „ „	17,7	75,—	24,7	98
80 „ „	15,6	66,1	22,—	80,
90 „ „	—,—	—,—	23,2	85,
100 „ „	12,—	50,9	20,—	73,

„Persil"-Waschversuche mit Halbleinen H.

	mit Sauerstoff: Festigkeit in kg:	in %:	ohne Sauerstoff: Festigkeit in kg:	in
Kette (Baumwolle):				
Neugewebe	18,1	100,—	18,1	100
5mal gewaschen	16,3	91,—	17,9	98
10 „ „	16,9	93,4	18,1	100
20 „ „	16,1	88,9	17,9	98
30 „ „	14,5	80,1	17,5	96



	mit Sauerstoff: Festigkeit		ohne Sauerstoff: Festigkeit	
	in kg:	in %:	in kg:	in %:
l gewaschen	14,5	79,6	17,6	97,2
„	13,—	71,8	16,4	90,6
„	11,7	64,7	17,—	93,9
„	11,7	64,7	17,5	96,7
„	11,1	61,3	17,—	93,9
„	10,—	55,3	16,8	92,8
„	10,5	58,—	16,6	91,7
ıß (Leinen):				
ewebe	27,1	100,—	27,1	100,—
l gewaschen	23,5	86,7	24,3	89,7
„	25,1	92,6	25,3	93,4
„	22,4	82,6	26,8	98,9
„	20,5	75,7	25,4	93,7
„	20,5	75,7	25,5	94,1
„	17,2	63,5	24,2	89,3
„	14,4	53,1	24,—	88,5
„	13,8	50,9	23,6	87,1
„	13,1	48,3	23,3	86,—
„	13,3	49,1	21,7	80,1
„	13,2	48,7	22,—	81,2.

Bei den Schußprüfungen mit Gewebe H. L. 2 wurden die chsgewebe aus zwei verschiedenen Stoffballen entnommen, m weiteren Verlauf der Versuche zeigte sich, daß bei den ngen „ohne Sauerstoff" ein Gewebe mit stärkerem Schuß ge irrtümlicher Lieferung verwendet wurde. Es mußte für diesen Posten eine ihm eigene Anfangsfestigkeit be- t werden. Diese wurde, wie bei den anderen Anfangsdaten inem Durchschnitt von 30 Versuchen ermittelt. Der Wert Versuche wird aber hierdurch in keiner Weise geschmälert, wie ersichtlich, der prozentuale Abfall der Festigkeit selbst nwendung verschiedener Gewebe ein fast übereinstimmender nmerhin ist hieraus ersichtlich, daß es unbedingt erforder- st, bei Bezug des H. L. 2 für Waschversuche auf den be- tigten Verwendungszweck hinzuweisen.)

Wie aus dem gesamten Zahlenmaterial ersichtlich und noch r durch die beifolgende Kurvenzeichnung vergleichbar dar- lt, ist der Einfluß des aktiven Sauerstoffes ein recht hoher, nd die übrigen Bestandteile des „Persils", also ca. 40% eife, 20% Soda, 9% Borax (aus Perborat) und 2,4% Was- s-Trockenmasse in ihrer Einwirkung auf die Gewebehalt- it weit zurückstehen.

Was ergibt sich nun aus solchen Versuchen? Erstens, daß die erstoffwaschmittel tatsächlich schädlich die Gewebefestigkeit einwirken. Von dem Ge- ln, daß die Kombinationsbleiche unschädlich sei, müssen wir uf alle Fälle freisagen. Daran glaubt selbst der echte An- r der Sauerstoffbleiche sicher nicht. Was ihn zur Befür- ng dieser Waschmittel veranlassen kann, dürfte einzig und i die bejahende Antwort auf die Frage sein: Wird durch leichende Kraft der Sauerstoffwaschmittel soviel Arbeits- nis erzielt, daß die auftretenden Festigkeitsverluste ihrem r gemäß ausgeglichen werden? So rücken also wieder wirt- aliche Fragen an das ganze Problem heran, Fragen, welche et werden von der Entscheidung, ob eine Bleiche not- g ist oder nicht. Im ersteren Falle müßte allerdings die nationsbleiche und mit ihm das „Persil" vollends verwor- erden. Wir kommen aber, wie bereits mehrfach zum Aus- c gebracht, ohne beschränkte Anwendung einer Bleiche aus, und hier treffen wir auf den Kernpunkt der ganzen egenheit, nämlich auf den Fehler, mit dem die Sauer- aschmittel propagiert werden. Ich persönlich war nie für aushalt der prinzipielle Sauerstoffgegner, für den ich viel- ehalten wurde (auf dem Gebiete des gewerblichen Wä- eiwesens liegen die Dinge ganz anders), unter der Voraus- g, daß der Verwendung der Sauerstoffbleiche der be- änkte Umfang zugestanden wird, welcher ihr zukommt. raktisch beobachten kann, wird die Entdeckung machen, ne normal beschmutzte Wäsche mit gewöhnlichen Wasch- n, also mit einer guten Kernseife und Soda, eine ganze el von Reinigungen durchmacht, ehe sie einen merklichen guungs- oder Vergilbungsgrad aufweist. Dann ist es Zeit, eiche vorzunehmen, und sei es im Haushalt aus Bequem- ts- und Zeitersparnisgründen mit Hilfe der Kombinations- e, welche wieder über eine ganze Anzahl gewöhnlicher gänge mit weit geringerem Fasereinfluß hinweghilft. Als zu bezeichnen ist und den Wäschebestand mit Gewalt ver- helfen heißt es, eine Propaganda zu pflegen, in der die Sauerstoffwaschmittel als Universalreinigungspräparate für die sich ständig wiederholende Reinigung dargestellt werden. Auf diese Behauptung ist bei der schon betonten schweren Kontrollierbarkeit des Gesamtgegenstandes durch die Hausfrau wohl auch der überaus große wirtschaftliche Erfolg des führenden Sauerstoffwaschmittels zurückzuführen. Ein sachlich praktischer Fortschritt braucht damit aber keinesfalls für die Allgemeinheit verbunden zu sein. Würde man daher den gleichen Weg sowohl in Fabrikation, als auch Propaganda beschreiten, um den gleichen wirtschaftlichen Erfolg zu erzielen, so würde man, wie ich letztens in einem österreichischen Seifensiederblatt, in dem sich ein Artikel für „Persil" befand, so klassisch las, den Weg der „wollenden" Wissenschaftler und Praktiker beschreiten.

Um es zusammenfassend zum Ausdruck zu bringen: Mit der Fabrikation und dem Vertrieb einer guten Seife mit der Gebrauchsanweisung, daß sie das Hauptwaschmittel sein soll, mit einem Hinweis auf ein kombiniertes Waschmittel, das für besondere Zwecke dient, ist meines Erachtens der Sache gedient. Diese Grundlage in Herstellung und Propaganda, und nicht das Suchen nach gewaltmäßigem Absatz des Sauerstoffwaschmittels, letzteres vielleicht noch unter falscher Zusicherung seiner unbedingten Unschädlichkeit bei Heranziehung fabelhafter Wascherfolge, heißt nach meinem Empfinden, nicht Dienst an sich allein, sondern Dienst an der Allgemeinheit und damit in zweiter Linie an sich selbst leisten.

Literaturbericht.

Rechentafeln zur Ermittlung der Normalitäts-Faktoren und der Titer bei maßanalytischen Bestimmungen nebst Logarithmen. Tafel I u. II—XXXVI von *E. J. Kraus*, Bodenbach a. E. 1928. Druck und Verlag Stephan Tietze, Aussig.

Die Normal-Lösungen sind meist nicht normal, da ihr Wirkungswert fast nie der Theorie entspricht. Von den vorliegenden Tafeln kommt Tafel I für jene Titerstellungen in Betracht, die sich auf keine bestimmten analytischen Systeme beziehen, die Tafeln II—XXXVI behandeln die Oxydimetrie. Der Zweck der Tafeln, das viele Rechnen bei maßanalytischen Arbeiten auszuschalten, ist dem Verfasser durch einen Aufwand mühsamer Rechnungen gelungen. Ausgehend von einer Urtitersubstanz hat der Verfasser die unmittelbaren Umrechnungszahlen für die gebräuchlichsten Arbeiten in den Tafeln niedergelegt, sodaß man aus dem Verbrauch der Titerflüssigkeit sofort den Index der Lösung entnehmen kann. So kann man z. B. sofort das Aquivalent Eisen für 1 cm³ $KMnO_4$-Lösung entnehmen, von welcher 32,3 cm³ 0,2 g Natriumoxalat als Ursubstanz entsprechen.

Zweifellos bringt somit der Gebrauch der Tafeln recht erhebliche Vorteile mit sich, nur könnten die textlichen Erklärungen verständlicher sein. Dr. *M. Bauer*.

Kleine Zeitung.

Herstellen von Figuren, Puppen und anderen Attrappen aus Schokolade, Seife o. dgl. mit beweglichen Teilen. (D. R. P. 459 572 v. 19. X. 1927. *Herbert Romrig* in Chemnitz.) Die Erfindung betrifft ein Verfahren, an Figuren oder an anderen Attrappen aus Schokolade o. dgl. gewisse Teile, beispielsweise die Gliedmaßen an Puppen, beweglich so zu befestigen, daß sie nicht mehr aus dem Hauptkörper herausfallen können.

Bekannt sind Puppen aus Schokolade und Seife, deren Rumpf aus zwei Hälften besteht, von denen eine jede Aussparungen hat, die beim Zusammenfügen einen Hohlraum bilden, der die jeweiligen Glieder, die mit einem dem Hohlraum entsprechenden Ansatz versehen sind, gegen das Herausfallen sichern. Die Herstellung derartiger Puppen ist insofern teuer, als zwei Hälften gegossen werden müssen und diese zum Gebrauch erst aufeinandergeleimt oder auf andere Art zusammengefügt werden müssen. Ein weiterer Nachteil besteht darin, daß die Gliedmaßen derartig hergestellter Figuren in der Wärme mit dem Körper zusammenkleben und sich dann nicht mehr bewegen lassen.

Patentansprüche: 1. Verfahren zum Herstellen von Figuren, Puppen und anderen Attrappen aus Schokolade, Seife o. dgl. mit beweglichen Teilen (Gliedmaßen), dadurch gekennzeichnet, daß beim Gießen des Hauptkörpers zwei nicht trennbare, miteinander in loser Verbindung vereinigte Einlagen in diesen eingegossen werden, sodaß sich die der Schokolademasse zunächstliegende Einlage mit der Masse verbindet, worauf der bewegliche Teil an die noch lose Einlage angegossen wird und sich dieser mit der drehbaren Einlage verbindet. 2. Verfahren nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß nur eine Einlage verwendet und ein Ankleben der Schokoladenmasse durch Puder o. dgl. verhindert wird. 3. Verfahren nach Anspruch 1 und 2, dadurch gekennzeichnet, daß Einlagen aus einem eßbaren Stoff verwendet werden. (5 Abbildungen bei der Patentschrift.)

*

Harz-Seife. (Ver. St. Amer. Pat. 1 663 764 v. 27. III. 1928. *C. C. Kesler*, Vertreter des *Pine Institute of America, Inc.*)

Das Resen des Harzes wird entfernt, nachdem der saure Anteil des letzteren in ein saures Alkalisalz umgewandelt wurde. Dieses Salz wird dann zur Fabrikation von Seife benutzt.

(J. Soc. Chem. Ind.)

*

Herstellung von Netz-, Reinigungs-, Emulgierungsmitteln. (Franz. Pat. 632 155 v. 5. IV. 1927. *I.-G. Farbenindustrie A.-G.*, Frankfurt a. M.) Solche Präparate erhält man durch Sulfonierung von aliphatischen oder hydroaromatischen Kohlenwasserstoffen, welche mehr als acht Kohlenstoffatome enthalten, in An- oder Abwesenheit von Verdünnungsmitteln und Kontaktkörpern. So werden z. B. 142 kg Stearinsäure langsam bei 75° 440 kg Chlorsulfonsäure zugefügt, eventuell unter Zusatz von Tetrachlorkohlenstoff als Verdünnungsmittel. Das Produkt wird dann auf 100° erhitzt, hierauf in Wasser gegossen zur Entfernung von nicht gelösten Anteilen. Beim Abkühlen erhält man eine gelatinöse Masse, welche bei starker Verdünnung mit Wasser eine Lösung von guter Netz- und Schaumwirkung ergibt. Die Salze besitzen die Eigenschaften von Seife. Oder es wird in geschmolzene Palmitinsäure bei 100° Schwefeltrioxyd eingeleitet bis zum Löslichwerden des Reaktionsproduktes in Wasser. Nach dem Abkühlen erhält man eine halbfeste Masse von guter Seifenwirkung. In eine gut verrührte Mischung von 282 kg Ölsäure und 300 kg Nitrobenzol werden bei 5 bis 10° 160 kg Schwefeltrioxyd eingeleitet, worauf man nach Abtreiben des Nitrobenzols mit Wasserdampf das Sulfonierungsprodukt mit Alkali neutralisiert. Man erhält ein gutes Netzmittel. (Z. f. d. ges. Textil-Industrie.)

*

Reinigen von fetten Ölen. (Franz. Pat. 31 240 v. 12. II. 1925. Zusatz zum Fr. P. 555 691. *Compagnie Française pour l'Exploitation des Procédés Thomson-Houston*, Frankreich.) Das Verfahren des Hauptpatentes wird dadurch verbessert, daß man den Ölen Resinate von Schwermetallen, z. B. harzsaures Mangan und evtl. eine kleine Menge Stearinsäure zusetzt.

(Allgem. Öl- u. Fett-Ztg.)

*

Herstellung von Margarine und anderen Kunstspeisefetten. (Franz. Pat. 615 854 v. 10. V. 1926. *Bochumil Jirotka*, Deutschland.) Die Margarine-Emulsionen werden nacheinander mehreren übereinander angeordneten, sich drehenden Kühl- und Knetwalzen zugeführt, und zwar mittels eines über dem obersten Walzenpaar angeordneten Verteilungsdaches. Die Walzen können dabei verschiedene Umdrehungsgeschwindigkeiten haben.

(Allgem. Öl- u. Fett-Ztg.)

*

Einrichtung zur Behandlung von Margarine vor deren Verpackung. (D. R. P. 459 880 v. 18. IV. 1925. *Benz & Hilgers* in Düsseldorf-Mörsenbroich.) Bei der Verarbeitung, d. h. Veredelung, von Margarine liegt allgemein das Bestreben vor, die Margarine abwechselnd zu walzen und von der Luft bestreichen zu lassen, was bisher meistens mit Hilfe der sogenannten Vielfachwalzwerke herbeigeführt wurde.

Wenn es genügte, die Margarine recht oft und intensiv durch Walzen zu bearbeiten, so würde man einfach eine Anzahl Walzenpaare untereinander aufstellen, sodaß die aus dem obersten Walzenpaar fallende Ware in das zweite und von diesem in das dritte usw. bis in das letzte Walzenpaar gelangte. Diese Einrichtung würde sich einfach und billig stellen, auch wenig Platz beanspruchen, da die Walzen ja senkrecht untereinander liegen, doch würde bei dieser Behandlung die Margarine nicht verbessert, sondern insofern verschlechtert werden, als die Erfahrung lehrt, daß die Güte der Margarine um so mehr gehoben wird, je länger die Ware zwischen zwei Walzvorgängen an der freien Luft ruhig liegen und ausruhen kann. Ideal wäre es somit, die Ware einmal zu walzen, dann dünn auszubreiten, ½ Stunde liegen zu lassen, dann wieder zu walzen, wiederum ½ Stunde liegen zu lassen und diesen Vorgang vier- oder fünfmal zu wiederholen. Diesem Verfahren stellen sich aber Schwierigkeiten entgegen, weil die erforderlichen Einrichtungen und Räumlichkeiten größere Abmessungen erhalten würden, als in einer Fabrik zur Verfügung stehen. Man hat deshalb auch bereits vorgeschlagen, die Ware oft zu walzen, aber zwischen den einzelnen Walzprozessen abstehen zu lassen, doch waren die hierfür ersonnenen Mittel noch insofern unvollkommen, als diese Einrichtungen ein ruhiges Absetzenlassen der Ware auch nur von Minutendauer nicht gestatteten. Die Forderungen sind aber: etwa 5 Minuten Dauer der Ruhepause für die Ware und als weitere wirtschaftliche Forderung: Wegfall jeder Handarbeit und sonstiger Verluste.

Dem entspricht die Erfindung, die im wesentlichen darin beruht, daß die Margarine zunächst nach einem Walzenpaar, sodann aus diesem auf einen horizontalen Teller, von diesem nach einer vollen Umdrehung des letzteren wieder in ein Walzenpaar, dann wieder auf einen Teller gelangt, welcher Vorgang sich mehrmals wiederholt, bis die Margarine zuletzt von einer Transporteinrichtung aufgenommen wird, die sie zur Verpackung befördert.

P a t e n t a n s p r u c h: Einrichtung zur Behandlung von Margarine vor deren Verpackung, gekennzeichnet durch ein Vielfachwalzwerk, zwischen dessen übereinander angeordneten Walzenpaaren um eine gemeinsame Achse drehbare Teller sowie Abstreifer so eingeschaltet sind, daß die Margarine abwech[selnd] einem Walzenpaar und einem Teller zugeleitet werden [,] auf welch letzterem sie jedesmal die Tellerdrehung mit[macht] und somit vor jedem Walzvorgang längere Zeit in Ruhe bleibt. (2 Abbildungen bei der Patentschrift.)

Frage- und Antwortkasten.

In einer Nummer wird von ein und demselben Fragesteller nur eine [...] aufgenommen. — Die Adressen der Fragesteller und Antwortgeber beka[nnt zu] geben, sind wir in der Regel nicht ermächtigt, doch befördern wir Briefe [...] weiter, wenn für jede einzelne Sendung RM 1.— beigefügt ist. — [...] worten", die lediglich darin bestehen, daß der Einsender sich bereit [...] Rezepte oder Verfahren abzugeben, finden keine Aufnahme. [...] Aufnahme unverlangt eingehender Antworten bleibt dem Ermessen der Re[daktion] überlassen. — Anfragen anonymer Einsender werden nicht aufgeno[mmen.] — Anfragen nach Bezugsquellen werden gegen Rückporto direkt e[...] — Für die in den Antworten erteilten Auskünfte übernimmt die Redaktion [...] lich die preßgesetzliche Verantwortung. — Die Fragen sind möglichst [...] und präzis zu halten. Eine pünktliche Aufnahme umfangreicher Fr[agen] (über 5 Druckzeilen) wird nicht garantiert.

Fragen.

564. Wie stellt man eine Leimseife (Kokosöl) mit [...] Ausbeute her, die nicht ausschlägt? A. S. in L. (Englan[d])

565. Woraus besteht die bei 100° hitzebeständige Ans[...] masse Inertol? H. i[...]

566. Ich bitte um Auskunft, welche Bestandteile die [...] tentötenden Flüssigkeiten „Flit" und „Mortol" haben? L. K. in D. (S. H.[...]

567. Wie ist die Zusammensetzung der heute so bel[iebten] Mop-Politur? Wie läßt sich ein rationeller Arbeitsgang [...] erstklassigen Qualität herstellen? Wer liefert die Rohmater[ialien,] insbesondere das geeignete Öl? Welches Laboratorium h[at be]sondere Erfahrung in der Untersuchung und kann prak[tische] Vorschläge für die Fabrikation erteilen? H. i[...]

568. Wo kauft man am frachtgünstigsten in Deutschla[nd für] die Türkei die Rohmaterialien für Seifenfabrikation wie C[...] Kokosöl, Harze (hellste Qualität), Ätznatron, Pottasche [...] H. Z. in E. (Türk[ei])

569. Wie stellt man ein gutes Netzöl für Garnfärberei[en her?] Gutes Verfahren wird vergütet. W. in W. (C. S.[...]

570. Ich stelle eine Fichtennadelseife aus folgendem [...] her: 20 kg Kokosöl, 20 kg Schweineschmalz, 3 kg [...] lanae, 20 kg Natronlauge 37° Bé. Das Fettgemisch fär[be ich] mit Brillant-Seifengrün. Die Seife entfärbt sich bei der [...] erhitzung. Was ist die Ursache? Was für eine Farbe m[uß ich] nehmen? F. H. i[...]

571. Wie fertigt man Zündschnüre zum Anzünde[n von] Illuminationsampeln und Lampionskerzen? Wer fabrizier[t und] liefert solche?

572. Kann für farbige Schuhcreme anstatt raffinierten [Mon]tanwachses oder gebleichten Karnaubawachses auch fett[graues] Karnaubawachs genommen werden und zwar bis zu 50 [...] Wachsteile, während die übrigen Wachsteile weiß sind [...] hat die fettgraue Farbe des Karnaubawachses Einfluß a[uf die] Farbwirkung der fertigen Creme? Löschen die Anili[nfarben] die Eigenfarben hellerer Wachssorten aus? Ein nicht v[...] hergestelltes hellgelbes Produkt färbt nicht in der gewü[nschten] Weise, sondern gibt dem Leder ein fettfleckartiges und [...] nach also dunkleres, fettiges Aussehen. Können hier e[...] Eigenfarben der Wachse, schlechtes Lösungsmittel etc. [...] sein? W. [...]

573. Wie kann ich die Ausbeute meiner kaltgerührte[n ...]delseife aus 100 T. Ia Cochinöl und 50 T. 38°iger [...] lauge mit 38°iger Wasserglasfüllung von 150% auf 19[...] höhen? X. (Ausl[and])

Antworten.

531. 1, 4 Dioxan besitzt folgende Konstitution:

```
        O
      /   \
  H2C       CH2
   |         |
  H2C       CH2
      \   /
        O
```

Der Siedepunkt des Dioxans liegt bei 100° C, der [Erstar]rungspunkt bei 9° C. Es wird zur Herstellung von Ne[tz- und] Lösungsmitteln verwendet. Dieser Verwendungszweck [...] Verwendung des Dioxans zur Förderung des Durch[...] dichter Stoffe ist der Herstellerin dieses Produktes, d[er I.-G.] Farbenindustrie A.-G. in Frankfurt a. M., durch D. [R. P.] geschützt. Ingenieur-Chemiker *Welwart*, Wien

543. Das v e r s t a u b t e S e i f e n p u l v e r läßt sic[h durch] Sieben nur von den in der Form von den Seifenpulver[n] abweichenden Verunreinigungen, wie Holzstückchen, Säc[...] etc., nicht aber vom eigentlichen, viel feiner verteilte[n ...] r e i n i g e n. Trotzdem bleibt aber wohl keine ander[e Wahl] als diesen Weg zu beschreiten, denn alle anderen Rei[nigungs]methoden, wie Auflösen etc., erfordern noch viel meh[r ...] und Kosten ohne viel größere Aussicht auf Erfolg. Sie [...] aber zum Sieben ein mechanisch angetriebenes Plan-T[...]

ylindersieb mit der Mahlfeinheit des Seifenpulvers ange- Siebbespannung, dann ist die Arbeit bald bewältigt. *M. B.*

4. Unter dem Begriff Bodenreinigungsmittel t eine ganze Anzahl verschiedenster Produkte. „Du-" von Gebr. Vöhl, Düsseldorf-Grafenberg, ist uns nicht t. Sie hätten wenigstens die Art des Reinigungsmittels, verseifte Bohnermasse oder Ölware, ob es Ölsand etc. ist, n sollen; so können wir Ihnen nur raten, es in einem boratorium untersuchen zu lassen. *W.*

5. Die Einrichtung, um geblasenes Rüböl herellen, besteht aus einem geschlossenen, mit Abzugsrohr enen Ölbehälter, der eine Schlange zum Wärmen und und eine Gebläseschlange, mit einem Kompressor zum sen von Luft verbunden, besitzt. Das Öl kommt in diesen at, wird mit indirektem Dampf auf 120—130° C erwärmt, f man den Kompressor anlaufen läßt und mit dem Ein- von Luft beginnt, wodurch auch eine von verschiedenen gungen abhängige Selbsterwärmung des Öles eintritt, die Kühlen des Öles notwendig macht. Man bläst, bis eine genommene Probe des Öles die gewünschte Viskosität ist. Die Ausbeute kann etwas unter wie über 100% sein, h der Bildung niederer flüchtiger Säuren und Zunahme ichte. Die V.-Z. steigt, was auf der Bildung laktonartiger dungen beruht, die J.-Z. sinkt, die Viskosität nimmt stark d bleibt auch bei erhöhter Temperatur fast erhalten, daher erwendung, Mineralöle, mit welchen geblasene Öle sich n, in der Schmierwirkung zu verbessern. Die Farbe ist dunkler als die des Ausgangsmateriales; sie wird zu l, wenn die Blasetemperatur 130° C überschreitet. Die htung liefern Ihnen die in dieser Zeitung inserierenden hinenfabriken. *D. J.*

46. Je nach der Zusammensetzung des Stearins braucht twas mehr oder weniger Lauge einer bestimmten Kontion zur Verseifung. Stearin ist roh ein Gemisch von tinsäure in wechselndem Prozentsatz. Ist von letzterer, die geres Molekulargewicht hat, ein hoher Prozentsatz vorn, so steigt die V.-Z. Im allgemeinen beträgt die V.-Z. Stearin 201—209. Nehmen wir eine mittlere V.-Z. = 205, rechnet sich zur Verseifung mit 38°iger Kalilauge folgende e für 100 kg Stearin: $\frac{100 \cdot 20{,}5}{35{,}9} = 57{,}1$ kg und mit 38°iger nlauge $\frac{100 \cdot 20{,}5 \cdot 40 \cdot 100}{56 \cdot 32{,}47} = 45{,}09$ kg. *D. J.*

47. Die Anfrage unterscheidet hier zwischen Moellon Degras, die beide die aus der Sämischgerberei anfal- Naturprodukte darstellen. Moellon ist nur die französi-Bezeichnung. Diese natürlichen Einfettungsmittel für Leder n lange nicht den Bedarf, weshalb man sie auch künsth herstellt. Hinsichtlich der Verarbeitungsweise von Tran ie gefragten Produkte finden Sie ausführliche Angaben in Artikel von Stan. Ljubowski „Über Einfettungsmittel in ederfabrikation" in Nr. 26 und 27 d. J. *M.*

48. Rissigen Fußboden aus Eisenbeton ma- Sie wasserdicht, indem Sie die Risse mit Zement aus- n und verstreichen und den Boden dann mit Siderosthense streichen. Ich habe damit einmal bei sehr ausgedehnten etondächern über Kies-Wasserfiltern sehr gute Resultate en. *M. B.*

49. Weniger die Menge des Schaumes als die Beschaffen- es Schaumes bedingt den Wert eines Waschmittels. Wenn eifenpulver einen Fettansatz von etwa 60% Talg und Palmkern- oder Kokosöl hat, so gibt es zusammen mit den lseifenspänen aus reinem Kokosöl ein Produkt mit höch- Schaumkraft. Steigern läßt sich diese vielleicht noch, dem Seifenleim 5—10% Rizinus- oder Sulforizinusölfett- zugesetzt werden. Ich halte das aber für überflüssig, denn chgemäß hergestelltes und wie angegeben zusammengezt. Seifenpulver muß allen gerechten Anforderungen an nkraft und Waschwirkung entsprechen. *Br.*

0. Vermutlich besteht Dr. Weinbergs Eierkonserngsmittel aus einem paraffinhaltigen Mineralöl, das ren der Eierschalen luftdicht abschließt. Cuprex ist ein D. R. P. 401 413 der Firma E. Merck geschütztes Produkt kämpfung von Ungeziefer. Es ist eine lipoidaffine Kupferdung, gelöst in einem organischen Lösungsmittel, eine blaugrüne Flüssigkeit, die sowohl alle Hautparasiten, wie Eier (Wanzen, Läuse, Flöhe etc.) sicher und rasch ab- Sulfoliquid und Sulfofix, Präparate der Chem. Marienfelde A.-G., werden in der Veterinärmedizin andet. Ersteres ist eine viskose, Milchsäure und deren Salze tende Lösung von schwefliger Säure, nach der sie auch Letzteres ist ein weißes Pulver, das ein Gemisch von mbisulfit, Borsäure und Talkum darstellt. In Berührung undsekreten wird schweflige Säure frei. *Gr. B.*

1. Grüne Seifenfarbstoffe gibt es nur wenig bare, die meisten sind lichtunbeständig und nicht alkali- s ist daher notwendig, daß die Seife neutral ist, was bei ch der alten Faustformel hergestellten kaltgerührten Koen nur zufällig der Fall ist. Verwenden Sie Echtlichtgrün rün 4 LF, Grün L der I.-G. Farbenindustrie, oder Laubgrün von Saltzer & Vogt oder aber Chlorophyll von der Hiag, Konstanz. *M. B.*

552. Kolynos Dental Cream ist eine desinfizierende Zahnpasta, die folgende Zusammensetzung hat: 33 T. Seife, 25 T. gefällter kohlensaurer Kalk, 20 T. absoluter (?) Alkohol, 15 T. Glyzerin, 3 T. Benzoesäure und parfümiert ist mit 2 T. Eukalyptusöl, 2 T. Pfefferminzöl, 0,25 T. Thymol und 0,5 T. Saccharin. *Br.*

553. Ohne die amerikanische Seife Flir-Flir zu kennen, läßt sich mit Wahrscheinlichkeit sagen, daß deren Vorteil gegen deutsche Kernseifen sich auf Null reduziert, wenn nicht ins Gegenteil verkehrt. Man kocht auch im Ausland mit Wasser, und besonders überm großen Teich ist die Suppe sehr mit Wasser verlängert. Lassen Sie doch Flir-Flir mit einem deutschen Produkt fachmännisch in einem Laboratorium vergleichen, so wird sichs bald erweisen, ob der Vorteil nicht wie der so vieler Erzeugnisse aus dem Lande der unbegrenzten Möglichkeiten ein Bluff ist. *Ms.*

554. Die Zusammensetzung des Luftreinigers Sanit der Düsseldorfer Firma M. und J. Boose ist zwar nicht bekannt, aber unter Berücksichtigung der an ein solches Produkt gestellten Ansprüche läßt es sich leicht kombinieren. Diese Luftreiniger sollen nicht nur die Luft desinfizieren und desodorisieren, sonderen sie gleichzeitig befeuchten und Staub und Rauch niederschlagen. Dies erreicht man durch Verwendung entsprechender Desinfektionsmittel und kräftiger, würzig-herber, nicht süßlichschwüler Gerüche. Die Befeuchtung und Niederschlagung schwebender Staubteilchen wird durch feinste Zerstäubung der Flüssigkeit bewirkt, sodaß folgender Ansatz ein gut brauchbares Produkt liefert: 1000 T. Alkohol, 200 T. Wasser, 150 T. Formaldehyd 40%ig, 20 T. Edeltannenöl, 2 T. Eukalyptusöl, je 3 T. Lavendel- und Rosmarinöl, 2 T. Cumarin. Billiger ist der Zerstäuberessig. *D.*

555. Das Antikonzeptionsmittel Speton (Spermathanaton) ist nach Gehe's Codex aus Natriummeta- und tetraborat hergestellt und enthält außerdem kohlensaures Natrium, Alaun und Weinsäure. Demgegenüber lautet eine andere Zusammensetzung: Dichlorsulfamidbenzoesaures Natrium, Bernsteinsäure, Natriumbikarbonat, Milchzucker und Talkum. *D. J.*

556. Der Fragesteller muß seine Frage wohl enger begrenzen, denn die Wahl der Desinfektionsmittel richtet sich nach der Natur der zu vernichtenden Krankheitskeime, zu deren Vernichtung oft nur ganz spezifische Mittel notwendig sind. Wirksam sind und bleiben auch in Meerwasser die Hypochlorite der Alkalien, Chlorkalk, von den Metallsalzen Sublimat, von den organischen Mitteln Formaldehyd, die Phenole und Kresole etc. Die Herstellung aller dieser Produkte ist nur unter fachmännischer Leitung möglich und erfordert große Einrichtungen. *Br.*

557. Als Docht für Illuminationslämpchen, die mit Talg eingegossen sind, eignet sich ein 18fädiger geflochtener Docht aus Garn Nr. 28 oder 9—12fädiger aus Garn Nr. 20. *D. B.*

558. Bohrfette sind nichts anderes als mit Seifenlösung emulgierte Fette und Mineralöle; damit die feste Konsistenz erreicht wird, müssen die Seifenlösung und das emulgierte Fett von entsprechender Konsistenz sein. Es eignen sich feste stearinreiche Fette, wie Talg, Knochenfett, kaltgepreßte Fettsäuren, Stearin, Palmöl etc., dafür. Nach dieser Art wird auch das uns in seiner Zusammensetzung unbekannte Bohrfett Muzin hergestellt sein, dessen Erzeuger wir ebenfalls nicht kennen. *M. W.*

559. Mineralöl kann man nicht verseifen; um es mit Wasser mischbar zu machen, Sie meinen wohl emulgieren, wird es mit Olein, Harzöl, Fettsäure oder Türkisch-Rotöl evtl. Alkohol in entsprechendem Verhältnis in einem Kessel mit Rührwerk zusammengemischt und der verseifbare Anteil mit 30°iger Natronlauge teilweise verseift und gerührt, bis die Masse blank und mit Wasser weiß emulgierbar ist. *E. M.*

560. Grüne Ofenputzkegel von tadelloser Wirkung erhält man aus 28 T. Olein oder einer beliebigen Fettsäure, die auf 70—80° C erwärmt und homogen mit rd. 72 T. eines mechanisch reinigenden Pulvers (Bimsstein-, Quarz-, Marmorpulver etc.) vermengt und nach genügendem Abkühlen in Formen gefüllt werden. Die grüne Farbe kann durch Färben erhalten werden; bei einzelnen Produkten ist der färbende Bestandteil gleichzeitig der mechanisch reibende (Kalkgrün, Berggrün, Grünerde). Die Einrichtung dazu besteht in einem heizbaren Misch- und Knetwerk und einer genügenden Anzahl Blechformen. Die Untersuchung kann von allen in dieser Zeitschrift inserierenden Laboratorien durchgeführt werden. Die Untersuchung ist relativ einfach, nur die Bestimmung der Art des Füllmittels wird auf Schwierigkeiten stoßen. Lieferanten für die Materialien finden Sie leicht durch Insertion. *M. B.*

561. Die in letzten Jahren viel angepriesenen durch Zerstäuber angewendeten flüssigen Insektenvertilgungsmittel sind nichts anderes als leicht flüchtige Kohlenwasserstoffe (Petroleum), die mit etwa 4% Kampferöl parfümiert sind. Zu beanstanden ist der viel zu hohe Preis. Handzerstäuber stellt her: Chemische Fabrik Schleich G. m. b. H., Abtlg. Schädlingsbekämpfung, Berlin NW 6, Louisenstraße 30. Durch eine

geringe Umarbeitung des Petroleums läßt es sich viel wirksamer machen. *L. O.*

562. Damit eine Spalt-Anlage sich rentiere, muß sie bei den heutigen niedrigen Glyzerinpreisen mehr denn je zumindest ständig im Betriebe sein. Da die kleinste Anlage doch mindestens 1000 kg Chargen verarbeitet, Sie im Monat aber nur 6000—7500 kg Fett verarbeiten, wäre die Anlage die meiste Zeit zum Stillstand verurteilt. Ich glaube nicht, daß Sie damit heute auf Ihre Rechnung kommen werden. Auf alle Fälle käme nur eine Twitchell-Anlage in Frage, deren Anschaffung am billigsten ist. Die Ausbeute an Glyzerin aus 100 kg Fett hängt von der Art des Fettes und dem Spalteffekt ab; sie kann bis 10% und mehr Reinglyzerin betragen. Die Glyzerinpreise finden Sie im Handelsteil der S.-Z. *D. J.*

563. Zahnpasta „Kolynos" siehe Antwort 552 in vorliegender Nummer. Pepsodent: Davon ist uns die Zusammensetzung nicht bekannt, auch in der Literatur nichts darüber zu finden. Der Name deutet auf das Vorhandensein eines Verdauungsfermentes (Pepsin). Nur die Untersuchung kann Ihnen Aufschluß über die Bestandteile geben. *Red.*

Sprechsaal.

Diese Rubrik steht unseren Lesern unentgeltlich zur Verfügung, jedoch übernimmt die Redaktion für Form und Inhalt dieser Sprechsaal-Artikel dem Leserkreise gegenüber keine Verantwortung. Im Hinblick auf den knappen Raum für diese Rubrik müssen die Einsendungen so kurz als möglich gehalten werden. Polemischen Artikeln, die in unsachlicher Weise eine Herabsetzung des Gegners in der öffentlichen Meinung bezwecken, wird die Aufnahme versagt.

Kampf gegen Persil.

I.

Fachpolemik mit Nebengedanken!*)

Auch in Österreich verfolgt man mit regem Interesse die zahlreichen, an dieser Stelle veröffentlichten, immer heftiger tobenden Polemiken gegen und für „Persil".

Handelt es sich doch hier für alle auf das Tatsächliche eingestellten Fachleute, vor allem um die Feststellung ob — wie bisher zwar nur von seiten der Konkurrenz behauptet wird — Persil und andere gleichwertige Sauerstoff-Waschmittel das Waschgut stärker beanspruchen als die althergebrachten Reinigungsmittel wie Seife, Soda u. dgl., bzw. die Verwendung ersterer an Stelle der angepriesenen Vorteile nur Nachteile zeitigt.

Von der Annahme ausgehend, daß ernste Fachleute auch dann, wenn sie der Konkurrenz angehören, für ihre Geschäftstricks und Reklamemätzchen bessere und zweckdienlichere Anwendungsmöglichkeiten kennen, als Monate hindurch mit Stimmung machenden Abhandlungen eines Inhalts, der stark an Wettbewerb gemahnt, zahllose Seiten einer vor allem wirklichen Fachinteressen gewidmeten Zeitschrift zu füllen, haben wir mit Recht erwartet, daß den Anwürfen und Behauptungen endlich einmal, klare und einwandfreie Beweise folgen würden.[1]) Zeit und Gelegenheit hiezu sind doch überreichlich vorhanden gewesen.

Wie bei der in Rede stehenden Angelegenheit allerdings kaum anders zu erwarten war, ist bisher nur viel leeres und manchmal auch angefaultes Stroh gedroschen worden. Der beabsichtigte Zweck — an sich gleichgültig, ob berechtigt oder nicht — durch die immer wieder betonten oder in Aussicht gestellten vorgeblichen Beweise für die Schädlichkeit von Sauerstoffwaschmitteln dieselben in Mißkredit bei Fachleuten und Verbrauchern zu setzen, wurde bisher nicht erreicht und wird sich auch mit derartigen Mitteln nie erzwingen lassen.

Wie der Gefertigte über derartige Kampfmethoden denkt, hat er schon an anderem Orte zum Ausdrucke gebracht (Seifenind., Wien, 1928, Nr. 12). Erfreulicherweise hat man nun kürzlich auch von anderer Seite gegen eine Artikelfolge des Sprechsaales, vor allem gegen deren Doppelzüngigkeit, Einsprache erhoben und eine interessante Tatsache mitgeteilt, die breiteren Kreisen bisher fremd war. Dadurch hat so manches erst die richtige, wenn auch etwas eigenartige Beleuchtung erhalten (S.-Z. 1928, Nr. 24, Sprechsaal).

Das gleiche Maß, mit dem der Kampf gegen den akademisch vorgeschulten Seifentechniker zu werten ist — dessen Anreger mit oben erwähnter Entgegnung in Nr. 24 die verdiente Abfuhr erlitt — gilt auch für den Gehalt der Angriffe auf Persil etc. Es ist im allgemeinen nicht sehr vornehm und keineswegs anständig, Enthaltsamkeit zu predigen, um sich selbst desto ungestörter und bald auch konkurrenzlos — was anscheinend der wahre Zweck der Übung ist — der Völlerei hingeben zu können.

Die Mittel des Kampfes und die Art des Angriffes legen beredtes Zeugnis für die Qualität eines Gegners. Es scheint, daß eine auf anderem Gebiete der Seifenindustrie ausgebreitete Reklame-Polemik bereits, was Form und Inhalt anlangt, erfolgreich Schule gemacht hat. Wenn man einzelne Sprechsaal-Artikel liest, glaubt man sich in politische Parteiversammlungen übelster Art versetzt, wo mit allen Argumenten, nur nicht mit der Wahrheit agitiert wird. Es erweckt den unbedingten Anschein, als wolle man auf diese Weise die Stellungnahme aller ehrlichen A[...] gesinnten unmöglich machen, da kaum jemand, der etw[...] sich hält, die Gelegenheit suchen wird, um mit Beleidig[...] übelster Art traktiert zu werden.

Mit Kannegießen, tendenziösen Fachsimpeleien, ungeh[...] und unnötigen Anrempelungen, Herabsetzungen und Belei[...] gen kann man bestenfalls Stimmvieh machen, überzeugen [...] nur mit einem würdigen, reinlichen Stil.

Vor allem aber wäre zu verlangen, daß man eine e[...] Scheidung eintreten läßt zwischen Artikeln, die „Abweh[...] nahmen" gegen führende Großindustrien propagieren, [...] Grunde eine rein interne Angelegeneit der direkt interes[...] Kreise sind, und solchen, die sich in fachlicher und [...] sachlicher Weise mit der Beurteilung und Wertung ei[...] Industrieprodukte beschäftigen, was andererseits für die g[...] Branche von höchstem Interesse ist. Eine Verquickung [...] beiden Motive ist unfair.

Zum Schluß noch ein Vorschlag, der so recht geeign[...] die abschüssige Bahn der sogenannten „Abwehrmaßna[...] kritisch zu erhellen. Wie wäre es mit der Errichtung [...] inappelablen „Fachkommission", welche die Aufgabe un[...] Recht hätte, Raum gewinnende und daher unbequem we[...] Erzeugnisse der Konkurrenz je nach Wunsch und Beliebe[...] einfach als unbrauchbar zu erklären und womöglich no[...] verbieten? Dipl.-Ing. *Ivanovszky*, V[...]

II.

„Ansonsten betrachte ich den Kampf gegen Persil w[...] „Kampf Don Quichotte's gegen die Windmühle, oder w[...] „Kampf von Zwergen gegen einen Riesen."

Diese Auslassung des anonymen Autors im Artikel [...] Physiol, Persil und Hypertrophie" in Nr. 27 hält einer stre[...] Prüfung auf Logik nicht stand.

Don Quichotte ist lächerlich in seinem Kampf gegen [...] mühlen, aber nicht deshalb, weil die Windmühle ein zu [...] Gegner ist. Eher das Gegenteil! Auch nicht immer ist der [...] gegen den Riesen lächerlich: Wir lesen die Erzählung [...] solchen Kampfes des jugendlichen Knaben David geg[...] Riesen Goliath mit Spannung, die in Begeisterung fi[...] Sieger, diesmal den Zwerg, übergeht. Sowohl Don Qu[...] wie David erwecken durch ihren idealistischen Glauben [...] Gerechtigkeit ihrer Sache bei uns warme Sympathie, wa[...] vom Autor des genannten Artikels in Nr. 27, der sich hilf[...] der „Henkel"schen Macht beugt und kleinmütig die [...] streckt, nicht sagen kann. Der Sieg Davids über Goliath [...] gar nicht durch die übernatürliche Macht Gottes erk[...] werden: Ein geschickt geworfenes Steinchen aus einem [...] werfer wirkt wie eine Kugel aus einer Pistole, gegen [...] Riese ganz machtlos war.....

Der Autor gibt zu, daß Persil nicht mehr als ein [...] von Seife, Soda, Wasserglas und Perborat ist — wirklic[...] mehr als eine Windmühle! Daß diese Windmühle die [...] eines Riesen angenommen hat, ist allerdings merkwürdi[...] diese Windmühle als einen unbesiegbaren Riesen [...] trachten — müßte man ein Don Quichotte „von der Rü[...] sein, d. h. wenigstens ebenso lächerlich erscheinen [...] richtige Don Quichotte.

Ein Seitenstück zum Persil könnte ich aus einer, we[...] durchaus fernliegenden Branche anführen: Vor etwa 30 [...] kam nach Berlin ein bayerischer Koch *Aschinger*, der m[...] schon zu jener Zeit nicht neuen Unternehmen aufgetre[...] Er bot dem Berliner für 10 Pfg. belegte kleine Bröt[...] durchaus nicht prima Qualität — ein Produkt, das noch [...] originell ist als das Persil. Er verstand aber, se[...] zeugnis zur richtigen Zeit an dem ric[...] Ort anzubieten, und brachte sein Unternehmen sc[...] etwa 20 Jahren zu einer ungeahnten Blüte. Die Berliner [...] wirte und Restaurateure wurden durch die Konkurrenz [...] *ger's* stark getroffen, gingen aber dennoch nicht z[...] *Aschinger's* Betrieb nahm eine riesige Gestalt an [...] *Henkel*-Konzern: Eigene Bäckereien eigene Fleischereie[...] Buttereien usw. Das Unternehmen prosperiert noch jetzt [...] nicht im Aufstieg, wie anfangs.

Dem Autor ist nur bei folgender Äußerung beizu[...] „Es ist eine völlig falsche Politik, welche den Kamp[...] „einen übermächtigen Gegner — durch einen Zusamm[...] „der kleinen und mittleren Betriebe, Persil nachzuma[...] „führen will; denn er bedeutet verstärkte Propaganda [...] „Persil, die nur zum raschen eigenen Ruin führen m[...] „würde in einem solchen Konkurrenzkampf auch die bes[...] „verlieren, die heute trotz allem den Gegnern *Hen*[...] „Verfügung steht, nämlich die immer von neuem b[...] „Schädlichkeit des Persils; denn mit diesem Argument [...] „nicht mehr weiter operieren, wenn man sich selbst a[...] „gibt, ein ähnliches Produkt herauszubringen."

Also: David, bleibe bei deinem Steinchen! *Po*[...]

III.

Für einen Unterdrücker gibt es keine größere Fr[...] keinen größeren Vorteil, als wenn sich die Unterdrückt[...] Meinungsverschiedenheiten in zwei Lager teilen, sich b[...]

---

*) Eing. 28. VI. 1928.

[1]) Man lese den Leitartikel in vorliegender Nummer. *Red.*

den Kampf gegen den Unterdrücker nicht mehr beginnen. Folgen sind: Noch größere und gefestigtere Herrschafts- des Unterdrückers, noch schlechtere Lage der Unterten.

So freut sich gegenwärtig Alleinherrscher Persil. Er be- ruhig und dabei immer behäbiger werdend die für ihn jetzt ungefährlichen Anfeindungen seiner Gegner. Diese sich in zwei Parteien gespalten, die sich blind und er- bekämpfen. Die eine Partei sagt, daß die Übermacht Persils nur gebrochen werden kann, wenn ein dem Persil gleichwertiges und gleichwirkendes Produkt herausgebracht und genügender Reklame bekannt gemacht wird. Die andere sagt: Das Publikum muß über die Schädlichkeit der selbsttätigen Waschmittel aufgeklärt und zum Verbrauch der anderen Seifenpulver und besonders der unzweifelhaft schonenden Seifen und Seifenflocken veranlaßt werden.

Aber wer bringt es selbst mit einer Millionenreklame fertig, Publikum von der Schädlichkeit der Persilwäsche zu überzeugen, wenn selbst die Fachleute in ihrer Meinung uneins sind? Solange die Frage nicht restlos geklärt ist[1]), genügt ein Gegen-, um die eben Überzeugten zweifelnd und untreu zu machen. Es ist zwar durch viele Versuche unzweifelhaft festgestellt, daß durch den entwickelten Sauerstoff Fasern verschiedener Art in ihrer Festigkeit leiden. Aber nicht nur das ist es, beim Waschresultat zur Geltung kommt, sondern noch andere te, wie sie Herr Dr. *Keutgen* in Nr. 27 aufführt: Reinheit Weißheit der Wäsche, Aussehen und Geruch, Beschädigung Wäsche, Vernichtung infizierender Stoffe oder Keime, Verlust an Zeit, Arbeit, Kohle, Wasser. In Kombination hiemit scheint der Sauerstoff-Fraß als ein leichter ertragbares Übel. Vorhin gebe ich und wahrscheinlich die meisten den guten chemisch bleichenden, aber rein waschenden Seifenpulvern Vorzug. Aber der jetzige Zeitgeist ist Persil, und gegen .... fen die Götter und noch mehr die Seifenfabrikanten vergebens.

Der seit 16 Jahren bestehende und seit 2 Jahren immer heftiger entbrennende Streit für und gegen die „selbsttätigen" Waschmittel kann unmöglich durch ein längeres, exakt geleitetes scharf überwachtes Vergleichswaschen in Kürze aus der geschafft werden. Denn alle die oben angeführten Beurteilungswerte sind zu verschieden und manchmal zu wenig er-, als daß sie ganz gerechte und unzweideutige Vergleichsergebnisse ergäben. Denn welches Punktverhältnis darf zwischen Bedarf und Faserminderung, Arbeitsleistung usw. festgesetzt werden? Bei noch so vielen wirklich objektiven Probewäschen bald ein Plus für sauerstoffentwickelnde, bald für andere Waschmittel, und dieses geringe Plus kann sogar in jedem Falle unterlegenen Waschmittel zugesprochen werden, wenn ein der Kritiker die Hinfälligkeit der Bewertungspunkte beweist. Die Streitfrage wird wohl in fünf Jahren noch nicht entschieden sein. Wenn die Seifenfabrikanten bis dahin mit ihrem Wehrkampf gegen *Henkel* warten, dann wird der „Henkel-" zum alles zermalmenden Koloß anwachsen, seine Feinde zu Zwergen oder zu Nichts zusammenschrumpfen.

Nur ein Weg kann vorerst Erfolg bieten: Den Feind mit eigenen Waffen bekämpfen. Solange der breiten Masse Verlockenderes (ich sage absichtlich nicht „nichts Besseres", wie reine Kernseifen und Seifenflocken es wären) geboten werden kann als Persil, soll man eben auch Persilähnliches. Mögen auch die zum Kampf gegen *Henkel* vereinigten Fabrikanten in der Hauptsache gute Seifenpulver, Kernseifen und Seifenflocken durchdrücken wollen, sie müssen aber zugleich ein entsprechendes Sauerstoffwaschmittel erzeugen und vertreiben. sonst hieße es, der Kampf gegen Persil sei nur deswegen, weil die anderen Fabrikanten kein dem Persil gleichwertiges Produkt bringen könnten. Nachdem einmal der Entschluß gefaßt ist, die Übermacht *Henkel's* einzudämmen durch Herausgabe eines Konkurrenzfabrikates, sind noch drei schwerwiegende Fragen zu lösen:

1. Wie kann das Konkurrenzfabrikat bei erschwinglichem dem Persil gleichwertig gemacht werden ev. noch ohne Individualität allzu stark einzuschränken?
2. Wie kann das Konkurrenzfabrikat bei den Verbrauchern eingeführt werden?
3. Voranschlag der Werbekosten und deren Verteilungsschlüssel.

Zu 1.: Die Herstellungsmöglichkeit eines dem Persil gleichartigen Produktes ist im Artikel „Seifenpulver, wie es sein soll, mit besonderer Berücksichtigung der Sauerstoffseifenpulver" Nr. 2—6 d. J. klargestellt. Leicht zu widerlegen ist die Ansicht von (in Nr. 27 d. J. „Über Physiol, Persil und Hypertrophie"), daß *Henkel's* großzügige Fabrik ein „kleinlicher" arbeitender Betrieb nicht aufkomme. Letzterem wird es, trotzdem er daran verdient als an Kernseifen, möglich sein, das Konkurrenzfabrikat sogar einige Pfennige billiger zu verkaufen als *Henkel*, gewiß nicht seine Überlegenheit zum „geldlichen" Wohl der Verbraucher angewendet hat. Die Herstellungswege von der „Vereinigten" können folgende sein:

a) Herstellung in einer gut eingerichteten, vielleicht schon bestehenden Fabrik, an der die Mitglieder mit Anteilen beteiligt sind. Oder

b) Anlehnung an die Interessengemeinschaft deutscher Seifenfabriken G. m. b. H. mit ihrem Pergolin und weiterer Ausbau. Oder

c) Lieferung von mit Wasserglas umhüllter pulverisierter Seife bezw. mit Wasserglas umhülltem Natriumperborat durch eine zweckmäßig eingerichtete Fabrik an die einzelnen, die dann ein mehr individuelles Sauerstoffwaschmittel selbst zusammenstellen und unter einem gemeinsamen Kennzeichen herausbringen. Es muß eine Norm festgestellt werden, die eine dem Persil gleichwertige Qualität gewährleistet. Verbesserungen wie erhöhter Seifengehalt sind zulässig.

Zu 2. Bis jetzt leben die Hausfrauen in dem Wahn, daß das „himmlische" Persil ohne Konkurrenz dasteht. Bei den bisherigen Konkurrenzfabrikaten fehlte erstens die ausdrückliche Gegenüberstellung zu P e r s i l, sie waren nur als selbsttätige Waschmittel bezeichnet. Es muß betont werden: Endlich ist ein Produkt da, das dem Persil ähnlich zusammengesetzt ist und genau so wirkt wie Persil.[2]) Zweitens trotz großer Reklamekosten war die Reklame „spießbürgerlich". Sie erschien in Hunderten Blättern, aber recht demütig in $^1/_{10}$—$^1/_{50}$ Seitenformat, sodaß sie beinahe ton- und lichtlos vorübereilte, selbst ohne Momentanwirkung. Straffste Beschränkung der Reklame auf 2—3 Hauptzeitschriften, aber in diesen nur ganzseitig, wird durchschlagenden Einführungserfolg bringen. Auch der Handel wird dann gern aufklärend mithelfen. Denn manche werden mit Wonne erfahren, daß sie sich dem Persiltrust entwinden können.

Zu 3. Zu einer erfolgreichen Reklame müßten anfangs mindestens 200 000 RM eingesetzt werden können.

Persil kann vorerst nur mit Persilgleichem bekämpft werden. „Der Hieb ist noch immer die beste Parade." Nehmen wir an, der Feind schießt mit Gas, so wäre es töricht, sich seiner mit den ehrenvolleren Speeren zu erwehren. Man muß — trotz Abscheus — ebenfalls mit Gas schießen, um den Gegner nicht überlegen werden zu lassen. Man muß sagen können und wissen lassen: „Auch wir haben das, was Euch so sehr in den Bann gezogen hat (Persil), mindestens ebenso gut, aber sogar billiger. Aber wir haben auch — wenn Ihr nicht nur rasch und weiß waschen wollt, sondern vor allem schonend — die guten altbewährten Kernseifen und Seifenflocken."

Nunmehr wollen die Seifenfabrikanten wie auch ihre Vereinigungen sich äußern, am besten sogar eine Abstimmung halten darüber, ob Persil mit Persilähnlichem bekämpft werden soll oder mit Kernseifen und dem Hinweis auf den Sauerstoff-Fraß. Leider kann letzterer — obwohl er besteht —, immer wieder widerlegt oder so gemildert werden, daß er seinen Schreck verliert. Das „Für und wider Persil" in den vielen Jahren und in den letzten Debatten zeigt das zur Genüge. Obendrein wird *Henkel* noch schlagendere und spitzfindigere Beweise für die Unschädlichkeit des Persils parat haben als die sich in dieser Zeitschrift äußernden Persilanhänger. Nur mit dem Persilähnlichen können die Seifenfabrikanten ihr gegenwärtiges Terrain gegen die Eroberungssucht des Persils behaupten, ja sogar einen Teil des verlorenen zurückerobern.

Josef Augustin, Fürstenfeldbruck.

IV.

In Bosnien, Serbien, Madeira wird nur mit Seife gewaschen und an der Sonne gebleicht. Die Wäsche ist weißer als die mit dem selbsttätigen Waschmittel behandelte (graue Großstadtwäsche). Sogar die deutschen Bauern, welche auch nur mit Seife waschen, haben weißere Wäsche. *F. Haller*, Funchal-Madeira.

Was ein alter Siedemeister zu erzählen weiß.

Haben Sie schon einmal einen zufriedenen Seifenfabrikanten gesehen? Ich nicht! Ich bin nun schon bald 50 Jahr im Fach und kann Ihnen meine Behauptung vollauf bestätigen. Worin liegt der Grund? Weil nichts verdient wird.

Bitte, machen Sie doch mal eine Kalkulation auf Grund Ihrer Rohmaterialienpreise und Ihrer Generalunkosten und dem stellen Sie Ihre Verkaufspreise entgegen, dann haben Sie es. Ob's die Großen oder die Kleinen sind, alle wollen das Rennen machen und keiner gewinnt.

Mit der Seifenfabrikation hat es so seine eigene Bewandtnis, mir scheint's, als ob der Artikel Seife das reinste Schindluder ist.

Und namentlich in letzter Zeit, da will das Lamento kein Ende nehmen und auf der ganzen Linie wird zum Sammeln geblasen, um gegen den Feind vorzustoßen, der schuld an dieser Misere sein soll!

Wo steht der Feind? Nicht da, wo Sie ihn suchen, meine Herren! Er steht im Lager der Seifenfabrikanten selbst! Sie haben das Ziel vor Augen verloren infolge der ihnen widerstrebenden Verhältnisse, das Ziel des Verdienens, das doch eigent-

---

[1]) Diese restlose Klärung dürfte durch den Leitartikel vorliegender Nummer gegeben sein. Er verdient daher die allergrößte Beachtung der interessierten Kreise. *Red.*

[2]) Zu Zwecken des Wettbewerbs, z. B. in Anpreisungen des eigenen Fabrikats ist der Gebrauch eines fremden Warenzeichens — hier die Nennung des geschützten Namens „Persil" — lt. Reichsgerichtsentscheidung verboten. *Red.*

lich immer der Zeitgeist sein sollte; auch Neid und Mißgunst sind die Ursachen dafür.

Und wohin hat das geführt? Zum Ruin vieler, ja alter, ehemals gut fundierter Firmen, zum Ruin der gesamten Seifenindustrie.

In der richtigen Erkenntnis der Tatsachen haben sich wiederholt vernünftig denkende Fabrikanten zusammengetan, um dem zunehmenden Ruin unserer Industrie entgegenzusteuern, aber mit negativem Erfolg. Jetzt, wo die Not aufs Höchste gestiegen ist, ruft man die gesamte deutsche Seifenfabrikantenschaft zum Sammeln auf. Ob's helfen wird? Ich zweifle daran.

Nach allen diesen Argumenten drängt sich uns nun die Frage auf: Ist der deutschen Seifenindustrie noch zu helfen? Leicht ist die Antwort nicht.

Aber wir wollen 'mal versuchen, uns mit der Sache näher zu beschäftigen, und darüber nachdenken, wie ein Ausweg zu finden ist. Betrachten wir nun 'mal zuerst die Toiletteseifenfabrikation.

Nach der Inflation haben sich bemerkenswert viele Fabrikanten auf die Herstellung von Toiletteseifen verlegt. In der richtigen Erkenntnis der Kalkulation sagte man sich, daß dabei das Kilo Kernseife viel besser bezahlt wird; man stellt dieses und jenes her, erzielt feste Preise und braucht solche nicht so leicht zu werfen, wie bei den Haushaltseifen. Das ist an und für sich ein guter Gedanke, aber andererseits liegt die Sache heute schon so mit den Toiletteseifen — sie liegen wie sauer Bier auf dem Markt, denn die Konkurrenz hat dafür gesorgt, daß staunenerregend billig geliefert wird.

Aber der Zweck der Fabrikanten war: Man wollte sich spezialisieren, und Toiletteseifen galten schon immer als Spezialität, eine Zeitlang beherrschte „Döring's Seife mit der Eule" den Markt.

Spezialitäten genießen in der Regel einen guten Ruf, siehe „Münchner Bier".

Ich habe in meinem Leben als langjähriger praktischer Seifensieder — leider — weiter nichts hergestellt als Seifen aller-Art, aber das eine ist mir dabei klar geworden, daß man sehr viele Spezialitäten dabei herauszaubern kann, gute und nicht empfehlenswerte, aber aus allen kann man sich 'was heraussuchen, hat man Glück damit, schlagen sie ein, Geld wird dann verdient.

Meine Herren! Entsinnen Sie sich noch der Zeit, wo die Waschpulver auftauchten? Kein Mensch wußte früher 'was davon. Zuerst kannte man diese als Fettlaugenmehl. Gleich darauf kam der berühmte Dr. *Thompson* — ich weiß nicht, ob der Herr jemals existiert hat — der Schlaukopf brachte es fertig, Seife mit Soda zu mischen, um den Waschweibern etwas in die Hände zu geben, daß der Schmutz besser aus der Wäsche herausflog.

Aber es war eine „Spezialität" bis auf den heutigen Tag. Ich nenne weiter seligen Angedenkens: „Eureka", „Ding an sich" usw.; es waren „Spezialitäten", nur nicht richtig angefaßt, zum Teil nicht spruchreif, waren totgeborene Kinder.

Aber dann auf einmal kam was! In allen Tageszeitschriften, bis zum kleinsten Käseblatt, stand's erst ganz geheimnisvoll rauschend in den 4 Ecken der letzten Seite: Persil! Persil! Persil! Persil! Das ging so ein paar Wochen hindurch. Alles war gespannt, die Neugier aufs höchste entfacht. Dann kam die Antwort: „Persil ist das neuzeitige Waschpulver, ersetzt die Rasenbleiche, kein Reiben, keine Anstrengung beim Waschen mehr, ein wahres Vergnügen usw., usw.

So! Das war ein gefundenes Fressen für die Waschweiber, ein Glücksstern für die Hausfrauen. Persil! Heute in der ganzen Welt bekannt, nicht tot zu machen, bis in den Himmel ist's gestiegen, und kein anderes derartiges, kapitalistisches Unternehmen ist für Persil Gefahr.

Das ist eine wirkliche „Spezialität", fundiert auf wirklich großzügiger Reklame, die großzügigste war das Persilhaus der Gesolei in Düsseldorf 1926.

Und Persil hat dabei den Nagel auf den Kopf getroffen. Das Urteil der Frau war und ist heute maßgebend für Persil, bitte, nicht das Urteil der Gelehrten, von denen ein Teil behauptet, Persil gibt Löcherfraß. Unsinn! Richtig angewendet — ausgeschlossen, das ist auch meine Meinung.

Aber eine feine Sache als „Spezialität" ist Persil. Davon sollten sich alle Seifenfabrikanten eine Scheibe abschneiden.

Übrigens, haben Sie schon gehört, daß Persil Kernseifen, Schmierseifen, Toiletteseifen etc. in den Handel bringt? Ich nicht! Fällt ihm gar nicht ein, das überläßt man anderen Seifenfabrikanten. Persil macht aber außerdem noch andere „Spezialitäten" in Pulverform, woran Geld verdient wird. Und manche Seifenfabrik hält sich ein Lager in „Persilfabrikaten" aus dem einfachen Grunde, weil die Kunden dieses Fabrikanten danach fragen, und schließlich verdient der Fabrikant dabei.

Die Leute vom Persil wissen, was sie wollen, sie haben einfach ein Ziel vor Augen, das heißt: Spezialisieren — Verdienen!

Donnerwetter, wird man sagen, der Kerl macht aber schreiende Reklame für Persil. Der fehlte da noch, dann ginge es in der Seifenindustrie noch schlechter.

Es sind aber einfach nur nackte Tatsachen, was ich sage.

Und wie liegt die Sache bei den gewöhnlichen sterb[...] Seifenfabrikanten?

Da kommen die Reisenden und sagen: Ich muß jetzt [...] und jenes haben, die Seifenpulversorten in allen Fettsä[...] halten, prima und sekunda Kernseifen, Schmierseifen usw[...] die Preise, müssen so und so sein; wenn wir das nicht [...] machen, dann kaufen uns die Kunden in X. und Z. nichts [...] ab, und wenn unsere Seifen nicht besser in Farbe und [...] ausfallen, dann ist überhaupt alles vorbei, dann kann ich [...] mehr auf Tour gehen. Der arme Seifenfabrikant! Der beda[...] werte Betriebsleiter oder Siedemeister!

Auf der anderen Seite die fehlerfreien Reisenden, di[...] ihrer faulen Kundschaft kein Sterbenswörtchen reden.

Stimmt's nicht, was ich gesagt habe?

Der langen Rede kurzer Sinn ist nun der: Die geschl[...] Seifenfabrikantenschaft muß das erreichen, was eine ei[...] Firma, die sich spezialisiert hat, schon längst zu Wege gel[...] hat: Feste Norm und Richtschnur. Man wird auf Widers[...] und Schwierigkeiten stoßen, aber rücksichtslos muß da[...] angegangen werden, denn es dreht sich ja letzten End[...] das Wohl und Wehe jedes einzelnen Seifenfabrikanten. [...] Ansicht nach muß die gesamte Seifenfabrikation Spezialfach [...] den, auf fester Grundlage, unbeirrt für jeden einzelnen S[...] fabrikanten, wie er sich seine Spezialitäten zunutze macht, [...] aber bei fester Verkaufsvorschrift.

Wenn ich nun in meinen Ausführungen das Prinzip des [...] zialisierens als Motiv zu Grunde legte, so bitte ich, mich [...] auch recht verstehen zu wollen. Man wird mir sagen, d[...] leicht reden, das kann jeder. Die Wege, wie eine Ind[...] gesund gemacht werden kann, haben uns die Fabriken g[...] die unbeirrt ihre guten Spezialitäten herstellen, zu guten P[...] verkaufen und — last not least — gut Geld verdienen zu [...] Nutz und Frommen und ihrer Arbeiter und Angestellten.

Und ich möchte an dieser Stelle noch betonen, da[...] derartige Werke nicht anfeinden und bekämpfen soll, [...] wird nur ausgelacht und erreicht nichts. Aber lernen [...] lernen tue man von ihnen. Macht's ebenso!

Wie ich schon sagte, bin ich schon bald ein halbes [...] hundert als Praktiker in unserer Branche tätig und glau[...] diesem Grunde, der Seifenindustrie mit Ratschlägen zu [...] Ich habe viel gesehen, gehört und gelernt in der großen [...] wir Seifensieder sind international und haben unsere [...] Ansichten. Wir haben auch Ansichten, die wir für die d[...] Seifenindustrie nicht angewendet wissen möchten. Doch [...] ein anderes Mal.

Ich kann aber sagen, daß ich mit meiner Idee des [...] zialisierens" schon in mancher Fabrik zum Wohle dies[...] erreicht habe, auf Grund meiner großen Erfahrung und [...]

Ich habe so viele Fachleute und Fabrikanten kenn[...] lernt, von denen ich gelernt habe, auch wie es nicht g[...] werden soll. Ich habe Fabrikanten gehabt als Chef[...] von Tuten und Blasen keine Ahnung hatten, aber sie ha[...] verstanden, Seifenfabrikation in verschiedener Richtung [...] beuten im Wege der Spezialisierung. Das wird manche [...] Kollege von sich aus auch sagen können.

In der Regel bleiben wir Fachleute simple Seife[...] d. h. mehr Simpel als Seifensieder, denn klingende [...] haben wir dabei am wenigsten erworben. Das ist nun ei[...] in der Welt, das Pferd, das den Hafer verdient, erh[...] nicht.

Aber zum Schluß möchte ich mit *Hans Sachs* i[...] Meistersänger von Nürnberg" singen:

„Ehret Eure deutschen Meister,
Dann bannt Ihr gute Geister!" *R.*

Vereinigung der Seifensieder und Parfümeure

Ortsgruppe Frankfurt a. M.

Die nächste Versammlung findet Sonntag, den 5. [...] 9½ Uhr vorm. gemeinsam mit den Kollegen der

Ortsgruppe Mannheim

in Frankfurt a. M., Restaurant „Schützenruhe", Rhöns[...] statt. Während der Mitglieder-Versammlung besichtig[...] Damen unter Führung den Zoo.

Um 1 Uhr gemeinschaftliches Mittagessen. Nachmit[...] such des Palmgartens, anschließend gemütliches Zusam[...] im Restaurant „Schützenruhe". Dieses Lokal ist nur 4 [...] von dem Ostbahnhof entfernt, vom Hauptbahnhof mit d[...] ßenbahn Linie 15 zu ereichen.

Alle Herren Kollegen sowie deren Damen werde[...] freundlichst eingeladen. Nichtmitglieder und Gäste si[...] kommen.

Ortsgruppe Frankfurt a. M.
Franz Wolff sen.
Briefanschrift: Offenbach a. M., Bernards[...]

Berichtigung.

In unserem Bericht in Nr. 26 ist ein Irrtum unt[...] richtig soll es heißen: „. . und fuhren dann in den [...] Firmen *Victor Wolf* und *M. Wolf* bereitwilligst gestellt [...] zur Stadt."

Seifensieder-Zeitung

Rundschau über die Harz-, Fett- u. Oel-Industrie

Unabhängiges Fachblatt

Publikationsorgan der Vereinigung der Seifensieder und Parfümeure, E. V., Sitz München.

;spreis (nur Postbezug innerhalb des Reichsgebietes): Vierteljährlich 9.— R.-M.; bei Bezug vom Verlag 10.— R.-M.; für das Ausland 12.— R.-M. Die Lieferung uf Gefahr des Empfängers vor sich. In Fällen von höherer Gewalt Streik, Aussperrung, Betriebsstörungen hat der Bezieher weder Anspruch auf Lieferung noch auf rgütung des Bezugspreises. Einzelnummern das Stück 1.— R.-M. (Inland) bezw. 1.20 R.-M. (Ausland); Abgabe ausnahmslos nur gegen Voreinsendung der Kassa. hsmark = 10/42 Dollar). — **Anzeigenpreis:** Die einspaltige Millimeter-Höhe 15 Pfg.; für Stellengesuche 10 Pfg. (1 Reichsmark = 10/42 Dollar). Berechnet wird der von Anzeige alb der Abtrennungsstriche eingenommene Raum. Bei Plazierungsvorschrift bis zu 50% Zuschlag. Nachlässe 5—33 1/3 %. Der Nachlaß fällt fort bei Nichteinhaltung der Zahlungs- nahmebedingungen, es tritt dann der Bruttopreis in Kraft. Stellenmarkt- und Gelegenheitsanzeigen jeder Art finden nur gegen vorherige Einsendung der Anzeigengebühr ichen-Anzeigen unter Zuschlag von 80 Pfg.) Einschaltung. Ort der Zahlung und des Gerichtsstandes: Augsburg. Annahmeschluß für Anzeigen: Dienstag Vormittag.

:int jeden Donnerstag. | Herausgeber: Verlag für chemische Industrie H. Ziolkowsky G. m. b. H., Augsburg. | Geschäftsstelle: Pfannenstiel 15.

Fernsprecher: | Redaktion: E. Marx und Dr. M. Bauer. | Postscheck-Konten:

ion und Anzeigen-Annahmestelle 2685. | Briefanschrift: Seifensieder-Zeitung Augsburg VII Postfach. | München 9804; Wien 59442; Zürich VIII 11927.

. Jahrgang. Augsburg, 26. Juli 1928. Nr. 30.

ne umwälzende Verbesserung der Schmierseifen-Herstellung.

Von Siedemeister *R. Krings.*

(Eing. 29. VI. 1928.)

)ie Herstellungs- und Verbrauchsmengen von Schmierseife noch immer ganz bedeutend und bilden auch jetzt noch den Hausseifenfabrikanten (trotz aller sauerstoffhaltigen chmittel und Seifenflocken) einen seiner Hauptverkaufsarti- Dies ist besonders darum bemerkenswert, da die Schmiersei- die fast ausnahmslos aus Fässern und Kübeln ausgewogen en, keinen Markenartikel darstellen können, weil der Käufer nie weiß, welches Fabrikerzeugnis er erhält. Man hat des- schon seit Jahren versucht, geeignete Maschinen und vor brauchbares und lagerbeständiges Packmaterial für Klein- ıngen von Schmierseifen zu konstruieren und zu finden. rste (schon seit ca. 30 Jahren) hat sich mit diesem Problem estbekannte Seifenfabrik *Herm. Otto Schmidt* in Döbeln äftigt und diese hat hierin auch sehr gute Erfolge erzielt. er aber, d. h. bei allen Versuchen, zeigten sich die enormen rderungen, die eine handelsübliche Schmierseife an das material stellte, und diese Schwierigkeiten lagen haupt- lich in dem hohen Gehalt an freien kaustischen und kohlen- n Alkalien, die die handelsüblichen Schmierseifen besit- Der Gehalt an freiem kaustischen Alkali (ungebundene Kali-) der Schmierseifen liegt zwischen 0,3 bis 0,6%, und der lt an freiem kohlensauren Alkali (Pottasche oder Soda) liegt hen 4 bis 6%. Durch diesen notwendigen Überschuß an ischem Alkali sind auch die Schmierseifen „scharf" und zur Wäsche der feinen und feinsten Gewebe geeignet.

lus allen diesen Gründen hat man wiederholt versucht, ale Schmierseifen herzustellen und in den Verkehr zu brin- Auch hier hat die schon genannte Firma *Herm. Otto Schmidt* ts vor Jahren bahnbrechend gewirkt. Man wollte mit die- eutralen Schmierseifen einen doppelten Zweck erreichen und erstens, um für sie ein leichter brauchbares, wirklich lager- ndiges, billiges Kleinabpackungsmaterial zu finden, da man , auf diesem Wege auch die Schmierseifen als Marken- el zu handeln, und zweitens, um auch die Schmierseifen zur che aller Haus- und Leibwäsche (auch der feinsten und sten) geeignet zu machen.

n der Herstellung neutraler Schmierseifen ist man in letzter einen wichtigen und wesentlichen Schritt weiter gegangen, man einer neutralen Kaliseife noch geeignete Lösungs- l hinzufügte, um so zu einer doppelt wirkenden Schmierseife, nd als Kaliseife und wirkend durch das zugegebene Lö- mittel, zu gelangen.

)ie dazu notwendigen Vorarbeiten, d. h. die Auffindung Zubereitung der geeigneten Lösungsmittel hat vor allem die *Chemische Fabrik Polborn G. m. b. H.* in Eberswalde bei Berlin in mühevoller, wohl 10jähriger Arbeit geleistet. Sie ist es, die sich die Schaffung und Erforschung von Emulgatoren und Lösungsmittelseifen sozusagen als Lebensaufgabe gestellt und innerhalb der letzten Jahre eine ganze Anzahl brauchbarer und wohlfeiler wasserlöslich gemachter Lösungsmittel geschaffen hat. Möglich geworden ist ihr dies zum größten Teil erst durch die Schaffung des Hexalins und des Methyl-Hexalins und hier wieder durch die diesbezüglichen Arbeiten von Professor Dr. *W. Schrauth* und *Peter Friesenhahn.* So werden auch diese Namen dauernd als Marksteine in der Geschichte der Seifenindustrie unvergessen sein, denn die Lösungsmittelseifen kann man wohl (nach dem heutigen Stande der Seifentechnik) bestimmt als die Seifen der Zukunft bezeichnen. Wenn auch die ersten Seifen dieser Art, die schon vor Jahren auf den Markt gekommen sind, noch nicht voll befriedigten, so war dies wohl nur eine Kinderkrankheit, die durch restlose Weiterforschung und durch eine Weiterverbesserung der geeigneten Lösungsmittel heute als völlig beseitigt anzusehen ist. In ihrer Wasch- und Reinigungswirkung waren auch schon die allerersten Lösungsmittelseifen den einfachen Seifen bei weitem überlegen.

Als ein neues Lösungsmittelgemisch wird jetzt ein solches unter dem Namen „Texin" angeboten, und dieses eignet sich ganz besonders zur Herstellung von hervorragend wirkenden und tadellos aussehenden neutralen Schmierseifen. Über dreißig Klein- und Großversuche, die der Schreiber dieses mit Texin bei der Herstellung von Schmierseifen gemacht hat, fielen alle immer gleichmäßig gut und schön aus, so daß man von diesen Texinseifen wohl sagen kann, daß Fehlsude völlig ausgeschlossen sind. Die Texinseifen sind wie jede andere Schmierseife zum Verbrauch im Haushalt, wie auch als bestgeeignetstes Waschmittel für Großwäschereien (Waschanstalten) und für die zahlreichen Zwecke der Textilindustrie gleich gut geeignet. Die Vorzüge der Texinseife seien in nachstehenden sieben Punkten kurz zusammengefaßt:

1. Sie ist praktisch neutral, d. h. sie besitzt keinen nennenswerten Überschuß an freiem Alkali.

2. Sie ist in hohem Grade lagerbeständig und unempfindlich gegen Frost und Temperaturschwankungen. Auch ihr Trockenverlust bei der Lagerung ist weit geringer als der einer glatten Ölseife.

3. Als hochprozentige Lösungsmittelseife ist sie von einer geradezu verblüffenden Reinigungskraft. Sie entfernt mühelos und ohne die Faser anzugreifen hartnäckige Öl- und Schmierflecke aus Wäschestücken, die mit Mineralölen, Fetten, Harzen, Lacken, Farben u. dgl. in Berührung kamen. Da sie auch die

menschliche Haut nicht angreift, kann sie mit Vorteil als ideales Händereinigungsmittel empfohlen werden.

4. Sie besitzt einen weit höheren Desinfektionswert als die normale Schmierseife und eignet sich daher ganz besonders zum Reinigen der Krankenwäsche.

5. Ein Zusatz nennenswerter Mengen eines organischen Schmutzlösungsmittels, eines Fettlösers setzte bisher die Konsistenz der Schmierseifen stark herab und machte sie für den Kleinhandel ungeeignet. Im Gegensatz dazu besitzt die Texinseife trotz ihres hohen Lösungsmittelgehaltes einen Grad von Festigkeit, der es gestattet, sie maschinell in Pakete abzupacken oder wie jede andere Schmierseife in Fässern und Kübeln zu handeln.

6. Das Aussehen der Texinschmierseife ist das einer prima hellen und reinen transparenten Schmierseife (Ölseife). Ihr Geruch ist angenehm nach Kampfer riechend. Es ist dies ein Naturgeruch, der nicht erst durch Parfümierung oder Überparfümierung erzeugt wurde. Da das „Texin" genannte Lösungsmittel in eine wasser- und seifenlösliche Form umgesetzt ist, bleibt kein Eigengeruch der Seife nach dem Spülen des Waschgutes in diesem zurück.

7. Trotz ihrer großen Vorzüge gegenüber den normalen Schmierseifen sind die Herstellungskosten der Texinseife etwas niedriger als die einer guten Elain-Naturkorn-Schmierseife. Sie kann daher — und das ist das Wesentlichste — mit jeder Schmierseifenart des Handels ohne weiteres in Konkurrenz treten.

Die Texin-Schmierseife ist eine Kali-Leimseife; d. h. es ist lediglich eine absolute, vollkommene Verleimung, also Verseifung des Fettansatzes erforderlich, worauf der Texinzusatz erfolgt, um die Seife definitiv fertig zu stellen. Sie wird dann heiß aus dem Kessel in Fässer oder Kübel abgefüllt oder zum Erkalten zuerst in Eisenbehälter oder auch direkt in eine Abpackmaschine abgelassen. Gerechnet von der Zeit der Beschikkung des Siedekessels bis zur Entleerung desselben wird der Sieder (nachdem er seinen ersten Texin-Seifensud selbst hergestellt oder dessen Herstellung beigewohnt hat) für die Folge bis höchstens 1½ Stunden Zeit benötigen, so daß mithin in einem achtstündigen Arbeitstag ohne Übereilung fünf Sude im gleichen Kessel hergestellt werden können. Dadurch können auch mit einer kleineren Anlage große Schmierseifenmengen hergestellt werden. Das Sieden selbst erfolgt in einfachen, großen, offenen Kesseln und kann sowohl mit direkter Feuerung, als auch mit indirektem oder direktem Dampf erfolgen.

Der Arbeitsgang zerfällt in zwei getrennte Arbeitsabschnitte:

1. in die Herstellung der Grundseifenmasse,
2. in den Zusatz von Texin zur fertig verseiften, nicht mehr siedenden Grundseife.

Diese Arbeitsweise ist überaus empfehlenswert. Das Texin besitzt zwar einen Siedepunkt, der weit höher liegt als der des Wassers, die sich in der siedenden Seife bildenden, hochsteigenden und entweichenden Wasserdämpfe können aber kleine Mengen Texin mit sich fortreißen. Um diese Verluste zu vermeiden, setzt man mit Vorteil das Texin erst dann zu, wenn der Fettansatz völlig verseift und der Dampf abgestellt oder das Feuer entfernt ist, also die Seife nur noch eine Temperatur von ca. 85—90° C aufweist. Man arbeitet auf diese Weise völlig verlustlos und erhält eine Schmierseife mit sehr hoher, feurigklarer Transparenz.

Es ist nun völlig gleich, ob die Grundseife mit direktem oder indirektem Dampf oder mit Feuer gesotten wird. Hierbei ist lediglich zu beachten, daß beim Sieden mit indirektem Dampf (Doppelwandkessel) und mit Feuer geringe Wassermengen verloren gehen und beim Sieden mit direktem Dampf (offener Dampfschlange) Wassermengen (kondensierter Dampf) hinzutreten. Hat der Sieder einmal einige Sude hergestellt, so wird er diese leicht zu regulieren vermögen und er weiß dann auch ziemlich genau, wieviel Wasser in seinem Siedekessel bei gleichhohem Ansatz und in gleicher Siedezeit verloren geht oder hinzutritt.

In kleinen Kesseln von 500—700 kg Inhalt ist ein Rührwerk nicht unbedingt notwendig; das zu Anfang erforderliche Rühren oder Krücken kann von einem Arbeiter mit einer Handkrücke erfolgen. Bei größeren Kesseln ist aber ein Rühr- oder Krückwerk erwünscht.

Der Fettansatz besteht zum großen Teil aus Leimfetten und zwar aus Palmkernöl oder dessen Fettsäure. (Selbstverständlich kann an dessen Stelle auch Kokosöl oder Kokosölfettsäure verwendet werden; jedoch ergibt Palmkernöl ein um ein geringes schöneres Seifenerzeugnis.) Zu dem Leimfett kommt ein Teil eines geeigneten flüssigen Öles und zwar am Sojabohnen- oder Leinöl. Wenn die Texin-Schmierseife Verbrauch in Textilfabriken hergestellt werden soll, sc man immer Sojabohnenöl verwenden, da die Textilin Seifen aus sich oxydierenden (trocknenden) Ölen nicht verwendet und mithin hier Seifen aus Leinöl nur sel Betracht kommen. Als dritter Rohstoff wird dann noch Ta säure verwandt. Da Talg schwerer (langsamer) völlig ver ist, sollte man immer nur Talgfettsäure verwenden und eine solche mit nur geringen Spuren an Neutralfett.

Die Fettzusammenstellung von Palmkernöl und Sojab öl oder deren Fettsäuren nebst Talgfettsäure bildet ein radezu idealen Fettansatz, der eine Seife mit allerbeste nigungs- und Schaumwirkung ergibt und dieses doppe reine Kaliseife und nochmals doppelt in innigster Verbi mit einem geeigneten Lösungsmittel, wie dem Texin.

Zur Verseifung wird die rechnerisch notwendige Me Kalilauge, meist 50° Bé stark, verwendet, die zum Te Wasser verdünnt zugegeben wird. Als Gesamtansatz zur stellung von 100 kg Texin-Schmierseife hat sich nach Versuchen der nachbenannte als der geeignetste ergeben sollte mithin im eigensten Interesse an diesem Ansatz ändern und so die Texin-Schmierseife in einer stets bleibenden Qualität mit immer gleichem, hervorragend Aussehen herstellen und liefern. Der Ansatz ergibt eine Schmierseife mit 25% Fettsäuregehalt und 15% Texin, al 40% wirksamen Bestandteilen:

49	kg	Wasser
15	„	Texin
15	„	Palmkernöl oder 14⅓ kg Palmkernölfetts
6	„	Sojabohnenöl oder deren Spaltfettsäur (keine abfallenden Sojabohnenölprodukte
4½	„	Talgfettsäure
ca. 11½	„	Kalilauge 50° Bé
101	kg	

Wie bereits bemerkt, wird zuerst eine Grundseife stellt. Beim Sieden derselben richtet es sich danach, Fettansatz vorwiegend Fettsäuren oder Neutralfette vor sind. Sind vorwiegend Fettsäuren vorhanden, so gibt m erst die ganze Laugenmenge und die Hälfte der Wasse in den Kessel, bringt dieses bis zum Sieden und träg langsam hintereinander den Fettansatz unter dauerndem ein, damit ist dann sofort die Masse nahezu völlig vers die Seife bringt man die zweite Hälfte des notwendiger sers langsam, nach und nach unter gutem Rühren ein u dann höchstens ¼ Stunde unter zeitweisem Durchrühr einer Temperatur von 90—95° C stehen. Alsdann prüf ob eine völlige Verseifung erzielt ist. Diese Prüfung nim zuerst nur roh vor, indem man feststellt, ob noch ein sch aber merkbarer Zungenstich (Laugenüberschuß) vorhan Wenn ganz geringe Spuren von Neutralfett noch nicht sein sollten, so schadet dieses nicht, da durch den späte satz von Texin auch ohne Sieden eine Vollverseifung Die erhaltene Grundseife ist noch nicht transparent un nert in ihrem Aussehen noch nicht an eine Schmierseif

Hat man im Ansatz vorwiegend Neutralfette, so man zuerst den Gesamtansatz und die Hälfte der Wasse in den Kessel ein und erwärmt dieses unter zeitweiligem bis sich alles Fett gelöst hat. Gleichzeitig vermischt m notwendige Laugenmenge von 50° Bé mit der gleichen Wasser. (Genommen von der zweiten Hälfte der im notwendigen Wassermenge.) Wenn alles Fett im Kessel ist, so rührt man zuerst ca. ¼ des Laugen-Wasserge ein und läßt verleimen. Man geht dabei mit der Tem bis zum Sieden des Kesselinhaltes. Ein direktes Siede ist nicht notwendig. Sobald die zugegebene Lauge en ist, also ein spinnender Leim im Kessel liegt, gibt ma und nach unter fortwährendem Rühren weiter kleine L mengen zu, bis alle Lauge eingetragen und gebunden ist. rührt man langsam den Rest des Wassers ein und prüft z roh durch Zungenstich die Abrichtung bezw. den Alka schuß. Hierbei hält man die Temperatur der Seife bis Siedepunkt oder doch bis ca. 95° C.

In die so fertiggestellte Grundseife rührt man, we Dampf abgestellt oder das Feuer entfernt ist und di nur noch ca. 85—90° C hat, das Texin ein und schreite zur Schlußabrichtung.

Diese Schlußabrichtung der fertigen Seife erfolgt wi stehend ausgeführt: Vom Rührspatel muß die fertige Se verleimt ablaufen und in kleinen, transparenten Plättch Spatel hängen bleiben. Diese Plättchen müssen an der Lu

fest werden. Wenn die Seife diesen Zustand erreicht hat, man mit Hilfe von Glasproben, d. h. man läßt auf eine atte eine geringe Menge der Seife auftropfen. Diese Probe nach einigen Augenblicken gänzlich schmierseifenartig fest n, und es darf nicht etwa nur ihre Oberfläche fest erstarren ie untere Partie noch flüssig bleiben. In einem solchen Fall weder die Verseifung noch keine völlige, oder der Alkali- (Laugengehalt) stimmt noch nicht. Man prüft zunächst er Zunge (Zungenstich) den Alkaligehalt; es muß ein r, aber merkbarer Zungenstich vorhanden sein und bleiben. Venn die Seife so weit abgerichtet ist, empfiehlt es sich, och weiter sorgfältig abzurichten. Im Großbetrieb wird bei großen Kesseln den Fettsäuregehalt analytisch bestimmnd evtl. durch Zugabe von kleinen Wassermengen regu- Man findet bei der Analyse 2% mehr an Fettsäuren, an mit dem Fettansatz eingebracht hat, da mit den 15% -Lösungsmittelgemisch 2% an Fettsäuren hinzutreten. Bei ren Betrieben empfiehlt es sich, die kleineren Kessel als si- oder Dezimalwage zu bauen oder einfach auf einer ren Dezimalwage aufzumontieren, da man ja dann eindurch Feststellen des Gesamtgewichtes des Kesselinhaltes usbeute an Seife regulieren kann. Durch Titrieren kann das überschüssige Alkali genau bestimmen und immer mäßig festlegen. Ein Überschuß von 0,05 bis höchstens dürfte auch für die Textilindustrie das Gegebenste sein. trieben, wo eine Prüfung durch Analyse nicht stattfindet, rt man wie nachstehend:

an löst eine kleine Menge der fertigen Seife in einem nzglase in der ca. zehnfachen Menge an 95%igem Alkohol ibt 1—2 Tropfen (1%ige) Phenolphthaleinlösung zu. Die ene alkoholische Seifenlösung muß klar sein und darf ine Rosafärbung, aber keine direkte Rotfärbung zeigen. sich eine Rotfärbung, so ist der Alkaligehalt etwas zu ergibt sich keine Rosafärbung oder verschwindet diese wieder, so ist die Seife zu schwach, d. h. es fehlt noch (Lauge), und es kann dann sogar noch unverseiftes vorhanden sein. Bei zu kräftig abgerichteter Seife gibt nter gutem Rühren langsam nach und nach kleinere Menon Palmkernöl oder dessen Fettsäuren zu. Bei zu schwa- Abrichtung rührt man verdünnte Kalilauge ein und prüft einigen Minuten nochmals.

edenfalls bereitet die Herstellung der Texin-Schmierseife lei Schwierigkeiten. Den ganz geringen Schaum, der auf Sude ist, nimmt man ab und gibt ihn gleich zu Anfang m nächsten Sude. Wesentlich ist ein exaktes Verwiegen nsatzes; es wird in solchem Fall selten eine Abrichtungstur notwendig sein. Es ist darauf zu achten, daß die und Kübel, in welche die Texin-Schmierseifen abgewerden sollen, unbedingt vollständig fülldicht sind, da ösungsmittel-Schmierseifen beim Abfüllen recht dünnflüsnd. Die Erstarrung erfolgt aber dann schnell und ziemlötzlich.

ls ganz besonderer Vorzug der Texin-Schmierseife ist Unempfindlichkeit gegen Temperaturschwankungen und gegen Frost hervorzuheben, so daß während des ganzen sich der Ansatz nicht zu ändern braucht. Das seifenvasserlösliche Texin erzeugt eine derartig gleichmäßig und gebundene Seife, daß auch bei sehr langer Lagerung dernur ganz geringe Trockenverluste eintreten, so daß also gut aussehende, klar transparente, hervorragend wirksame labei völlig lagerbeständige, schmierseifenartige Kaliseife gt.

it der Texin-Schmierseife ist der Seifenindustrie eine ige Seifenart gegeben worden, die einen dauernden und nden Verkaufsartikel darstellt. Durch die wirklich vorhan- Vorzüge, die eine Texin-Schmierseife gegenüber den eisten anderen Waschmitteln aufweist, ist die Wirkung Propaganda für dieselbe eine unbedingt sichere. Alle die Reklameschlagworte, die man sehr oft zu Unrecht für e Waschmittel anwendet, sind bei einer Texinseife voll tigt und werden von jedem Verbraucher nach dem ersten h auch voll anerkannt werden. Dazu kommt, daß die Herlg der Texin-Schmierseife für jede Seifenfabrik, ganz ob Groß-, Mittel- oder Kleinbetrieb, gleich gut möglich a keinerlei besondere Apparatur benötigt wird.

s wäre nun im Interesse der Seifenindustrie, besonders ltbestehenden Betriebe, zu wünschen, wenn möglichst alle ten baldigst diese neue Schmierseifenart herstellen wür- Sie werden dies bestimmt tun, wenn sie sich auch nur ein es Mal durch einen kleinen Probesud von dem hier Gesagten überzeugt haben. Wenn die Seifenindustrie diesen für sie sehr wichtigen Anschluß wieder verpaßt, so wird sich auch in der Herstellung von neutralen, beständigen Lösungsmittelschmierseifen wieder eine Spezialgroßindustrie entwickeln, gegen die dann der zu spät aufgenommene Konkurrenzkampf schließlich wieder aussichtslos oder doch sehr schwierig sein wird und zwar zum nicht wieder gut zu machenden Schaden der Gesamtseifenindustrie.

Gegen große Dinge (Persil) kann man nicht mit kleinen Waffen ankämpfen und man kann nicht mit Worten gegen ein Produkt predigen, von dem täglich mehrere 100 000 Pakkungen hergestellt und verbraucht werden. Mit der Texinseife ist der Seifenindustrie eine neuartige und hervorragende Waffe in die Hand gegeben, die wohl allein in der Lage ist, den Verbrauch von sauerstoffhaltigen Waschmitteln ganz wesentlich herabzudrücken. Besonders ist die Texinschmierseife hierzu dadurch in der Lage, weil sie zu einem ganz wesentlich niedrigeren Preise gehandelt werden kann als z. B. das führende Sauerstoffwaschmittel, weil sie unbedingt lagerbeständig und völlig neutral ist und weil sie durch ihren enormen, nahezu automatischen Wasch- und Reinigungseffekt heute das einzig wirklich selbsttätig wirkende Waschmittel darstellt.

Chemische Mitteilungen.

Über die Bildung fester ungesättigter Isosäuren beim Hydrieren von Ölen.

III. Die Anwesenheit von Isosäuren im gehärteten Baumwollsamenöl.

Von *Sei-ichi Ueno* und *Zensaku Okomura.*

Bei der Hydrierung von Baumwollsamenöl bildet sich Isoölsäure. Die Verfasser untersuchten die Beziehungen zwischen der entstehenden Isoölsäuremenge und der Reaktionstemperatur, der Katalysatormenge und der Hydrierungszeit. Folgende Versuchsgruppen, bei denen die drei Faktoren variiert waren, wurden angestellt:

Versuchsnummer		Hydrierungsprozeß		
		Temperatur	Zeit in Minuten	Nickelmenge
I	1	120	180	0,7
	13	140	110	0,4
	8	160	73	0,3
	5	180	60	0,3
	10	200	52	0,3
II	2	120	165	0,7
	14	140	85	0,4
	7	160	55	0,3
	6	180	50	0,3
	11	200	41	0,3
III	3	120	110	0,7
	15	140	78	0,4
	9	160	45	0,3
	4	180	35	0,3
	12	200	30	0,3

Die Eigenschaften des Originalöls und der bei den Versuchen erhaltenen gehärteten Öle waren folgende:

Versuchsnummer		Schmelzpunkt	$d^{100^0}_{40}$	n^{50}_D	Verseifungszahl	Säurezahl
Originalöl		flüssig	—	1,4627	193,8	0,4
I	1	48,0	0,8577	1,4550	193,8	0,7
	13	48,2	0,8576	1,4549	192,7	0,8
	8	47,9	0,8579	1,4554	193,1	0,8
	5	45,8	0,8583	1,4560	193,2	0,9
	10	46,8	0,8579	1,4557	193,3	0,8
II	2	40,8	0,8595	1,4569	193,8	0,6
	14	41,2	0,8591	1,4572	193,5	0,7
	7	38,9	0,8601	1,4581	192,7	0,6
	6	39,6	0,8597	1,4577	192,1	0,8
	11	39,0	0,8599	1,4578	193,0	0,7
III	3	34,0	0,8609	1,4580	194,1	0,7
	15	33,0	0,8611	1,4594	193,4	0,6
	9	34,9	0,8607	1,4583	193,1	0,6
	4	32,6	0,8611	1,4589	193,3	0,6
	12	33,0	0,8610	1,4577	193,9	0,6

Die flüssigen und festen Fettsäuren wurden nach der Bleisalz-Äther-Methode getrennt und untersucht. Ihre Eigenschaften sind in folgender Tabelle zusammengestellt:

	Versuchsnummer	Jodzahlen Feste Säuren	Jodzahlen Flüss. Säuren	Feste Säuren %	Iso-Öl-Säuren %	Neutral.-Zahl Feste Säuren	Neutral.-Zahl Flüss. Säuren
	Originalöl	2,4	145,5	—	—	211,2	198,2
I	1	31,4	94,3	72,0	25,1	201,7	193,1
I	13	34,1	96,3	72,4	27,4	201,6	192,0
I	8	34,7	90,6	71,1	27,5	201,8	191,5
I	5	41,8	90,4	66,4	30,8	202,1	191,5
I	10	39,8	89,2	70,2	30,9	202,1	191,2
II	2	33,7	102,5	55,2	20,7	203,0	196,7
II	14	35,8	94,0	55,4	22,0	203,6	192,7
II	7	31,2	99,6	62,1	21,5	202,8	197,0
II	6	47,7	105,7	60,8	32,2	203,7	196,8
II	11	46,2	98,4	60,5	31,0	202,8	195,2
III	3	28,9	112,9	46,6	14,8	205,5	196,9
III	15	35,9	111,2	44,0	13,5	205,5	195,5
III	9	29,1	98,2	41,0	13,3	205,0	197,6
III	4	47,0	104,8	45,9	23,9	201,8	196,8
III	12	46,2	103,3	50,4	25,9	204,7	193,8

Es zeigt sich somit, daß der Gehalt an Isoölsäuren mit steigender Temperatur zunimmt. (J. Soc. Chem. Ind. Japan, Suppl. Bind. 1926, S. 20 B. d. Chem. Umschau.)

Nachweis von gehärtetem Waltran in Schmalz.

Von *A. Gronover* und *A. Blechschmidt*.

Ein Posten Schmalz aus einer Raffinerie war wegen Gehaltes an Talg oder gehärtetem Fett auf Grund der geringen Differenz des nach der *Bömer*'schen Probe erhaltenen Schmelzpunkts beanstandet worden. Weitere Proben von Schmalz aus derselben Abladung wurden von der Raffinerie entnommen, ebenso Muster des Originalmaterials, wie es aus Amerika erhalten wurde. Das Originalmaterial gab einen normalen *Bömer*schen Wert von 75,2⁰, aber das raffinierte Material nur einen solchen von 71,0⁰, welcher den Verdacht einer Verfälschung außerordentlich nahe legte, und zwei Zahlen von 69,2⁰ und 68,1⁰, die deutlich bewiesen, daß in der Raffinerie ein Zusatz von gehärtetem Fett erfolgt war. Es wurde darauf zugegeben, daß während des Sommers gehärtetes Fett und während des Winters Erdnußöl zugesetzt wurden, um dem Schmalz eine gute Konsistenz zu geben. Die *Bömer*'sche Probe ist deshalb wertvoll für den Nachweis sowohl von Talg wie auch von gehärtetem Waltran in Schweineschmalz.

(Z. Unters. Lebensm. 1927 [53], 250—252 d. J. Soc. Chem. Ind.)

Einige seltene Öle.

Gorliöl, erhalten aus den Samen von Oncoba echinata *Oliver*, in Westafrika wachsend, wurde von *André* und *Jouatte* untersucht, die folgende Angaben machen. Spez. Gewicht bei 32⁰ C 0,9286, Brechungsindex bei 31⁰ C 1,4740, optisches Drehvermögen 56⁰ 10', Schmelzpunkt 40—42⁰ C, Verseifungszahl 184,5, Jodzahl 98. Die Fettsäuren bestehen aus 80% Chaulmugrasäure, 10% Palmitin- und 10% Gorlinsäure; letztere zeigt: Spez. Gew. 18⁰ C 0,9364, Brechungsindex bei 19⁰ C 1,4783, Rotationsvermögen 50⁰ 18', Jodzahl 169,6 und hat wahrscheinlich die Formel $C_{18}H_{30}O_2$. Der Ölgehalt der Samen beträgt etwa 50%.

Gillot analysierte das Öl aus den Samen von Euphorbia platyphylla *L.*, deren Ölgehalt etwa 32% beträgt: Spez. Gew. bei 15⁰ C 0,9355, Brechungsindex bei 15⁰ C 1,4856, Crismer-Zahl 66, Schmelzpunkt —30⁰ C, Hehner-Zahl 95,55%, Verseifungszahl 191,1, Jodzahl 211,6, Acetylzahl 6,2. Die Fettsäuren enthielten nur 3,6% feste Säuren.

(Chemical Abstr. d. Oil and Col. Tr. J.)

Lumbangöl.

Von *F. W. Glaze*.

Das Öl wird aus den Kernen der Aleurites Moluccana gewonnen. Der Baum wird in Brasilien, Florida, Westindien und auf den Inseln des Stillen Ozeans heimisch. Der Nußkern enthält 50% Öl. Lumbangöl ist dem Leinöl gleichwertig, aber billiger. Es ist nach praktischen Versuchen geeignet für Firnisse, Lacke, Kitt, Seifen, Drucker- und Stempelfarben. Die benützten Öle hatten folgende Kennzahlen:

Brechungsindex (Abbé 30⁰)	1,4724	1,4770
Verseifungszahl	197,2	190,6
Hübl'sche Jodzahl	145,5	163,7
Säurezahl in %	15,29	6,91
Viskosität nach Sayboldt 37,8⁰	138,0	144,0
Oberflächenspannung	36,9	35,5.

(Chem. Metall. Eng. 1927 [34], 749 d. Kunststoffe.)

Chrom-Fettsäureverbindungen und ihr Vorkommen in Leder. Von *Wilhelm Schindler* und *Karl Klanfer*. (Collegium 1928, Nr. 698, S. 286—291.)

Über das Auswaschen sulfurierter Öle mit Salzlösungen. Von *C. Riess*. (Collegium 1928, Nr. 698, S. 298—301.)

Kleine Zeitung.

Äthylendichlorid als Lösungsmittel. Äthylendichlorid ist farblose Flüssigkeit von angenehmem chloroformähnlichen ruch, siedet bei 760 mm bei 83,5⁰ C, hat —36⁰ C Schmelzp 1,2569 spez. Gew. bei 20,4⁰ C, 0,3054 spez. Wärme bei Es ist ein außerordentlich gutes Lösungsmittel, welches m Gegenwart von freiem Chlor, Chlorschwefel, Schwefelmonoc verwenden kann; da es gegen Oxydation ganz widerstand ist, spaltet es keine Salzsäure ab, wie es bei Chloroform Kohlenstofftetrachlorid der Fall ist, kann daher immer w verwendet werden. Es zerstört Metalle auch in Gegenwar Wasser beim Siedepunkt desselben nicht und kann zufolge geringen spez. Wärme, Dichte und Verdampfungswärme wiedergewonnen werden. Bei gewöhnlichen Temperature es nur schwer entzündlich und hat keine schädigenden Wi gen auf die Herztätigkeit. Da es jetzt in reinem Zustande z nehmbarem Preise zu haben ist, empfiehlt es sich zur Extra von eßbaren Fetten. (Oil, Paint and Drug. Rep. d. Petroleu

*

Herstellung von Hypochloritlösungen. (D. R. P. 4536 12. V. 1923. Dr. *Georg Ornstein* in Berlin.) Bei Herstellun Bleichlösungen aus Chlor und einem kaustischen Alkali wird sorgfältig darauf geachtet, daß immer ein Überschuß von über die äquivalente Chlormenge vorhanden ist. Diese Vo ist sehr begründet, da nämlich bei einem Überschuß von über die Alkalimenge freie unterchlorige Säure entsteht, w durch Umsetzung mit dem vorhandenen Hypochlorit je nach zentration und Temperatur schneller oder langsamer Ve an bleichendem Chlor durch Chloratbildung verursacht.

Wird Bleichlösung absatzweise hergestellt, indem man spielsweise einen Bottich mit Kalkmilch allmählich mit sättigt, so bedeutet das Einhalten eines Alkaliüberschusses nennenswerte praktische Schwierigkeit. Anders ist es dag wenn es sich um die kontinuierliche Herstellung von B lösungen handelt, bei welchen ein Strom von Alkali fortla mit einem Strom von Chlor gesättigt werden soll. Über nämlich die laufende Chlormenge, so tritt der schon erw Vorgang der Chloratbildung mit seiner Folgeerscheinun Zersetzung und des Verlustes an bleichendem Chlor ein. man aber, um diesem zu entgehen, die Alkalimenge im schuß, so setzt man leicht übermäßig viel zu, sodaß ma trächtliche Verluste an diesem erleidet, die sich außer in Materialverlust auch noch, wie beispielsweise bei der Ve dung von Kalkmilch, in der Anhäufung unnötig großer schlammassen unangenehm bemerkbar machen. Außerdem dert die genaue Einregulierung große Sorgfalt, die im tischen Betriebe nicht immer gegeben ist.

Das nachstehend beschriebene Verfahren, das für die stellung von Hypochloritlösungen unter Benutzung von O und Hydroxyden der Erdalkalimetalle und sonstiger in W unlöslicher Basen geeignet ist, vermeidet diese Übelständ besteht darin, daß man Chlor mit einer Aufschlämmung solchen Verbindung, z. B. Kalkmilch, in Verbindung bring zwar mit einer beliebigen Menge derselben, welche nur reichend sein muß, daß kein Chlor unabsorbiert entweichen und dann diese Lösung unmittelbar in einen Überschuß von z. B. Kalkmilch, einleitet, welche in einem als Klärbe dienenden Behälter enthalten ist.

Ist während der Absorption des Chlors dieses im Übe über die zur Herstellung von Hypochloritlösungen notwe Menge von Calcium-Hydroxyd vorhanden gewesen, also unterchlorige Säure in der Lösung vorhanden, so wird durch den im Behälter vorhandenen Überschuß von Kalkmi Hypochlorit umgewandelt. War dagegen Calcium-Hydrox Überschuß vorhanden, so setzt sich dieses im Behälter als schlamm ab, um beim nächsten Male, wenn die Lösung Überschuß von freier unterchloriger Säure und vielleicht noch freies Chlor enthält, von diesen zu neutralem Ca Hypochlorit gelöst zu werden.

Die in dem Behälter befindliche Kalkmilch bildet al Ausgleichsmittel, durch welches sowohl die Entstehung ze licher, freie unterchlorige Säure enthaltender Lösungen, al der Verlust von brauchbarem Kalk und die Notwendigke Beseitigung von Schlammassen vermieden werden, und unter gleichzeitiger Beseitigung der Notwendigkeit einer fältigen Einstellung und Überwachung der der Absorptio richtung zufließenden Chlor- bzw. Alkalimengen.

Zur praktischen Ausübung des Verfahrens kann m verschiedener Weise verfahren, jedoch wendet man zur Al tion des Chlors vorteilhaft einen Absorptionsturm an, w mit geeignetem chlorbeständigen Material gefüllt ist und welches man den die Base enthaltenden Flüssigkeitsstrom rieseln läßt, während ihm Chlor von unten entgegenströmt

Für die Einstellung des Chlorstromes braucht nur geachtet zu werden, daß kein Chlor unabsorbiert entweich das Chlor enthaltende Flüssigkeit tritt durch einen Ausla unteren Ende des Turmes in einen vorgelagerten Behälte welcher ebenfalls Flüssigkeit, in welcher Base aufgesch ist, enthält. In diesem findet dann, falls ein Überschu freier unterchloriger Säure sowie gegebenenfalls freiem vorhanden ist, eine Absättigung dieser beiden zu neu

chlorit satt, während, falls keine Übersättigung stattge- hatte, etwa noch ungelöste Base sich in dem Behälter t. Der Behälter wird so groß bemessen und in seiner Form, enenfalls unter Einsetzung von Scheidewänden, so ausge- , daß die erzeugte Hypochloritlauge in ihm gleichzeitig Klärung erfährt und durch einen Überlauf, der an dem dem uf entgegengesetzten Ende des Behälters angebracht ist, blaufen kann.

 einer vereinfachten Ausführung des Verfahrens kann man rgehen, daß man dem Absorptionsturm Flüssigkeit nebst aus dem vorgelagerten Behälter zuführt, indem man beide Stelle entnimmt, an welcher die Flüssigkeit eine größere e der Base enthält, also vorzugsweise aus den tieferen gkeitsschichten, an welchen sich größere Mengen der im chuß vorhandenen Base abgesondert haben, und zwar unter zeitiger Zuleitung eines Wasserstromes von entsprechender e zum Absorptionsturm, um einerseits die Konzentration der g, welche sonst durch abermaliges Zuleiten von Chlor sich htlich erhöhen müßte, konstant zu halten, und um ander- durch die niedrigere Temperatur des frisch hinzuströmen- Wassers einem etwaigen, bei höherer Konzentration durch uftretende Reaktionswärme hervorgerufenen Anwachsen Temperatur der Lösung entgegenzuwirken.

atentanspruch: Verfahren zur Herstellung von Hypo- lösungen unter Anwendung von in Wasser unlöslichen , insbesondere Calcium-Hydroxyd, dadurch gekennzeichnet, man auf einen Flüssigkeitsstrom, enthaltend eine Auf- mmung einer solchen Base, einen Chlorstrom laufend und, t noch reaktionsfähige Base vorhanden, wiederholt unter zeitiger Zuleitung eines Wasserstromes einwirken und die ene Flüssigkeit unmittelbar in einen Überschuß von auf- lämmter Base einfließen läßt, wobei sich der Überschuß ufgeschlämmter Base in einem Behälter befindet, der in Abmessungen und Formen als Klärbehälter ausgestaltet ist.

Frage- und Antwortkasten.

einer Nummer wird von ein und demselben Fragesteller nur eine Frage ommen. — Die Adressen der Fragesteller und Antwortgeber bekannt zu sind wir in der Regel nicht ermächtigt, doch befördern wir Briefe an sie wenn für jede einzelne Sendung RM 1.— beigefügt ist. — „Ant-", die lediglich darin bestehen, daß der Einsender sich bereit erklärt. te oder Verfahren abzugeben, finden keine Aufnahme. — Die me unverlangt eingehender Antworten bleibt dem Ermessen der Redaktion sen. — Anfragen anonymer Einsender werden nicht aufgenommen. agen nach Bezugsquellen werden gegen Rückporto direkt erledigt. die in den Antworten erteilten Auskünfte übernimmt die Redaktion ledig- preßgesetzliche Verantwortung. — Die Fragen sind möglichst kurz äzis zu halten. Eine pünktliche Aufnahme umfangreicher Fragen Druckzeilen) wird nicht garantiert.

Fragen.

'4. Welches Material wird jetzt vorteilhaft zum duft- n Abschließen von Extraitsfläschchen mit Glasstopfen an der früher hierfür benutzten Goldschlägerhäutchen ver- , und woher bezieht man es? G. T. in W.

5. Wie ist Spektrol zusammengesetzt? A. P. in L.

6. Ich erbitte Auskunft über Literatur betr. „Modellier- ". R. in L.

7. Wir beabsichtigen, beim Spalten in offenen Bottichen nserem Soapstock (Soja-, Kokosöl) zwecks Rührens der Luft zu verwenden, und fragen an, ob eine für die Fett- schädliche Oxydation eintritt. Wer baut solche Gebläse? C. in B.

8. Wie kann man sich ein möglichst lange wirksames Un- ertilgungs-Mittel billig herstellen, welches für Kies-Wege m Garten geeignet ist? S. in C.

9. Es ist eine bekannte Tatsache, daß Kernseife, wenn „Garantiert reine Kernseife" bezeichnet wird, mindestens Fettsäuregehalt besitzen muß. Ich bitte nun um Antwort, n auch Kernseife dann als „garantiert rein" bezeichnen wenn der Sud, der beispielsweise 62% besitzt, durch felmehl, Wasserglas u. dgl. im Fettgehalt herunterge- wird. Ferner bitte ich um Angabe, welche Mittel sich benerwähnten Füllung eignen. An welcher Stelle kann ich über die Vorschrift, betr. den Fettsäuregehalt von ife, informieren? M. H. in D.

0. Aus welchen Stoffen besteht das Entfärbemittel Bur- A. in M.

1. Manche Menschen fühlen nach dem Bade von dem -Gebrauch ein leichtes Kratzen am Körper. Woher kommt wie soll die Seife fabriziert werden, um diesen Nach- vermeiden oder zu überwinden? Welche Überfettungs- muß man zufügen, um das obengenannte Kratzen zu nden? A. (Türkei).

2. Wir haben seit einigen Wochen eine neue Strang- in Betrieb und müssen täglich feststellen, daß, nach- lie Seife eine kurze Zeit, vielleicht eine halbe Stunde, Maschine gestanden hat, die Seife die Maschine mit tzflecken (es scheint Rost zu sein) verläßt. Wir wandten eserhalb gleich an die Lieferfirma, und diese teilte uns aß die Maschine nur trocken gereinigt werden dürfe. uch das half nichts. Wir haben nun den Kopf ausge- ngelt, ausgewaschen, eingefettet und dann wieder trocken gerieben, verschiedene Seifen und Parfüme probiert, aber überall die gleiche Erscheinung. Wie läßt sich dieser Übelstand beseitigen? H. & N. in Q.

583. Tritt ein Handelsvertreter, der neben Provision Tagesspesen erhält, in ein festes Arbeitsverhältnis zur vertretenen Firma oder kann er, wenn er sich als Vertreter nicht eignet, ohne Verpflichtung seitens der Firma jeden Tag entlassen werden? K. A. in N.

584. Seit längerer Zeit riecht unsere Schmierseife nach Karbol. Die Seife ist hergestellt aus Sojafettsäuren; gebleicht wird die Seife mit Chlorbleichlösung. Eine Seife aus Sojaöl riecht niemals nach Karbol, höchstens ab und zu nach Chlor. Die Sojafettsäure ist hergestellt aus Sojaöl, gespalten mit Kontaktspalter Sudfeldt, Berlin. In früheren Jahren stellte ich Spalter selbst her aus Sojafettsäure, Naphthalin und Schwefelsäure; selbst die mit diesem primitiven Spalter erzielten Fettsäuren gaben nie Karbolgeruch in Seife, höchstens ab und zu roch die Seife nach Chlor. Auf welche Weise entwickelt sich dieser Karbolgeruch in Seife, eine chemische Erklärung dafür wird erbeten. G. in K. (Dänemark).

585. Wie ist die Zusammensetzung eines gut und sicher wirkenden Enthaarungspulvers sowie einer Enthaarungscreme, ähnlich der Dulmincreme? P. S. in B.

586. Ich beabsichtige, die in den Färbereien gebrauchten Wachse, die teils in den sogenannten Zanitstücken geliefert werden, herzustellen. Wie ist die Zusammensetzung dieser Wachse? Welches ist die praktische Form? H. K. in H.

587. Wir stellen eine Schmierseife aus reiner Leinöl- und Sojaölfettsäure her und bleichen die Seife mit Hypochlorit-Lauge. Zum Füllen wird Wasserglas verwandt. Harz wird nicht gebraucht. Die Seife ist nach dem Bleichen schön hell, dunkelt aber in großen eisernen Standfässern nach. Wie ist dem Nachdunkeln abzuhelfen? B. H. N.

588. Welches ist die im Malzextraktgewerbe verbreitetste Fachzeitschrift? A. (Ausland).

589. Welches sind die Anforderungen, die an einen prima hellen Raupenleim gestellt werden, und wie läßt sich ein solcher wirtschaftlich herstellen? E. G. in F.

590. Ich beabsichtige, ein Lackauffrischungsmittel für Autolack, Möbel und Leder herzustellen. Das Präparat besteht aus Ölen, mit Wasser durch Aluminium-Hydrat zu einer Emulsion verbunden. Es ist für mich nun wissenswert, ob Aluminium-Hydrat für Lacke schädlich ist. Was kann ich event. sonst noch verwenden? H. D. in E.

591. Ich bitte um ein Verfahren resp. Rezept für ein Präparat, das O-Cedar-Politur gleichwertig ist. L. W. in B.

592. Welche Fette und Öle eignen sich am besten, um eine grüne Textilseife mit möglichst niedrigem Erstarrungspunkt der Fettsäuren zu erhalten? M. F. in B.

593. Woraus besteht die Kunstmasse, welche zu Griffkorken verwendet wird, und welche Firma kommt für die Herstellung der Formen, resp. Maschinen in Betracht? K. H. in L.

594. Eignet sich Kohlenschlacke, gepulvert und in gewissem Prozentsatz mit zerfallenem Kalk gemischt, und wenn nötig unter Beigabe eines anderen preiswerten Mittels als Streudünger für Gras, Hack- und Halmfrüchte? J. M. in G.

Antworten.

564. Jede hochgefüllte Leimseife wird eintrocknen und, da die Füllung mit Salzlösungen vorgenommen wird, muß für eine solche Seife ein Zeitpunkt kommen, in dem die Salze nicht länger gelöst bleiben können, sondern auskristallisieren — die Seife schlägt aus. Man kann diesen Zeitpunkt aber durch entsprechende Wahl der Füllung, luftdichte Verpackung und sachgemäße Lagerung hinausschieben. Ein geeigneter Ansatz wäre etwa folgender: 100 kg Abfallkokosöl werden mit 85 kg Ätznatronlauge 30° Bé und 100 kg Pottaschelösung 35° Bé gemischt, bis Verband eintritt, worauf man 150 kg Salzwasser 23° Bé zur Härtung zukrückt. Nach Erwärmung auf etwa 85° C gibt man ca. 280 kg angelaugtes 36—38°iges Wasserglas zu. Die Seifenstücke sind in Pergamentpapier einzuschlagen. *E. F.*

565. Inertol besteht aus einer Lösung von Asphalt und zwar Natur- oder Kunstasphalt in hochsiedenden Steinkohlenteerölen. *M. B.*

566. Das Insektenvertilgungsmittel „Flit" ist leichtsiedendes Petroleum mit 4% Kampferöl. Siehe Antwort 561 in Nr. 28 d. J. Die Zusammensetzung des „Mortol" ist uns nicht bekannt, dürfte aber dem Flit, wie alle anderen ähnlichen Mittel, die meist Nachahmungen sind, ziemlich nahe stehen. *D. J.*

567. Ein gleichwertiges Produkt wie O-Cedar-Mop-Politur gibt eine Lösung von 3,5 T. Leinöl in 96,5 T. Mineralcolza (Mineralöldestillat mit den Siedegrenzen 200—300° C, einem Flammpunkt von 80—120° und einer Dichte d_{15} = 0,850—0,860). Die Lösung färbt man mit orangefarbener fettlöslicher Farbe (I.-G. Farbenindustrie, Frankfurt a. M.) und gibt zur Verdeckung des Mineralölgeruches etwas Kienöl und Pfefferminzöl zu. Es handelt sich also bei dem ganzen „rationellen" Arbeitsgang um eine einfache Lösung. Für die notwendigen Materialien finden Sie im Inseratenteil der S.-Z. die Lieferanten, ebenso Laboratorien zur Untersuchung. *Br.*

568. Der frachtgünstigste Transport aus Deutschland nach der Türkei ist zweifellos der Schiffstransport, besonders dann, wenn die Ware direkt an eine Hafenstadt geht. Man würde also am besten in einer deutschen Hafenstadt wie Hamburg, Bremen, Lübeck etc. kaufen, an welchen Orten Sie genügend Firmen finden (siehe Inseratenteil der Zeitung), wo Sie alle die gefragten Einkäufe tätigen können. *S. E.*

569. Die in den Gespinstfasern befindlichen Körper fett- und wachsartiger Natur erschweren die Netzfähigkeit mit Wasser durch dessen hohe Oberflächenspannung. Man muß also letztere erniedrigen; dies kann durch leicht lösliche Seifen, neutralisierte Türkisch-Rotöle geschehen, die also als Netzmittel gelten. Außerdem gibt es auch noch fettfreie Netzmittel (Nekale, Neopermine etc.), die aber zum Großteil durch D. R. P. geschützt sind. Wir empfehlen Ihnen das Studium des Aufsatzes „Fettlöser, Netz- und Reinigungsmittel" von N. Welwart in Nr. 27, Jg. 1926. *Dro.*

— Netzöle werden entweder auf Basis von Türkischrotölen oder als wässerige Lösungen von Sulfosäuren oder sulfosauren Salzen kernalkylierter aromatischer oder hydroaromatischer Kohlenwasserstoffe hergestellt. Von Türkischrotölen haben die hochsulfurierten kalk- und säurebeständigen Öle, wie Avirol oder Prästabitöl, die höchste Netzfähigkeit. Gegenüber den aromatischen Sulfosäurederivaten haben die angeführten Rotöle den Vorzug, daß sie durch Alkalien und Salzlösungen nicht gefällt werden. Häufig werden beide Gruppen von Netzölen noch mit Cyclohexanolen und Fettlösern verbunden.

Ingenieur-Chemiker *Welwart*, Wien IX/2.

570. Grünfärbung kaltgerührter Seifen siehe Antwort 551 in Nr. 29 d. J. *Red.*

571. Unter Zündschnüren zum Anzünden von Illuminationsampeln sind sogenannte Gaszünder zu verstehen, das sind dünne, biegsame, in verschiedene Formen aufgewickelte Wachsschnüre. Sie werden in bekannter Weise auf Ziehbänken aus ca. 80—85% Zugparaffin 40—46° C und 20—25% Ceresin (aber reines hochschmelzendes) gezogen. Wird durch die letzten Lochnummern gezogen, so setzt man noch etliche Prozente dicken Terpentin (Lärchenterpentin) zu, was man, um die Geschmeidigkeit noch mehr zu erhöhen, auch schon beim Vorzug vornehmen kann. *M. B.*

572. Bei sattfarbigen Schuhcremes können Sie statt raffinierten Montan- oder gebleichten Karnaubawachses auch rohes Karnaubawachs verwenden, nicht aber bei weißen oder hellfarbigen Cremes. Bei letzteren würde durch 50% fettgraues Karnaubawachs im Wachsanteil die Reinheit der Farbe leiden. Fettfleckartiges Aussehen auf dem Leder ist wahrscheinlich durch eine unvollkommene Lösung der Farbstoffe verursacht. *M.*

573. Zur Herstellung kaltgerührter Mandelseife mit 190% Ausbeute verseifen Sie 100 T. Kokosöl (für eine gefüllte brauchen Sie aber wahrlich kein Ia Cochinöl) mit 56 T. Natronlauge 38° Bé völlig (Prüfen des Seifenleimes) und geben dann 35 T. angelaugtes und etwas erwärmtes 38°iges Wasserglas zu, bis es vollkommen aufgenommen ist, worauf geformt wird. *A.*

Sprechsaal.

Diese Rubrik steht unseren Lesern unentgeltlich zur Verfügung, jedoch übernimmt die Redaktion für Form und Inhalt dieser Sprechsaal-Artikel den Leserkreise gegenüber keine Verantwortung. Im Hinblick auf den knappen Raum für diese Rubrik müssen die Einsendungen so kurz als möglich gehalten werden. Polemischen Artikeln, die in unsachlicher Weise eine Herabsetzung des Gegners in der öffentlichen Meinung bezwecken, wird die Aufnahme versagt.

Zusammenschluß.

Daß ein Zusammenschluß in der Seifenindustrie dringend nötig ist, braucht, glaube ich, nicht mehr dargetan zu werden. Ob einer möglich ist, das soll hier auseinandergesetzt werden. Ob wirklich einer zustande kommt, das hängt rein von der Einsicht der Seifenfabrikanten ab, in deren Interesse der Zusammenschluß liegt. Zweifellos liegt er im Interesse aller Seifenfabriken, ausgenommen die vier oder fünf, die reine Markenartikel herstellen. Um alle Zweifel zu nehmen, ganz besonders für die Grenzfälle, betrachte ich als diese Markenartikelfabrikanten: *Henkel & Cie., Thompson, Sunlight* und einige kleinere, die aber nicht ausschließlich Seifenfabriken, sondern Markenartikler sind wie *Gentner*, Göppingen. Aber schon für die Seifenfabriken der Grenzfälle wie *Mäurer-Wirtz, Krämer-Flammer* ist ein Zusammenschluß m. E. von Wert, wenn die Firmen auch denken sollten, völlige Selbständigkeit behaupten zu müssen.

Ehe ich auf die einzelnen Punkte über den Zusammenschluß eingehe, möchte ich das Thema dahin begrenzen, daß ich die nachfolgenden Ausführungen von dem Standpunkt aus mache, daß ich zunächst nur an den Zusammenschluß hinsichtlich Seifenpulver denke, das ja zweifellos der Hauptartikel unter den Waschmitteln wird, wenn nicht schon ist. Hier ist außerdem die Standardisierung schon am weitesten fortgeschritten.

Die Besprechung der wirtschaftlichen Frage des Zusammenschlusses gliedert sich in die Punkte:

1. Konsum
2. Produktion
3. Preispolitik
4. Fabrikation.

1. Frage Konsum. Kann der Konsum vermehrt we[…] Nein, nicht nennenswert. Zur Erzeugung von erhöhtem K[…] selbst und vielleicht gerade bei einem großen allgemeine[…] darfsartikel sind größte Geldmittel nötig, um die allge[…] Suggestion für einen Mehrbedarf zu erzeugen, und selbst ist der Erfolg noch zweifelhaft. Man frage an bei den Urh[…] von „Trinkt mehr Milch!", „Eßt mehr Obst!", „Iß Fi[…] Leichter ist es schon, den Konsum eines Gegenstandes des unbedingt nötigen Bedarfes, sagen wir eines Halbluxusar[…] zu forcieren. Aber auch hier sind große Mittel zur Prop[…] rung nötig und muß die Kreierung einer Mode inszeniert w[…] Siehe auf uns nahe liegendem Gebiet die Kosmetika Shampoon bis zum Lippenstift. Zur Erzeugung von erhö[…] Konsum in Seife wäre es z. B. nötig, die Konsumenten, hie[…] allem die Hausfrau zu überzeugen, daß man mehr Seif[…] Wäsche verwenden müsse; dafür gibt es nur einen plau[…] Grund, nämlich, daß sich dann leichter, schöner und sch[…] wasche und die Wäsche mehr geschont wird. Jedoch halt[…] jedes Bemühen, den Konsum zu steigern, für die verein[…] Seifenfabriken für verfrüht, und es für verfehlt, die zunäch[…] kleinen Mittel in ein so großes Loch zu werfen.

2. Frage Produktion. Da der Konsum nicht […] werden kann, kann auch die Gesamtproduktion nicht nen[…] wert erhöht werden. Es kann also nur eine Besserung der der vereinigten Seifenfabriken erzielt werden durch eine duktionsverschiebung, d. h. durch eine Rückgewinnung de[…] sprünglichen Absatzgebiete den Markenartiklern den […] teilweise wieder zu entreißen. Das ist nicht leicht, aber […]lich, wie wir es ja alle Tage auf allen Produktionsge[…] sehen. Eine Firma wird mit ihrem Artikel im Verlauf e[…] Jahre groß, eine andere dagegen vermag ihren Absatz m[…] Mühe oder nicht zu erhalten, und der Artikel kommt in[…] gessenheit. Der Absatz eines Produktes kann vergrößert w[…] durch Verkaufstalent, Anpassungsfähigkeit an den Wunsc[…] Konsumenten, eine äußerliche Neuerung, einen inneren t[…]schen Vorteil des Produktes für den Käufer und endlic[…] nicht zuletzt durch Propaganda, immer wiederkehrenden […]weis auf das Produkt und seinen Namen an allen Ort[…] unserem Fall kommen ebenfalls diese Mittel in Frage. Ver[…]talent und Anpassungsfähigkeit haben die Seifenfabrikant[…] gar m. E. zuviel, sowohl hinsichtlich der Wünsche des Hä[…] (nicht Konsumenten) in der Form der Ware, besonders hinsichtlich der Preise. Weniger wäre mehr, oder weni[…] besser. Auch die äußere Neuerung ist zu schaffen und der[…]nische Vorteil, darüber soll bei der Fabrikation gesp[…] werden.

Hier nur noch über die Propaganda. Für ein G[…]schaftsprodukt ist natürlich Propaganda nötig. Diese mu[…] ihrem Inhalt nach erstrecken erstens auf eine Hervorhebu[…] Vorzüge des Gemeinschaftsmittels, bestehend in unerr[…] Waschwirkung — welches sonstige Waschmittel liefert he[…] einer Packung ein Enthärtungsmittel, das Waschmittel die[…] und das Bleich- und Bläumittel? — der leichten Handh[…] und dem mühelosen Waschen blendend weißer Wäsch[…] größter Schonung; dabei ist der Preis nicht höher als d[…] bekannten andern Waschmittel, und bieten die Hersteller […] berufenen Fachleute für die Güte jede Gewähr. Zweite[…] eine direkte Gegenpropaganda gegen die anderen Markena[…] indem man auf deren Nachteile allgemein und gegenübe[…] Gemeinschaftswaschmittel hinweist.

3. Frage Preispolitik. Hier ist zunächst nur zu […] daß eine Packung im Verkaufspreis von 45 bis 50 Rpf. d[…]gebene ist in Hinblick auf die anderen, daß aber, sofer[…] sich entschließen sollte, eine Packung in der Größe eine[…] Doppelpackung einzuführen, allein oder daneben, dadurch […]scheinlich doch eine gewisse Konsumsteigerung auf ein[…] und billigste Weise zu erreichen wäre, da die Hausfra[…] Dienstmädchen oder die Wäscherin, wenn sie ein Pfun[…] eines halben nach Hause tragen, beim Hineinschütten etwas großzügiger sind in Anbetracht der vorhandenen und des Guten genug, wenn auch nicht zu viel tun.

Dem Händler gegenüber kann man handeln, wie es si[…] hört, nicht wie jetzt der einzelne Fabrikant, indem er im[…] bis zum Selbstmord nachgibt, nicht wie der Markenartikl[…] ihm zu wenig gibt, ausgehend von dem von ihm aus ri[…] Standpunkt: Wenn ich propagiere, muß er den Artikel […] um jeden Preis, um jede Verdienstspanne. Der Händl[…] besser gestellt werden, dann ist er Bundesgenosse.

4. Frage Fabrikation. Wie ist nun die Hers[…] eines solchen Gemeinschaftswaschmittels möglich und du[…] führen sowohl technisch, wie auch kaufmännisch und […]teressensphäre des einzelnen Fabrikanten berücksichtiger[…] zwar so berücksichtigend, daß er seine Abneigung gege[…] Gemeinschaftsproduktion endlich aufgibt? Das erschei[…] zunächst als das Wichtigste, denn es ist der einzige Hinde[…]grund nach meiner Überzeugung, warum ein Zusammenschl[…]

nicht zustande gekommen ist. Bezüglich der Fabrikation zu-
t die äußere Form. Die äußere Neuerung ist zu schaffen
zwar zugleich mit dem inneren technischen Vorteil. Es läßt
ein Waschmittel in einer Packung schaffen, das wirklich
zum Waschen nötigen Mittel enthält, nämlich eines zum
ärten des Wassers, eines zum Waschen und eines zum Blei-
oder (und) Bläuen. Über die technischen Einzelheiten dazu
später zu reden, sie sind durch Patente zu schützen. Die
ische Herstellung eines schönfarbigen, leichtlöslichen, vo-
ösen, nicht feuchtwerdenden Seifenpulvers ist jedem Seifen-
kanten ohne große Änderungen des Betriebes ohne Schwie-
iten möglich. Dabei sei auch gleich erwähnt, daß es vom
dpunkt des Fabrikanten aus nicht angezeigt ist, den Pro-
ehalt des Seifenpulvers, wie es jetzt Tendenz ist, über 40%
eigern. Bei allen Konsummitteln spielt auch das Aussehen,
nserem Falle insbesondere das Volumen, die Menge eine
, die man für ein gewisses Geld erhält. Bei keinem Artikel
man ganz auf die Außerlichkeit verzichten. Hinsichtlich
Herstellung und Einigung auf eine Vorschrift für ein Ge-
schaftswaschmittel, das nicht nur den vorhandenen eben-
g ist, sondern sie übertrifft, das also wirklich unerreicht ist,
ich keinerlei Schwierigkeit.

Zuletzt nun zum Absatz der Gemeinschaftsproduktion. Ich
verzichten auf die siebzehn möglichen Formen und Nu-
, auf Basis deren wirtschaftliche Zusammenschlüsse von
essengruppen heute stattfinden, für möglich halte ich ja
nur den einen Weg. Oberster Grundsatz der Gemeinschaft:
des Mitglied darf uneingeschränkt produ-
ren und verkaufen an wen und wohin es will,
r nur zu dem Gemeinschaftspreis." Das ist
Gebot, an dem weder die Gemeinschaftsleitung, noch der ein-
irgendwie drehen und deuteln dürfen, jede Auslegung,
a an sich das Gift jeden Vertrages ist, ist verboten!

Frage: Welcher Einwand ist dagegen zu erheben? Direkt
n den Grundsatz m. E. überhaupt keiner, denn welcher
den kann dem einzelnen Mitglied durch Verpflichtungen
diesem Grundsatz und strenger Beachtung erwachsen?

Erster Einwand: Man kann weniger verkaufen von
schfreude" als vom „Bimsil", wenn man wie bisher sein
häft weiterführt und für „Bimsil" bisher schon Reklame ge-
t und es etwas eingeführt hat. Antwort: Man wird
Waschfreude in kurzer Zeit ebensoviel verkaufen, da mehr
aganda gemacht werden kann und diese daher zweckmäßiger
absatzfördernder ist. Zudem ist ja eine Übergangszeit von
is zwei Jahren vorgesehen, in der diejenigen, welche bis-
schon ein Waschpulver mit eigenem Namen mit Reklame
ieben haben, das Waschpulver in einer Packung verkaufen
n, deren eine Breitseite ihr altes Bild, und deren andere
Gemeinschaftsbildzeichen trägt. Wenn auch noch eine Aus-
möglichkeit nach den zwei Jahren besteht, dann kann das
riment keinen nennenswerten Schaden bringen, aber ich
iberzeugt, es wird keiner mehr austreten wollen.

Zweiter Einwand: Ja die Außenseiter! Die Ring-
, die Nichtgemeinschaftler, die werden nach wie vor schleu-
und den Gemeinschaftlern die Absatzgebiete nehmen. Ant-
t: Haben die Gemeinschaftler, jetzt, da sie noch alle
nseiter sind, den Markenartiklern den Absatz genommen,
umgekehrt? Jeder Käufer hält auf den Schein und auf
Namen. Schlechte Packung, unscheinbares sandiges Pulver
er, wenn er es überhaupt kauft, nur zu unverhältnismäßig
em Preis, das wollen Händler wie Konsument fast ge-
kt. Wegen 5—10 Rpf., bei einem Stundenlohn von über
Mark greift niemand nach dem Unansehnlichen. Die Spe-
on auf die billige und schlechte Fabrikation bei niedri-
Preise, selbst bei großer Verdienstspanne für den Händler
och für den Fabrikanten per Saldo eigener Verlust. Man
als Beweis die Tütenfritzen mit ihrem „Bimsil" und so
r, bei denen es doch nur eine permanente Pleite ist und
hne die unklugen Rohstofflieferanten längst nicht mehr in
tlicher Zahl existieren würden. Der Händler achtet sie
läßt sie mit der Zahlung warten, reklamiert und setzt
Ware noch mehr herab, als sie es in Wirklichkeit verdient,
betrachtet sie immer als ungangbaren Ladenhüter. Haben
undert zünftige Seifenfabrikanten als Außenseiter nicht
adet, die sich doch auf der Höhe glauben, so schaden
g Zurückgebliebene auch nicht. Unterbieten kann nur ein
iliges Kampfmittel sein, aber nie ein dauerndes Ge-
äsprinzip, bei dem kann keine Firma prosperieren, höch-
n vegetieren, das ist für jedes Produktionsgebiet heute
schon eine Binsenweisheit, die nur der Bornierteste noch
ehen kann.

Dritter Einwand, den aber nur Naive bringen können:
etzigen Markenartikler setzen die Preise herab. Dann hätten
emeinschaftler schon gewonnenes Spiel. Die Propaganda
entweder eingeschränkt werden, dann geht der Absatz
zurück, oder sie verdienen nichts mehr, dann stehen sie
emselben Standpunkt wie heute die Seifenfabrikanten, die
ohne Nutzen arbeiten, und so töricht sind die Marken-
er nicht, ganz abgesehen davon, daß je größer ein Be-
ist, er umso weniger lange Zeit ohne Nutzen oder mit
geringem Verlust arbeiten kann. Also ich sehe wirklich keinen
Grund, den ein Fabrikant einwenden kann gegen seinen Ein-
tritt in eine wie oben geschilderte Gemeinschaft. Wenn einer
andere Einwände weiß, so bitte: „Um Antwort wird dann ge-
beten", aber nicht auf dem Divan liegen bleiben, Herr Sei-
fenfabrikant Str. in E.

A. B.

Das spezifische Gewicht des Glyzerins.

Mit Interesse las ich diesen Aufsatz der Herren *L. W. Bosart* und *A. O. Snoddy* in Nr. 28, S. 242.

Ich bin den beiden Herren zu Dank verpflichtet, daß sie mich auf einen offenbaren Irrtum aufmerksam machen, und möchte nur hinzufügen, daß mir nichts ferner lag, als den Wert ihrer neuen Tabellen herabzusetzen. Im Gegenteil schätze ich diese neuen Tabellen, die ich fast täglich zu Rate ziehe, hoch und glaube, daß die darin angegebenen Werte jedenfalls die besten sind, die uns zur Verfügung stehen.

W. Prager, Dipl.-Ingenieur, Darmstadt, Neckarstr. 11.

Fettsäuredestillation.

Auf die Zuschrift des Herrn Dr. *Keutgen* im Sprechsaal der Nr. 25 habe ich einiges zu bemerken.

Die Frage war doch: Hat es bisher keine gut arbeitenden Fettsäuredestillationen gegeben, wie Herr Dr. *Keutgen* in seiner Fragebeantwortung angab, oder ja?

Ich sagte ja, und nannte die *Engelhardt*'sche Destillation, nicht als Hinweis auf eine Erzeugungsfirma, sondern als Typ einer Fettsäuredestillation, die übrigens auch in Deutschland gebaut wird.

Ich nannte auch diesen Destillationstyp als Beispiel, einmal, weil die Arbeit, Ausbeuten, Unverseifbares etc. dieses Typs bei der *Flora* in den Jahren 1904—1908 sehr genau untersucht wurden, und weil ich später in den Jahren 1908—1912 in einem anderen Betriebe, dessen Direktor ich war, sehr große Mengen der verschiedensten Fette, Knochenfett, die verschiedensten Trane, Kottonölsoapstock, brown Grease und dark Grease und sogar Fäkalfett für die Seifenfabrikation destilliert, Seifen je nach Marktlage mit Ausnahme des Leimfettes, das notwendig ist, nur aus Destillatfettsäuren erzeugt habe.

Dies als Beweis, daß es früher gute Fettsäuredestillationsanlagen gegeben hat, die für Zwecke der Seifenfabrikation verwendbar waren, und daß bei diesem Typ auch, was ja bei rationeller Arbeit verlangt wird, keine Zersetzungen, also Verluste eintraten, sich kein Unverseifbares bei der Destillation bildete.

Ich nannte also diese Destillation als Typ und zwar einer Destillation ohne Vacuum.

Auch die Firma *Volkmar Hänig & Co.* baut sehr gute und rationell arbeitende Fettsäuredestillationsanlagen.

Es wäre übrigens von Herrn Dr. *Keutgen* richtiger gewesen, die Firmen zu nennen, die noch gute und bewährte Anlagen bauen, wie ich das von obiger Firma weiß, denn es ist das keine Reklame, sondern im Interesse der Seifenfabriken, denn auch für den Bau von Fettsäuredestillierapparaten gehören weitgehende praktische Erfahrungen, was mir Herr Dr. *Keutgen* ohne weiteres zugeben wird.

Daß für die gute Destillationsarbeit nicht nur die Apparatur maßgebend ist, sondern die Gesamtarbeit, darin ist Herr Dr. *Keutgen* mit mir vollständig einig, daß also vor allem lange Erfahrung notwendig ist.

Diese Erfahrungen, sowohl in Bezug auf die Arbeit, als auch Apparatur hatte nun langjährig die Stearinindustrie gesammelt, aber sozusagen jeder Betrieb für sich behalten. Die Träger dieser Erfahrungen sind nun die Leute, die aus der Stearinindustrie stammen, dort lange gearbeitet haben, wie Herr Dr. *Keutgen* ja selbst auch aus der Stearinindustrie stammt, wo er lange Jahre tätig war. Nun ist aber in Deutschland und in vielen anderen Staaten die Seifenindustrie von der Stearinindustrie ganz getrennt und hat sich daher die bereits gesammelten Erfahrungen nicht zu nutze machen können, auch die Erfahrung in der Verwertbarkeit der Destillation für Seifen, und muß nun die Erfahrungen sozusagen von neuem sammeln, daher hier und da die Fehlschläge.

Darin wird mir Herr Dr. *Keutgen* wohl recht geben und auch darin, daß jede Seifenfabrik oder sonstige Firma, die eine Fettsäuredestillation aufstellt und zu dieser Arbeit übergehen will, zunächst einen erfahrenen Fachmann, wie z. B. Herrn Dr. *Keutgen*, schon bei Begutachtung der angebotenen Destillationsanlagen zu Rate ziehen soll. Es wird dann keine Fehlschläge geben, denn die Fettsäuredestillation liegt keineswegs so einfach, wie der Nichteingeweihte annehmen würde.

Ich möchte hier nur eines richtigstellen. Herr Dr. *Keutgen* schreibt, ich hätte gesagt, es bilde sich Pech; das ist nicht richtig, ich habe gesagt, es bleibt Pech zurück, und zwar ist dieses, wie ja Herr Dr. *Keutgen* selbst schreibt, schon in der Rohfettsäure vorhanden als nicht destillierbare Substanzen. Bei richtig geleiteter Destillation bildet sich kein Pech in der Destillation selbst. Es würde über den Rahmen einer Besprechung im Sprechsaal weit hinaus gehen, dieses eingehend zu erörtern.

Auf die Bedeutung der Fettsäuredestillation für die Seifenindustrie habe ich übrigens schon viel früher als Herr Dr. *Keutgen* in einem Artikel in dieser geschätzten Zeitschrift hingewiesen, nach dem Kriege. Es liegt das so weit zurück, daß ich mich da auf das Jahr nicht entsinne, und zwar habe ich auf diesen Vorteil eben darum hingewiesen, weil ich, wie oben erwähnt, derart für Seifenfabrikation gearbeitet habe.

Eine Fettsäuredestillation gehört meiner Ansicht nach genau so zum Handwerkszeug eines Seifenfabrikanten wie z. B. der Seifenkessel und andere Fabrikationseinrichtungen, und der Vorteil liegt da auf dem kaufmännischen Gebiet. Hat der Seifenfabrikant auch eine Fettsäuredestillation, so ist er in der Lage, jedes Fett, mit ganz wenigen Ausnahmen, zu verarbeiten, hat also auf dem Fettmarkt eine viel freiere Wahl für seine Rohstoffe als ohne Destillation.

Es ist da nun nicht dasselbe, destillierte Fettsäuren zu verarbeiten, die irgendwo anderswo destilliert wurden, oder sich diese selbst zu erzeugen. Abgesehen von dem Gewinn, der durch Verarbeitung billiger Abfallfette erzielt werden kann, ist es ein großer Vorteil, genau zu wissen, was man in der Destillatfettsäure für ein Rohmaterial vor sich hat, weil man das Ausgangsmaterial kennt. Bei Destillatfettsäuren weiß der Seifenfabrikant das oft nicht, diese gehen unter einem beliebigen Namen in den Handel, so wie es seinerzeit z. B. mit destillierten Tranfettsäuren der Fall war.

Ich möchte noch bemerken, daß ich, entgegen der Annahme des Herrn Dr. *Keutgen,* wohl über die Neuerungen in Bezug auf Bau von Fettdestillationen informiert bin, so z. B. die Einführung der Vacuumdestillation für Fettsäuren, Frederkingblasen usw. Als alter Praktiker stehe ich vielen dieser Neuerungen recht skeptisch gegenüber, so der Vacuumdestillation überhaupt, soweit es sich hier tatsächlich um die Erzeugung von destillierten Fettsäuren handelt, z. B. solcher für die Seifenfabrikation.

Der von Herrn Dr. *Keutgen* angezogene Fall, aus viel Neutralfett wenig vorhandene Fettsäure durch Destillation zu entfernen, ohne daß Zersetzungen eintreten, gehört auf ein anderes Gebiet.

Noch etwas zum Schluß über die Azidifikation. Herr Dr. *Keutgen* ist da nicht ganz orientiert. Eine richtig geleitete Sulfuration resp. Aziditikation darf nicht zu Fettsäureverlusten führen und ist andererseits für eine leichte Destillation von Vorteil. Eine richtige Sulfuration bewirkt auch eine Nachspaltung und dabei gleichzeitig eine Reinigung der Fettsäuren. Unrichtige Sulfuration gibt allerdings Verluste durch Verbrennung von Fettsäure, und ich weiß einen Fall, wo mit einem sogar noch in der Literatur (*Ubbelohde)* angegebenen Apparat diese Verluste sehr hoch waren und dann zur Einführung des *Engelhardt*'schen Apparates geführt haben.

Wenn die Stearinindustrie zum Teil von der Sulfuration abgegangen ist, so hat das einen anderen Grund, man will Bildung der festen Isoölsäure vermeiden, das ist aber etwas, woran die Seifenfabrikation kein Interesse hat. Bei der Seifenfabrikation stört die Isoölsäure nicht, vielleicht ist sie sogar als feste Fettsäure von Vorteil.

Andererseits setzt Sulfuration nicht nur die Zersetzungen in der Destillation herab, da Neutralfett gespalten wird, sondern sie bewirkt in manchen Fällen auch eine Herabsetzung des Pechrückstandes. Ich habe das speziell bei Tranen und auch bei Kottonölsoapstock beobachtet.

Auch die Tatsache, daß im Destillationsrückstand sich Neutralfett anhäuft, die Destillation daher in einem gewissen Zeitpunkt unterbrochen werden und der Destillationsrückstand nachgespalten werden muß, ist etwas Altbekanntes. Diese Nachspaltung geschah früher eben durch eine erneuerte Sulfuration, sauere Spaltung, kann natürlich auch in anderer Weise vorgenommen werden.

Direktor a. D. Ing.-Chem. *K. Müller*, Smichow, malatova.

Physiol und Seife.

Herr *Hans Dorner* hat in seiner Abhandlung „Physiol und Seife" in der Schlußarbeit in Nr. 28 meinen Namen so oft genannt, daß ich nicht umhin kann, darauf eine Erwiderung zu geben, selbstredend beschränke ich mich nur auf Abschnitte, in denen sich Herr *Dorner* ausschließlich mit mir beschäftigt. Alles andere wird wohl von Herrn Dr. *Zakarias* genügend gewürdigt werden.

Meine kleine Tabelle zeigt genau das, was ich behauptet habe, und nicht etwas anderes, wie Herr *Dorner* herausgefunden hat. *Dorner* bestätigt es sogar selbst, indem er feststellt, daß die Polydynseife einen Wassergehalt von 33,4% gegenüber 30% bei Kernseife besitzt. Beide Seifen ergaben aber den gleichen Wasserverlust, also doch ein Zeichen, daß die Seife mit Polydynzusatz das Wasser langsamer abgibt. Mehr wollte ich nicht sagen. Die Belehrungen des Herrn *Dorner*, unter welchen Bedingungen man Trocknungsversuche vorzunehmen hat, sind sehr hübsch, aber für einen alten Praktiker zu umständlich. Ich habe je 5 Seifenstücke von gleichem Format auf einem weißen Stück Papier vor einem Fenster aufgestellt, jeden Tag zweimal die Seife durchgewogen und die Gewichtsveränderungen auf dem Papier vor jedem Seifen notiert. Die Seife war von einem und demselben Sud un einem Vormittag gekühlt. Nach dem 9. Tage mußte ich Trocknungsbeobachtung abbrechen, da ich von Prag abr Das Ergebnis dieses Trocknungsversuches ist also in der belle festgestellt. Es ist demnach kein Versehen, sonder war eine Notwendigkeit, daß diese Aufzeichnungen damit hörten. (Übrigens meine Hochachtung, Herr *Dorner,* für Anspielungen.)

Nun kommt Herr *Dorner* und klügelt aus diesen einfa Aufzeichnungen so viel Umständlichkeiten heraus, daß armseligen Seifensieder der Verstand fehlt, derartige Ausl gen zu verdauen. Sie schieben mir da Eigenschaften zu ich selbst an mir nicht kenne, entweder bin ich nach Auffassung ein Lebenskünstler oder ein — Intrigant. Das bes Ihre Worte: „*Schaal* will aus seiner Untugend eine Tu „machen, indem er nach vorausgeschicktem, nur dem Der „den die Nöte zeigendem Versuchsbeispiel ganz nett abl „Polydynseife trocknet genau nicht schneller aus als Seife „Polydyn." (Sehr akademisch ausgedrückt.)

Ich komme nun zu dem vorletzten Absatz Ihres Art welcher mit den Worten beginnt: „Wer genügend Fach „ist, weiß von vornherein, daß ein heißflüssiger Seifen „sollte man ihm Wasser einverleiben wollen, lang, d. h. „und schwerbeweglich wird." (Es gibt auch Seifenkerne, w bei Wasserzugabe immer flüssiger werden, das dürfte vielleicht neu sein.) In dieser Voraussetzung bringen Sie m ersten Versuch, Physiol AI in eine Kernseife einzuarbe welches aber infolge der enormen Zähigkeit der Phy masse unmöglich war, in Verbindung. Sie sagen also mit deren Worten: Meine fachmännischen Erfahrungen haben nicht ausgereicht, in richtiger Erkenntnis der Wasserzufüh zur Seife, diese Momente bei der Physiolzuführung zu beac Dieser geringen fachmännischen Qualität meiner Person ben Sie noch weiter Ausdruck mit den Worten: „Wer „den Seifenfachleuten gibt jetzt nicht die nächstliegende „wort auf die Frage: Was tut man, wenn ein Sud die E „schaften des Langwerdens zu zeigen beginnt? Antwort: „kürzt!" Wie Sie über mich als Fachmann urteilen, soll vollkommen unberührt lassen; denn ich hänge Ihre Be lung so niedrig wie Ihren ganzen Schlußartikel. Sie w über ein Produkt den Stab brechen, welches Sie noch einmal gesehen haben. Sie schreiben nur von Vermutunger es wird wohl so und so gewesen sein, oder man hat ei dem Physiol ein Kürzungsmittel oder überstarke Alkalität einen anderen organischen Stoff zugesetzt; das ist ja dann Kunst, „wenn es jetzt gelungen ist". Auch das Einarbeit weiter „nichts Großes". In diesem Punkte haben Sie kommen recht; darüber werden Sie bald mehr erfahren verstehe ich in diesem Zusammenhang nicht Ihre Ums welche Sie an „Zeit und Geist" aufwenden müssen, um P mit Grundseife in der Mischmaschine zu vereinigen. Ihr za mäßiger Nachweis, wieviel Wasser durch Physiol wiede Seife zugefügt wird, hat doch nur den Zweck, das Phys vergraulen, oder meinen Sie, diese Berechnung müßte Arbeiter vor jeder Mischung ausführen, damit der „Au an Zeit und Geist" herauskommt. Wir arbeiten das P trotzdem „rasch" ein, höchstens einige Minuten länge schen, was aber keine Zeit kostet (die Maschine dreht sich Aufsicht), sondern nur etwas mehr Kraft. Das nach Ihrer nung mehr zugefügte Wasser (in an Physiol gebundener stört die Pilierung absolut nicht, würde aber wohl wenn es in reiner Form zugemischt wäre. Na, und ob e lohnt, einen Physiolzusatz zu machen, empfehle ich Ihnen Versuche vorzunehmen. Mit Ihren Berechnungen könne nichts beweisen.

Nach meiner Auffassung ist es einfach undenkbar, übe Sache zu kritisieren, welche man selbst noch nicht ken sogar noch nicht einmal gesehen hat. Damit erweckt der fasser den Verdacht, unfaire Absichten zu haben, un Pfeil, den er abschießt, trifft ihn selbst!

Eine weitere Auseinandersetzung mit Herrn *Dorner* ich ab. *J. Sc*

Vereinigung der Seifensieder und Parfümeure,

Ortsgruppe Dresden.

Die nächste Monatsversammlung findet am Sonnaben 4. 8. 28 im Vereinslokal „Bienenkorb", Schloß-Str., sta allseitiges Erscheinen wird dringend gebeten, da wichtige zu erledigen sind. *Max Richter*, Ortsgruppenvorst

---

Ortsgruppe Hamburg.

Am Sonnabend, den 4. August, 20,30 Uhr findet nächste Ortsgruppenversammlung im St. Georger Verein Gesellschaftshaus Restaurant „Allee-Krug", Große Allee 45

Als besonderer Punkt unserer Tagesordnung ist die sprechung eines größeren Familienausflugs vorgesehen bitten deshalb alle unsere verehrten Mitglieder, an diese versammlung teilzunehmen. Freunde sind herzlichst eing

I. A.: *F*

Seifensieder-Zeitung

Rundschau über die Harz-, Fett- u. Oel-Industrie

Unabhängiges Fachblatt

Publikationsorgan der Vereinigung der Seifensieder und Parfümeure, E. V., Sitz München.

gspreis (nur Postbezug innerhalb des Reichsgebietes): Vierteljährlich 9.– R.-M.; bei Bezug vom Verlag 10.– R.-M.; für das Ausland 12.– R.-M. Die Lieferung uf Gefahr des Empfängers vor sich. In Fällen von höherer Gewalt Streik, Aussperrung, Betriebsstörungen hat der Bezieher weder Anspruch auf Lieferung noch auf rgütung des Bezugspreises. Einzelnummern das Stück 1.– R.-M. (Inland) bezw. 1.20 R.-M. (Ausland); Abgabe ausnahmslos nur gegen Voreinsendung der Kasse. chsmark = 10/42 Dollar). – **Anzeigenpreis:** Die einspaltige Millimeter-Höhe 15 Pfg.; für Stellengesuche 10 Pfg. (1 Reichsmark = 10/42 Dollar). Berechnet wird der von Anzeige alb der Abtrennungsstriche eingenommene Raum. Bei Plazierungsvorschrift bis zu 50% Zuschlag. Nachlässe 5–33 1/3%. Der Nachlaß fällt fort bei Nichteinhaltung der Zahlungs- bnahmebedingungen, es tritt dann der Bruttopreis in Kraft. Stellenmarkt- und Gelegenheitsanzeigen jeder Art finden nur gegen vorherige Einsendung der Anzeigengebühr ichen-Anzeigen unter Zuschlag von 80 Pfg.) Einschaltung. Ort der Zahlung und des Gerichtsstandes: Augsburg. Annahmeschluß für Anzeigen: Dienstag Vormittag.

eint jeden Donnerstag. **Herausgeber:** Verlag für chemische Industrie H. Ziolkowsky G. m. b. H., Augsburg. **Geschäftsstelle:** Pfannenstiel 15.

Fernsprecher: tion und Anzeigen-Annahmestelle 2685. **Redaktion:** E. Marx und Dr. M. Bauer. **Briefanschrift:** Seifensieder-Zeitung Augsburg VII Postfach. **Postscheck-Konten:** München 9804; Wien 59442; Zürich VIII 11927.

. Jahrgang. Augsburg, 2. August 1928. Nr. 31.

Destillation von Unterlaugen- und Saponifikat-Rohglyzerin.

Von Dr. *Krsto Cazafura.*

icht der Zlatorog-Werke, Maribor (Jugoslawien).

(Eing. 2. IV. 1928.)

Die Rohglyzerine werden, wie bekannt, in zwei Gruppen eteilt und zwar in Saponifikat-Rohglyzerine und Unter-n-Rohglyzerine. Die Saponifikat-Rohglyzerine werden n Eindampfen von Glyzerinwasser hergestellt. Das Glyzerin-er wird, sei es bei der Autoklaven-, *Twitchell-* oder fer-ativen Fettspaltung sowie bei der *Krebitz*-Verseifung er-n. Zu den Saponifikat-Rohglyzerinen kann man auch das fikations-Rohglyzerin zählen, welches jedoch minderwer- Qualität ist. Für die Saponifikat-Rohglyzerine gelten die eitsvorschriften des britischen Standards, welche einen lyzeringehalt von mindestens 88%, einen Aschengehalt von höchstens 0,5% und einen Rückstand organischer Fremdstoffe von höchstens 1,0% vorschreiben. Die Unterlaugen-Rohglyzerine erhält man ausschließlich durch Eindampfung der Seifenunterlaugen. Die britischen Standard-Bestimmungen schreiben für die Unterlaugen-Rohglyzerine einen Reinglyzeringehalt von mindestens 80%, einen Aschengehalt von höchstens 10% und einen Rückstand organischer Fremdstoffe von höchstens 3% vor.

Die verschiedene chemische Zusammensetzung dieser zwei Arten von Rohglyzerin verursacht ein verschiedenes Verhalten derselben bei der Destillation. Der verschiedene Gehalt an organischen und mineralischen Fremdstoffen beeinflußt nicht nur das Aussehen und die Reinheit der erhaltenen Destillate, sondern auch die Ausbeute an Destillat, den Verlust an Glyzerin, den Kohlen- und Stromverbrauch sowie auch die Arbeitsdauer.

Aus der folgenden Tabelle kann man diese Unterschiede genauer ersehen.

Art des ...glyzerins	Glyzeringehalt	Organischer Rückstand	Asche	Der Destillation unterworfen kg	Erhaltenes Destillat kg	Im Süßwasser verbliebenes Glyzerin kg	Im Blasenpech verbliebenes Glyzerin kg	Glyzerinverluste durch unbekannte Ursachen kg	Ausbeute an Destillat	Total-Verluste	Wirklicher Glyzerinverlust	Kohlenverbrauch	Arbeitsdauer Stunden
...nifikat-...glyzerin	88.20%	0.30%	0.22%	3000	2461	124	31	30	93.00%	7.00%	2.30%	2215	25
...laugen-...glyzerin	86.38%	1.25%	8.75%	3000	2269	194	83	45	87.57%	12.43%	4.94%	2750	32

Wie man aus dieser Tabelle ersehen kann, beträgt der wirk- Glyzerinverlust bei der Destillation von Saponifikat-Roh-rin nur 2,30% des Reinglyzeringehaltes, wogegen dieser rst beim Unterlaugen-Rohglyzerin auf 4,94% ansteigt. Aus eren anderen gleich geführten Versuchen konnten wir die rste bei der Destillation von Saponifikat-Rohglyzerin mit -3% bewerten, wogegen beim Unterlaugen-Rohglyzerin diese rste von 4–5% zu bewerten waren. Dieser Unterschied der rstwerte wird bekanntlich durch den höheren Gehalt an or-nchen und mineralischen Fremdstoffen beim Unterlaugen-hlyzerin bewirkt und steht in einem gewissen Verhältnis zu esı Fremdstoffen. Durch diese Verunreinigungen wird auch die Raschheit des Destillationsvorganges beeinflußt und dadurch auch die Menge und der Glyzeringehalt des Süßwassers sowie der Kohlenverbrauch, Stromverbrauch, Arbeitsdauer usw. Der Kohlenverbrauch konnte im Durchschnitt mit 1 kg bis 1,2 kg pro 1 kg Destillat bei der Destillation von Unterlaugen-Rohglyzerin bewertet werden, wogegen der Kohlenverbrauch bei der Saponifikat-Destillation 0,9 bis 1 kg betrug. Der Unterschied im Stromverbrauch steht im selben Verhältnis wie der Unterschied in der Arbeitsdauer und ist durchschnittlich 1,3mal höher beim Unterlaugen-Rohglyzerin. Um den Einfluß der Asche und des organischen Rückstandes auf den Gang der Destillation genauer zu klären, haben wir mehrere Versuche vorgenommen, die in nachstehender Tabelle wiedergegeben sind.

Nr.	Art des Rohglyzerins	Verluste im Blasenpech (in Bezug auf den Reinglyzerin-gehalt des Rohglyzerins berechnet)	Glyzerin im Süßwasser	Zusammensetzung des Süßwassers	Zusammensetzung des Einmaldestillats	Zusammensetzung aus dem Einmaldest hergestellten Pharn kopöeglyzerins
I	Unterlaugenrohglyzerin 82,74% Glyzerin 3,58% Org. Rückstand 10,30% Asche	3,8%	8,5%	Spezifisches Gew. 1,0123 Glyzerin 5,13% Alkalität 0,0027% NH_3	Glyzerin 98,80% Asche 0,002% Chlor negativ Verseifungswert 0,011% Na_2O Reduz. Subst. schwach positiv Farbe strohgelb	Bleichkohle bleicht n vollständig, daher herstellbar.
II	Unterlaugenrohglyzerin 77,62% Glyzerin 2,80% Org. Rückstand 10,20% Asche	3,5%	8,5%	Spezifisches Gew. 1,0110 Glyzerin 4,60% Alkalität 0,0020% NH_3	Glyzerin 98,75% Asche 0,001% Chlor negativ Verseifungswert 0,011% Na_2O Reduz. Subst. schwach positiv Farbe strohgelb	Bleichkohle bleicht n vollständig, daher herstellbar.
III	Unterlaugenrohglyzerin 86,58% Glyzerin 1,56% Org. Rückstand 9,09% Asche	3,1%	7,5%	Spezifisches Gew. 1,0092 Glyzerin 3,83% Alkalität 0,0005% NH_3	Glyzerin 99,08% Asche 0,001% Chlor negativ Verseifungswert 0,005% Na_2O Reduz. Subst. negativ Farbe fast farblos	Bleichkohle bleicht vollständig. Ohne Schönung farblos. Entspricht vollkomm dem D.A.B. 6.
IV	Unterlaugenrohglyzerin 86,32% Glyzerin 1,02% Org. Rückstand 8,80% Asche	2,8%	7,2%	Spezifisches Gew. 1,0092 Glyzerin 3,86% Alkalität 0,0003% NH_3	Glyzerin 99,00% Asche 0,001% Chlor negativ Verseifungswert 0,005% Na_2O Reduz. Subst. negativ Farbe fast farblos	Bleichkohle bleicht vollständig. Ohne Schönung vollständig farblos Entspricht vollkomn dem D.A.B. 6.
V	Saponifikatrohglyzerin 90,25% Glyzerin 0,18% Org. Rückstand 0,20% Asche	1,0%	4,0%	Spezifisches Gew. 1,0072 Glyzerin 3,00% Alkalität — keine	Glyzerin 99,12% Asche 0,001% Chlor negativ Verseifungswert 0,012% Na_2O Reduz. Subst. negativ Farbe farblos	Bleichkohle bleicht vollständig. Ohne Schönung vollständig farblos Entspricht vollkomr dem D.A.B. 6.

Wie man aus dieser Zusammenstellung entnehmen kann, konnte man aus den Unterlaugen-Rohglyzerinen I und II (diese zwei Unterlaugen-Rohglyzerine waren fremder Herkunft) einmal Destillate erhalten, die zwar dem Nobel Test 21 entsprachen, aus welchen man jedoch ohne nochmalige Destillation keine chemisch reine Pharmakopöeware herstellen konnte. Der hohe Gehalt an fremden, organischen Beimengungen des Rohglyzerins bedingte eine stärkere Gelbfärbung der Destillate, welche man durch die Bleichung mit Bleichkohle nicht vollständig entfernen konnte. Aus den Unterlaugen-Rohglyzerinen III und IV (eigener Erzeugung) wurden Einmaldestillate erhalten, die fast farblos erschienen und welche nach der Bleichung Pharmakopöeware gaben, die vollständig dem deutschen Arzneibuch 6 entsprach. Die Pharmakopöeware war vollständig farblos, ohne den geringsten Gelbstich. Aus dem Saponifikat-Einmaldestillat erhielt man auch ein fast vollständig farbloses Destillat, welches bei der Bleichung einwandfreie Pharmakopöeware ergab. Die Farbtonvergleichung der Destillate wurde in farblosen Standgläsern von 250 cm³ vorgenommen. Der Geruch der aus den Unterlaugen-Rohglyzerinen I und II erhaltenen Destillate war merklich stärker als der Geruch der Destillate aus den Rohglyzerinen III, IV und V. Nach der Bleichung der Einmaldestillate aus den drei letztgenannten Rohglyzerinen erhielt man eine vollständig geruchlose Pharmakopöeware.

Nicht ohne Interesse ist auch die Tatsache, daß das Süßwasser eine beträchtliche Alkalität aufweist. Diese Alkalität wird durch Ammoniak bewirkt, welches infolge der Zersetzung der organischen Fremdstoffe (Eiweißstoffe) entsteht. Wie man aus der Tabelle entnehmen kann, ist diese ammoniakalische Alkalität umso geringer, je geringer der Gehalt an organischen Fremdstoffen im Rohglyzerin ist. Beim Saponifikat-Rohglyzerin weist das Süßwasser überhaupt keine ammoniakalische Alkalität auf, was ja zu erwarten war, da der organische Rückstand nur 0,18% beträgt. Selbstverständlich dürfen bei der Reinigung der Unterlaugen und der Glyzerinwässer keine Ammoniaksalze mitverwendet werden, wenn man diese ammoniakalische Alkalität des Süßwassers studieren will, weil sonst kleinere Mengen von Ammoniaksalzen im Rohzglyzerin verbleiben, welche dann eine viel beträchtlichere ammoniakalische Alkalität des Süßwassers ergeben. Der Geruch des Süßwassers war auch in den zwei e[...] Fällen viel intensiver und widerlicher als bei den anderen[...] Süßwasser, welches bei der Destillation des Saponifikatro[...] zerins entstand, war fast geruchlos. Auch die Menge des [...] zerins, welches ins Süßwasser übergeht, ist desto größe[...] größer die Menge des Gesamtrückstandes des Rohglyzerin[...] Selbstredend wurde die Dampfspannung und das Vakuum [...] diesen Versuchen so gleich wie möglich gehalten, weil [...] rungen derselben nicht gleiche Versuchsbedingungen er[...] würden, so daß die Resultate nicht untereinander verglei[...] wären.

Die Glyzerinverluste, bewirkt durch das bei der Destil[...] entstehende Blasenpech, sind um so größer, je größer de[...] samtrückstand des Rohglyzerins ist.

Wie man aus diesen Ausführungen entnehmen kann, [...] von größter Bedeutung, den Aschengehalt und den organ[...] Rückstand so niedrig wie möglich zu halten. Bei den Sapon[...] Rohglyzerinen wird der Aschengehalt durch die bei der c[...] schen Reinigung der Glyzerinwässer in Lösung bleibenden [...] mikalien bewirkt, und er kann durch Anwendung der [...] bekannten Reinigungsmethoden sehr niedrig gehalten w[...] Eines der besten Verfahren ist dasjenige von *Verbeek* [1]), we[...] durch sowohl der Aschengehalt, wie auch der organische [...] stand sehr niedrig ausfällt.

Bei den Unterlaugen-Rohglyzerinen wird der Aschen[...] durch die Chemikalien nicht wesentlich beeinflußt, sondern [...] das Salz, welches sie enthalten. Hier kann man unter [...] Aschengehalt kaum gelangen. Um die Salzmenge im Unterla[...] Rohglyzerin so niedrig als möglich zu halten, ist es notw[...] bei der Konzentration den Glyzeringehalt so hoch wie m[...] zu treiben, das Rohglyzerin heiß zu filtrieren und dann [...] vollständige Abkühlung und längeres Lagern eine möglichst [...] gehende Salzabscheidung zu bewirken. Von größter Bed[...] ist aber auch hier das Reinigungsverfahren der Unterl[...] um den organischen Rückstand so niedrig als möglich zu [...] Als sehr gutes Reinigungsverfahren hat sich folgendes be[...] Die Unterlauge wird bis zur schwach saueren Reaktio[...]

[1]) S.-Z. 1921, Nr. 13, S. 245.

ure behandelt und nun einige Zeit der Ruhe überlassen. adurch die Seife, die in der Unterlauge enthalten war, zervurde, so schwimmen die freien Fettsäuren oben auf und nun vollständig abgeschöpft. Danach wird die Unterlauge znatronlauge schwach alkalisch gemacht, um die eventuell ulsion befindlichen geringen Reste der freien Fettsäure zu verseifen, und auf Kochtemperatur erhitzt. Nun wird terlauge mit einer konzentrierten Lösung von Aluminium behandelt, bis eine filtrierte Probe keinen Niederschlag nem Tropfen Aluminiumsulfatlösung mehr ergibt. Darauf iltriert und das Filtrat mit Ätznatronlauge bis zur ganz h alkalischen Reaktion versetzt. Diese alkalische Unterwird nun nochmals filtriert und ist dann für die Konzen- bereit.

n aschefreie Destillate zu erhalten, ist es auch notwenedes Mitreißen von Rohglyzerin-Teilchen während der ation zu vermeiden, was am besten durch Anbringung Vorlage oder eines Schaumbrechers zwischen Destillations- und Kolonnen zu erreichen ist.

icht nur der Glyzerindestillateur, sondern auch der Her- von Rohglyzerinen hat das größte Interesse, seine Rohine so weitgehend wie möglich rein herzustellen, weil er reinere Ware viel höhere Preise erzielt, wie man es aus andardbestimmungen ersehen kann.

Über Klauenöl und seine Verfälschung.

ilung des Fachlaboratoriums für die Öl- und Fett-Industrie - Dr. *Louis Allen*, Hamburg 8.)

(Eing. 21. VI. 1928.)

r hohe Preis des Klauenöls war von jeher Anreiz zu schungen. Diese Tatsache ist nicht neu und wohl jedem ann bekannt; sie gerät nur von Zeit zu Zeit in Verheit, was z. T. darauf zurückzuführen ist, daß die Fäl- selbst mit den chemischen Arbeitsmethoden gut vertraut, Produkte so herzustellen verstehen, daß bei der Anwender einfachen Untersuchungsmethoden ein Verdacht auf schung nicht aufkommt.

d- und Verseifungszahl, die beiden Feststellungen, die ist bei der Untersuchung der Öle vorgenommen werden, nur bei ganz plumpen Verfälschungen einen zureichenden is. In den meisten Fällen werden sie nur dem Fachchemier mit der Methodik dieser Bestimmungen und ihrer kri- Auswertung vertraut ist, Grund zu Verdacht geben. veitergehende Untersuchung ist schon schwieriger und in der Tat, trotz der zureichenden Vorschriften in den üchern, mit Zuverlässigkeit nur vom Fachchemiker durchit werden. Es genügt nicht, bei den Schwankungen, die und Verseifungszahl gestatten, auf Grund dieser Werte Verdacht auszusprechen; es muß auch festgestellt werden, lche Zusätze es sich handelt, und es muß, soweit irgend ih, der Prozentgehalt dieser Zusätze ermittelt werden. ige Untersuchungen sind natürlich kostspielig, aber im- noch erheblich billiger als der Schaden, den der Käufer den Kauf eines verfälschten Öls erleidet.

aran ändert auch nichts die Tatsache, daß unter Umstänie verfälschten Öle für die in Frage kommenden Geszwecke sich günstiger verhalten als die reinen Öle. infaches Rechenexempel wird jedem Verbraucher klar n, daß es billiger ist, sich sein Klauenöl mit z. B. 20% zu versetzen und dann zu verarbeiten, als diese 20% mit dem hohen Preis des Klauenöls zu bezahlen.

le Klauenöle verdanken ihre Beliebtheit der Tatsache, e sich infolge ihrer Fähigkeit, sich mit Seifen zu mi- sehr gut zum Fettlickern eignen, ganz besonders zur llung von Glacékids. Den ihnen anhaftenden Nachteil, nerwünschten Ausschlag zu geben — der übrigens nicht cherheit immer dem Klauenöl zugeschoben werden darf — man dadurch zu beheben, daß man Klauenöl von einem st niedrigen Kältepunkt verwendet, was aber auch nicht zu dem erwünschten Ziel führt.

le Klauenöle werden übrigens fälschlich als solche be- t, denn die Klauen der Rinder enthalten so gut wie gar fettigen Anteile. Sie stammen aus den in den Klauen den Knochen, welcher Tatsache die englische wie die ische Bezeichnung richtig Rechnung trägt. Ihre Gewin- geschieht in der Weise, daß man nach einer Vorbehandlung ße, die dem Zwecke dient, Haare und Verunreinigungen ernen, diese mit kochendem Wasser behandelt. Die Öle an die Oberfläche gedrängt und abgeschöpft. Durch ges Stehen tritt Klärung ein. Wesentlich ist es auch, die dem auf diese Weise gewonnenen Öl anhaftenden Leimbestandteile zu beseitigen. Die Hauptmasse des Klauenöls kommt aus den Schlachthöfen der Vereinigten Staaten, wo jedoch nicht nur die Hufe und Klauen, sondern gleichzeitig auch die Schienenknochen der Tiere mit verarbeitet werden. Die aus diesen stammenden Öle sind chemisch und praktisch mit dem eigentlichen Klauenöl identisch. Außerdem werden die Klauen von Rindern, Hammeln und Pferden meist gemeinschaftlich verarbeitet.

Vor der Verwendung in der Leder- und Textilindustrie müssen die Öle noch einmal einer gründlichen Reinigung bezw. Raffination unterzogen werden. Fernerhin werden durch Abkühlen die leichter ausscheidbaren Bestandteile, die die Gefahr des Ausschlagens beim Leder z. T. bedingen, beseitigt.

Es ist natürlich, daß derartige, in der Kälte gepreßte Öle einen höheren Preis erzielen müssen als die nur raffinierten Öle, und es ist ebenso natürlich, daß unreelle Fabrikanten versuchen, die gewünschte Kältebeständigkeit auf billigerem Wege zu erzielen: und ein billigerer Weg ist z. B. die Zumischung von Ölen, die an sich kältebeständig sind, wie z. B. Rüböl, Rizinusöl, Mineralöl und auch Tran.

Größere Mengen von Mineralöl würden sich durch eine Herabsetzung der Jodzahl und der Verseifungszahl sowie überhaupt beim Verhalten bei der Verseifung verraten. Rizinusöl würde bei größeren Zusätzen den Charakter des Öls (Flüssigkeitsgrad) erheblich beeinflussen. Die Verseifungszahl würde herabgesetzt und die Jodzahl erhöht werden. Eben dasselbe würde auch bei Zusätzen von Rüböl der Fall sein. Nun kann man aber durch Mischen mit einem Klauenöl von hoher Verseifungszahl ein Produkt erhalten, dessen Verseifungszahl noch im Rahmen des für Klauenöl Möglichen liegt. Die Erhöhung der Jodzahl ist von vornherein für sich kein sicheres Kriterium, denn mit stärkerem Abpressen der festen Bestandteile, d. h. mit Erhöhung der Kältebeständigkeit erhält man Produkte, deren Jodzahl ansteigt. Es bleibt nichts übrig als die Untersuchung der unverseifbaren Anteile der Öle auf die evtl. Anwesenheit von Phytosterin, das sich durch seinen Schmelzpunkt, seine Kristallform und den Schmelzpunkt seines Acetats einwandfrei erkennen läßt.

Trane würden sich meist schon durch den Geruch verraten; sie erhöhen die Jodzahl und sind, wenn unverändert zugegen, durch ihre Dekabromide einwandfrei nachweisbar. Schwieriger gestaltet sich die Feststellung, wenn es sich um geruchlos gemachte Trane handelt. Diese haben eine niedrige Jodzahl und geben auch keine Dekabromide. Eine Erhöhung des Unverseifbaren und einige mehr oder minder charakteristische Reaktionen würden jedoch auch diese Produkte verraten.

Neuerdings gehen geschickte Fälscher dazu über, durch Zumischung mehrerer Öle die Kennzahlen (Verseifungs- und Jodzahl) ihrer Klauenöle so einzustellen, daß von vornherein ein Verdacht auf Verfälschung, wenn man sich mit diesen Daten begnügt, nicht entsteht. Es bleibt nichts übrig, als durch einen Chemiker, der mit der Untersuchung von Fetten und Ölen eingehend vertraut ist, die Prüfung vornehmen zu lassen.

Unklarheit besteht dann noch über den Begriff „Kältebeständigkeit", und mit Rücksicht auf die Unklarheit müßte bei Abschlüssen deutlich zum Ausdruck gebracht werden, was in jedem gegebenen Falle unter diesem Begriff zu verstehen ist.

Es ist ein Unterschied, ob nach einstündiger Prüfung bei einer bestimmten Temperatur das Öl noch restlos blank ist, flokkige Ausscheidung zeigt oder fest wird, so daß es nicht mehr fließt. In letzterem Falle sollte man anschließend an die Begriffsbestimmung der Mineralölindustrie von einem Stockpunkt sprechen. Maßgebend für die Begriffsbestimmung ist nach meiner Meinung der Zweck, den man mit seinem Kaufabschluß verfolgt. Man will ein Öl haben, das bei einer bestimmten Temperatur keine Ausscheidungen, also verminderte Gefahr der Ausschlagbildung zeigt. Aus diesem Grunde würde z. B. ein Öl „minus 5° kältebeständig" ein Öl sein, das nach einstündigem Stehen bei dieser Temperatur frei ist von Ausscheidungen. Da, wie gesagt, die Begriffe noch häufig durcheinander geworfen werden, ist eine klare Feststellung nicht zu umgehen.

Diese Unklarheit, die in den Begriffsbestimmungen liegt, wird auch gern benutzt, um den Verbraucher darüber hinweg zu täuschen, was unter der Kältebeständigkeit seitens des Verkäufers verstanden wird. Manche Preisdifferenz erklärt sich restlos aus der verschiedenen Auffassung dieses Begriffs.

Gelegentlich kommt es vor, daß Öle, die einen geringen Grad von Feuchtigkeit enthalten, beim Abkühlen Trübung zeigen. Die Trübung wird erzeugt durch das Gefrieren des Wassers und ist nicht zu verwechseln mit den Ausscheidungen stea-

rinartiger Fette. Wer häufiger diese Bestimmungen ausgeführt hat, wird den Unterschied schon äußerlich erkennen können. Auf alle Fälle ist es aber doch ratsam, vor Prüfung das Wasser entweder durch Erwärmen oder durch Behandeln mit Chlorcalcium zu entfernen. Selbstverständlich müßte ein festgestellter Wassergehalt im Analysenattest zum Ausdruck gebracht werden.

Eine Anzahl von Untersuchungen, die ich in letzter Zeit auszuführen hatte und die außerordentlich überraschende und unerwartete Resultate ergaben, veranlassen mich zur Veröffentlichung obiger Zeilen; sie sollen die Verbraucher veranlassen, vorsichtig zu sein beim Einkauf eines so teuren und deshalb zu Verfälschungen anreizenden Artikels, wie es das Klauenöl ist, und sollen ihn weiter veranlassen, in seinem Kaufkontrakt klar zum Ausdruck zu bringen, welchen Anforderungen das Öl in Bezug auf Kälteverhalten genügen soll. Dr. *Martin Auerbach*.

Literaturbericht.

Die natürlichen und künstlichen Asphalte und Peche von *Emil Fischer*. (Technische Fortschrittsberichte Band XIX.) 114 Seiten. Preis geh. RM 8, gebdn. RM 9,50. Dresden und Leipzig 1928. Verlag von Theodor Steinkopff.

Unser Verkehr wird seit Jahren mehr und mehr automobilisiert. Der Güterverkehr ist seit Kriegsende von der Eisenbahn zum Teil auf die Landstraße abgewandert. Die Landstraße, die Jahre hindurch ein beschauliches Dasein geführt, wurde durch die die Länder durchbrausenden Autos unsanft daraus geweckt. Rasend schnell ging die Entwicklung des Autoverkehrs. Dieser Entwicklung konnte die des Straßenbaues nicht folgen. Darum sehen unsere viel befahrenen Landstraßen heute meist jämmerlich aus. Jetzt werden allseits Anstrengungen gemacht, das Material des Straßenbaues den gesteigerten Bedürfnissen anzupassen.

Ein viel gebrauchtes Material bilden heute die Asphalte, Peche, Teer- und Asphaltemulsionen. Das vorliegende Bändchen der technischen Fortschrittsberichte kommt daher wie gerufen, um sich über diese viel gebrauchten Stoffe zu orientieren. Das besorgt nun auch der Verfasser gründlich.

Eine Einleitung, mit der sich der Verfasser mit dem Begriff Asphalt und der Einteilung dieser Produkte auseinandersetzt, führt zum eigentlichen Inhalt, der in 5 Kapiteln, betitelt die natürlichen Asphalte, die künstlichen Asphalte und Peche, physikalische Untersuchung der Asphalte und Peche, chemische Untersuchungsmethoden der Asphalte und Peche und schließlich die Verwendung dieser Produkte, erledigt wird.

Mehrere Tabellen am Schluß des Buches ermöglichen eine schnelle Orientierung über den Inhalt des Ganzen und über die wichtigsten Patente. Wer sich eingehender für Detailfragen interessiert, findet in einer Literaturzusammenstellung über den Gegenstand schnell Aufschluß.

Kein Luxus-, sondern ein Bedarfsbuch wird es in seiner schlichten Gewandung dem Interessenten einen raschen Überblick über das Gebiet der Asphalte und Peche verschaffen.

Dr.-Ing. *M. Bauer*.

Chemische Mitteilungen.

Verhalten der Äthylester der Leinölfettsäuren bei Oxydation und Polymerisation.

Von *G. Petroff* und *N. Sokoloff*, Moskau.

Die nachstehend beschriebenen Versuche sollten Veränderungen feststellen, welche bei der Oxydation von Äthylestern der Leinölfettsäuren, sowie bei der Bildung von Filmen aus diesen Estern und auch beim Erhitzen derselben auf hohe Temperaturen, also bei deren Polymerisation eintreten. Diese Versuche haben eine Bedeutung bei der Lösung der Frage, ob bei der Herstellung von Firnissen statt der Glyzeride die Äthylester der Leinölfettsäuren verwertet werden können, d. h. ob es möglich ist, aus natürlichen Ölen zuerst das Glyzerin zu entfernen, es technisch zu verwerten, die erhaltenen Säuren zu esterifizieren und aus den Estern Firnis herzustellen.

Zu diesem Zweck wurde Leinöl in Gegenwart von „Kontakt" bis zu einer Säurezahl 192,5 gespalten. Die erhaltenen Fettsäuren wurden sorgfältig mit Wasser gewaschen, im Kohlensäurestrom getrocknet und nach der Methode *Wolff* esterifiziert. Die gewaschenen und getrockneten Ester wurden einer Vakuumdestillation (bei 20—21 mm) unterworfen. Bei der Destillation trat jedoch Zerfall der Ester und deutliche Polymerisation ein, wie durch beträchtliche Veränderungen der Konstanten festgestellt werden konnte. Die Säurezahl war 25,2, die Jodzahl 124,3. Es wurde daher versucht, die Reinigung der Ester durch überhitzten Dampf zu erzielen. Der zur Destillation kommende Ester hatte eine Säurezahl von 11,2 und eine Jodzahl von 160,48. Es wurden 3 Fraktionen aufgefangen:

1. Eine geringe Menge von 150—160° C (Säurezahl 6,3, Jodzahl 148,5).
2. Von 200—210° C (Säurezahl 8,4, Jodzahl 149,5).
3. Bei 210—230° C ging die größte Menge über (S[äure]zahl 14,0, Jodzahl 156,92).

Über 230° begann eine schnelle Polymerisation des und Bildung von Fettsäuren.

Für die weiteren Versuche wurde die dritte Fraktio[n] nommen.

Zur vergleichenden Prüfung lagen Leinöl, Leinölfett und destillierte Äthylester vor, die auf Glasscheiben aufg[e]chen und, durch eine Glasglocke vor Staub geschützt, zerstreuten Licht ausgesetzt waren. Nach Verlauf von 10[0] Stunden wurde folgende Gewichtszunahme festgestellt:

	Ursprüngliches Gewicht	Gewichtszuna[hme] nach 100—11[0]
Leinöl	0,018 g	0,0014 g (7,[…]
Leinölfettsäuren	0,050 g	0,0083 g (16,[…]
Dest. Ester	0,03 g	0,0075 g (24,[…]

Nach 13 Tagen blieb das Gewicht unverändert; na[ch] Tagen zeigte die Glasplatte mit den Äthylestern eine Gew[ichts]abnahme von 3,65%.

Das Leinöl gab ein trockenes Häutchen, die Lein[öl]säuren verdickten sich und ergaben kein Häutchen, so[ndern] ließen sich zu Fäden ausziehen. Die Äthylester bildeten trockenes Häutchen, doch verdickten sie sich.

Oxydations- und Polymerisations-Versu[che].

1. Die Ester der Leinölfettsäure wurden 22 Stunden bei 180° C mit Luft oxydiert. Die Analyse dieses du[…] dickflüssigen zähen Öles ergab eine Säurezahl 19,6; V[erseif]ungszahl 161,43; Jodzahl 66,81; spez. Gewicht 0,9821.

2. Die Ester wurden 22 Stunden lang bei 180° in […] bis zum Rande gefüllten Kolben erhitzt. Die Farbe der […] veränderte sich nur wenig. Säurezahl 18,8; Verseifung[szahl] 191,26; Jodzahl 183,1; spez. Gewicht bei 15° C 0,8458.

3. Die bei 180° 19½ Stunden lang erhitzten Ester w[…] mit Kohlensäure geblasen. Säurezahl 11,7; Verseifungszahl […] Jodzahl 152.

4. Die Ester wurden 23 Stunden lang bei 210° e[…] Säurezahl 15,1; Verseifungszahl 189; Jodzahl 145.

Eine Reihe von Versuchen zur Herstellung von Fir[…] einerseits aus den Äthylestern der Leinölfettsäuren un[d an]dererseits aus einem Gemisch dieser Ester mit Leinöl […] folgende Resultate:

Versuch Nr. 1: 6,5% Kobaltlinoleat, das 2% […] enthielt, wurde unter Rühren und Erwärmen auf 150° […] destilliertem Äthylester gelöst. Nach Auftragen auf eine […] platte wurde nach 24 Stunden kein Häutchen erhalten, […]dern der Äthylester verdickte sich nur.

Versuch Nr. 2: 50 Teile Äthylester und 50 Teile […]öl mit einem Zusatz von 6,5% Kobaltlinoleat als Sikkativ w[…] schwach erwärmt und vermischt. Die Farbe des erha[…] Firnisses war hell, der, auf eine Glasplatte aufgetrage[…] durchsichtiges, etwas klebriges Häutchen ergab.

Zusammenfassung: Die Äthylester der Lei[n…]säuren besitzen die Fähigkeit, in dünner Schicht sich z[…] dieren, ohne jedoch ein Linoxynhäutchen zu bilden. B[…] Oxydation in dünner Schicht geht nur eine Verdicku[ng] sich. Beim Blasen mit Luft (Versuch Nr. 1) tritt eine […] Oxydation der Äthylester ein, wobei ein zähes Öl e[…] wird.

Die Oxydation der Äthylester geht viel schneller v[…] als die des Leinöls, was aus der Erniedrigung der Jodz[ahl] der Erhöhung des spezifischen Gewichts geschlossen […] kann. So ist beim Versuch Nr. 1 beim Durchblasen m[…] während 22 Stunden bei 180° C die Jodzahl bis auf 66 […] fallen und das spezifische Gewicht bis auf 1,032 gestiege[n, wäh]rend bei denselben Bedingungen Leinöl bei 30 Stunden […]mung eine Jodzahl 144,6 und ein spezifisches Gewicht 0,95[…]

Die Bildung eines Linoxynhäutchens ist nur in Ge[…] von Glyzerin, in Verbindung mit ungesättigten Fettsäure[n mög]lich. Die Frage, ob andere Alkohole, wie niedigere, […] auch höhere die Fähigkeit besitzen, das Glyzerin bei d[er Bil]dung von Linoxynhäutchen zu ersetzen, bleibt offen.

(Masloboino-Schirowoje-Delo Nr. 2, […]

Kleine Zeitung.

Wasch-, Netz- und Reinigungsmittel. (Engl. Pat. […] v. 26. XI. 1926. *P. Friesenhahn.*) Kohlenwasserstoffe u[nd an]dere Lösungsmittel werden durch Behandlung mit Sei[fen oder] seifenähnlichen Stoffen gemäß D. R. P. 365 160 wass[erlöslich] gemacht (Zyklohexanole und ähnliche). (Chem. Ums[chau …]

*

Reinigungsmittel. (Engl. Pat. 285 174 v. 19. X. […] *P. Friesenhahn.*) Das Patent schützt in hartem Wasser […]bare Waschkompositionen, die eine Seife, einen Alko[hol von] hohem Molekulargewicht und eine hydroaromatische […]säure oder ein Salz einer solchen zur Grundlage hab[en …] vermischt z. B.

Cyclohexanol	400 lb.
Naphthalinsulfosäure	225 lb.
Tetrahydronaphthalinsulfosäure	75 lb.
Wasser	300 lb.

Alkali soviel, wie zur Neutralisation genügt.

erhält eine klare, mit Wasser in allen Verhältnissen misch- Flüssigkeit, die man zu Seifen hinzusetzt mit oder ohne ge Kohlenwasserstoffe. (Matières grasses.)

*

chwimmende Badeseife. (D. R. P. 460 372 v. 22. X. 1926. *Rosenthal* in Hamburg.) Beim Gebrauch von Seife während adens hat man bekanntlich mit dem Übelstand zu rechnen, ie Seife der Hand entgleitet und im Wasser infolge ihrer re versinkt. Dieser Übelstand soll behoben werden, und dadurch, daß die Seife einen größeren Auftrieb erhält, sodaß wimmt. Die Seife wird zu diesem Zweck in eine Hülle ein- t oder in der Hülle sonstwie auswechselbar angeordnet, die Hülle ein Auftragen der Seife ermöglicht.

ie Seife wird zunächst mit einer Schicht aus Kapok oder anderen, zweckmäßig etwas porösen Stoff, welcher einen n Auftrieb besitzen muß, umkleidet. Um diese Kapokhülle noch eine zweite Hülle aus Loofah oder ähnlichem Faser- welcher sich vornehmlich zum Waschen eignet, gelegt. der Seife nach außen sind eine oder mehrere Durch- ungen angeordnet, durch die hindurch sich der durch die ng der Seife an der Kapok entstehende Seifenschaum auf seifende Körperstelle aufträgt.

as Seifenstück muß also derart in der Schwimmhülle ge- sein, daß einmal der Seifenschaum austreten und dann erbrauch der Seife ein neues Seifenstück leicht eingeführt en kann. Zu diesem Zweck wird die Hülle entweder zuge- oder mit einer Verschnürung, ähnlich der Fuß- bzw. ballverschnürung, fest zugeschnürt.

atentanspruch: Schwimmende Badeseife, dadurch ge- eichnet, daß sie auswechselbar mit einer Hülle aus Kapok einem anderen schwimmfähigen Stoff und einer zweiten aus Loofah oder Schwamm umgeben und die Doppelhülle Durchbrechungen versehen ist, um ein Hindurchtreten des schaumes zu ermöglichen. (2 Abbildungen bei der Patent- .)

*

eife für Trockenwäschereien. (Engl. Pat. 287 114 v. 8. XI. *I.-G. Farbenindustrie A.-G.*, Frankfurt a. M.) Die Seifen ten Benzin, das bei der destruktiven Hydrogenierung koh- ffhaltigen Materials erhalten wird, oder ein Umwandlungs- kt solchen Benzins. Beispielsweise werden 10 lb. reine iller Seife in 30—40 lb. 96%igem Alkohol aufgelöst und 8 lb. reine Ölsäure, 20 lb. Benzol und 100 lb. Benzin, er- durch destruktive Hydrogenierung rohen amerikanischen alöls, hinzugefügt. Zur Reinigung von Textilstoffen werden eser Mischung zu 100 l Benzin hinzugegeben.

(British Soap Manufacturer.)

*

leichen von Fetten und Seifen. (Engl. Pat. 286 794 v. II. 1926. *Mond, A. L.* 19 Southampton Buildings, London, *Farbenindustrie A.-G.*, Frankfurt a. M.]). Fettstoffe pflanz- und tierischer Herkunft werden gebleicht durch kombinierte ndung eines oder mehrerer anorganischer nichtgasförmiger tionsmittel, wie Permanganat, Chlorat oder Hypochlorit, ines oder mehrerer anorganischer Agentien, die wie z. B. erender Wasserstoff oder Bleicherde durch Reduktion oder ption wirken. Vor der Bleichung können die Stoffe mit ntrierter Schwefelsäure karbonisiert oder durch Seife emul- und während des Bleichens eine Säuremenge zugefügt wer- die mindestens dem Alkali in dem verwendeten Perman- Chromat oder Chlorat äquivalent ist. Nach der Bleichung die Masse in Seife übergeführt, die dann mit Hypochlorit cht wird.

eispiele. Erdnußöl wird mit Permanganat und Chlorat Gegenwart von Schwefelsäure und dann mit nascierendem rstoff behandelt, der durch Hinzufügung von Zinkstaub, nium u. dgl. erzeugt wird. Sojaölsäure, neutrale oder saure renöle oder Maisöl lassen sich ähnlich bleichen. Rüböl wird er Bleicherde und Natriumhypochlorit behandelt. Erdnußöl mit aktiver Kohle und Permanganat in Gegenwart von felsäure gebleicht. Talg, Schlachthausfett, Palmkernöl oder tsprechenden Fettsäuren werden nach der oben beschrie- Bleichung in Natronseife übergeführt und dann mit Hy- rit gebleicht, oder in Kaliseife umgewandelt, wobei Chlor Reaktionsgemisch eingeleitet wird, um das nötige Hy- rit zu erzeugen. (British Soap Manufacturer.)

*

taminisierung von Margarine. *A. W. Owe* hat ein Ver- ausgearbeitet, um das Vitamin A Fetten, insbesondere argarine einzuverleiben. Seit mehr als zwei Jahren hat nun ma, die Eigentümerin des Verfahrens ist, alle ihre verschie- Margarinemarken in dieser Weise vitaminisiert und jedes ick oder Barrel mit einer Garantiemarke versehen, welche daß der Inhalt unter Garantie mindestens soviel Vitamin besitzt wie gute Naturbutter. Das ist eine Entwicklung von hoher Bedeutung, namentlich deshalb, weil diese Firma wahrscheinlich der größte Margarinefabrikant Skandinaviens ist. Natürlich machen andere Fabrikanten Anstrengungen in ähnlicher Richtung, und auch das öffentliche Interesse dafür ist wach geworden. Bereits ist es der Regierung nahegelegt worden, im Wege der Gesetzgebung dafür zu sorgen, daß alle in Norwegen hergestellte Margarine bis zu dem Gehalt der Naturbutter vitaminisiert wird. Ein solches Gesetz könnte als ganz natürlich und empfehlenswert angesehen werden, seitdem der Beweis geliefert ist, daß der Margarine eine genügende Menge von Vitaminen einverleibt werden kann, ohne ihren Geschmack oder ihre Haltbarkeit zu beeinträchtigen. (Scandinavian Letter von *C. A. Robak* in Ind. and Eng. Chem. v. 20. VI. 1928.)

*

Zerkleinerung des Nickelkatalysators. Von *E. Maschkilleisson* wurden Hydrierversuche mit einem Nickelkatalysator angestellt, der auf der *Plauson*'schen Kolloidmühle zerkleinert worden war. Mahlung auf Teilchengröße 0,35—3 μ (1 Stunde — 1 Stunde 20 Min.) ist für diesen Zweck ausreichend. Die Wirksamkeit des Katalysators ist umgekehrt proportional dem Dispersionsgrad. Mit keiner einzigen der kolloid gemahlenen Proben konnte die Hydrierung bis zu dem sonst im Betrieb erreichten Wert gebracht werden. Die höchst dispersen Muster ergaben überhaupt negative Resultate. Die Ursache dürfte die sein, daß der auf der Infusorienerde haftende Nickelbelag in der *Plauson*-Mühle mechanisch abgescheuert wird, so daß seine Oberfläche nicht größer, sondern kleiner wird. Zwecks Erzielung weitgehender Zerkleinerung des Katalysators muß daher erst der Träger fein verteilt und dann erst auf seiner Oberfläche der Katalysator niedergeschlagen werden. (Masloboino Schirowoje Djelo 1928, S. 24—27 d. Chem.-Ztg.)

*

Verarbeitung von Rizinus in der Moskauer Ölfabrik. *D. Talanzew* beschreibt die Herstellung von medizinischem, Aviations- und technischem Rizinusöl. Die Vorbedingung für die Gewinnung des erstgenannten ist gründliche maschinelle Putzung der Samen. Es folgt kalte Pressung mit langsamer Drucksteigerung. Die Ölausbeute beträgt 35—38%, der Fettgehalt des Preßkuchens 16—20%. Die Filtration erfolgt bei 40° C durch eine Filterpresse mit einem Überdruck von 2 at.

Rizinusöl für die Aviatik: Die geputzten Samen werden vorgetrocknet und dann gepreßt. Fettgehalt des Kuchens der ersten Pressung 9—11%, Ausbeute 42—50%. Die Reinigung erfolgt durch Einblasen von Dampf in das warme Öl, mechanische Trennung vom Wasser und Einblasen von Luft zur Entfernung der Wasserreste, Filtrieren durch eine Filterpresse.

Technisches Rizinusöl: Der Preßkuchen von 24 bis 28% Ölgehalt wird auf einem Dreiwalzwerk grob gemahlen, auf 6% Feuchtigkeit getrocknet und warm gepreßt. Der Preßkuchen enthält noch 5—6% Öl. Der Verbrauch an Filtertüchern ist groß.

Hierzu bemerkt *A. Hoppe*, daß das medizinische Rizinusöl als solches nicht gelten kann, da es nicht gebleicht ist. Zur Herstellung von technischem Öl sind nur dampfgeheizte Zwei- oder Dreiwalzwerke und geschlossene Pressen ohne Preßtücher geeignet. Bei richtiger Arbeit soll der Kuchen schon nach der ersten Pressung nur mehr 8% Öl enthalten. Die Extraktion ist durchaus zweckmäßig. (Masloboino-Schirowoje Delo 1927, S. 10—15, 15—16 d. Chem.-Ztg.)

*

Bericht über Versuche in der Versuchsölmühle von La Ghaba. Diese Versuche von *M. Rousseau* betreffen die Einwirkung des Zentrifugierens auf Qualität und Haltbarkeit von Olivenölen. Entgegen der Meinung, daß die innige Emulsion von Luft und Öl dessen Güte beeinträchtige, sind sowohl Geschmack wie freie Säure noch nach einem Jahre einwandfrei. Die Superzentrifugen, insbesondere die Alfa-Laval-Maschine, liefern ein an Feuchtigkeit und Schmutz besonders armes und daher sehr haltbares Öl. (Bull. Matières grasses 1927, 222—31, Tunis. Ecole Coloniale d'Agriculture, Chem. Zentralblatt 1927, Bd. II, 2127.)

*

Extraktion von Ölen und Fetten aus Samen, Früchten u. dgl. (Engl. Pat. 278 145 v. 23. VIII. 1926. *C. Downs* und *R. A. Bellwood*, Hull.) Das Verfahren ist dadurch gekennzeichnet, daß die zerquetschten und gemahlenen Produkte in einer geschlossenen Kammer auf einem Transportbande an mehreren Streudüsen hintereinander vorbeigeführt werden, wo das zu extrahierende Gut mit Lösungsmittel besprüht wird, das in getrennte Sammelkästen abfließt und von dort abgesaugt wird. Die am Ende des Bandes abfallende extrahierte Masse wird in eine langgestreckte zylindrische Kammer mit Transportschnecke befördert, wo das Lösungsmittel mit Dampf ausgetrieben und abgesaugt wird, während der Rückstand am anderen Ende der Kammer entfernt wird.

(Ölmarkt.)

*

Wasserlösliche Kondensationsprodukte aus aromatischen Oxyverbindungen. (D. R. P. 453 430 v. 10. III. 1925. *I.-G. Farbenindustrie A.-G.*, Frankfurt a. M. Erfinder: Dr. *Karl Dachlauer*

und Dr. *Christoph Thomson.*, Höchst a. M.) Man kondensiert einfache oder gemischte halogenierte Ketone oder Äther oder halogenierte Aldehyde oder deren Derivate mit aromatischen Oxyverbindungen, mit oder ohne Zusatz von Kondensationsmitteln, und führt die so entstandenen Produkte durch Behandeln mit den üblichen Mitteln, wie konz. Schwefelsäure, Chlorsulfonsäure oder Formaldehyd und Alkalisulfiten, in wasserlösliche Form über. Die entstandenen Verbindungen besitzen schaumbildende und emulgierende Eigenschaften. (Chem.-Ztg.)

*

Wasserlösliche Kondensationsprodukte aus aromatischen Oxyalkoholen. (D. R. P. 453431 v. 24. IV. 1925. *I.-G. Farbenindustrie A.-G.*, Frankfurt a. M. Erfinder: Dr. *Karl Dachlauer* und Dr. *Christoph Thomson*, Höchst a. M.) Man kondensiert aromatische Sulfosäuren oder deren Derivate, mit Ausnahme der aromatischen Oxysulfosäuren, mit aromatischen Oxyalkoholen oder deren Derivaten. Man kann die als Kondensationskomponente verwendeten Oxyalkohole teilweise durch andere zur Kondensation geeignete Verbindungen, wie durch aliphatische, aromatische oder hydroaromatische Alkohole, Phenole oder Verbindungen mit beweglichem Halogenatom (Benzylchlorid, Dichlorhydronaphthalin, Benzoylchlorid, Methyl- oder Äthylchlorid) ersetzen. Oder man kondensiert höhermolekulare Kondensationsprodukte aromatischer Sulfosäuren mit aromatischen Oxyalkoholen oder deren Derivaten, oder man ersetzt diese Oxyalkohole oder deren Derivate teilweise durch andere zur Kondensation geeignete Verbindungen. Die neuen Verbindungen können als Gerbstoffe, als Schaum- und Emulgierungsmittel, als Zwischenprodukte für die Farbstoffherstellung dienen. (Chem.-Ztg.)

Frage- und Antwortkasten.

In einer Nummer wird von ein und demselben Fragesteller nur eine Frage aufgenommen. — Die Adressen der Fragesteller und Antwortgeber bekannt zu geben, sind wir in der Regel nicht ermächtigt, doch befördern wir Briefe an sie weiter, wenn für jede einzelne Sendung RM 1.— beigefügt ist. — „Antworten", die lediglich darin bestehen, daß der Einsender sich bereit erklärt, Rezepte oder Verfahren abzugeben, finden keine Aufnahme. — Die Aufnahme unverlangt eingehender Antworten bleibt dem Ermessen der Redaktion überlassen. — Anfragen anonymer Einsender werden nicht aufgenommen. — Anfragen nach Bezugsquellen werden gegen Rückporto direkt erledigt. — Für die in den Antworten erteilten Auskünfte übernimmt die Redaktion lediglich die preßgesetzliche Verantwortung. — Die Fragen sind möglichst kurz und präzis zu halten. Eine pünktliche Aufnahme umfangreicher Fragen (über 5 Druckzeilen) wird nicht garantiert.

Fragen.

595. Zwecks Aufnahme von Seifenlieferungen nach dem Ausland und nach Übersee bitte ich um Auskunft, welche Lieferungs- und Zahlungsbedingungen im Seifenhandel in Frage kommen. Sind vom Fabrikanten sämtliche Bahn- und Schiffsfrachten zu tragen? Wer trägt in der Regel die Einfuhrzölle? Welche Sicherheiten können gefordert werden? K. in H.

596. Wie bereitet man Rizinusbohnen zur Extraktion vor? Durch Glattwalzenstuhl oder Riffelwalzenstuhl, oder braucht man beides? Welche Firmen stellen diese Maschinen her? K. R. in T.

597. Ich bitte um Bekanntgabe eines guten Rezeptes zur Herstellung einer geruchlosen terpentinfreien Schuhcreme, die nicht eintrocknet und einen Hochglanz gibt. Solche soll mit Glyzerin verarbeitet werden. Erprobte Rezepte werde ich gut honorieren. N. N. (Ausland).

598. Welche Apparatur ist zur Fabrikation von Fliegenfängern notwendig, und wer liefert sie? L. J. in B. (Serbien).

599. Wie stellt man Zerbster Oberschalseife mit ca. 220 bis 240 Ausbeute her, ist Wasserglas dazu zu verwenden und wieviel? Erbitte einen geeigneten Ansatz. F. G. in A.

600. Ich bitte um Angabe eines Verfahrens zur Herstellung eines Schmirgel-Gummis, um Eisen und Metalle zu putzen. Dieser Schmirgel-Gummi vertritt das Schmirgelpapier und hat das Aussehen eines schwarzen Radier-Gummis, enthält aber Putzsand, der beim Reiben dem Metall einen schönen Glanz gibt. Sind hiefür irgendwelche Literatur oder Fachschriften vorhanden? Gute Verfahren werden entsprechend honoriert. M. R. (Polen).

601. Wir bitten um Rezept und Herstellungsweise eines sehr guten Metallputzmittels für Wirtschaftsbetriebe bei möglichst billiger Herstellung. B. B. in D.

602. Welche Rohstoffe eignen sich am besten für die Herstellung von Toilettestaubpuder, damit eine tadellose Deckkraft mit guter Anhaftung erzielt, jedoch kein brennendes Gefühl auf die Schleimhäute der Nase und des Rachens beim Atmen verursacht wird? Wir verwenden zu unserem Puder 10 T. Reismehl, 3 T. Talkum, 1 T. Zinkweiß und 1 T. kohlensaure Magnesia, parfümieren teilweise mit künstlichen und teilweise mit natürlichen Geruchstoffen, und erwähntes Übel des Brennens macht sich bemerkbar. Wie ist nun dem vorzubeugen? Gibt es irgendwelche neuen Grundstoffe? Für Aufklärung wären wir sehr dankbar. P. B. in O. (C. S. R.).

603. Welche Füllungsmittel sind in dem italienischen Doppelstück „Banfi" enthalten? M. F. in B.

604. Wie stellt man gute glatte schneeweiße Leimseife her auf heißem oder halbwarmem Wege mit 200% und 250% Ausbeute aus einem Fettansatz mit 20—25% Kokosöl und Rindertalg? A. in E. (Tür

605. Ich möchte eine Leimseife auf halbwarmem aus nachstehendem Ansatz herstellen: 30 kg Talg, 20 k kosöl, 10 kg Erdnußöl, 32 kg Natronlauge 38° Bé, 3 kg aschelösung 30° Bé, 3 kg Wasser. Ist dieser Ansatz oder muß wegen der Sprödigkeit ein Teil der Natro durch Kalilauge ersetzt werden, evtl. wieviel? G. K. i

606. Woran liegt es, daß unsere Unterlauge, welche 7½% Glyzerin enthielt, jetzt 9% aufweist? S. & C. in S. (Lita

607. Was kann einem 60%igen Kopfwasser zugesetz den, damit es ein unbedingt wirksames Mittel darstellt Haarausfall, bezw. den Haarwuchs wirksam fördert? Es nur ein im freien Handel erlaubtes Mittel in Frage. B. & C. i

608. Ich siede meine Marseillerseife aus 7 Barr. S und 2 Barr. Palmkernöl; diesmal habe ich spanisches zogen, das viel reiner und durchsichtiger als italienische Die Seife kam aber viel heller heraus, und manche klagen, daß sich beim Lösen der Seife Klumpen bilde auf Zusatz von wenig Lauge sofort verschwinden, auch Lösen in Kondenswasser nicht auftreten. Woran liegt Ich habe jetzt eine Ladung griechisches Öl, das auch den sehen nach besser ist. Ist dieses auch der Fall? S. S. in L. (Po

609. Wieviel Kilo filtriertes Natronwasserglas 38— erhält man aus 100 kg Natronwasserglas in Stücken? W Prozent SiO_2 muß prima Natronwasserglas in Stücken halten? M. H. in M. (Schwe

610. Es ist ein Überschuß täglich von ca. 1000 m³ W stoff vorhanden. Für welche Zwecke könnte er verwendet den? Ein Absatz des Wasserstoffes für die Fetthärtun Glühlampenfabrikation ist nicht möglich. K. in G. (Ung

611. Welche Präparate, Fettprodukte oder Seifen k zum Weichmachen auf der Strecke bei feinen, leichten D sammeten und Damenkords in Verwendung? Verfahren f für diese Zwecke bewährtes Produkt wird honoriert. E. W. in M. (C. S.

612. Während die Bleichung von Alkaliseifen, bes Weichseifen sich durch Anwendung von Kalium-Persulfa lidol oder anderen Reklamebezeichnungen) sehr glatt vol läßt, ist umgekehrt bei Erzeugung von Seifen mit Sulfuro der Schlußeffekt ganz ungenügend; obwohl scheinbar ein Bleichung im ersten Stadium der Operation erzielt wir schwindet der Bleicheffekt beim weiteren Sieden der Seife zusehends, und es kommt der grüne Ton wieder, wie v Bleichung, kaum verändert, zur Erscheinung. Welche lichen Verfahren können behufs Erlangung besserer Bleichr mit diesem sonst so wirksamen Bleichprodukt angewende den und von wem können solche Rezepte bezogen werd M. in N. (Ausl

---

Antworten.

533. Nach Mitteilung der Chemikalien-Handelsgese m. b. H., Leipzig C 1, enthält Hydrogas weder Eise nyl, noch sonst irgendwelche metallischen Zusätze.

574. Zum duftdichten Abschluß der Glas in Extraitfläschchen können Sie statt der ums anzubringenden Goldschlägerhäutchen Flasche lacke oder noch besser Brolonkapseln der Chemischen von Heyden in Dresden verwenden.

575. Spektrol ist eine Mischung von 85 T. Tet kohlenstoff und 15 T. Schwerbenzin, die durch Amyla parfümiert ist, daß durch den Geruch weder das Benzi der Tetrachlorkohlenstoff zu erkennen ist. Durch den Gehalt an letzterem ist es nicht mehr feuergefährlich.

576. Eine Sammelliteratur für Modellierm gibt es nicht, doch finden Sie im Fragekasten dieser Ze fast in jedem Jahrgang sowie in der Rundschau des „Ch technischen Fabrikant" Angaben über Zusammensetzu Herstellung, z. B. S.-Z. 1912, S. 304 und 347, 1915, 1920, S. 455, 1922, S. 228, 1925, S. 882, 1927, S. 919, 1 30, der Chemisch-technische Fabrikant S. 80. Außerd stiert ein Buch M. Mayr's kunsttechnische Lehrbüche Formen und Modellieren", München 1905; ferner E. Uh „Vollständige Anleitung zum Formen und Gießen", W Leipzig 1912. In der Farbenzeitung 1912, S. 2795 Andés über Modellierton, Modellierwachs und Pastil bringt darin auch Vorschriften zur Herstellung dieser P

577. Bei der Spaltung von Fetten im offene tich (bei Twitchell müssen Sie den Spaltbottich we Luftzutrittes abdecken) wird das Spaltgut durch den menden Dampf genügend durchgearbeitet. Der Zutritt ist dabei unbedingt zu vermeiden, weshalb ein Rühr Luft nicht angängig ist, da dadurch dunkle Fettsäure tieren. Man verdrängt sogar durch besondere Dampfd Luft über dem Spaltgut.

78. Lange wirksam bleibende Unkrautvertilgsmittel müssen schwer löslich sein, so daß sie nicht beim ersten Regenguß gelöst, abgeschwemmt in unwirk- Tiefen versickern. Solche Präparate stellt man am besten Mischungen von Kaliumchlorat und Soda her, wobei er- im Überschuß vorhanden ist. *D. J.*

— Das beste und wohl auch das billigste Unkrautvertilsmittel ist Schwefelkiesabbrand (Abfallprodukt), welcher billig zu haben ist. *Arthur Plöttner.*

79. In der Generalversammlung des Wirtschaftsbundes der nindustrie vom 14. September 1925 in Eisenach wurden die elsgebräuche, den Verkehr mit Seifen und seifenhaltigen gungsmitteln*) betreffend, neu festgelegt. Auf diese bei Streitfällen zurückgegriffen. Nach § 2 Abs. 3 Zusätze, sofern sie den Fettsäuregehalt nicht unter 60% ten und durch spezifische Wirkung zur Verstärkung oder esserung der Waschwirkung beitragen, nicht als Verunreini- anzusehen. Mit Kartoffelmehl gedrückte Seife ist nicht mehr garantiert reine Kernseife, dagegen kann Wasserglas auf 60% gedrückte als solche angesehen en. Alle Alkalien, Pottasche, Soda, Borax oder spezifisch ende Produkte (Fettlöser, Emulgierungsmittel etc.) sind da- ohne weiteres geeignet, dem § 2 Abs. 3 gerecht zu werden. *M. B.*

80. Entfärbemittel Burmol. Siehe Antwort 520 r. 27 d. J. *Red.*

81. Von einer Reizwirkung der Seife beim Ba-, die sich in einer Rötung, verbunden mit leichtem Jucken, nen oder Beißen, äußert, kann man nur sprechen, wenn ch um eine normale gesunde Haut handelt. In diesem Falle die Einwirkung der Seife zu lange gewährt haben, oder Ursache liegt in der Zusammensetzung der Seife. Gewöhnlich ibt man diese Wirkung einem freien Alkali zu, was aber immer richtig ist; ich habe wiederholt Waschungen mit igen Laugen vorgenommen, ohne einen Nachteil zu ver- en, und selbst wenn die Seife mehrere Zehntel Prozente Ätzalkali enthält, wird dieses beim Waschen derart ver- t, daß es praktisch kaum mehr nachzuweisen ist. Eher e ich an ein Zusammenwirken des Alkalis mit der emul- nden Wirkung des Seifenschaumes, dadurch verursachtes en der Epidermis und tiefer wirkende Fettentziehung, die Haut spröde und dadurch rissig machen kann. Von einer sen Klärung der Seifenwirkung ist noch keine Rede. wenigsten reizen neutrale, voll verseifte Seifenprodukte, i ich letzteres für wichtiger halte. Überfettungsmit- wirken manchmal ganz gut, sind aber kein Allheilmittel; sie n die besten im Inseratenteil der S.-Z. *M. B.*

82. Wenn die Flecken in der Toiletteseife aus Strangpresse wirklich Rostflecken sind, so könnte Ursache vielleicht in der Zusammensetzung der Seife lie- Ist diese salzreich und wird sie vielleicht gar noch etwas t in die Strangpresse gebracht, so könnte die Salzwir- in ½ Stunde zu einer leichten Rostbildung Veranlassung n. Dafür spricht auch die Tatsache, daß die Erscheinung nach gründlichster Reinigung wieder auftritt. Salzlösungen dern die Rostbildung außerordentlich. Andererseits gibt er auch Eisensorten, die leichter zur Rostbildung neigen ndere. Ganz geringe Verunreinigungen im Gußeisen spielen ne Rolle. Ich würde Ihnen raten, die Seife dünn auszu- ten und sie eher etwas alkalisch als ganz neutral zu n, denn Eisen, das mit Alkalien in Berührung ist, bleibt *Ing.*

— Ich vermute, daß der Guß, von welchem der Schnecken- l hergestellt ist, etwas weich ist oder doch weiche n besitzt, so daß infolge der Reibungen an diesen Stellen spuren frei werden, welche bei laufender Maschine an der nicht wahrnehmbar sind, aber beim Ruhestand an den be- lden Stellen in größeren Komplexen als Filmschicht an eife haften bleiben und so äußerlich erkennbar zu Tage . Solche Erscheinungen hat man bei neuen Maschinen man muß sich anfangs evtl. damit abfinden, bis die Ma- sich eingelaufen hat. Machen Sie an der Maschine nichts , als nur mit einer Ziehklinge den Kopf und Mantel aus- n, weder waschen, schmirgeln, noch einölen. Ein auf dem festhaftender Seifenfilm ist die beste Schutzschicht. Neu- zeigt oft eine gewisse Passivität, d. h. es läßt sich nicht weiteres mit irgendeinem Material in eine Oberflächenver- ng bringen. Diese Passivität wird m. E. durch die vielen he mit Waschen, Schmirgeln, Einfetten u. dgl. von neuem richt. Versuchen Sie es nach meinem Vorschlage nur leichtes Auskratzen und trockenes Auswischen mit einem n Tuch. *Schaal.*

83. Durch die Gewährung von Tagesspesen tritt andelsvertreter noch nicht in ein festes Ar- verhältnis mit der Firma, trotzdem müßten Sie nach es H. G. B. 6 Wochen vor Kalendervierteljahr kündigen. *St.*

— Sie haben anscheinend über Kündigung nichts ausgemacht. In diesem Fall können Sie nur auf den Schluß eines Kalendervierteljahres unter Einhaltung einer Kündigungsfrist von 6 Wochen kündigen; ohne Einhaltung dieser Frist nur aus einem wichtigen Grund. Ob als solcher eine nicht hinreichende Eignung anerkannt wird, ist sehr zweifelhaft, denn darüber läßt sich in allen Fällen streiten. Sie würden den Prozeß wahrscheinlich verlieren, wenn Sie nicht beweisen können, daß der Vertreter absolut ungeeignet und unfähig ist. *Dr. jur. F.*

*) Vgl. „Begriffsbestimmungen für Seifen". (S.-Z. 1925, r. , S. 813—814.)

584. Nach der ganzen Darstellung des Fragestellers müßte unweigerlich der Schluß gezogen werden, daß die Ursache des Karbolgeruches in der Schmierseife auf die Einwirkung der Chlorbleichlösung auf etwa vorhandene Reste des Spalters zurückzuführen ist; dann haben Sie aber nicht gut gespalten oder nicht richtig gebleicht. Eine chemische Erklärung für den Karbolgeruch geben kann man nur schwer, denn der Geruch stammt wahrscheinlich gar nicht von Karbol (wie sollte das auch hereinkommen oder sich bilden?), sondern von ähnlich riechenden Produkten unbekannter Zusammensetzung. *Hs.*

585. Die Enthaarungscreme Dulmin hat etwa folgende Zusammensetzung: 60% Wasser, 25% Stärke, 8% Talkum, 7% Strontiumsulfid. Ein Enthaarungspulver, das mit Wasser angerührt verwendet wird, kann aus einem innigen Gemenge von 7 T. Strontiumsulfid, 10 T. Zinkoxyd und 10 T. Stärke bestehen, das mit Menthol oder Pfefferminzöl parfümiert wird. *D. J.*

587. Im allgemeinen dunkeln mit Hypochlorit gebleichte Schmierseifen nicht nennenswert nach, wenn sie sachgemäß hergestellt sind. Wenn sie aber einmal nachgedunkelt sind, ist ihnen nicht mehr zu helfen. Das ist wie mit jeder Krankheit, vorbeugen ist leichter als heilen. Vermutlich haben Sie die Seife bei zu hoher Temperatur gebleicht, so daß neben Sauerstoff auch freies Chlor zur Einwirkung kam, das mit Eisen reagiert und durch Umsetzung zu Eisenseifen eine starke Nachdunklung bewirkt. *P. R.*

588. Eine Spezialzeitschrift für Malzextrakt ist uns nicht bekannt, im Zeitungskatalog auch nicht zu finden; es ist auch kaum anzunehmen, daß eine solche existiert. Wahrscheinlich wird dieses Gebiet in den Fachzeitschriften für Brauerei, Brennerei und Gärungsgewerbe behandelt. Wir nennen Ihnen: Münchener Brautechnisches Zentralblatt; Nürnberg: Zeitschrift für das gesamte Brauereiwesen; Berlin: Brennerei-Zeitung etc. *M. B.*

589. An einen prima Raupenleim sind folgende Ansprüche zu stellen: 1. Er muß eine hohe Klebkraft besitzen; 2. die Konsistenz muß so sein, daß er bei hoher Sommertemperatur weder trocknet, noch flüssig wird und abläuft; 3. die Klebkraft darf sich innerhalb weiter Temperaturgrenzen nicht ändern; 4. die Klebfähigkeit muß möglichst lange Zeit (4—6 Monate) unverändert bleiben. Man unterscheidet verseifte und durch Zusammenschmelzen der Bestandteile hergestellte Leime. Die ersteren ergeben bessere Produkte. Man verseift z. B. 10 T. Harzstocköl mit 10 T. Kalkhydrat und mischt dann mit 85 T. Spindelöl, bis die Masse zu stocken beginnt. Der Tropfpunkt soll bei 45—50° C liegen. *R. W.*

590. Ihr, aus Ölen, Wasser und Aluminiumhydrat zusammengesetztes Lackauffrischungsmittel wird sich m. E. für die Öllacküberzüge besser als für neuzeitige Nitrolackierungen bewähren. Wenn das Aluminiumhydrat sich in dem Mittel in ungelöstem Zustande befindet, dann wirkt es auf den Lack keinesfalls schädlich, sondern nur mechanisch ein. Sind unter den Ölen keine flüchtigen Fettlösungsmittel inbegriffen, so wäre es angezeigt, ein solches, wie Kienöl, regeneriertes Terpentinöl, Kampferöl, mitzuverwenden. *O. P.*

591. O-Cedar-Mop-Politur. Siehe Antwort 567 in Nr. 30 d. J. *Red.*

592. Die gegebene grüne Textilseife mit möglichst niedrigem Erstarrungspunkt der Fettsäuren enthält in erster Linie Sulfuröl, dann aber auch jedes andere Öl, mit Ausnahme der trocknenden und halbtrocknenden Öle. Besonders eignen sich Oleine, die bei niedriger Temperatur (8—11° C) gekühlt und filtriert wurden. *Br.*

593. Aus dem fast unübersichtlichen Heer von Kunstmassen können zu Griffkorken (zu Fahrrädern, Motorrädern!) eine ganze Menge verwendet werden, so Hartgummimassen, Zelluloid, Kunstmassen mit Korkabfällen, solche aus der Gruppe der Bakelite (Phenolformaldehyd-Kondensationsprodukte), der Galalithe (Kasein-Formaldehydprodukte), der Papier- und Zellulosemassen (Papiermaché) etc. Jedes Produkt bedarf besonderer Fabrikanlagen mit kostspieligen maschinellen Einrichtungen, wozu besonders Misch- und Knetmaschinen, hydraulische Preßanlagen etc. gehören. Als Lieferanten dafür kommen Werner und Pfleiderer in Cannstatt, Maschinenfabrik G. Siempelkamp & Co., Krefeld, Lindener Eisen- und Stahlwerke A.-G., Hannover-Linden, M. Häusser, Neustadt a. d. Haardt etc. in Frage. *M. B.*

594. Die Verwendung von Kohlenschlacke als Streudünger für Gras, Hack- und Halmfrüchte kommt

für sich kaum in Betracht, da sie höchstens Spuren von düngend wirkenden Produkten enthält. Sie kann im gemahlenen Zustand vielleicht als Auflockerungsmittel für schwere tonige, lehmige Böden dienen. Mit Kalk ($Ca[OH]_2$) gemischt kann sie nur im gleichen Sinne auf sauren kalkarmen Böden Verwendung finden. Dagegen habe ich grobzerkleinerte Kohlenschlacken als Zuschlag zu Betonböden statt Kies verwendet und recht gute Erfahrungen damit gemacht. *M. B.*

Sprechsaal.

Diese Rubrik steht unseren Lesern unentgeltlich zur Verfügung, jedoch übernimmt die Redaktion für Form und Inhalt dieser Sprechsaal-Artikel dem Leserkreise gegenüber keine Verantwortung. Im Hinblick auf den knappen Raum für diese Rubrik müssen die Einsendungen so kurz als möglich gehalten werden. Polemischen Artikeln, die in unsachlicher Weise eine Herabsetzung des Gegners in der öffentlichen Meinung bezwecken, wird die Aufnahme versagt.

Zusammenschluß.

Die hier im Sprechsaal erschienenen Diskussionen enthalten alle an sich gut gemeinte Ratschläge, aber sie behandeln in der Hauptsache alle den Kernpunkt der Sache zu wenig und verlieren sich in Nebensächlichkeiten, Schädlichkeit des Persils, persönlichen Bemerkungen, oder es werden Preise (vor allem die Schleuderpreise) besprochen, ohne auch nur zu sagen, was als angemessener Preis für eine Konvention vorzuschlagen sei.

Neben der Diskussion in dieser Fachzeitschrift laufen natürlich die Bestrebungen der einzelnen Verbände der Seifenfabrikanten, über deren Tendenz man sich scheut, etwas zu veröffentlichen. Es ist hier nicht der Ort darzulegen, wieweit Geheimhaltung der Verhandlungen über die Bildung von Interessenverbänden angezeigt ist oder nicht. An sich wäre es ja angezeigt, die Vorverhandlungen nicht in der Öffentlichkeit, sondern innerhalb der Unterverbände stattfinden zu lassen, aber dann müßten diese Verhandlungen so geführt werden, daß eine uneingeschränkte Erörterung aller Zusammenschlußmöglichkeiten gestattet wäre, nicht daß etwa die Verbandsmitglieder vor vollendete Tatsachen gestellt werden, Tatsachen, d. h. eine Zusammenschlußform, welche nur einem Teil der Verbandsmitglieder und diesem zwar voll Rechnung trägt, dagegen nicht im Interesse der überwiegenden Masse ist. So erwägen die Verbände einen Zusammenschluß, der mit den zwei Stichworten Kontingentierung und Preiskartell gekennzeichnet ist. Für jedes Mitglied soll dabei vom Verbande ein Kontingent festgesetzt werden, das es nicht überschreiten darf, ferner sollen für die einzelnen Bezirke für Kernseifen- und Schmierseifensorten Preise festgesetzt werden, die der einzelne unter Androhung einer Konventionalstrafe (das Zehn- bis Zwanzigfache des unterbotenen Betrages) streng einzuhalten hat.

Gegen diese Vorschläge ist zu sagen: Ein Preiskartell mit Konventionalstrafe ist durchaus zu billigen und vielleicht heute entgegen der Vorkriegserfahrung mit diesem Zwangsmittel durchführbar. Nachdem der Zusammenschlußgedanke bei allen Ständen und Interessengruppen als unbedingt notwendig erkannt und bei den meisten — bei den Seifenfabrikanten noch nicht — in Fleisch und Blut übergegangen ist, könnte er also doch jetzt auch bei der Seifenindustrie praktische Form annehmen. Die Einhaltung von Preisen, die einer vernünftigen Kalkulation entsprechen, kann denen, die sie einhalten, keinen Schaden bringen, jedenfalls werden sie sich dabei nicht schlechter stellen als heute, auch wenn die Zahl der Außenseiter groß bliebe. Auf anderen Gebieten hat sich aber gezeigt, daß die Außenseiterfrage sich fast stets über kurz oder lang zu Gunsten der Kartellierten gelöst hat, sei es, daß die Außenseiter auch gekommen sind, die Preise mitzumachen, sei es, daß sie mit ihren Außenseiterpreisen, bei denen sie doch nicht immer ganz einwandfreie Ware liefern konnten, wenn sie auf die Dauer schleudern wollten trotz gutem Umsatz, der auch durch weite Frachten sich im Ertrag noch verschlechterte, per Saldo keinen Gewinn hatten. Ein Arbeiten ohne Gewinn auf längere Dauer ist aber solchen nur auf ihre eigenen Mittel gestellten, aus ein oder zwei Personen bestehenden Firmen nicht möglich. Ein Preiskartell ist also unter allen Umständen erstrebenswert.

Anders ist es mit der Kontingentierung. Diejenigen Fabrikanten, welche eine solche wünschen, behaupten, daß die ganze Misere, also auch die niederen Preise von der Überproduktion sich herleiten; wenn man ihnen recht gibt, so sind diejenigen, welche die Überproduktion durch Schleudern — nur so ist sie entstanden — hervorgerufen haben, die eigentlich Schuldigen, diese Schuldigen sollen nun durch die Kontingentierung, indem sie ihre erschleuderte große Produktion vom Kartell verbrieft und versiegelt erhalten, eine große Belohnung, eine Liebesgabe, dafür erhalten, daß sie die Industrie in diese Lage gebracht haben und dies auf Kosten und zum Schaden der mittleren und kleineren Betriebe? Es ist nicht anzunehmen, daß die genannten allein ihr Kontingent sich wirklich beschneiden lassen, und ein etwaiges gleitendes Kontingent mit dem Danaergeschenk der Rückvergütung durchbricht die Strenge des ganzen Zusammenschlusses. Die Kontingentierung ist im Wesen der Organisation von Produzenten schon an sich eines der letzten und schärfsten Mittel und setzt eine hochdisziplinierte Mitgliederschaft voraus, widerspricht anderseits dem ... sten Prinzip des Kaufmannes, sich vergrößern zu können ... eigene Tüchtigkeit. Sie ist ebenso der Feind der Entwick... jeden Betriebes. Wenn es also nicht unbedingt nötig ist, wenn man vor allem nicht unbedingt die Überzeugung ... ganz einsichtige und hochdisziplinierte Mitglieder zu h... so ist auch aus diesen rein theoretischen, aber durch die p... bestätigten Gründen die Kontingentierung der Seifenprodu... zu verwerfen und von 90% der Seifenfabrikanten im eige... Interesse zu bekämpfen. Es braucht gar nicht mehr darauf ... gewiesen zu werden, daß die Durchführung der Kontinge... rung, die Festsetzung des Fett- und daraus des Seifen-Ko... gentes für die Teilproduktion der Kern- und Schmiers... nicht so einfach festzustellen und noch weniger einfach da... zu kontrollieren ist, dagegen wird der Konventionspreis, ... sich dabei stets um zahlreiche kleine Abnehmer handel... deren Hände man sich durch eine falsche Rechnungste... insbesondere bei den heutigen langen Krediten begibt, selbst kontrollieren. Welcher Abnehmer hat es mit dem ... zahlen besonders eilig, wenn er weiß, daß er seinen Liefer... in der Hand hat, weil er ihm vielleicht auf Umwegen ... Konventionspreis verkauft hat, und wenn er dann klag... wird der Abnehmer als Gegengabe sicher den Weg für ... Mitteilung an das Kartell finden. Also ist zu versuchen ... allen Mitteln feste Preise zu vereinbaren ohne die weitere ... dung des Kontingents. Für zwei solche Bindungen sind ... in Betracht kommenden Preise noch lange nicht reif, außerdem ist bei dieser doppelten Bindung die Außense... frage viel gefährlicher.

Also es gibt m. E. nur folgende praktisch mögliche W...

1. Gleichsam Vorversuch eines Zusammenschlusses auf ... Gebiete des Seifenpulvers; wenn nicht einmal dieses dur... drücken ist, so sind weitergehende Zwangsmittel auf die ... schon gar nicht durchsetzbar.

2. Zugleich damit Preiskonvention für Kern- und Sch... seifen oder doch Vorbereitung darauf.

Wer für weitergehende Bindung, also für Kontingenti... ist, der muß seinen Vorschlag auch begründen, und das ... er auch in der Fachpresse, ohne der Sache auch nur ... ringsten zu schaden. *D...*

Kampf gegen Persil.

Der goldene Mittelweg.

Solange die Seifen nicht das über alles geschätzte ... der Sauerstoffwaschmittel bringen, solange wird die Ha... auch Persil über alles schätzen, selbst wenn die Wäsche ... nur 7 Jahre anstatt 10 Jahre halten würde. Darum könnte ... nur mit Persilähnlichem bekämpft werden. Nun zeigt ... *Walther* in Nr. 29 in seinem als Markstein und Wegwei... preisenden Artikel „Beeinflussung der Faserfestigkeit dur... tiven Sauerstoff“, daß eine zeitweilige Bleiche ... um das Weiß durch mehrere Wäschen zu erhalten, die ... schonenden Seifen durchgeführt wurden. Nach meinen Be... tungen sind je nach dem Grade der Beschmutzung zw... höchstens fünf schonende Seifenwaschungen möglich, bi... der eine Bleiche bezw. Bleichwäsche zu erfolgen hat. Ich s... vorläufig für diese Waschmethode den Namen „Schon... wäsche“ vor. Diese Methode erlaubt, die Wäsche ... so gut und lang zu erhalten wie bei ausschließlicher ... wäsche und ebenso gleichbleibend weiß wie bei da... Persilanwendung. Sie wird deshalb begeisterten Anklan... den. Aber bekannt muß sie gemacht werden, und dazu ... eine „Aufklärungsgemeinschaft“ der Seifenfa... ten, die zugleich preisüberwachend wirken könnte. N... kann das neben dem Hauptwaschmittel Seife benötigte ... stoffwaschmittel auch selbst hergestellt werden. Die ... weißwäsche wird in einem Artikel in nächster Numm... handelt. In meiner Sprechsaalnotiz in Nr. 29 finden sich ... Andeutungen hierüber, aber erst *Bruno Walther's* Arti... mutigt mich, meinen Beobachtungen und Anschauungen ... nanteren Ausdruck zu verleihen. Es ist also das, was ... einem langwierigeren Umweg über die Sauerstoffwas... zu erreichen glaubte, nämlich die stärkere Heranziehu... Seifen zum Waschprozeß, schon eher spruchreif geworden ... mals! Vereinigt Euch zur Aufklärungsgemeinschaft ... „Schonweißwäsche“, und Eure Seifenpulver, Seifen und ... kommen wieder zu höheren Ehren!

Josef Augustin, Fürstenfeld...

Vereinigung der Seifensieder und Parfümeure ...

Ortsgruppe Rheinland und Westfalen, Düsseldorf.

Unsere am 7. Juli stattgefundene Versammlung na... Bericht unseres Delegierten zur Hauptversammlung in ... entgegen; die Aussprache hierüber ging bis zum Sch... Versammlung.

Unsere nächste Zusammenkunft findet am Samst... 4. August, abends 7½ Uhr im Hotel-Restaurant „Indus... Düsseldorf statt. Wir bitten um zahlreiches Erscheine...

I. A.: *W...*



Unabhängiges Fachblatt

Publikationsorgan der Vereinigung der Seifensieder und Parfümeure, E. V., Sitz München.

preis (nur Postbezug innerhalb des Reichsgebietes): Vierteljährlich **9.– R.-M.**; bei Bezug vom Verlag **10.– R.-M.**; für das Ausland **12.– R.-M.** Die Lieferung Gefahr des Empfängers vor sich. In Fällen von höherer Gewalt Streik, Aussperrung, Betriebsstörungen hat der Bezieher weder Anspruch auf Lieferung noch auf ütung des Bezugspreises. Einzelnummern das Stück 1.– R.-M. (Inland) bezw. 1.20 R.-M. (Ausland); Abgabe ausnahmslos nur gegen Voreinsendung der Kassa mark = 10/42 Dollar). – **Anzeigenpreis:** Die einspaltige Millimeter-Höhe 15 Pfg.; für Stellengesuche 10 Pfg. (1 Reichsmark = 10/42 Dollar). Berechnet wird der von Anzeige der Abtrennungsstriche eingenommene Raum. Bei Plazierungsvorschrift bis zu 50% Zuschlag Nachlässe 5–33 1/3 %. Der Nachlaß fällt fort bei Nichteinhaltung der Zahlungs- ahmebedingungen, es tritt dann der Bruttopreis in Kraft. Stellenmarkt- und Gelegenheitsanzeigen jeder Art finden nur gegen vorherige Einsendung der Anzeigengebühr en-Anzeigen unter Zuschlag von 80 Pfg.) Einschaltung. Ort der Zahlung und des Gerichtsstandes: Augsburg. Annahmeschluß für Anzeigen: Dienstag Vormittag.

t jeden Donnerstag. Herausgeber: Verlag für chemische Industrie H. Ziolkowsky G. m. b H., Augsburg. **Geschäftsstelle:** Pfannenstiel 15

Fernsprecher: n und Anzeigen-Annahmestelle 2685. **Redaktion:** E. Marx und Dr. M. Bauer. **Briefanschrift:** Seifensieder-Zeitung Augsburg VII Postfach. **Postscheck-Konten:** München 9804; Wien 59442; Zürich VIII 11927.

Jahrgang. Augsburg, 9. August 1928. Nr. 32.

fenherstellung in voller Fließarbeit unter wendung des Dispersoid-Druckverfahrens nach Dr. Löffl.

erat über den gleichnamigen Vortrag auf r Chemiker-Tagung in Dresden 1928.

s Ideal der Herstellung eines Gegenstandes und noch ines Massenverbrauchsartikels wie Seife ist die völlig tische Herstellung. Es muß daher das Bestreben des echnikers sein, die Herstellung der Seife in Fließarbeit wirklichen. Mit den bisher bestehenden Einrichtungen esonders nach den bisherigen Arbeitsweisen ist dieses nöglich.

A. Das Sieden der Seife.

ion im Kessel fehlt es, ja vielleicht da am meisten. ränkter Herrscher über den Siedekessel ist der Meister; der Ingenieur, noch der Chemiker, noch die Maschinen- en haben es bisher gewagt, an dem Heiligtum des alten essels, wenn auch oft in gigantischen Maßen, zu rühren. Dampfschlange konnte darin nach langem Kampfe am des Kessels heimisch werden. Niemand wagte es, auch en stabilen Deckel auf den Kessel zu machen, der wäh- s Siedens geschlossen ist. Warum war es bisher nicht mit geschlossenem Deckel zu arbeiten?

iptgrund, weil man den Sud nicht beobachten könne, Verband eintritt, ob die Seife spinnt, ob sie flattert, Rosen bricht, ob sie einen Stich hat, ob sie genügend hat. Als ob man den Verband nicht auch an einer Probe im weiten Reagenzglas, aus dem seitlichen Probehahn nmen, erkennen könnte, als ob die Seife nicht auch n seitlichen Probehahn auf den Spatel gelassen wer- nnte, um zu sehen, ob sie spinnt, als ob man die Durch- ng und den Stich nicht auch an einer Probe aus dem rkennen könnte.

s hat nun aber der feste Deckel für einen Zweck? Nur ß an Stelle des Auges das Reagenzglas tritt? Nein, e allerdings kein genügender Grund, sondern die Gründe

. Weil der ganze Siederaum bei geschlossenem Kessel und dampffrei ist.

. Weil der Wärmeverbrauch bei geschlossenem Kessel viel r ist.

. Weil es nicht nötig ist, Wasser zu verdampfen und dann Wasser in der ungefähren Menge des verdampfenden zen und so den Wassergehalt des Leimes ungewiß zu n, und man dann nicht immer mit dem ungewissen zupantschen und wieder Abwarten, ob genug oder nicht, blagen muß.

4. Weil man genau weiß, wieviel Kochsalz zum Aussalzen nötig ist.

5. Weil im geschlossenen Kessel ohne Schaum und ohne esotten wird, weil die Oberfläche der Seife stets mit Wasserdampf oder rücktropfendem Kondenswasser in Berührung steht.

6. Weil man im geschlossenen Kessel auch etwas über 100° gehen kann. Die Viskosität des Seifenleimes nimmt über 100° sehr ab, somit ist die Seife sehr dünnflüssig, und nicht verseifte Fettröpfchen werden nicht so fest umhüllt, sondern dem Alkali leichter frei gegeben, infolgedessen ist auch leichter eine vollständige Emulsion zu erzielen, und die Verseifung geht daher ganz wesentlich schneller vor sich.

Weiter: In der ganzen chemischen Industrie rührt man, namentlich wenn man zwei Flüssigkeiten mischen oder flüssige mit festen Stoffen mengen oder lösen will, besonders aber wenn man heterogene Flüssigkeiten wie Öl und Lauge, miteinander mischen, d. h. emulgieren will. Dieses Mischen erfolgt fast überall durch Rühren.

Wohl hat man in fortschrittlichen Betrieben in die Schmierseifenkessel Rührwerke eingebaut. Sieht man sich aber diese Rührwerke an, so könnte man weinen über die Form, die dafür gewählt wurde, und lachen über die Geruhsamkeit, mit der sie laufen, um ja die Ruhe des Raumes, der Seifenmasse und des Seifensieders selbst nicht zu stören.

In der ganzen übrigen chemischen Industrie macht man Emulsionen mit hohen und höchsten Tourenzahlen der Mischwerke, in der Seifensiederei aber werden zwei heterogene Flüssigkeiten mit einer spez. Gewichtsdifferenz von sagen wir 0,9 und 1,2 durch Hindurchleiten von Dampf oder durch Rühren mit einem Rührwerk von 20 oder weniger Touren zu mischen versucht, dieses ist aber natürlich nicht möglich.

Wenn man jedoch mit der doppelten und dreifachen Tourenzahl unter Verwendung entsprechend konstruierter Rührwerke arbeitet, so gelingt es, die beiden Flüssigkeiten im Augenblick in feinste milchartige Emulsion zu bringen und darin zu erhalten, so daß mit jedem Fettansatz, sei es auch nur reiner Hammeltalg, in 15 Minuten Verband und in einer Stunde volle Verseifung möglich ist, da wie gesagt bereits entstandener Seifenleim unter Druck und bei über 100° dünnflüssig bleibt und weiter intensives Mischen zuläßt.

Nach der völligen Verseifung handelt es sich um das wiederholte Aussalzen und Absetzenlassen. Je weniger viskos ein Gemisch heterogener Flüssigkeiten ist, desto schneller scheidet es sich bekanntlich in zwei Schichten, die Trennung wird außerdem noch, wie für eine Reihe von Patenten für das Gebiet der Erdöl-Laugenemulsionen festliegt, dadurch beschleunigt, daß die Emulsion zur Trennung unter Druck gesetzt wird. Dabei wird jedenfalls die Wirkung der Differenz der spez. Gewichte ähnlich erhöht, d. h. proportional noch viel mehr als beim Zentrifugieren in Zentrifugen.

Der geschlossene Kessel bietet somit auch den Vorzug des schnellen Absetzens.

B. Das Kühlen und Trocknen der Seife.

Die fertig gesottene Seife wird heute noch in Formen oder in gut eingerichteten Betrieben in Plattenkühlmaschinen

gekühlt. Diese Maschinen haben den Nachteil, daß sie entweder für sehr dünne Platten eingerichtet sind, dann kühlen sie zwar noch verhältnismäßig schnell aus, aber die Arbeit des Ausnehmens ist sehr groß. Oder die Platten sind dicker, dann kühlen sie immer nur sehr langsam aus, und viel Wasser fließt ganz umsonst durch, so daß die Temperatur des abfließenden Kühlwassers gegenüber der des zufließenden oft nur Zehntel Grade mehr beträgt. Die Eisenplatte und die ihr benachbarte Seifenschicht wirken isolierend, wozu noch kommt, daß zwischen der Seifenplatte und Pressenplatte durch Zusammenziehen der Seife ein Zwischenraum entsteht, der ebenfalls isolierend wirkt.

Das Trocknen der Seife geschieht für Kernseife in Stükken oder Riegeln. Die Platten müssen dazu von Hand geschnitten werden, wobei 20 bis 25% Abschnitte entstehen. Die Riegel oder Stücke werden von Hand auf Hordenwagen aufgerichtet und von dort in die Trockenkammer gebracht. Hier trocknen sie nun nicht ganz gleichmäßig aus, sondern nur zunächst an der Oberfläche. Würde man schnell trocknen, so würde eine dünne hornartige Oberschicht von wenigen Millimetern entstehen, welche einem weiteren Verdampfen von Wasser aus der unterliegenden Schicht hinderlich ist, ganz abgesehen davon, daß die Seife in der hornartigen Schicht sich verfärbt, nach meiner Ansicht allerdings in der Hauptsache durch Oxydierung des in der Seife enthaltenen Ferrohydroxydes zu Ferrihydroxyd und dessen Ausscheidung, sowie der analogen fettsauren Eisensalze.

Grundseife für Feinseife wird in kleineren Betrieben zum Trocknen geschnitzelt und die Späne getrocknet. Auch hier macht sich bei der Weiterverarbeitung der Umstand unangenehm bemerkbar, daß auch die Schnitzel oberflächlich antrocknen und dann diese ungleichmäßig durchgetrockneten Schnitzel sich schwer gleichmäßig anfärben und nur durch öfteres Pilieren plastisch werden. In großen Betrieben geht der flüssige Seifenkern auf Kühlwalzen und von dort in Schnitzeln auf Bandtrockner, wobei der gleiche Fehler des ungleichmäßigen Durchtrocknens vorliegt. Neuerdings wird der Kern auf Walzentrocknern in dünner Schicht getrocknet, dabei ist gleichmäßige Durchtrocknung möglich. Die Leistung dieser Trockner ist aber bedeutend geringer, und die Wärmeausnutzung ist sehr wenig ökonomisch, so daß diese Walzentrockner bei der Kartoffeltrocknung z. B. schon wieder verlassen werden.

Alle diese Fehler des bisherigen Kühlens und Trocknens unter Ersparnis des Schneidens werden vermieden durch das Kühlen und Trocknen der Seife durch Versprühen. Das ist der billigste Weg des Trocknens bei vollendet gleichmäßiger Trocknung, das ist die billigste Kühlweise bei schnellster Kühlung, und das ist die vorteilhafteste Zerkleinerungsmethode bei feinster und gleichmäßigster Zerkleinerung.

C. Die Weiterverarbeitung der Seife auf Handelsware.

Wenn man von der Herstellung von weichen oder Schmierseifen absieht, so werden heute folgende Arten von Seifen in größeren Mengen hergestellt:

1. Feinseifen oder Toiletteseifen, die zur Körperpflege dienen. Für diese wird die fertige heiße und flüssige Seife entweder in Formen gefüllt zum Kühlen oder auf eine Kühlwalze aufgetragen.

Zum Trocknen wird die Seife dann im ersten Falle in Riegel geschnitten, die geschnitzelt werden, die Kühlwalzwerke liefern bereits Schnitzel.

Diese auf die oder andere Weise erhaltenen Schnitzel werden nun entweder auf Hürden in Trockenkammern oder auf Bandtrocknern getrocknet.

Beide Methoden haben außer dem Nachteil des langsamen Arbeitens und schlechter Wärmeausnutzung, wie eben erwähnt, noch den, daß die Schnitzel nicht gleichmäßig durchtrocknen, sondern oberflächlich hornartig antrocknen, während sie im Innern teigig bleiben. Die so getrockneten Späne werden mit Farbe und Geruchstoff in Mischmaschinen vorgemischt und zur gleichmäßigen Verteilung von Farbe und Geruchstoff in Walzenstühlen piliert. Das Pilieren muß um so länger durchgeführt werden, je dicker die Schnitzel und je ungleicher sie durchgetrocknet waren. Die so endlich gemischte Masse wird in Strangpressen in Stränge und in Stückpressen in Stücke geformt.

Nach dem von mir vorgeschlagenen Verfahren findet das Kühlen und Trocknen in einem Arbeitsgange statt, und die Kühl- und Trockendauer für die Einheit Seifenmasse ist eine zeitlich kaum ausdrückbare. Sie ist im übrigen identisch mit der Sprühleistung der Düse in der Minute. Es wurden bisher Düsen bezw. Düsenaggregate mit 6—60 Litern Leistung in der Minute gebaut. Was den wärmeökonomischen Vergleich zwischen der alten Kühlweise in Plattenkühlmaschinen und das Trocknen in Bandtrocknern anlangt, so ergeben sich ungefähr die folgenden Zahlen:

100 kg Grundseife verlangen ca. 0,38 RM für Kühlung, 1,45 RM für Kraft und Wärme für das Trocknen.

Die alte Kühl- und Trockenweise ist insofern wärmetechnisch unvorteilhaft, als die Wärme des kochenden Seifenleimes nicht ausgenutzt werden kann, im Gegenteil anderseits Kühlen die gleiche Zahl Kalorien verschlingt. Die ge Seife muß dann zum Trocknen wieder erwärmt werden, bei dieser indirekten Trockenweise durch Heizkörper die nutzung der Wärme kaum 25% beträgt.

Nach dem neuen Verfahren wird sowohl die Wärm kochenden Seifenleimes ausgenutzt, wie auch und zwar s wie vollständig der zum Trocknen resp. Erhitzen der S masse dienende Dampf, so daß der Wärmeverbrauch fü Kühlen und Trocknen nach dem neuen Verfahren höc 16—18% der Kalorienmengen der alten Arbeitsweise b

2. Hausseife oder Kernseife. Hier wird das wie bei Feinseife vorgenommen, das Trocknen aber hier nur in Stücken und zwar in Kanaltrocknern oder Tr kammern statt. Daß die Stücke eine noch ungleichmä Durchtrocknung erfahren, ist klar. Die übertrockneten werden in Stückpressen gepreßt. Die so hergestellten verziehen sich im Lauf der Zeit, da sie weiter austro und werden dadurch unansehnlich. Da das Austrocknen während des Transportes und während der Lagerung in vor sich geht, sind Differenzen wegen Trockenschwundes des Untergewichtes häufig.

3. Seifenschnitzel. Ausgehend von der ungleich gen Beschaffenheit von Stückhaushaltseife ist man dazu üb gangen auch in Hinblick darauf, daß die Haushaltungsstü für den Gebrauch im Waschkessel erst wieder von der frau geschnitten werden muß, Seifenschnitzel in den H zu bringen. Die Form dieser Schnitzel ist verschieden einfachste ist, daß man die Seife mit dem Hobel in schnitzelt. Das Produkt heißt im Handel Seifenschnitzel. dings baut man Walzwerke, wie sie zum Pilieren der Fe in Gebrauch sind, die sich von diesen nur dadurch untersch daß sie Schneidevorrichtungen haben, die den ausgew Film in gleichmäßige Späne schneiden. Die so herges Produkte nennt man Seifenspäne. Endlich gibt es noc dritte Form, die Seifenchips, welche dadurch hergestell den, daß man die flüssige Seife auf geheizte Trockenwal laufen läßt und den so erhaltenen trockenen Seifenfilm i dratische oder rautenförmige Blättchen schneidet. Au Schnitzel können nach dem Dispersoid-Druckverfahren stellt werden, indem man das Pulver vorher preßt un Strang schnitzelt.

4. Seifenpulver. Eine sich immer mehr einfü Form der Seife für Haushaltzwecke ist das Seifenpulv wird hergestellt, indem man in einen Seifenleim Soda, mal auch noch Wasserglas einrührt und die Masse nac Erkalten in Mühlen fein mahlt. Diese gemahlenen Pulver folgende Nachteile: 1. Ungleichmäßiges Korn. 2. Sandige sehen und Anfühlen. Beide Eigenschaften erwecken de druck geringen Fettgehaltes. 3. Besteht bei kristallisiert gemahlenen Pulvern stets die Gefahr des Zusammenbac der Kleinpackung.

Nach dem Dispersoid-Druckverfahren ist die Seifen Herstellung sehr einfach folgende: Die Seifenleim-Sodami wie üblich hergestellt, wird einfach versprüht. Das ver Pulver ist gegenüber dem gemahlenen vor allem viel l und voluminöser, fühlt sich viel fettiger an als gema die Löslichkeit ist ebenfalls eine bessere. Die Stabili Pulvers, besonders in Hinblick auf die Mischung mit P ist vorzüglich, auch ein Zusammenballen findet nicht sta

Das Dispersoid-Druckverfahren hat somit für die H lung aller dieser Seifensorten ganz neue und viel ratio Wege gewiesen, ganz abgesehen davon, daß es eine Her der Seife in Fließarbeit und in ununterbrochenem Arbe vom Fett zum fertig verpackten Produkt innerhalb ein beitsganges ermöglicht.

In der Diskussion dazu sprachen laut Sitzungspr

Herr *Stadlinger* fragt, ob die amerikanischen C Patente auf Herstellung von Seifenperlen nach Art des S mandel-„Perlenleimes" bereits in größerem Maßstab pr Verwertung finden. Er glaubt, daß Seifenperlen, die z. B Auftropfen von Seifenleim auf fortbewegte, gekühlte flächen hergestellt werden, mancherlei technische Vortei für den Verbraucher bieten müßten.

Herr *Rietz* unterstreicht die *Löffl*'sche Bemängelu Rührmethodik in den Seifenfabriken durch die Bemerku abgesehen von den größeren Industriebetrieben der größte Teil der deutschen Seifenfabriken bei Kernsei mit direktem Dampf, bei Schmierseifen mit schwerfällig gen Krückwerken, also unwirtschaftlich rührt. Er kon Betriebe feststellen, daß kalt gerührte Kokosseifen, di gezwungenermaßen wieder viel hergestellt werden, bei sivrührern, z. B. Taifun-Rührwerken, nicht bis zum tradit „Auflegen" gerührt zu werden brauchen, sondern berei drei bis fünf Minuten beständig emulgiert sind und dün abgefüllt werden können.

Ferner fragt Herr *Rietz*, ob bei der *Löffl*'schen weise die empirischen Abrichtmethoden anwendbar bl

Ferner die Herren *Davidsohn* und *Imhausen*.

Schonweißwäsche.

Von *Josef Augustin*, Fürstenfeldbruck.

chonweißwäsche?! Was ist denn das? Es ist ein vorläu- Ausdruck für ein Waschverfahren, das die Wäsche fast ge- o schont wie ausschließliche Seifenwäsche und genau eiß erhält wie eine ausschließliche Sauerstoffwäsche. Es cher, daß eine nicht bleichende Wäschebehandlung mit die Wäsche besser schont, aber nicht die blendende ıeit (auch nicht mit Bläuen) erzeugt wie ein Sauerstoff- mittel, das aber nachweisbar die Faser stärker angreift. ber die Weißheit der Wäsche und das praktische (kür- und leichtere) Waschverfahren der Sauerstoffwaschmittel sofort offenbar wird, während die Lebensdauer der ıe, mithin die Wirkung des Sauerstoff-Fraßes nicht kon- rbar für eine noch so kluge Hausfrau sind, so ist es leicht lich, warum sich das Persil hält und ungemein be- ist.

ie Hausfrauen leben betreffs Persilwäsche in sorglose- Iarmlosigkeit, und nur die Gelehrten streiten sich jahrelang , ob die Vorteile der Sauerstoffwaschmittel, vor allem das che Weiß derart zu bewerten sind, daß der Sauerstoff- in den Hintergrund tritt. Heiß tobte besonders in den ı Monaten der Kampf für und gegen Persil, als endlich emerkenswerte Artikel „Beeinflussung der Faserfestigkeit aktiven Sauerstoff" von *Bruno Walther* in Nr. 29 der sieder-Zeitung erschien. Er scheint den Kampf in andere verheißende Bahnen, auf den goldenen Mittelweg, lenken nnen. Das für die kommende Zeit Wertvollste ist aber der darin durch Versuche erbrachte Nachweis, daß Sauer- aschmittel tatsächlich schädlich auf die Gewebefestigkeit ken — denn das ist schon mehrfach einwandfrei bewiesen n —, sondern die kundgemachte Beobachtung, daß eine ränkte, d. h. zeitweilige Bleiche bezw. Bleichwäsche leichen Weißheitseffekt hervorbringt wie eine dauernde. ı folgenden stütze ich mich auf die klaren Angaben *Bruno er's*, die ich jedoch etwas berichtige. Seine Waschver- wurden nämlich mit nichtbeschmutzten Wäschestreifen geführt. Da nun der entwickelte Sauerstoff, bevor er auf ine Faser trifft, zuerst den die Faser bedeckenden Schmutz ft und gewissermaßen verbrennt, wird ein nicht unbe- icher Teil des verfügbaren Sauerstoffs verbraucht, bevor Bleichung, d. h. Oxydierung und Schwächung der Faser reten kann. Es sind nach meiner Meinung und gemäß n mit beschmutzten Versuchsstreifen erzielten Wasch- issen ca. 5 bis 10% zugunsten Persils in den Tabellen etzen (bei ca. 100 Waschungen). Selbst wenn man noch ugunsten Persils wegen vielleicht geringerer mechanischer sse einsetzt, ist die Faserschädigung noch bedeutend. venn man in die Tabellen noch ca. 15% zugunsten Persils t, ist z. B. bei Leinen (Schuß) Neugewebe die Festig- it Sauerstoff nach 100 Waschungen ca. 63%, ohne Sauer- a. 81% der Anfangsfestigkeit.

nderseits müßte man sagen, daß es noch schonendere flotten gibt als die vergleichsweise von Sauerstoff be- Persilflotte. Eine Waschflotte z. B., die mit der gerade ndigen Bleichsoda enthärtet wurde und hauptsächlich Seife , hätte höhere Festigkeitsprozente geliefert als die sauer- s gemachte Persilflotte. Aber dieser günstige Fall für die offlosen Waschmittel soll nicht einmal mithereinbezogen n, trotzdem dem Persil meinerseits noch Punkte zuge- n wurden. Als Waschwasser hätte den tatsächlichen Ver- sen entsprechend statt permutierten Wassers kalkhal- erwendet werden müssen. Doch dürfte das auf die Wasch- estigkeitsresultate nur einen minimalen Einfluß ausüben. e größere Festigkeitseinbuße der Wäsche durch Sauer- schmittel steht also unzweifelhaft fest. Wissenschaftlich s so zu erklären: Der entwickelte Sauerstoff bildet mit aserstoff an den obersten Schichten die Oxycellulose, die über dem Faserstoff bedeutend weniger Zugfestigkeit und standskraft aufweist. Sie ist eigentlich mehr ein lockeres von aneinandergelagerten Pulverteilchen als ein zusam- ngendes Ganzes. Sie nützt sich beim Gebrauch leicht ab, der Sauerstoff bei den nächsten Wäschen wieder tiefere, r oberflächlich liegende Faserschichten angreifen kann. m Verhalten des Sauerstoffs und der Oxycellulose ergibt ich, daß zur Erzielung eines blendenden Weiß nicht bei Wäsche eine Bleiche, d. h. die Erzeugung von Oxycellulose lgen hat. Denn durch Abnützung und das Waschen wird al nur eine bestimmte Menge Oxycellulose abgetragen, und n eine Reihe von sauerstofflosen Wäschen erfolgen, bis tzte Schicht weißwirkender Oxycellulose verschwindet.

Ich hatte Gelegenheit, die unbeabsichtigte Wirkung der Schonweißwäsche zu verfolgen. Es war nämlich vorher die Wäsche stets mit Persil schön weiß gewaschen worden. Nun standen mir 5 kg pulverisierte ca. 88%ige beste Seife zur Verfügung, und ich erklärte, dadurch könne bei Mitverwendung von Bleichsoda die Wäsche genau so gut und weiß gewaschen werden wie mit Persil, was natürlich schon vom Standpunkt der Billigkeit begrüßt und auch ausgeführt wurde. Und siehe da, die erste, zweite, ja fünfte persillose Wäsche fiel genau so weiß aus wie bei ausschließlicher Persilwäsche. Bei den späteren Wäschen war ich nicht mehr recht mit der Weißheit zufrieden, so daß ich schnell und ungesehen etwas Natriumperborat der nächsten Wäsche zusetzte und wie mit Persil kochen ließ. Diesmal waren die Stücke natürlich wieder weiß, auch das 2. bis 4. Mal noch, dann trat wieder ein leichtes Vergrauen und Vergilben ein. Also wieder Natriumperborat-Zusatz. Schließlich konnte ich mich weniger um die Sache kümmern und stellte den beträchtlichen Rest pulv. Seife zur weiteren Benutzung. Nach mehreren Monaten bemerkte ich noch ca. ½ kg davon und fragte, warum das nicht aufgebraucht wurde. Darauf wurde mir gesagt, daß bei den späteren Waschungen die Wäsche nicht mehr so weiß war und deshalb Persil wieder verwendet wurde. Natürlich erklärte ich zu meiner Ehrenrettung, daß die Wäschen ohne meine Aufsicht nicht richtig durchgeführt worden seien, aber der beobachtete Sachverhalt gab mir zu denken, und erst *Bruno Walther's* erwähnter Artikel gab mir volle Gewißheit über das Schonweißwaschen.

Auf das Wesen der Schonweißwäsche gründen sich auch die völlig befriedigenden Erfolge, wenn man früher nur mit Persil gewaschene Stücke mehrmals mit gewöhnlichem Seifenpulver und guter Seife wusch. Es hieße sich mit fremden Federn schmücken, wollte man die bei den ersten Seifenwäschen erzielte Weiße ganz auf Rechnung der Seife und nicht auch auf die Vorbehandlung mit Sauerstoffwaschmitteln zurückführen. Die auch in dieser Zeitschrift öfter mitgeteilten Beobachtungen, daß die Wäsche mit Seife allein genau so weiß gewaschen wird wie mit Persil, erweisen sich somit als wahr, solange es sich um die ersten Waschungen handelt. Ganz unerklärlich aber ist die öfter geäußerte Ansicht, daß die mit Persil und ähnlichem gewaschenen Wäschestücke vergrauten. Es kann in höchst seltenen Fällen (1:100 000) vielleicht vorkommen, daß aus gewissen Bestandteilen des Wassers, der Beschmutzung oder dem Material beschädigter (Emailsprünge) oder unzweckmäßiger Waschgefäße (aus Eisen oder Zink) sich mit Sauerstoff grau oder gelblich färbende Stoffe bilden. Auch darf man nicht sagen, die mit Seife behandelte und an der Sonne gebleichte Wäsche sei ebenso weiß — aber geschonter — als die mit dem selbsttätigen Waschmittel behandelte. Denn die Rasenbleiche wirkt doch auch nur durch den infolge der Wechselwirkung Rasen-Sonne aktivierten Sauerstoff der Luft, und diese Sauerstoffwirkung kann viel weniger dosiert, daher schädlicher sein als der aus dem Persil etc. langsam entwickelte Sauerstoff. Diese letzten eigentlich etwas vom Thema abschweifenden Beispiele sollen zeigen, daß die fortschrittlichste Waschmethode, die eine wirklich schneeweiße Wäsche bei möglichster Schonung bezweckt, weder durch Seifen und Seifenpulver allein, noch durch Seife und Rasenbleiche, noch durch selbsttätige Waschmittel allein ausgeübt wird. Man kann also nur die Schonweißwäsche — oder wie man sie heißen mag — als vorläufiges Ideal bezeichnen.

Welches ist nach den bisherigen Beobachtungen die beste Durchführungsart für die Schonweißwäsche? Wenn eine vorher mehrmals mit Persil und ähnlichem behandelte Wäsche vorliegt, dann können ungefähr fünf sauerstofflose Wäschen erfolgen, ohne daß eine Minderung des schneeweißen Effektes eintritt. Dann erhält die Wäsche wieder eine Bleichwaschung mit einem Sauerstoffwaschmittel, darauf können sicher zwei ev. drei Seifenwäschen folgen. Allzu viele sauerstofflose Waschungen nacheinander sollen nicht erfolgen, damit erstens der Weißheitseffekt nicht gefährdet wird und auch alle Wäsche so ziemlich den Bleichungen unterworfen wird. Ev. können, um alle Wäsche zu erfassen, gelegentlich zwei nacheinanderfolgende Bleichwäschen erfolgen.

Angenommen es sei die Haltbarkeitsdauer eines mit Persil etc. gewaschenen Stückes 8 Jahre, eines sauerstofflos gewaschenen gleichen Stückes 11 Jahre, dann würde ein Stück, das immer 2mal mit Seife und 1mal mit Sauerstoffwaschmittel behandelt wurde, ca. 10 Jahre halten — wenn bei allen Stücken z. B. eine alle 3 Wochen erfolgende Wäsche angenommen wird. Also wird der Festigkeitswert schon durch eine stark forcierte Schonweißwäsche (d. h. eine solche, bei der nach

2—3 Wäschen schon wieder eine Bleichwäsche folgt) ganz bedeutend gehoben. Bei einer sauerstoffloseren Schonweißwäsche (z. B. 1×Persil : 5×Seifen) kann fast der Festigkeitswert der völlig sauerstofflosen Wäschen erreicht werden. Ich befürworte jedoch nach meinen bisherigen Beobachtungen die Schonweißwäsche 1:2, da hiebei der absolut erforderliche Effekt schneeiger Weiße niemals gefährdet ist.

Zur Ausarbeitung der richtigsten Methode der Schonweißwäsche wären noch die Beobachtungen und Versuche anderer Autoren von größtem Wert und Interesse. Bemerken möchte ich, daß die völlige Reinigung der Wäsche durch Zusatz flüssiger Lösungsmittelseifen zum Einweichwasser auffallend erleichtert wird, wie ich ebenfalls durch Hergabe einer derartigen Seife bei ca. 20 Waschungen beobachten und erfahren konnte. Dagegen wurde die Mitbenutzung der flüssigen Lösungsmittelseife zum Auskochen nach zweimaligem Versuch abgelehnt, da sich sowohl während des Kochens, als auch während des Bügelns (selbst nach gutem Spülen) scharf riechende Dämpfe entwickelten. Als Auskochmittel bei der sauerstofflosen Wäsche möchte ich ein Gemisch von 70 Teilen hochprozentigen Seifenpulvers oder Flocken und von 30 Teilen Bleichsoda (= Soda + Wasserglas) als äußerst mild wirkend empfehlen. Besser wäre noch vorherige Zugabe von etwa 60 g Bleichsoda. Dann erst werden 140 g Seife (in irgendeiner zerkleinerten Form) zugegeben (berechnet für ca. 35 Liter Wasser und einen 50-Liter-Kessel). Dadurch würde verhindert, daß die wertvollere Seife statt der Soda zuerst zur Entkalkung des harten Waschwassers herangezogen würde und so großenteils für den Reinigungseffekt verloren ginge. Dadurch, daß man die nicht zu fein zerkleinerte Seife, nachdem sie etwa durch Dampf leicht befeuchtet wurde, mit einer Schicht Soda überzieht, könnte ein einheitliches Waschmittel gewonnen werden, bei dem zuerst die Soda zur Entkalkung herangezogen wird. Die mechanische Wäschebearbeitung könnte durch das Einweichen der Wäsche in einer mit Lösungsmittelseifen bereiteten Flotte und die Benutzung eines Waschapparates, bei dem die „lebendige Kraft des Wassers" ausgenützt wird, auf ein Minimum herabgedrückt werden. Vielleicht können die von *R. Krings* in Nr. 30 erwähnten Texinschmierseifen, die sich durch hohe Schmutzlösekraft auszeichnen, nicht nur beim Einweichen, sondern auch zum Auskochen der Wäsche verwendet werden. Dann wäre ein weiteres Hauptargument der „Nursauerstoffler", nämlich die weitestgehende Ausschaltung mechanischer Arbeit durch die Sauerstoffwaschmittel, bekämpft. Ein weiterer Vorteil der Schonweißwäsche ist, daß sie billiger kommt.

Es gilt nun, die Schonweißwäsche bei den Verbrauchern durch Aufklärung über ihre Anwendung und Wirkungsweise einzuführen. Dazu ist eine Aufklärungsgemeinschaft sämtlicher interessierten Seifenfabrikanten nötig. Die Schonweißwäsche stellt das erfolgverheißende Kampfmittel gegen die Übermacht des führenden Sauerstoffwaschpulvers dar und bedeutet nicht nur „Dienst an sich allein, sondern Dienst an der Allgemeinheit" *(Bruno Walther)*.

Kleine Zeitung.

Kettenglied an Seifenplattenkühlapparaten. (D. R. P. 462 606 v. 25. IV. 1926. *August Jacobi A.-G.* in Darmstadt*). Es ist bekannt, Kühlplatten an Seifenplattenkühlmaschinen mittels Ketten miteinander zu verbinden, damit ein gleichzeitiges mechanisches Auseinanderziehen der Kühlplatten auf gleiche Abstände möglich wird. Dieses Auseinanderziehen geschieht in der Weise, daß die Bolzen der Kettenglieder mit Rollen, die die Kühlplatten tragen, in Schlitzen der Kettenglieder gleiten. Die Kühlplatten werden so in gleichen Abständen gehalten. Diese Abstände werden durch die Länge der Schlitze in den Kettengliedern begrenzt. Die bekannte Anordnung hat den Nachteil, daß beim Reinigen der Nickelbleche, wo die Kühlplatten weit auseinandergebracht werden müssen, eine zeitraubende Abnahme der Rollen von den Bolzen ausgeführt werden muß.

Die Erfindung ermöglicht unter Vermeidung der soeben angeführten Nachteile in einfacher Weise ein Trennen der Kette bzw. Auseinanderbringen der Kühlplatten. Das Kettenglied ist gemäß der Erfindung in der Weise ausgebildet, daß die Führungsschlitze nach unten gegen die Mitte zu durchbrochen sind, um die Herausnahme des Kettengliedes ohne Abnahme der Tragrollen zu ermöglichen. Es hat sich als zweckmäßig erwiesen, die Führungsschlitze ungleich groß auszubilden, damit der Formrahmen näher an eine Kühlplatte gebracht werden kann. Statt zweier Durchbrüche an den Schlitzen genügt auch einer.

*) Von dem Patentsucher sind als die Erfinder angegeben worden: Dr.-Ing. *Herbert Fischer* und *Lazar Grodnitzky* in Darmstadt.

Patentansprüche: 1. Kettenglied an Seifenpla[tten]kühlapparaten mit Gleitschlitzen für die Kettenbolzen, da[durch] gekennzeichnet, daß die Führungsschlitze etwa in der Mitte unten zu offen sind. 2. Kettenglied nach Anspruch 1, da[durch] gekennzeichnet, daß von den beiden Schlitzen in jedem nur einer offen ist. 3. Kettenglied nach Anspruch 1 u[nd] dadurch gekennzeichnet, daß die Führungsschlitze ungleich sind. (3 Abbildungen bei der Patentschrift.)

*

Herstellung transparenter Flocken oder Bänder aus [Mi]schungen von Seifen und Sauerstoff abgebenden Salzen. (P. 462 524 v. 30. IX. 1925. *Ernst Flammer* und Dr. *Kelber* in Heilbronn a. N.) Die Herstellung transpa[renter] Flocken oder Bänder aus getrockneten Seifen ist bek[annt.] wünscht man jedoch solche Flocken oder Bänder mit größeren Zusatz von Sauerstoff abgebenden Salzen herz[ustel]len, so erhält man nur undurchsichtige und spröde, leich[t] brechliche Erzeugnisse. Es besteht aber ein Bedürfnis auch in diesem Falle durchsichtige, schmiegsamere S[eifen]flocken herzustellen.

Es wurde nun gefunden, daß solche Erzeugnisse mit de[n ge]wünschten Eigenschaften erhalten werden können, wen[n die] zur Herstellung der Seifen verwendeten Fettsäuren tei[lweise] in ihre Kalisalze übergeführt werden, so daß also in de[r ge]trockneten Seife eine Mischung von Kali- und Nat[ron]seifen vorliegt. Wird dieses Gemisch mit Sauerstof[f ab]gebenden Salzen vermischt, so lassen sich ohne Schwier[igkeit] Erzeugnisse herstellen, welche durchsichtig und elastisc[h ge]nug sind.

Die Erfindung wird beispielsweise wie folgt ausge[führt:] Man stellt ein Seifengemisch her, in welchem 17 P[rozent] Kaliseifen und 83 Prozent Natronseifen enthalten sind [und] trocknet dieses Gemisch. Auf 80 Teile des getrockneten S[eifen]gemisches werden dann beispielsweise 20 Teile Natrium[perbo]rat verwendet, damit innig vermengt und durch die W[alzen]maschine geschickt. Aus der Walzenmaschine tritt die Ge[mischung] in Form eines glatten, elastischen und durchsic[htigen] Bandes heraus, welches sich leicht in elastische und durchs[ichtige] Flocken zerschneiden läßt.

Die Erfindung beschränkt sich nicht auf die in dem [Aus]führungsbeispiel enthaltenen Grenzen von 17 Prozent Kal[i-] und 83 Prozent Natronseifen, auch nicht auf die ange[gebene] Menge Natriumperborat. Selbstverständlich können an [Stelle] einzelner Persalze auch Gemische von Persalzen, gegeben[enfalls] mit bekannten Zusätzen, wie Alkaliboraten und Alkali[karbo]naten, Verwendung finden. Als solche Salzgemische k[ommen] beispielsweise in Betracht Alkaliborate zusammen mit [Alkali]perboraten oder anderen Persalzen, Alkaliperborate zus[ammen] mit Alkaliperkarbonaten, Alkalikarbonate zusammen mit [Alkali]persalzen, also Salze, welche je nach Bedarf die gute [Wasch]wirkung der Seifenflocken in Ansehung der zu wasc[henden] Stücke unterstützen. Es kann auch entsprechend der A[rt und] Menge der zugesetzten Salze der Gehalt an Kaliseifen i[m] Verhältnis zur Natronseife schwanken. Je nach Art und [Menge] der zugesetzten Salze oder der verwendeten Salzgemisch[e muß] das Seifengemisch aus Kali- und Natronseifen so g[ewählt werden,] daß transparente Flocken erhalten werden. Diese Verh[ältnisse] lassen sich leicht durch einen einfachen Versuch fest[stellen,] nachdem durch die vorliegende Erfindung festgestellt i[st, daß] die Durchsichtigkeit der Flocken oder Bänder bei P[ersalze] enthaltenden Seifen durch die Verwendung von Gemisch[en von] Kali- und Natronseifen erreicht werden kann.

Patentansprüche: 1. Verfahren zur Herstellu[ng von] Flocken oder Bändern aus Mischungen von Seifen und [Sauer]stoff abgebenden Salzen, dadurch gekennzeichnet, daß [zur] Herstellung transparenter, elastischer Flocken oder Bän[der ein] Gemisch von Kali- und Natronseifen verwendet wird. [2. Ver]fahren nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, d[aß das] Seifengemisch aus etwa 17 Prozent Kaliseifen und e[twa 83] Prozent Natronseifen besteht, und daß etwa 80 Teile [des] Seifengemisches mit etwa 20 Teilen Natriumperborat ve[rmengt] werden.

*

Gewinnung von Stearinsäure aus unreinen Ölen und durch Veresterung, Abtrennen des Esters durch die Dest[illation,] Hydrierung und Spaltung. (V. St. Am. Pat. 1 659 790 v. [...] 1923. *Joel Starrels*, Chicago, Ill.) 100 Teile unreines F[ett mit] hohem Gehalt an freier Fettsäure und 100 Teile Methy[lalkohol] mit 2% Schwefelsäure werden unter Rückfluß verest[ert;] nach dem Abtrennen der Säure, Auswaschen mit Wass[er wird] der Ester im Vakuum abdestilliert und mit Nickel und [Wasser]stoff hydriert, um darauf im Autoklaven gespalten zu [werden.] Durch Abdestillieren des Alkohols wird die freie S[tearin]säure erhalten. (Ölm[arkt].)

*

Altern von gekochten Ölen. Hierüber berichtet *F. W[...]* Während einer Periode von 10 Monaten wurden jeden [Monat] Proben von gekochtem Öl hergestellt, indem eine Standar[dmenge] von Blei-Mangan-Resinat zu dem gleichen Leinöl [ge]wurde. Eine analoge Reihe wurde mit Kobaltlinoleat als [...]

ergestellt. Am Ende der Periode konnte in keiner Probe erklicher Niederschlag festgestellt werden, und die Trokiten der Ölproben zeigten keine besonderen Erscheinungen „Alterns", im Gegensatz zu früheren Feststellungen, nach Trockenstoffe in gekochten Ölen langsam an Wirkung ver- sollen. (Farben-Ztg. 1927 [33], 864 d. Chem. Umschau.)

leichung von Montanwachs. (D. R. P. 462373 v. 18. II. *I.-G. Farbenindustrie A.-G.* in Frankfurt a. M.*) Die ung des rohen oder entharzten Montanwachses in schwe- rer Lösung mittels Chromsäure läßt sich infolge der bei Prozeß sich bildenden pastenartigen Massen nur schwer führen. Die Bildung dieser Massen wird durch Zusatz organischen Lösungs- oder Emulgierungsmitteln, wie bei- sweise Benzol, Benzin, Tetrachlorkohlenstoff, zwar ver- n, indessen behindern, wie sich gezeigt hat, diese Zu- später die auf elektrolytischem Wege erfolgende Wie- ewinnung der Chromsäurelösung.

Es wurde nun gefunden, daß bei der Bleichung von Montan- s mit Chromsäure in schwefelsaurer Lösung die lästige ng der pastenartigen Massen in dem Oxydationsgefäß ver- n und die gebrauchte Chromsäure ohne weiteres regene- werden kann, wenn man das Montanwachs zuerst in einer moxydsalzlösung suspendiert und dann mit Chrom- bei Gegenwart von Schwefelsäure behandelt. Das hren läßt sich z. B. in der Weise durchführen, man das zu bleichende Montanwachs in der Wärme iner Chromoxydsalzlösung, wozu man zweckmäßig eine ts zur Oxydation benutzte reduzierte schwefelsaure Chrom- lösung verwendet, verrührt. Zu der hierdurch gebildeten n beständigen Emulsion läßt man darauf unter Rühren zur Bleichung des Montanwachses nötige Menge Chrom- lösung zulaufen und erhitzt.

Beispiel. 100 kg rohes Montanwachs werden zusammen 500 Litern einer schwefelsauren Chromsulfatlösung, die Liter 400 g freie Schwefelsäure und 300 g Chromisulfat, benenfalls noch etwas freie Chromsäure, enthält, unter n auf etwa 100° erhitzt. Unter weiterer Temperatursteig- ng läßt man darauf langsam 100 kg Chromsäure, die in nnter Schwefelsäure gelöst ist, zufließen. Nach einiger ist die Chromsäure verbraucht, und das gebleichte Montan- s schwimmt über der schwefelsauren Chromlösung.

Patentansprüche: 1. Verfahren zur Bleichung von anwachs mit Chromsäure in schwefelsaurer Lösung, da- gekennzeichnet, daß man das Montanwachs zuerst in Chromoxydsalzlösung suspendiert und dann mit Chrom- bei Gegenwart von Schwefelsäure behandelt. 2. Ausfüh- form des Verfahrens nach Anspruch 1, dadurch gekenn- net, daß man als Suspensionsmittel bereits zur Oxy- n benutzte schwefelsaure Chromsäurelösung verwendet.

Frage- und Antwortkasten.

einer Nummer wird von ein und demselben Fragesteller nur eine Frage ommen. — Die Adressen der Fragesteller und Antwortgeber bekannt zu sind wir in der Regel nicht ermächtigt, doch befördern wir Briefe an sie wenn für jede einzelne Sendung RM 1.— beigefügt ist. — „Ant- t", die lediglich darin bestehen, daß der Einsender sich bereit erklärt. te oder Verfahren abzugeben, finden keine Aufnahme. — Die me unverlangt eingehender Antworten bleibt dem Ermessen der Redaktion sen. — Anfragen anonymer Einsender werden nicht aufgenommen. ragen nach Bezugsquellen werden gegen Rückporto direkt erledigt. die in den Antworten erteilten Auskünfte übernimmt die Redaktion ledig- preßgesetzliche Verantwortung. — Die Fragen sind möglichst kurz äzis zu halten. Eine pünktliche Aufnahme umfangreicher Fragen Druckzeilen) wird nicht garantiert.

Fragen.

13. Meine Alabasterseife ist nach 14tägigem Lagern im bei 12° C noch vollkommen transparent wie eine reine e. Nur an der Oberfläche zeigt sich ganz vereinzeltes Der Ansatz ist: 100 kg Sojaöl, 50 kg Talg, 60 kg er, 13 kg Pottasche. Die Seife wurde mit 1,5% Kalibleich- vorschriftsmäßig verdünnt, bei 80° C gebleicht. Woran das mangelhafte Kornen? J. in W.

14. Frage 571 wurde falsch verstanden. Es handelt sich eine Wachsschnüre, sondern um Zündgarn, welches um Dochte gewickelt wird, angezündet weiter brennt, dabei zeitig die Dochte entzündet, bis zum letzten. (Offen- ine Art Schießbaumwolle?) W.

15. Wie entfernt man auf chemischem Wege aus Eisen- zen Rückstände der Makkaronifabrikation? H. A. in B.

16. Wir erbitten eine möglichst genaue Vorschrift für utes, in der Praxis erprobtes Autolackpflegemittel (Putz- t), etwa der Marke „Autozauber" gleichwertig.
A. in R. (Ausland).

17. Ist die Zusammensetzung des englischen Lavendel- ers „Lavender Tardley, London" bekannt, oder welches t ergibt eine gleiche Duftwirkung? V. in L.

18. Was ist Calmettöl, und wer ist Hersteller oder Lie- ra? A. S.

619. Wie kann man bei Malerleim ein nachträgliches Gelatinieren verhindern, da dadurch die Klebkraft bezw. die Bindefähigkeit beeinträchtigt wird? Muß hier ein Katalysator zugesetzt werden, oder liegt es an der Konservierung? Wir verwenden Formaldehyd. L. & C. in D.

620. Wie stellt man am besten eine billige, beschlagfreie Transparent-Harzleimseife her, die zum Preise von 35 bis 40 Pfg. per Kilo gehandelt werden kann?
N. & C. in P. (Brasilien).

621. Mein aus Rizinusöl zweiter Pressung durch Sulfurieren mit 25% Schwefelsäure 66° Bé, Waschen mit lauwarmem Wasser und Neutralisieren mit Natronlauge 20° Bé erzeugtes Türkischrotöl wird stets bei Beginn der schwach alkalischen Reaktion klar, durchsichtig, aber vollkommen dickflüssig in der Konsistenz wie kalter Sirup. Auch bei Verdünnung des so erhaltenen hochprozentigen Türkischrotöles mit Wasser zur Erzielung einer 60%igen handelsüblichen Ware erziele ich nicht die dünnflüssige Konsistenz, die ich anstrebe, das Türkischrotöl bleibt stets dickflüssig. Woran liegt der Fehler, am Material oder im Arbeitsvorgang? J. K. in B. (C. S. R.).

622. Gibt es Zusätze, um Kerzen aus Paraffin von 50/52° billiger tropenfest zu machen, als wenn man hartgrädiges Paraffin verwendet? B. K. in B.

623. An Mercerisieranstalten liefere ich 43grädige Natronlauge, welche ich einige Tage absetzen lasse. Den im Reservoir zurückbleibenden schlammartigen Satz habe ich mit zur Herstellung von Kernseife verwandt und glaube feststellen zu müssen, daß die Seife weicher ist als sonst. Wodurch ist das begründet und sind vielleicht noch andere Nachteile in qualitativer Hinsicht bei Haushalt- und Textil-Kernseifen zu befürchten? Bejahendenfalls, auf welche Weise ließe sich der Satz anders verwerten? A. P. in S.

624. Wie kann ich einen Schmirgel-Gummi zum Reinigen und Putzen von Eisen und Metallen herstellen?
G. in L. (Polen).

625. Wir möchten für einen ganz speziellen Zweck eine Kali-Stearin-Seife herstellen aus 100 kg Stearin, 80 kg Kalilauge (10° Bé), 900 kg Wasser und 50—60 kg Glyzerin. Genügt diese Menge Kalilauge zur vollständigen Verseifung? Wie und woran erkennt man, wann das Stearin vollständig verseift ist? Ist dazu eine längere Siededauer notwendig? Besteht die Möglichkeit, daß diese Stearinseife dauernd emulgiert hält ein Gemisch von 120—150 kg pflanzlichen oder mineralischen Ölen mit 20 kg Ceresin, Wachs oder Paraffin, ohne sich zu zersetzen? H. H. in G.

626. Welche Füllungsmittel eignen sich am besten für Toiletteseife (kaltgerührte Lilienmilch-)? M. F. in B.

627. Was ist Silvikrin oder Müller's Haarwuchs-Elixier? Beide sollen nach Ankündigung der Hersteller den Haarwuchs in ganz kurzer Zeit fördern. B. & C. in N.

628. Wie ist der Fettansatz und das Laugenverhältnis zu einer Silberschmierseife aus Talg, Erdnußöl und Kokosöl auf halbwarmem Wege für Sommer- und Winterware?
G. K. in H.

629. Gibt es ein zweckmäßiges Verfahren, um Harzseifen verschiedener Qualitäten mit Persalzen nachhaltig zu bleichen?
M. in N. (Ausland).

630. Aus welchem Material müssen Hähne beschaffen sein, die in Unterlaugen-Rohrleitungen eingebaut sind, um von der leicht alkalischen Unterlauge nicht zerstört zu werden, und welche Art von Hähnen oder Ventilen eignen sich am besten zum Absperren von Unterlaugen-Rohrleitungen? J. K. in M.

631. Wie lautet die Herstellungsvorschrift für eine prima flüssige Rasierseife? Sie darf beim Stehen an der Luft keine Haut ziehen. O. L. in F.

632. Wie muß ein Sägmehlpräparat für Fußbodenpflege zusammengesetzt sein? K. N. in B.

633. Wir beabsichtigen, eine 80%ige Pulverseife mit 20 bis 30% Stannum chloratum (Zinnchlorür, Zinnsalz), fein krist., zu vermischen. Festgestellt haben wir, daß sich das Zinnchlorür bei Auflösung in Wasser abscheidet. Wie ist dieses zu verhindern? P. & C. in D.

634. Wie hoch stellen sich ungefähr die Auslagen a) für Arbeitslöhne, b) für Vertriebsspesen, Reise etc., c) für Vertriebsspesen, Büroarbeiten etc. bei Verarbeitung von 100 kg Kern- und Schmierseife? C. K. in O.

635. Wir erzeugen gelbe und weiße Kernseife auf folgender Basis: Gelbe: Talg 50%, Palmist 10%, Öl 20%, Kolophonium 20%. Weiße: Talg 53%, Palmist 12%, Ceylon 13%, Öl 15%, Kolophonium 7% und als Beisatz geben wir 6% Wasserglas. Wir bemerken, daß seitdem wir Wasserglas mitverwenden, daß an der weißen Seife nach Erkaltung ein geschmack- und salzloser weißer Staub, Schimmel oder Klettersalz, so zu sagen, sich ansammelt, was das schöne Aussehen beeinträchtigt, und wir wünschen es zu vermeiden und den Grund zu beseitigen. Unserer Meinung nach sollte das nicht vorkommen, wie es überhaupt nicht bei der gelben Seife vorkommt. B. I. C. in S. H. B.

Antworten.

595. Die Liefer- und Zahlungsbedingungen bei Seifengeschäften nach dem Ausland und Über-

*) Von dem Patentsucher sind als die Erfinder angegeben n: Dr. *Wilhelm Pungs* in Ludwigshafen a. Rh. und Dr. el *Jahrstorfer* in Mannheim.

see sind, wie bei anderen Waren, nicht einheitlich und hängen oft von besonderen Übereinkommen ab. Fast immer wird jedoch die Frachten und Zölle der Verkäufer tragen, so zwar, daß diese nicht direkt in den Preis einkalkuliert werden, sondern auf der Faktura getrennt ersichtlich sind, oft erfolgt 1/3 der Bezahlung bei Auftragserteilung, 1/3 bei Erhalt der Frachtbriefe bezw. Konnossemente und der Rest bei Erhalt der Ware. Bei diesen Geschäften bedienen Sie sich am besten eines der zahlreichen in den Hafenplätzen ansässigen Exporteure, die sich berufsmäßig mit diesen Geschäften befassen und daher große Erfahrung und Routine besitzen. *M. B.*

596. Die Aufbereitung der Rizinussamen erfolgt durch Reinigen von Staub- und Stengelteilen und wenn die Samen für medizinisches Öl dienen und geschält werden sollen, findet nach der Reinigung in Sieben eine Sortierung in mehrere Größen statt, da die Schälmaschinen nur Samen annähernd gleicher Größe wirkungsvoll entschälen. Auf einem Schüttelsieb mit Sichter werden die Bruchstücke getrennt. Die anschließende Zerkleinerung geschälter oder ungeschälter Saat findet auf gewöhnlichen Walzenstühlen statt, wie sie die Harburger Eisen- und Bronzewerke A.-G., Harburg-Hamburg, liefert. Dr. *J.*

597. Eine gute, geruchlose, terpentinölfreie Schuhcreme mit Glyzerinzusatz stellen Sie her durch Verseifen bezw. Emulgieren von 6 T. Karnaubawachs, 12 T. rohem Montanwachs, 2 T. Japanwachs, 3 T. Pottasche, 72 T. Wasser und 3 T. wasserlöslichem Nigrosin. Nach beendeter Verseifung setzen Sie 5 T. techn. Glyzerin 28° Bé zu. *W. M.*

598. Zur Herstellung von Fliegenfängern benötigt man einen Schmelzkessel zur Herstellung des Leims, einen Beleim- und einen Aufspulapparat. Diese Apparate liefern die Spezialitäten G. m. b. H., Dresden A., und die Chem. Fabrik Aylsdorf bei Zeitz. *F. W.*

599 Die Zerbster Oberschalseife ist m. W. eine Leimseife von wechselnder Ausbeute, die, auf kaltem oder halbwarmem Wege hergestellt, im Gegensatz zu der sonst eine gelbgraue Farbe aufweisenden echten Oberschalseife viel heller ist. Die Streckung erfolgt mit Wasserglas und evtl. Pottasche. Ansatz: 100 kg Palmkernöl, 60 kg Natronlauge 36° Bé, 60 kg Wasserglas, angelaugt. Die Seife darf beim Werfen nicht flattern, also nicht zu dünn werden. Für so hohe Ausbeuten wird man den halbwarmen Weg wählen müssen. Man schöpft nach der Verseifung in flache Rahmen und blumt die Oberfläche. *R. O.*

600. Die Herstellung der Schmirgelgummi in Form von Radiergummi ist nicht so ganz einfach. Sie quellen 5 T. Rohkautschuk in 5 T. geblasenem Rüböl bis zur Lösung in der Wärme, setzen weitere 20 T. geblasenes Rüböl zu und kneten dann 70 T. Korund der entsprechenden Körnung ein. Die noch eben knetbare Masse bringt man in Formen, läßt darin erkalten und schneidet dann die entsprechenden Stücke. *Mr.*

601. Metallputzmittel für Wirtschaftsbetriebe stellt man her in Pastenform, in flüssiger Form und als Pulver. Welches wollen Sie herstellen? Darstellungsmöglichkeiten aller drei Formen finden Sie in: „Chem.-techn. Vorschriften — Aus der Praxis, für die Praxis", Verlag der S.-Z. Preis RM 7,50. *H. Kr.*

602. Für die Herstellung von Puder eignen sich Stärke (Reisstärke oder Maisstärke), Talkum, geschlämmter Kaolin, Magnesiumkarbonat (wenig), Zinkoxyd evtl. Zink- oder Magnesiumstearat und kleine Mengen Lykopodium. Deckend und haftend wirkt Zinkoxyd und die genannten Stearate, das Anhaften des Puders wird besonders von Lykopodium befördert. Die schleimhautreizende Eigenschaft, die beim Einatmen dieser Produkte in der Nase und im Rachen sich bemerkbar macht, kommt nicht von einer chemischen Wirkung dieser Pudergrundstoffe, sondern findet ihre Erklärung in der Mehlfeinheit der Stoffe. Die Mischung muß daher in geeigneten staubdicht abgeschlossenen Mischmaschinen vorgenommen werden, evtl. müssen die Arbeiter, so unbeliebt das ist, einen Schwamm oder ein angefeuchtetes Tuch vor den Atmungsorganen tragen. *Br.*

604. Eine Seife aus 3/4 Talg und 1/4 Kokosöl mit einer Ausbeute von 200% läßt sich gut auf halbwarmem Weg herstellen. 75 T. Talg und 25 T. Kokosöl werden geschmolzen und bei 55° C mit 85 T. Ätznatronlauge von 30° Bé verrührt. Dann kommen noch 10 kg Pottaschelösung und 10 kg Salzwasser von 20° Bé dazu und wenn die Seife anfängt aufzulegen, wird der Kessel gedeckt und nun gewartet, bis Selbsterhitzung eingetreten ist, worauf nochmals gut durchgekrückt und dann geformt wird. Soll die Seife 250% Ausbeute haben, so wird bei demselben Ansatz ebenso verfahren, nur kommen dann 35 T. Pottaschelösung und 35 T. Salzwasser dazu. Die Seife mit 200% Ausbeute liegt schön dick und rippig im Kessel, die mit 250% dagegen dünn, wie eben eine richtige Leimseife. Bei dieser Seife kann auch anstatt der Lösungen ein Teil Natronwasserglas mit zur Verwendung kommen, die Seife trocknet dann nicht so sehr ein. Nötig ist es, die fertige Seife auf ihren Alkaligehalt zu prüfen, sie muß einen leichten Stich, also einen geringen Überschuß an Alkali haben. In der Form wird die Seife nochmals durchgekrückt, darf auch nicht zu heiß geformt werden, wenn sie schön ausfallen soll. *Berg*

605. Ihr Ansatz für eine Leimseife auf h warmem Wege ist richtig. Durch die Mitverwendung ErdnuBöl im Ausmaß von 15% wird der Seife die Spr keit genommen, außerdem wirkt die geringe Füllung mit ker Pottaschelösung geschmeidigmachend, da sich ein Tei Natronseife mit der Pottaschelösung zu Kaliseife umsetzt. Si halten also schon durch die Pottaschefüllung eine geschme Seife, so daß sich ein teilweiser Ersatz der Natronlauge Kalilauge bei der Verseifung erübrigt. *D.*

606. Wie soll irgendjemand wissen, warum Ihre Un lauge auf einmal 9% statt wie früher 7½% zerin aufweist, wenn Sie nichts, aber auch gar nichts teilen, woraus man einen Schluß auf den veränderten Glyz gehalt ziehen könnte. Man kann Ihnen daher nur Gründe geben, die mitgewirkt haben könnten. Vielleicht ist der Fe satz ein anderer, sei es, daß er mehr Leimfette oder we freie Fettsäure enthält, oder aber, was sehr wahrscheinlic ist beim Aussalzen das Verhältnis von Kern bezw. Leim und Unterlauge ein anderes geworden, d. h. die Menge Unterlauge ist im Verhältnis zum Kern gesunken; dadurch die Konzentration auch an Glyzerin prozentisch. Absolut genon können Sie aber trotzdem weniger Glyzerin erhalten haber dann mehr Glyzerin in dem Kern bleibt. *M.*

607. Haarausfall kann durch verschiedene Krankh hervorgerufen und veranlaßt werden. Für jede Krankheit die Behandlung und die angewendeten Mittel verschieden. aus diesem Grunde kann es kein unbedingt wirksa Mittel dagegen geben, ganz abgesehen davon, daß Haarausfall überhaupt kein sicher wirkendes Mittel exis Nur soweit die Ursache Seborrhoe (Fettabsonderung), Sch bildung oder Schuppen sind, können kosmetische Mittel dernd oder bessernd wirken. Vorschriften dafür gibt es ein menge; Sie können Ihrem Kopfwasser Euresol (2—2,5% Naphthol (3%), Perubalsam (1%), Resorzin (1%) oder malin (8%) etc. zusetzen. Siehe auch Antwort 443 in 23 d. J. *D*

608. Es ist kaum anzunehmen, daß die Eigenschaf Marseillerseife, beim Lösen in Wasser Klum (es werden wohl eher Klümpchen, Knötchen, vielleich Flocken sein) zu bilden, rein auf die Verwendung spani Öles zurückzuführen ist. Spanisches Öl ist heute im allgem so gut wie italienisches Sulfuröl; in der Qualität könne alle stark schwanken. Eher ist anzunehmen, daß das zum verwendete Wasser sehr hart war und Kalkseifenbildung ei Darauf läßt wenigstens die Mitteilung schließen, daß au satz von wenig Lauge oder gar bei Verwendung von Kon wasser die Erscheinung nicht auftritt. Ob das griechiscl sich besser eignet, kann man nicht sagen. Das muß von zu Fall entschieden werden. Man kann überall gute und sch Sorten Sulfuröle erhalten.

609. 100 kg 38°iges Wasserglas enthalten etwa 34 festes Glas; aus 100 kg Wasserglas in Stücke hält man daher annähernd 280—300 kg Wasserglas 38° Bé. Das feste Handelswasserglas von gelber oder Farbe oder auch, aber seltener, farblos, ist nur dann klar, die Zusammensetzung hinsichtlich Alkali- und Kieselsäure gewisse Grenzen nicht überschreitet; gewöhnlich schwank Molekularverhältnis zwischen Alkali (Na_2O) und Kiese (SiO_2) zwischen 3,2—3,5. Darnach wäre der Kieselsäure 75—76%, der Alkaligehalt etwa 23%. Das aus Soda stellte Wasserglas hat den höheren SiO_2-Gehalt, Sulfatw glas einen etwas niedrigeren. *M*

610. Wenn nicht besonders günstige Absatzmög keiten (Fetthärtung etc.) in der Nähe Ihrer Fabrik liegen, dürfte der Abstoß von 1000 m³ Wasserstoff lich auf Schwierigkeiten stoßen. Für militärische Zweck tionäre oder mobile Ballonfüllung, kommt er in Ungarn kaum in Frage. Wir haben eine noch größere Menge in Stahlflaschen mit 3-Stufenkompressoren auf 150—17 komprimiert und anstelle von Azetylen für autogene S Bung und für Bleilötung zum Verkauf gebracht. Für weit sendung ist nur das Gewichtsverhältnis des Inhalts zur F ein recht ungünstiges; Großverbraucher beziehen daher, das Gas nicht direkt durch Rohrleitung befördert werden in 1000—2000 m³ fassenden Kesselwagen auf 150—17 komprimiert. Großverbraucher wären Fabriken für Amm synthese, Fabrikation von chem. reiner Salzsäure durch lytische Vereinigung mit Chlor, Blausäure aus Methan- Azetylen etc. Außerdem kann er als Heizgas zum Schw Löten, Gießen, Schmelzen (Quarzglas, künstliche Edelstein dienen. *D*

611. Zum Weichmachen leichter Damen mete und Damenkords verwendet man zweckmäßi weder Appreturöl allein und zwar 4—6 g 50%iges App pro Liter Flotte, oder Appreturöl in Verbindung mit Kar mehl, welches in üblicher Art mit 1% Aktivin vom S gewicht aufgeschlossen wird. Bessere Effekte als mit turöl erhält man mit Avirol oder mit Praestabitöl, d.

isch gebundener Schwefelsäure sehr reiche, nach zum angemeldeten Verfahren hergestellte Türkischrotöle.

Ingenieur-Chemiker *Welwart*, Wien IX/2.

12. Dieselben Erfahrungen mit der Bleichung von urölseifen habe ich mit Wasserstoffsuperoxyd gе-; so lange die Entwicklung des Sauerstoffs andauerte die Seife schaumig war, war der Bleicheffekt infolge der das Gas vergrößerten Oberfläche scheinbar ein sehr guter. Zusammensinken der Seife kehrte auch die ursprüngliche wieder. Wenn man eine helle Sulfurölseife haben will, man das Öl bleichen, was zwar auch schwierig ist, aber noch bessere Erfolge gibt als die Bleichung der Seife.

D. J.

Sprechsaal.

Rubrik steht unseren Lesern unentgeltlich zur Verfügung, jedoch übernimmt daktion für Form und Inhalt dieser Sprechsaal-Artikel dem Leserkreise ber keine Verantwortung. Im Hinblick auf den knappen Raum für diese rik müssen die Einsendungen so kurz als möglich gehalten werden. schen Artikeln, die in unsachlicher Weise eine Herabsetzung des Gegners n der öffentlichen Meinung bezwecken, wird die Aufnahme versagt.

Fettsäuredestillation.

Herrn Direktor a. D. *Müller's* Zuschrift im Sprechsaal der 0 veranlaßt mich, abermals zur Feder zu greifen.

Die Frage war eben nicht, wie Herr Ing.-Chem. Dir. r behauptet, „Hat es bisher keine gut arbeitenden Fettdestillationen gegeben?" Ich muß wiederholen, daß ich das einer Antwort in Nr. 21 keineswegs behauptet habe. Es ir unverständlich, warum Herr Dir. *Müller* mir nun schon zweitenmale diese unzutreffende Behauptung unterstellt. abe gesagt, der allgemeineren Einführung der Fettsäurelation in der Seifenindustrie wären bisher gewisse den jen und der Arbeitsweise anhaftende Mängel hinderlich sen. Es gab bereits lange gute Fettsäuredestillations-An-, zu denen die Engelhardt'sche allerdings schon geraume nicht mehr zählt. Wenn gerade in letzter Zeit beträchtliche chritte gemacht wurden und wenn es jetzt bessere Anlagen als bisher, so liegt das daran, daß auch auf diesem Ge- wie auf allen chemischen und maschinellen Gebieten, chritte gemacht werden. Das Bessere ist der Feind des , wie ich schon in Nr. 25 bemerkte.

in Mangel z. B., der den bisher üblichen Destillationsen aller Systeme eigen war und welcher sich besonders leinere und mittlere Seifenfabriken fühlbar machte, war mstand, daß Nachtbetrieb nicht zu vermeiden war, wollte rationell arbeiten. Das Anheizen dauerte auch bei den Anlagen verhältnismäßig lange, besonders bei den jetzt ch allgemein gebräuchlichen gußeisernen Blasen. Es e oder dauert z. B. nach einem Sonntag oder wenn sonst lase Zeit gehabt hatte auszukühlen, das Anheizen bei nen Blasen 4½—5 Stunden, bei gußeisernen 6—8 Stun-War die Blase im Laufe des Dauerbetriebes nach dem Ab- des Pechs nur solange gestanden, um zum Einlassen rfrischen Charge genügend abzukühlen, dauerte es natür- twas kürzere Zeit, bis man nach Beginn des Anheizens in flottes Arbeiten kam. Jedenfalls steht bei Verwendung lasen gewöhnlicher Systeme, will man keinen Nachtbetrieb sondern nur 8, 12 oder auch 16 Stunden arbeiten, u. a. lge der relativ langen Dauer, bis man nach Beginn des ens in regelrechtes Destillieren kommt, für das eigent-Destillieren verhältnismäßig wenig Zeit zur Verfügung. muß es dabei ja auch so einrichten, daß bis zum Ende rbeitszeit auch die Destillation wirklich beendet ist. Man doch bei der Fettsäuredestillation nicht Pausen von 8—16 n einlegen, wenn man vernünftig arbeiten will, abgesehen allein, daß dabei bei manchen Fettsäuren eine mehr minder große Polymerisation eintritt.

Die neuzeitlichen Anlagen aber ermöglichen es, daß man Destillation unter Vermeidung jeder Nachtarbeit gut ergi kann. Dabei ist es möglich, will man nur 8 Stunden in, 1200—1500 kg, stehen aber 16 Stunden zur Verfügung, ätlich mehr als die doppelte Menge fertig zu destillieren. Umstand, daß keine Nachtarbeit nötig ist, macht es Seiriken, welche nachts nicht arbeiten lassen wollen, viel , eine Fettsäuredestillationsanlage aufzustellen.

Herr Dir. a. D. *Müller* hat, wie er schreibt, bald nach dem auf die Bedeutung der Fettsäuredestillation für die Seiustrie hingewiesen. Der verstorbene Dr. *Béla Lach* machte 1903 oder 1904 oder noch früher auf sie aufmerksam, h selbst bedauerte 1914 in einem kurzen Artikel, ent- in dieser Zeitschrift oder im „Seifenfabrikant", daß die ation sich so schwer in den Seifenfabriken einführe. Die ist wirklich nicht so wichtig, daß ich mir jetzt die Mühe nachzusehen, in welcher Zeitschrift mein Artikel stand. Wenn Herr Dir. *Müller* behauptet, es bilde sich kein ei der Fettsäuredestillation, wie diese in den sonst allgeblichen Anlagen ausgeführt wird, so muß ich ihm leider als widersprechen, denn er irrt sich. Wie will er es sonst ären, daß, wenn er z. B. gute Knochenfett- oder Palmölsäure destilliert, der sog. Mittel- oder Hauptlauf bei er Destillation ungefähr soviel oder sowenig Unverseifbares enthält wie die Rohfettsäure, der Nachlauf aber nicht wenig mehr. Herr Dir. *Müller* möge einmal bei einer Destillation das Gesamtdestillat abwiegen, darin das Unverseifbare bestimmen und das so ermittelte Gewicht zu dem Pechgewicht addieren. Er wird sich überzeugen, daß dieses Gewicht größer ist, als das Gewicht an Undestillierbarem und Unverseifbarem in der Rohfettsäure. Wenn sich kein Pech bildete, wie wäre es denn möglich, daß bei der Redestillation schon einmal destillierter Fettsäure, welche also doch nur destillierbare Substanz enthält, dennoch Pech zurückbleibt, wenn auch natürlich weniger als bei der Destillation von Rohfettsäure?

Neuerungen! Vakuum, Frederking sind doch gewiß keine Neuerungen. Es sind kaum noch Öl- und Gasheizungen bei der Destillation als solche anzusprechen. Es gibt eben jetzt noch andere Neuerungen, welche die schon in meiner Zuschrift in Nr. 25 und heute erwähnten und andere sehr günstigen Ergebnisse ermöglichen.

Die von mir in Nr. 25 erwähnte Methode, aus Neutralfett vorhandene freie Fettsäure herauszudestillieren, gehört durchaus nicht in ein anderes Gebiet. Es handelt sich ja nicht um wenig freie Fettsäure, sondern oft um 30, 50 und mehr Prozent. Es handelt sich deshalb um eine richtige Fettsäuredestillation. Und diese Fettsäuredestillation ist von Bedeutung. Es sind z. B. Fette (Knochenfett oder Gemische von Neutralfett und Fettsäure, die bei der Zersetzung von Soapstocken mit Mineralsäure zurückbleiben, oder mindere Palmöle dunkler Farbe etc. etc.) mit 30—50% freier Fettsäure zu verarbeiten. Sie sind zu dunkel, um direkt auf Seife verarbeitet werden zu können. Es kommt eine Destillation in Frage. Dieser muß aber eine Spaltung vorangehen. Nun ist es doch zweifellos rationeller, vor der Spaltung die schon vorhandene freie Fettsäure abzudestillieren, als sie als unnötigen Ballast durch die Spaltung etc. mit herumzuschleppen. Und man kann jetzt die freie Fettsäure aus solchen Gemischen herausdestillieren, ohne daß das Neutralfett leidet. Es handelt sich demnach um eine richtige Fettsäuredestillation. Auf diese Arbeitsweise, Fette oder Öle mit viel freier Fettsäure vor der Spaltung mittelst Destillation zu „entsäuern", weise ich übrigens auch in der Neuauflage des *„Ubbelohde"*, welche in Vorbereitung ist, hin.

Nun zur Azidifikation. Doch. Herr Direktor *Müller*, es entstehen bei der Azidifikation Verluste, auch wenn sie noch so sorgfältig und in dem *Engelhardt*'schen Apparat ausgeführt wird. Es entstehen bei der *Engelhardt*'schen Methode nach eigner Praxis und derjenigen vieler Kollegen ca. 0,3% Säureteer bei der Azidifikation von Knochenfett-, Talg-, Palmöl- oder ähnlichen Fettsäuren, nach *Wichelhaus* sogar 0,5% *(Wichelhaus:* „Sulfurieren und Esterifizieren", S. 31). Dieser Säureteer enthält bis zu 40—50% extrahierbare und destillierbare Fettsäure. Die in manchen Betrieben vorgenommene Extraktion wurde wieder aufgegeben, denn das schwierige absolute Auswaschen der letzten Schwefelsäurereste, das Trocknen und das Extrahieren des Teers kostete mehr Arbeit und Geld, als sich lohnte. Dieser Säureteer wird also weggeworfen, und damit geht die in ihm enthaltene Fettsäure verloren. Das macht zwar nur ca. 0,15% der Gesamtfettsäure aus, summiert sich aber im Laufe des Jahres. Außerdem entstehen bei der Azidifikation auch nichtdestillierbare Oxyverbindungen, wenn auch nur innerhalb mäßiger Grenzen. *Hartl* („Apollo", Wien) ließ sich vor längeren Jahren ein Verfahren patentieren (D. R. P. 148062), nach dem er die Fettsäuren zuerst destillierte und dann azidifizierte, um die „Stearin"-Ausbeute zu erhöhen. Das Verfahren bewährte sich aber nicht. Es bildete sich bei dessen Ausführung trotz größter Sorgfalt, trotz *Engelhardt*'schen Apparates und trotz destillierter Fettsäure dennoch Säureteer. Ein Beweis, daß die Azidifikation nicht nur in der Rohfettsäure enthaltene Verunreinigungen „verteert", sondern auch brauchbare Substanz.

Ganz recht! Ein Teil der Stearinfabriken hat jetzt die Azidifikation aufgegeben, um die Bildung der festen Isoölsäure zu vermeiden. Diese feste Isoölsäure erhöht in unerwünschter Weise die Ausbeute an dem weniger wertvollen „Stearin" und reduziert diejenige an Olein. Solange jedoch das Stearin höher im Werte stand, hat die Kerzenfabriken die absichtlich erzeugte Isoölsäure nicht gestört. Die Azidifikation ist schwer zu vermeiden, wenn es sich um die Destillation von Tranfettsäure handelt. Es handelt sich dann weniger um eine Nachspaltung, als um Überführung hochungesättigter Fettsäuren in Oxysäuren (ähnlicher Konstitution wie die Oxystearinsäure), welche durch die nachträgliche Destillation in gesättigte oder wenig ungesättigte Fettsäuren übergeführt werden. Dadurch wird die Erzielung geruchloser Tranfettsäuren unterstützt. Es gibt allerdings auch andere Methoden, welche zum selben Ziele führen. Zu verwerfen ist jedoch die Azidifikation bei der Verarbeitung von Kottonölsoapstock. Hier hält der reichlich gebildete Säureteer nicht zu vernachlässigende Mengen brauchbarer Fettsäure zurück, die Pechausbeute wird erhöht und die Erzielung dauernd nicht nachdunkelnder destillierter Fettsäure erschwert. Erst vor ca. 1½ Jahren hat eine große ägyptische Kottonölfabrik ihre Azidifikation stillgelegt, dafür aber mein Verfahren eingeführt, mittelst dessen sie erhöhte Ausbeute an destillierter Fettsäure, nicht nachdunkelnde Fettsäure und weniger Pech erhält.

In der chemischen Industrie fließt halt einmal alles. Was gestern gut war, ist es oft heute nicht mehr; was heute gut ist, wird es häufig morgen nicht mehr sein. Besonders in der chemischen Industrie bedeutet Stillstand alles andere eher als Fortschritt. Es gehört mit zu den ersten und schönsten Aufgaben des beratenden Ingenieur-Chemikers und Fachmannes, neue und bessere Methoden und Apparate auszuarbeiten und auszuprobieren, oder, falls Verbesserungen von anderer Seite erfunden und eingeführt werden, sich über sie zu unterrichten, sich mit ihnen vertraut zu machen und sie, falls man sich von derem höherem Wert hat voll überzeugen können, aber auch nur dann, zu empfehlen und einzuführen.

Marburg (Lahn), den 31. Juli 1928.

Dr. *C. H. Keutgen.*

Physiol und Seife.

(Entgegnung zu *Schaal's* Sprechsaalausführungen in Nr. 30.)

Wenn Sie sich, sehr geehrter Herr *Schaal*, mit meiner Arbeit über „Physiol und Seife" als Seifenfachmann, dessen anerkanntes Buch „Die moderne Toiletteseifen-Fabrikation" (Toiletteseifen ohne Physiolzusatz!) übrigens meiner bescheidenen Bibliothek eingereiht ist, gekränkt fühlen, so tut das mir sehr leid. Keinesfalls gehört in die Polemik Ihr intimer Gedanke, ob ich in Ihnen einen Lebenskünstler oder einen Intriganten erblicke! Sie sind als Physiol-Autor aufgetreten und müssen, wie ich jetzt über mich, Kritik über sich ergehen lassen. Und wenn man, anstatt die urpersönliche Seite einer umstrittenen Angelegenheit herauszudrängen, nur bei der Sache bleibt, wird man sich wohl nie gekränkt fühlen. Wir Menschlein sind einmal nicht unfehlbar; ich will das gleich beweisen:

Die Redaktion der S.-Z. schickte mir einen Bürstenabzug der Polemik des Herrn *Schaal*, wahrscheinlich zur eventuellen Stellungnahme, ein. Ich las und plötzlich entdeckte ich folgenden unscheinbaren Irrtum: Da steht geschrieben: „*Schaal* will aus seiner Untugend eine Tugend machen . . . ." Hier hat das Wörtchen „seiner" entschieden den Buchstaben „s" zu viel. Da ich aber mindestens so lange, als mein Artikel „Physiol und Seife" läuft, die Seifensieder-Zeitung dringender Arbeiten wegen nicht mehr in die Hand bekam, so kann ich schlechtweg nicht entscheiden, ob ebenso in meiner besagten Arbeit geschrieben wurde oder nicht. Ich für meinen Teil stelle fest, daß mein vor mir liegendes Konzept zu dieser Arbeit diesen Irrtum nicht aufweist und es darin anstatt „seiner" richtig „einer" heißt. Herr *Schaal*, Sie werden wohl überzeugt sein, daß ich an Ihren „persönlichen" Untugenden oder Tugenden nicht das geringste Interesse haben kann!

Nichtsdestoweniger stehe ich nach wie vor zu Ihren Sprechsaalausführungen im Widerspruch.

Schaal schreibt: „Meine kleine Tabelle zeigt genau das, was ich behauptet habe, und nichts anderes, wie Herr *Dorner* herausgefunden hat. *Dorner* bestätigt es sogar selbst, indem er feststellt, daß die Polydynseife einen Wassergehalt von 33,4% gegenüber 30% bei Kernseife besitzt. Beide Seifen ergaben aber den gleichen Wasserverlust, also doch ein Zeichen, daß die Seife mit Polydynzusatz das Wasser langsamer abgibt. Mehr wollte ich nicht sagen."

Wohl gemerkt, damit behauptet somit *Schaal* neuerdings, „daß die Seife mit Polydynzusatz das Wasser langsamer abgibt", was seiner Aussage in S.-Z. 1927, S. 646 gleichkommt, lautend: „Polydyn A II hält in Seife sein Quellungswasser außerordentlich stark fest." — Aber das ist ja gerade der Trugschluß, den ich feststelle! *Zakarias* empfiehlt einen Zusatz von höchstens 10% Physiol bezw. Polydyn zu Seife, d. s. etwa 0,57% organischer Trockensubstanz, und ich bin gerade auf Grund der *Schaal*'schen Trockenversuchs-Tabelle der Ansicht, daß eben weder die Physiol-, noch die Polydynsubstanz in dieser kleinen Menge die Wasserretention „praktisch" beeinflußt; mit anderen Worten, daß Seifen mit Physiol- oder Polydynzusatz im Rahmen der 10% durchaus nicht langsamer austrocknen. Das Austrocknungsergebnis ist in erster Linie die Folge der Oberflächen-, Temperatur-, Druck-, Luftsättigungs- etc. Bedingungen. Unter der Voraussetzung z. B. zylindrischer Gefäße gleichen Durchmessers können wir ermitteln, daß, wenn auch in dem einen Gefäß beispielsweise 1½ Liter, in dem zweiten nur ½ Liter Wasser sich befindet, der Niveaustand vom Gefäßrand bei beiden aber in gleicher Entfernung liegt und beide Gefäße am gleichen Ort etc. stehen, daß da auch der Wasserverlust in der Zeiteinheit stets gleich groß ausfallen muß. Deswegen aber behaupten zu wollen, daß die 1½ Liter Wasser langsamer austrocknen als der ½ Liter, das ist doch falsch! Es wird doch niemandem einfallen, wenn nun aus den Gefäßen je ½ Liter Wasser verdunstet, das eine Gefäß also leer ist, zu behaupten, daß jetzt die verbleibenden 1 Liter Wasser des andern Gefäßes immer noch langsam bezw. langsamer verdunsten als . . . wer oder was? Es ist eben für den einen Fall von vornherein mehr Wasser da, und wenn vergleichsweise ein und dasselbe Quantum Wasser verschwindet, so muß halt die Seife mit mehr Wasser bei jeder Wägung dieses Plus aufweisen. Zudem haben Sie, Herr *Schaal*, die Seifenstücke gleichen Formats auf einem weißen Stück Papier vor einem Fenster aufgestellt und dergestalt die Gewichtsveränderungen festgestellt, so daß Ihre Ve[rsuche] tatsächlich im Rahmen des „Praktischen" — das ist hie[r das] allein Richtige — bleiben. Hingegen bin ich vollauf über[zeugt,] daß die Wasserretention schön in Erscheinung tritt, wen[n bei]spielsweise zwei gleiche Gefäße, das eine mit Wasser, da[s an]dere mit Physiol abgefüllt werden, und man so bei gl[eichen] Verdunstungsbedingungen den Wasserverlust ermitteln [w]. Diese „hübschen" Theorien — ich sage absichtlich nicht [„Be]lehrungen" — Herr *Schaal*, müssen Sie auch als „alter [Prak]tiker" mit in Kauf nehmen, denn ohne diese kommt ma[n über] Ihre heikle Tabelle nicht hinweg. Wenn Sie aber am 9. [Tage] Ihres Aufenthaltes in Prag die Trockenversuche einstellen [m...] und nun in Ihrer Polemik anführen: „Es ist demnach kein[...] sehen, sondern es war eine Notwendigkeit, daß diese [Auf]zeichnungen damit aufhörten", so habe ich die Auffassun[g, daß] Sie selbst Ihre Tabelle nur als Halbheit ansehen.

Mein „Noch-nicht-bekannt-sein" mit Polydyn A II [kommt] Ihnen, Herr *Schaal*, recht gelegen, und es freut Sie si[ch] schreiben zu können: „Nach meiner Auffassung ist es e[infach] undenkbar, über eine Sache zu kritisieren, welche man [...] noch nicht kennt, ja sogar noch nicht einmal gesehe[n hat.] Damit erweckt der Verfasser den Verdacht, unfaire Abs[ichten] zu haben, und der Pfeil, den er abschießt, trifft ihn s[elbst."]

Herr *Schaal*, Ihre kühne Phantasie kommt Ihrer [...] und Alkaliketten-Theorie bezüglich der Amphoterie-[Eigen]schaften der Eiweißkörper bezw. des Physiols nahe, so [werden Sie] mir neuerdings gestatten müssen, hierauf mit Achsel[zucken] zu antworten. Im sonstigen scheint Ihnen wohl die Quint[essenz] meiner Schaumeffektsversuche entgangen zu sein. Aus [den] Versuchen geht doch deutlich hervor, daß die Verwendun[g kol]loider Stoffe in Gemeinschaft mit Seife beim Waschen [...] zu einem dichten kleineren Schaum, allerdings mit mehr [Flüs]sigkeit führt, als bei der Verwendung von Seife allein. [Hätte] *Schaal*, gleich mir, die vielen Seifen und „Waschkolloid[e" be]züglich ihrer Schaumwirkung experimentell durchgearbeit[et ha]ben, so könnte wahrscheinlich auch er sich im voraus ei[n Bild] über Polydyn A II machen. Vielleicht ist Herrn *Schaa[l]* unbekannt, daß *Zakarias* auch mit Melasse liebäugelt[...] wenn *Schaal* mir nun ausgerechnet empfiehlt, da „Bere[chnun]gen nichts beweisen können", „Versuche vorzunehmen, [ob es] sich lohnt, einen Physiolzusatz zu Seife zu machen", so [muß] er jene Nummer der S.-Z. nicht erhalten zu haben, in [der] in meiner Arbeit über „Physiol und Seife" die Schaume[ffekts]versuche, also keine Berechnungen, genau tabellisierte un[d] diagrammatisch wiedergab.

Und zur vollen Klarstellung will ich Herrn *Sch[aal]* Berater in Physiolangelegenheiten noch äußern, daß [...] in der ganzen strittigen Angelegenheit letzten Endes nic[ht dar]um dreht, ob nun das relativ „viele" Wasser, das mit „[...] Physiol- oder Polydyntrockensubstanz in die Seife — [...] ob rasch oder nicht — gebracht wird, die Anwendung e[...] Physiol oder Polydyn sicherstellt, sondern um die Eigens[chaften] der genannten Körper selbst. Es dreht sich vor allem dar[um, be]sitzt die innerhalb der vorgeschriebenen Mengen geb[rachte] Physiol- oder Polydynsubstanz jenen ökonomischen We[rt, den] man ihr bis dato „empirisch" und ohne jeglichen Meßw[ert zu]diktiert hat, oder nicht? Der ökonomische Wert liegt a[...] in der Schaum- und Waschwirkung, und, bitte, Herr *Schaa[l, ma]*gen Sie lieber hierüber zahlenwertige Mitteilungen! Ma[n zäumt] ein Pferd am Kopf auf und nicht am Schwanz! Den K[opf-] Aufzäumen haben die Physiolfreunde bis jetzt noch ni[cht ge]zeigt; das Schwanz-Orakel, wie es werden, wie schön [...] den müßte und wie man Physiol bezw. Polydyn, die ha[...] Polysaccharidgele, in Seife einverleibt, wirkt nicht mehr [...]

Welcher Aufwand an „Geist und Zeit" jedoch bish[er für] Physiol und Seife getätigt wurde, das zeigt am deutlich[sten die] fast ausnahmslos einseitige Physiolliteratur und mit am [deutlich]sten Ihr eigener Aufsatz: „Polydyn A II, ein Schaum[bildner] für Kernseifen." Schildern Sie darin nicht, „daß Sie [...] selbst Versuche machten, Physiol A I in heiße flüssig[e Kern]seife einzuarbeiten, aber an der gummiartigen festzä[hen Be]schaffenheit scheiterte jeder Versuch" und daß Sie es „al[...] die Kernseife mit Physiol A I herzustellen"? Erklären [Sie] nicht lang und breit, wie Sie sich auf Polydyn einar[b...] Kündigen Sie nicht jetzt im Jahre 1928 in Ihrer Spr[echsaal]ausführung an, daß man nun bald hören wird, daß [die Ver]arbeitung von Physiol oder Polydyn endlich „nichts [...] mehr ist? — Die Physiolfreunde haben es dann weit g[ebracht.] Der Schwanz ist fertig; jetzt bleibt nur noch der K[opf:] ökonomischer Vorteil oder nicht!?

Doch, Herr *Schaal*, schrieben Sie in Ihrer Arbei[t „Po]lydyn A II, ein Schaumbildner für Kernseifen" nicht au[ch: „Ich] hoffe, unsere Theoretiker angeregt zu haben, sich mit d[em Phy]siolproblem eingehend zu beschäftigen und sich dar[über zu] äußern"? Ich bin sicher, daß Sie gleich mir an dem [...] Kolloidproblem Wahres empfanden; nur in einem ein[...] Spezialfall können wir halt nicht gemeinsam gehen.

Hans I[...]



Unabhängiges Fachblatt

Publikationsorgan der Vereinigung der Seifensieder und Parfümeure, E. V., Sitz München.

preis (nur **Postbezug** innerhalb des Reichsgebietes): Vierteljährlich **9.— R.-M.;** bei **Bezug vom Verlag 10.— R.-M.;** für das **Ausland 12.— R.-M.** Die Lieferung Gefahr des Empfängers vor sich. In Fällen von höherer Gewalt Streik, Aussperrung, Betriebsstörungen hat der Bezieher weder Anspruch auf Lieferung noch auf ätung des Bezugspreises. **Einzelnummern** das Stück 1.— R.-M. (Inland) bezw. 1.20 R.-M. (Ausland); Abgabe ausnahmslos nur gegen Voreinsendung der Kassa. mark = 10/42 Dollar). — **Anzeigenpreis:** Die einspaltige Millimeter-Höhe 15 Pfg.; für Stellengesuche 10 Pfg. (1 Reichsmark = 10/42 Dollar) Berechnet wird der von Anzeige der Abtrennungsstriche eingenommene Raum. Bei Plazierungsvorschrift bis zu 50% Zuschlag Nachlässe 5—33 1/3 %. Der Nachlaß fällt fort bei Nichteinhaltung der Zahlungs- ahmebedingungen, es tritt dann der Bruttopreis in Kraft. Stellenmarkt- und Gelegenheitsanzeigen jeder Art finden nur gegen vorherige Einsendung der Anzeigengebühr en-Anzeigen unter Zuschlag von 80 Pfg.) Einschaltung. Ort der Zahlung und des Gerichtsstandes: Augsburg. **Annahmeschluß für Anzeigen:** Dienstag Vormittag.

t jeden Donnerstag. **Herausgeber:** Verlag für chemische Industrie H. Ziolkowsky G. m. b. H., Augsburg. **Geschäftsstelle:** Pfannenstiel 15.

Fernsprecher: n und Anzeigen-Annahmestelle 2685. **Redaktion:** E. Marx und Dr. M. Bauer. **Briefanschrift:** Seifensieder-Zeitung Augsburg VII Postfach. **Postscheck-Konten:** München 9804; Wien 59442; Zürich VIII 11927.

Jahrgang. Augsburg, 16. August 1928. Nr. 33.

Das Texin,

Bedeutung und Anwendung in der Seifenindustrie.

Von *P. Friesenhahn.*

(Eing. 1. VIII. 1928.)

der Nr. 30 dieser Zeitschrift berichtet der Siedemeister *Krings* über seine Versuche mit Texin bei der Her- g lagerbeständiger, neutraler Schmierseifen. Im Anschluß se Arbeit dürfte es von Interesse sein, Näheres über das selbst und die Bedeutung, welche die Texinseifen in der industrie, den Wäschereibetrieben und im Haushalte er- können, zu erfahren.

s bekannt wird vorausgesetzt, daß man die Wirkungsweise Seifen im Waschprozeß auf das eigenartige Verhalten wässerigen Lösungen zurückführt. Die Wissenschaftler ver- hierbei den Standpunkt, daß die in Wasser gelöste oder, gesagt, kolloidal verteilte Seife nach Art eines Schmier- die Adhäsion zwischen dem Reinigungsobjekt und dem haftenden Schmutz vermindere, den letzteren adsorbiere rch kräftige Emulgierung der Adsorptionsverbindungen eine e Entfernung der fein verteilten Schmutzpartikelchen er- he. Neben dem Adsorptionsvermögen und der Emulgier- g der Seifenbrühe zieht man neuerdings auch noch ihre higkeit in den Kreis der Betrachtungen, und man ver- nter Netzfähigkeit das Vermögen der wässerigen Seifen- en, die zwischen den Schmutzteilchen und dem Wasser ende Oberflächenspannung herabzusetzen, um auf diese dem Waschwasser leichter Zugang zu der porösen Tex- zu verschaffen.

e dem auch sein möge, Tatsache ist jedenfalls, daß erhalten der Seife beim Waschprozeß in erster Linie e **chemische Zusammensetzung** zurückzuführen ui daß es vom wissenschaftlichen Standpunkt aus nicht ültig sein kann, ob man eine reine und sachgemäß ge- Kernseife, eine neutrale Kaliseife oder eine mit un- e Füllstoffen gestreckte Leimseife bezw. unter Umständen ein stark mit Wasserglas versetztes Seifenpulver zum en benutzt. Minderwertige Waschmittel werden stets ein eres Verschleißen des Wäschebestandes herbeiführen, als ieser mit einer reinen, neutralen Seife behandelt wird.

ne die geringsten Schädigungen der Faser wird wohl ie beste und reinste Seife ihre Wirkung im Waschprozeß ntfalten können, da schon das übliche mechanische Rei- d Kneten naturgemäß mit einem Zerstörungsprozeß ver- ist. Um diese mechanische Behandlung der Wäsche nach keit auszuschalten, kam man vor etwa 20 Jahren auf den en, den Reinigungseffekt der Seife durch einen Zusatz ichend wirkenden Mitteln, in erster Linie durch einen Zusatz von Perborat, zu verstärken, obwohl man sich darüber hätte im klaren sein müssen, daß diese Sauerstoff abspaltenden Körper kein besseres Reinigungsvermögen besitzen als eine gute Seifenbrühe, und daß durch derartige bleichend wirkende Zusätze der auf der Wäschefaser zurückbleibende Schmutz wohl „entfärbt", aber nicht „entfernt" werden kann. Dazu kommt aber noch, daß das Perborat, wie zahlreiche exakt angestellte wissenschaftliche Untersuchungen überzeugend dargetan haben, mit der Zeit einen mehr oder minder schädigenden Einfluß auf die Textilfaser ausübt. Die früher auf ihren Wäschebestand so stolze Hausfrau wird dies in vielen Fällen wohl auch bereits beobachtet haben; sie schiebt aber leider nur allzu gern die Schuld an diesem Wäscheschwund nicht auf die von ihr benutzten Waschmittel, vielmehr auf ihren Wäschelieferanten, der ihrer Ansicht nach mit immer minderwertiger werdenden Rohstoffen seine Erzeugnisse herstellt.

Die angeblich „selbsttätig" wirkenden Waschbleichmittel haben sich aber dank der großen für sie gemachten Reklame eingeführt, und die nur wenig organisierte Seifenindustrie, die für ihre gute, alte Kernseife einen immer bescheidener werdenden Absatz findet, ist schon seit Jahren vergeblich bemüht, hier Wandel zu schaffen. Sie war in erster Linie während dieser Zeit darauf bedacht, Mittel und Wege ausfindig zu machen, ihre Erzeugnisse zu verbessern und zu modernisieren, um sie mehr und mehr den „selbsttätigen Waschmitteln" anzupassen und das so sehr verpönte schädliche Reiben der Wäsche auf ein möglichst bescheidenes Maß zurückzuführen. Auf diesem Wege gelangte man zur Schaffung der sogenannten **Lösungsmittelseifen**, d. h. zu Verbindungen hochsiedender, für die menschliche Haut und für die Textilfaser unschädlicher organischer Lösungsmittel mit einer reinen hochprozentigen Natronseife, die man zunächst in der Form von Riegeln und Stücken und später in der Form von Flocken in den Verkehr brachte. Der hervorragendste Vertreter dieser neuen Seifenart ist die auf Grund des D. R. P. 365 160 hergestellte Benzitseife, die sich schnell das Vertrauen aller Hausfrauen erwarb, die Gelegenheit hatten, sie kennen zu lernen, und die sich, wenn auch langsam, Schritt für Schritt vorgehend, den Platz erobern wird, der ihr infolge ihres außergewöhnlich hohen Waschvermögens zukommt. In der Zukunft werden die Lösungsmittelseifen zweifellos auch in Deutschland die Rolle spielen, die sie in Amerika schon seit vielen Jahren innehaben. Die amerikanische Hausfrau, die vielleicht noch mehr als die deutsche darauf eingestellt ist, jeden Fortschritt im Haus- und Küchenwesen zu beachten, hat sich mit der Zeit in gleicher Weise an den Gebrauch der dort „Naphthaseifen" genannten Lösungsmittelseifen gewöhnt, wie die deutsche Hausfrau sich an das Persil gewöhnte, und es macht fast den Eindruck, als ob die alten

reinen Kernseifen auch drüben immer mehr an Bedeutung verlören.

Wir besitzen aber in Deutschland neben der Kernseife, den Seifenflocken und dem Seifenpulver noch eine weitere Seifenart, die Schmierseife, deren Absatzgebiete doch vielleicht wesentlich größer sind, als mancher Laie annimmt, die sich aber einen Platz an der Sonne deshalb nicht zu erobern vermochte, weil sie sich als Markenartikel nicht einführen ließ. Es gibt zwar schon seit einer Reihe von Jahren fertig in Paketen abgepackte Schmierseifen, und wiederholt haben strebsame Firmen versucht, denselben Eingang bei der Hausfrau zu verschaffen. Über derartige Einzel-Unternehmungen ist man bisher aber nicht weit hinausgekommen, und in vielen Haushaltungen sieht man die so nützliche Schmierseife noch immer als das Aschenbrödel der Seifenindustrie an, mit dem sich niemand in der Öffentlichkeit beschäftigt.

Der Gedanke lag natürlich nahe, auch die Schmierseife, die zum großen Teil als Putz- und Scheuerseife Verwendung findet, mit einem organischen Lösungsmittel in gleicher Weise zu verbinden, wie man es bisher bei den Natronseifen versucht hat. Ihre Reinigungskraft könnte dadurch selbstverständlich eine nicht unbeträchtliche Steigerung erfahren. Leider ist dieser Gedanke aber nicht so ohne weiteres in eine Tat umzusetzen, da erfahrungsgemäß schon verhältnismäßig geringe Zusätze eines Lösungsmittels die Konsistenz der Schmierseife stark beeinträchtigen. Sie würde durch derartige Zusätze für eine Abpackung in Paketen und damit für einen Vertrieb als Markenartikel nur noch weniger geeignet. Man mußte mithin bei der Schmierseife einen ganz anderen Weg einzuschlagen suchen, und der führte zunächst dahin, den Hebel dort anzusetzen, wo die transparente Schmierseife wirkliche und nicht nur vermeintliche oder gar nur Schönheits-Fehler aufwies. Zunächst galt es, einen verhältnismäßig billigen wasser- und seifenlöslichen Emulgator zu konstruieren, der in der Lage war, eine bessere Homogenität des Seifenkörpers herbeizuführen. War man erst einmal dahin gelangt, so konnte man weiterbauen. Zum Schluß entstand auf diesem Weg das unter einen weitgehenden Patentschutz gestellte Texin, das sich uns heute als ein vollendeter Typ eines flüssigen Emulsionskolloids darbietet. Seine härtende Wirkung bei der Herstellung halbfester Kaliseifen ist jedenfalls in erster Linie auf seine Eigenschaft als kräftig wirkender Emulgator zurückzuführen. Als solcher erhöht es nicht unbedeutend die Viskosität des Seifenleims, der zu einer gelatinösen Masse bereits bei einer Temperatur erstarrt, welche den Übergang des Seifenemulsoids in die störende Suspensoidform verhindert. Das Ganze bildet sich dann beim vollständigen Erkalten der Seife als homogene, kolloidchemische Einheit aus. Daneben ist aber auch zu beachten, daß das Texin in hohem Ausmaß die Hydrolyse der Seife in der wässerigen Lösung hemmt, in der sich bekanntlich jede Schmierseife befindet, und des ferneren, daß durch diesen Zusatz auch die Aussalzbarkeit der Seife stark behindert wird. Möglicherweise fördert das Texin in ähnlicher Weise wie eine Salzlösung die Ausbildung einer die Seife gleichmäßig durchdringenden, überaus feinen Netzstruktur, welche ihr beim Erkalten einen derart hohen Grad von Festigkeit verleiht, daß sie schneidbar und plastisch formbar wird. Diese halbfeste Form verliert die Texinseife jedenfalls auch beim längeren Lagern nicht; sie blieb selbst bei der extrem hohen Sommertemperatur der diesjährigen Hundstage vollkommen beständig. Daß das Texin als Emulgator die Schaumkraft der Kaliseifen nicht hemmt, vielmehr stark heraufsetzt, das sei nur nebenbei bemerkt.

Das außerordentlich hohe Reinigungsvermögen der Texinseifen, die sich zufolge ihrer großen Stabilität mit Leichtigkeit vollkommen neutral herstellen lassen, beruht natürlich in erster Linie auf ihrem Charakter als reine Kaliseife. In der Textilindustrie und in zahlreichen großen Wäschereibetrieben zieht man bekanntlich eine neutrale Kaliseife jeder Natronseife bei weitem vor. Man rühmt ihr ein leichteres und schnelleres Lösen, ein wesentlich kräftigeres Schäumen, und damit in Verbindung stehend, ein besseres Reinigungsvermögen nach. Der Schaum der Kaliseife ist jedenfalls dichter und länger anhaltend als der einer Natronseife. Die Textilfachleute behaupten aber auch, daß beim Waschen mit einer Kaliseife eine weit größere Schonung der Faser zu beobachten sei und daß die mit ihr behandelten Stoffe einen weicheren und volleren Griff erhielten. Nicht zuletzt sollen sich die mit ihr gewaschenen Stücke aber auch viel leichter klarspülen lassen. Finden diese guten Eigenschaften jeder besseren Kaliseife noch dadurch eine Steigerung, daß man sie in Verbindung bringt mit einem kräftigwirkenden Emulgator, so der Endeffekt natürlich ein ganz außerordentlicher werd

Um sich von der Richtigkeit dieser Angaben zu überz mache man selbst einmal einen kleinen Versuch: Man b als Versuchsobjekt einen möglichst stark" verölten und schmierten Monteuranzug, dessen besonders stark versch Stellen man mit der Texinseife einreibt, um ihn dann Nacht in einer warmen Brühe ruhig liegen zu lassen. A deren Tage kann man die Beobachtung machen, daß der w größte Teil des Schmutzes sich über Nacht vollständig „s tätig" gelockert und aufgelöst hat und daß der verbl Schmutzrest sich durch einfaches Nachwaschen und Aus mit Leichtigkeit entfernen läßt.

Dadurch, daß das Texin die Hydrolyse der Seife sta rückdrängt und die Bildung von Erdalkaliseifen auf ein mum beschränkt, lassen sich aber nicht nur gröbere G wie Monteuranzüge u. dgl. mit Hilfe einer Texinseife rei sie kann beispielsweise in der Textilindustrie für al Zwecke Verwendung finden, für die man bisher eine wes teurere feste Kaliseife benutzte; hierher gehört u. Anfertigung von Seifenbädern zum Entbasten der Seide Reinigen von Wollstoffen, selbst wenn diese mit Seide Baumwolle gemischt sind, zum Reinigen von Streichgarns Kammgarnstoffen, Militärtuchen u. dgl. Bei der Reinigun Filzen dürfte eine Texinseife jedem anderen Waschmitte Kernseife, Seifenpulver, Soda u. dgl., bei weitem vorzu sein. In der Filzhutfabrikation wird man bei ihrer Ve dung eine so vollkommene Reinigung erzielen, daß sich nachfolgenden Färberei keinerlei Schwierigkeiten eins Auch in der Wäscherei der losen Wolle wird das Wasch Texinseife eine nicht unwesentliche Ersparnis an Arbeitsz Seife und Soda mit sich bringen. Beim Waschen und W von Stückwaren wird man neben einer Verkürzung der zeit eine Verringerung der Alkalimengen unter größter nung der Faser beobachten können.

Es wäre aber falsch anzunehmen, daß die Texi nahezu ausschließlich als Textilseifen Verwendung finden ten. Ihr Hauptanwendungsgebiet dürfte vielmehr im Ha zu suchen sein, wo man sie mit besonderem Vorteil zum gen der weißen und bunten Haushaltwäsche benutzen Infolge ihrer erhöhten Reinigungskraft können hier mi Hilfe jedenfalls bedeutend größere Quantitäten von W gereinigt werden, als es bisher mit einer Natronseife, Seifenpulver u. dgl. möglich war. Da sie im Gegensatz handelsüblichen Schmierseifen praktisch vollkommen neut lassen sich mit ihrer Hilfe aber auch feine Gewebe wie sachen, Flanelle, Spitzen, Gardinen, kunstseidene Strümp quem reinigen, ohne daß eine Schädigung der Faser fürchten wäre. Geradezu verblüffend ist ihr Reinigung wenn sie wie jede andere Schmierseife zum Reinigen de böden, Fliesen, Badewannen, Treppen u. dgl. benutzt Speziell bei der Säuberung von Schiffsdecks dürfte sie anderen Reinigungsmittel schon aus dem Grunde vorz sein, weil sie selbst in Seewasser kräftig schäumt. ihres neutralen Charakters kann sie aber auch mit Erfolg als Händereinigungsmittel von Monteure schinisten, Kraftfahrern, Schornsteinfegern, Kohlena u. dgl., kurz von allen denen benutzt werden, die i ständigen Berührung mit öl- und graphithaltigem Schm hen. Mit Leichtigkeit läßt sich, worauf *Krings* hinwei heißen, kesselfertigen Texinseife auch ein mechanisch der Stoff wie Bimssteinmehl, Kieselkreide, Marmorstaub zusetzen, so daß zu der einfachen Seifenwirkung unter den noch ein mechanischer Reinigungseffekt hinzutrete

Mit der Schaffung des Texin ist jedenfalls der Weg der zu einem neuen, bisher nur wenig bekannten und be Typ der Seife führen kann, d. h. zu einer schnittfeste tralen Kaliseife, die sich als Markenartikel ihren st Platz nicht nur im Haushalt und in der Textilindustri dern auch in zahlreichen technischen Betrieben erober und wird, und die mit ihrer besonders ausgeprägten, hochg ten Waschwirkung die bisher benutzten Natronseifen (v mit Ausnahme gewisser Lösungsmittelseifen) im Hinbl Reinigungskraft und Sparsamkeit im Verbrauch um ei faches übertrifft.

Im Sprechsaal dieser Zeitschrift wird seit einig die Frage aufgeworfen, wie die deutsche Seifenindust schützen könne vor der immer fühlbarer werdenden Koru des Persils. Das Persil ist der führende Vertreter langen Jahren im Verkehr befindlichen Perborat-Was die unter dem Reklame-Schlagwort „selbsttätige Wasc

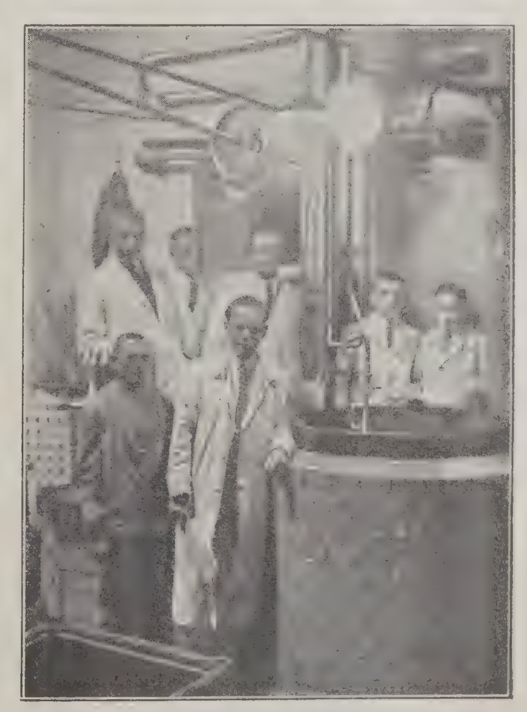
ang bei der Hausfrau gefunden haben. Augenscheinlich ist das „Persil" gebildet aus den Vorsilben der Worte Perborat Silikat; es führt mithin in seiner Flagge gerade diejenigen e, die von den Fachleuten seit längerer Zeit als die mmen Schädlinge der Wäsche bezeichnet zu werden pflegen. einem im Jahre 1925 erschienenen Buche „Die Wasch- und nmittel und ihre Einwirkung auf Gewebe und Garne" iert der Direktor des Materialprüfungsamtes in Dahlem Dr. *P. Heermann* diese perborathaltigen Waschmittel sowie folgt: „Die Sauerstoffwaschmittel mögen für die Wil- gerade noch gut sein; ein wirtschaftlich denkendes und stelltes Kulturvolk sollte dieselben mit Entrüstung kweisen." Ob diese Kritik berechtigt ist und ob die schar- Worte doch vielleicht etwas weit über das Ziel hinausgesen wurden, soll dahingestellt sein. Tatsache ist jedenfalls, sowohl das sauerstoffabspaltende Perborat, wie das zweifeluf die Gewebefaser ungünstig einwirkende Wasserglas eine eichende Gegnerschaft besitzen, und daß es nicht angebracht die Sauerstoffwaschmittel als „selbsttätige Universalwasch- l" der Hausfrau anzubieten, ohne sie gleichzeitig darauf erksam zu machen, daß sie im Übermaß, d. h. an unrichtiger e und zu unrechter Zeit angewandt, eine schädigende Wir- auf den Wäschebestand ausüben können. Es geht hier wie einem Medikament: zur rechten Zeit und in der richtigen s angewandt, kann es Wunderdinge verrichten. Im Über- genommen bewirkt es das Gegenteil. Wie *Bruno Walther* iner in Nummer 29 dieser Zeitschrift veröffentlichten Arbeit die „Beeinflussung der Faserfestigkeit durch aktiven Sauer- ' sehr richtig bemerkt, behandelt die Hausfrau in zahlrei- Fällen ihre Wäsche viel zu häufig mit einem Sauerstoff- nmittel, anstatt sie regelmäßig mit einer guten Seife zu hen und sie nur von Zeit zu Zeit zu bleichen. „Bleichen" in dem vorliegenden Falle so viel wie „oxydieren", und dieren" ist gleichbedeutend mit „verbrennen". Wenn die che anfängt zu vergrauen oder zu vergilben, soll man sie, nicht anders, dann mit einem Sauerstoffbleichmittel blei- Reinigen sollte man sie aber mit einer guten Seife.

Wie wäre es nun, wenn die deutsche Seifenindustrie, die nen ist den Kampf gegen das Persil aufzunehmen, dem en „Persil" das für den Schreiber dieses bereits seit einer e von Jahren patentamtlich geschützte Zeichen „Perseife" nüber stellte und dieses Zeichen dann für die in Pakete packte neutrale Texinseifen benutzte? Das Wort Perseife sich zusammen aus der Vorsilbe „Per" und dem Hauptwort e". Die Vorsilbe „Per" (Super) deutet darauf hin, daß es hier um einen Seifenkörper handelt, dessen Waschkraft eine höher steht, als die einer normalen Seife. Man versuche nn, die Hausfrau über die Vorzüge dieser neuen Seifenform klären. Man zeige ihr zunächst einmal den Unterschied zwi- der von ihr bisher benutzten „scharfen Schmierseife" und vollkommen neutralen und darum für alle Wäsche geeig- Perseife. Dann versuche man aber auch, ihr den Unter- d klar zu machen zwischen einer guten Seife, die dadurch sttätig" zu waschen vermag, daß man sie in erster Linie Einweichmittel benutzt, und einem der als „selbsttätig-blei- d" angepriesenen Bleichwaschmittel. Sollte es wirklich so er sein, mit Hilfe einer gemeinsam durchzuführenden Pro- nda der Hausfrau klar zu machen, daß das „Waschen" Hauptsache und das „Bleichen" nur eine Nebensache sei? sie ihren Wäschebestand schone, wenn sie jedes Ding einen Platz stelle? Was hat dem Persil zu seinem Welt- verholfen? Zunächst die zielbewußte, großzügig durchge- e Reklame, daneben aber auch seine gute Qualität als Sei- ulver. Wäre dieses 40%ige Seifenpulver perborat- und erglasfrei, kein Mensch hätte dann Veranlassung, an ihm s auszusetzen. Kann sich die deutsche Seifenindustrie nicht nlicher Weise zu einer gemeinschaftlichen Propaganda zu- nenschließen, wie es vor dem Weltkrieg die Zuckerprodu- n Deutschlands getan haben, die bekanntlich damals da- n dem Zucker als Nährmittel einen größeren Ab- zu verschaffen suchten, daß sie gemeinsam eine Zeitungs- aganda schufen? Die sich zu einer Einheit zusammen- eßenden deutschen Seifenfabrikanten, die sich mit der Her- ng der Perseife befassen wollen, werden es zweifellos ein- r haben, die neue Seife einzuführen, als die Firma *Henkel* r 20 Jahren bei der Einführung des Persils hatte. Sie finden falls den Boden wohl vorbereitet und brauchen nicht lange Begriffe der Hausfrau einzuprägen. Daß eine gute Seife beste Waschmittel ist, ist ihr von jeher geläufig. Man zeige dann einmal, wie sie am vorteilhaftesten zu waschen hat, eld und Arbeit zu sparen. Man kläre sie darüber auf, daß Waschen und Bleichen zwei grundverschiedene Dinge sind, die man ohne eine Schädigung für die Wäsche nicht zusammenkuppeln sollte. „Erst die Wäsche einweichen, dann sauber waschen und zum Schluß unter Umständen bleichen", das müßte bei ihr zur Regel werden. Ob man dann diese Bleichung mit Persil oder einem anderen Waschmittel durchführt, das müßte zu einer Nebensache und nicht zu einer Hauptsache gestempelt werden. In dieser Richtung sollte sich der Kampf gegen das Persil nicht bewegen. So weit dürfte der Kampf der um ihre Existenz ringenden deutschen Seifenindustrie mit ihrem Gegner Persil nicht gehen. Wenn das Persil so schlecht wäre, wie es manche Gegner behaupten, hätte es sich bestimmt nicht eingeführt, selbst wenn man seinen Namen schon viel früher an den Himmel geschrieben hätte. In die Schranken sollte man aber den für die Propaganda eines Waschmittels verantwortlichen Herrn verweisen, der auf den Packungen aufdrucken läßt „Keine Seife verwenden!", um dann an anderer Stelle zu sagen, daß eine „pulverisierte Seife, hergestellt aus Palmkernöl, der wertvollste Bestandteil" seines Waschmittels sei.

Bericht über die in den Jahren 1927/8 abgehaltenen Fachkurse.

Erstattet von Dr. *Karl Braun*, Berlin SW 61.

Mit Ende des Jahres 1926 konnte die Anstalt in neue, besonders geeignete Räume verlegt werden. In dem großen Laboratorium, in halber Stockhöhe gelegen, fühlt man sich unbehelligt von dem Lärm der Straße besonders wohl. Gern erinnern sich die Schüler der hier verbrachten Zeit, und die photographischen Aufnahmen geben ein Zeichen des freundschaftlichen Zusammenarbeitens, das häufig zu einem langwährenden Freundschaftsbund führt. Wie seit Jahren schon erfreut sich die Anstalt auch des Besuches ausländischer Schüler, und Inder und Norweger, Bulgaren und Schweizer reichen sich mit den Deutschen die Hand. Die Kurse sind von halbjähriger Dauer. Die Gründe hierfür sind in diesen*) Spalten bereits häufig auseinander gesetzt. Die Verhältnisse haben sich keineswegs dahin geändert, daß eine kürzere Dauer angebracht wäre. Im Gegenteil! Jahreskurse sollten die Regel bilden. Das Ausland sieht diese Notwendigkeit ein, und diese Schüler treten nach einjährigem Besuch gründlichst ausgebildet in ihren Beruf zurück. An dem Lehrgang ist nichts geändert worden. In der langen Reihe von Jahren **) ist er erprobt und für richtig befunden worden. Die in der Anstalt aufbewahrten Ausarbeitungen und Examensarbeiten stehen jederzeit zur Einsicht zur Verfügung. Die Vorgänge, welche sich bei der Herstellung von Seife abspielen, werden am Kessel erläutert. Der neu eingerichtete Kursus in „Parfümerie und Kosmetik" erfreut sich besonderer



Unterricht am Kessel.

Beliebtheit. Die Notwendigkeit der Kenntnisse der ätherischen Öle, künstlichen Riechstoffe, der Methode der Herstellung von kosmetischen Präparaten der mannigfachsten Art zur Erlan-

*) Jahrgang 1926, Nr. 36, „20 Jahre Fachlehranstalt".
**) „Vom chemischen Unterricht." Seifensieder-Ztg., Augsburg 1920, Nr. 37.

gung einer besseren Stellung wird nicht in Abrede gestellt, und die Kurse helfen einem offensichtlichen Mangel ab. Dieser Kursus dauert in der Regel 3 Monate. Vorbedingung für die Teilnahme sind chemische Kenntnisse.

In dem Berichtsjahre wurden über wichtige Fragen der Fabrikation von besonders berufener Seite Vorträge gehalten. Herr *Weitzmann* von der Firma *Sudfeldt & Co.* erläuterte uns das moderne Arbeiten beim Twitchell-Spaltverfahren, und Herr *Weder*, Vertreter der Firma *Mühlethaler & Co.*, Nyon, fand durch seinen Vortrag an Hand einer reichen Sammlung von ätherischen Ölen und künstlichen Riechstoffen großen Beifall. Unter Leitung des bekannten Fachmannes *Adolf Nichterlein* konnten wir die größte Seifenfabrik von Berlin *Rud. Herrmann*, Zossenerstraße, eingehend besichtigen und der Fabrikation beiwohnen. Weiterhin fanden wir Zutritt zu den Anlagen der Seifenfabrik *Ehrhardt*, Hohenschönhausen, wobei Herr *Rietz*, Sekretär der Wizöff, sachgemäße Erklärungen abgab. Gelegentlich der Besichtigung der Seifenfabrik von *Krefft & Arndt* gab uns Herr *Krings* die erforderlichen Erläuterungen. Von besonderem Interesse war der Einblick in den Betrieb der Firma *Schwarzkopf* (Schwarzkopf-Schaumpon) unter Führung des Inhabers. Die Vorführung des neuen Samen-Extraktionsverfahrens der Firma *Borsig G. m. b. H.*, Berlin-Tegel, gab zugleich Gelegenheit, eingehend im Betriebe die Apparatur für die Raffination der Fette, die der Fetthärtung sowie die Herstellung des Katalysators kennen zu lernen. Zu besonderem Dank sind wir der Firma *Heine & Co.* verpflichtet. Die Besichtigung der Fabrik war uns durch Vermittlung des leider so früh verstorbenen Berliner Vertreters der Firma, Herrn *Kissing*, ermöglicht worden. Für geistige und leibliche Nahrung hatte die Firma in aufopfernder Weise gesorgt. Im Anschluß an eine andere Besichtigung besuchten wir das „Reichsmuseum für Unfallverhütung und Gewerbehygiene“, eine ständige Ausstellung für Arbeiter-Wohlfahrt. Sie macht eindringlichst klar, wie wichtig die Sicherungsvorrichtungen an den Maschinen sind für jeden, der im Betriebe beschäftigt ist. Unter der liebenswürdigen Leitung des Herrn Professors *Löwenherz* fanden wir Zutritt zu dem chemischen Museum. Dieses zeigt dem Besucher in einer nahezu vollständigen Sammlung alle Produkte der deutschen chemischen Industrie. Kurz vor uns hatten dem Museum ungebetene Besucher einen großen Teil der Rauschgifte gestohlen.

Seitens des „Reichsausschusses für Lieferbedingungen“ wurden die „Allgemeinen Prüfverfahren für Seife und Seifenpulver“ herausgebracht. In einer Kritik wurden Änderungen vorgeschlagen hinsichtlich der Arbeitsmethode für die Bestimmung der Gesamtfettsäuren sowie derjenigen für die Ermittelung des Sauerstoffgehaltes, herrührend von Perborat in Waschmitteln. Die Fragen der Ausbildung des Nachwuchses, die Fortbildung der Meister sowie die Gründung eines industriellen Forschungsinstitutes sind verschiedentlich erörtert worden und fanden ihren Niederschlag in mehreren Aufsätzen. Leider wollen diese so außerordentlich wichtigen „Forderungen des Tages“ nicht weiter in Fluß kommen. Auf die in der Vereinigung der Seifensieder und Parfümeure E. V. eingeführten Gehilfen- bezw. Meisterprüfungen sei auch an dieser Stelle aufmerksam gemacht.

Die nächsten Kurse beginnen Anfang Oktober. Eingehende Auskünfte auch über den Lebensunterhalt und das Unterkommen werden von dem Berichterstatter gern erteilt.

Chemische Mitteilungen.

Weitere Versuche über die rhodanometrische Bestimmung der Fette.

Von Professor Dr. *H. P. Kaufmann*, Jena.[1])

Bei den Naturstoffen der organischen Welt begegnet uns das Problem der Erforschung von Gemischen ungesättigter Verbindungen, insbesondere auf dem Gebiet der ätherischen Öle und der Fette.

Der Vortragende hat erstmals versucht, das Problem durch eine auf titrimetrischem Wege verfolgte selektive und partielle Halogenanlagerung zu lösen. Die vor zwei Jahren in Kiel beschriebene Anwendung des halogenähnlichen Rhodans zu dem gedachten Zweck hat sich bewährt. Über die Rhodanometrie der Fette und ihre mannigfaltigen Anwendungsmöglichkeiten berichtete vor kurzem *Stadlinger* (Pharm. Ztg. 1928, S. 340). Die Darstellung der Rhodanlösung wurde durch den Vorschlag von *Gerber*, die Entwässerung des Eisessigs durch Erhitzen mit Essigsäureanhydrid vorzunehmen, erleichtert. Auf Grund zahlreicher Versuche kommt der Vortragende zu der Ansicht, daß auch bei Fetten mit niedriger Jodzahl eine Diskrepanz von Jodzahl und Rhodanzahl vorhanden ist, daß also auch diese, wenn auch teils in kleinster Menge, Linolsäure enthalten. Kleine Diskrepanzen, die früher bei den genannten Fetten auf Grund von Analysen von *E. Schnelle* als innerhalb der Fehlergrenze der Methode liegend betrachtet wurden, werden durch die Gegenwart von Linolsäure hervorgerufen. Diese konnte nach geeigneter Anreicherung auch präparativ sichergestellt werden. Vortragender mißt diesem fund zur Erklärung der Vorgänge des Fettstoffwechsels Be tung bei und wünscht, daß auch von medizinischer Seite Zusammensetzung der Körperfette, insbesondere bei pathol scher Ablagerung, größere Aufmerksamkeit geschenkt wird. Ergebnisse derartiger Versuche, auf Grund derer auch klin und therapeutisch wertvolle Hinweise erwartet werden, so später mitgeteilt werden. In Fällen, bei denen die Fette d Säuren der gleichen Kohlenstoffzahl, aber verschiedenen S gungsgrades gekennzeichnet sind, also z. B. von Ölsäure, nolsäure, Eläostearinsäure (die alle nur mit einer Doppel dung mit Rhodan reagieren) vorliegen, kann aus der Rhod zahl direkt die Menge der gesättigten Anteile errechnet w den. Der Fehler, der durch die Differenz von zwei bzw. Wasserstoffatomen verursacht wird, kann bei der Größe Molekulargewichts vernachlässigt werden. So berechnet bei derartigen Fetten, die den größten Teil der praktisch w tigen Fette ausmachen, die gesättigten Anteile aus der (chung:

$$\% \text{ gesättigte Anteile} = \frac{100 . (86 = \text{Rhodanzahl})}{86}$$

oder indem man einfach die Rhodanzahl mit dem Faktor 1 multipliziert und von 100 abzieht. Diese Möglichkeit hat Vortragende bereits früher erwähnt, ihr aber keinen besond Wert beigemessen, da man aus Jodzahl und Rhodanzah früher beschriebener Weise auch die gesättigten Anteile err nen kann. Jüngst wandten aber *Steger* und *van Loon* (trav. chim. Pays-Bas 1928, 47, 471) die Feststellung der M der gesättigten Bestandteile in einem Falle an, bei dem bisher üblichen Methoden der Zerlegung von Fettsäurei feste und flüssige Fraktionen versagten, da eine isomere säure (die 6,7-Ölsäure, Petroselinsäure) Erschwerungen v sachte. Liegen in den oben beschriebenen Fetten feste Iso vor, so gibt überhaupt nur die Rhodanzahl sofort einwan Auskunft. Bei der Trennung mit Hilfe geeigneter Salze, der Bleisalze, gehen feste Isosäuren in die Fällung der gesä ten Säuren über und müssen dort erst bestimmt werden. Arbeiten der genannten holländischen Forscher geben bei Öl des Petersiliensamens und des Epheusamens auch ein spiel für die quantitative Erkennung eines Gemisches von (ungesättigten Säuren mit Hilfe der Rhodanzahl (Ölsäure, troselinsäure, Linolsäure).

Es ist weiter die rhodanometrische Bestimmung von T nen geschildert. Auch hier führt die Rhodananlagerun scharf ausgesprochenen Haltepunkten, die auf partielle A tigung hinweisen. Bei Lebertranen beträgt die Diskrepanz ein Drittel der Jodzahl. In einem orientierenden Versuche w mit *F. Brocke* nach dem Verfahren von *Tsujimoto* ein Lebe zerlegt. Die höchst ungesättigten Säuren wurden in die Me ester übergeführt und im hohen Vakuum fraktioniert. vorwiegend vierfach ungesättigte Säuren enthaltende Fra der Jodzahl 320 zeigte eine Rhodanzahl von rund der H Bei der ungenügenden Kenntnis der qualitativen Zusam setzung der Trane erscheinen Auslegungen der Rhodanan rung zu quantitativen Rückschlüssen verfrüht. Immerhi auch hier die Rhodanzahl eine charakteristische Konstante Diskrepanz zwischen dieser und der Jodzahl liefert sofor Bild über die Mengenverhältnisse gesättigter und ungesät Bestandteile, und Veränderungen durch Polymerisation und drierung konnten messend verfolgt werden.

Schließlich bespricht der Vortragende die Rhodanometri nolensäurehaltiger Fette, besonders des Leinöls. liegen neben gesättigten Anteilen drei ungesättigte Säuren säure, Linolsäure und Linolensäure) vor. Durch die Ein die Jodzahl und die Rhodanzahl sind nur drei Gleichunge geben. Es wurde daher zunächst eine Abtrennung der g tigten Säuren vorgenommen und dann das Gemisch der sättigten titriert. Die Frage, in welcher Weise die Lin säure des natürlichen Leinöles Rhodan bindet, kann v direkt nicht beantwortet werden, denn unveränderte lensäure ist noch nicht bekannt. Von der Untersuchung durch Entbromung des Hexabromids hergestellten Säure vorerst abgesehen, da diese eine sterische Umlagerung fahren hat. Es wurden daher die Möglichkeiten der Rh anlagerung zunächst rechnerisch verfolgt. Dabei ergaben bei der Annahme der Anlagerung an eine bzw. drei Do bindungen der Linolensäure unmögliche Werte. Das g gilt für die Untersuchung eines Gemisches der Methyleste ungesättigten Säuren des Leinöls nach Versuchen, die ge sam mit *M. Keller* durchgeführt werden. Es wird dahe eine Anlagerung des Rhodans an zwei oder drei D pelbindungen der Linolensäure geschlossen. Bei selbst extrahierten Leinöl ergaben sich so Werte, die gut einstimmen mit Befunden, die *S. Coffey* auf kompliziertem parativen Wege erhielt. Andere Leinöle wichen davon bet lich ab und zeigten eine Zusammensetzung wie die von *L* und *Schmidinger* analysierten Leinöle. Da mit Hilfe der bromidzahl nur ein Teil des rhodanometrisch gefundenen zentsatzes an Linolensäure erfaßt wird, muß neben α- β-Linolensäure vorliegen, die sich aber anscheinend im Ver

---

[1]) Referat der „Chemischen Umschau“ über einen Vortrag auf der Chemiker-Tagung in Dresden.

über Rhodan nicht unterscheiden. Diese Frage soll noch hend geprüft werden.
m Interesse seiner Mitarbeiter bittet der Vortragende, ihm hodanometrische Analyse linolensäurehaltiger Fette bezw. weiteren Ausbau vorerst zu überlassen.

timmung von Ammoniak in sulfonierten Ölen.

Von *Geo Lang*.

u der Emulsion, die sich in einem Destillierkolben bildet, man 10—15 g des Öls zu 50 cm³ Wasser hinzugibt, man unter fortwährendem Schütteln 100 cm³ einer 4%igen tronlösung hinzu, des weiteren unter fortgesetztem teln 100 cm³ einer 8%igen Calciumchlorid-Lösung. Es eine gummöse Kalkseife aus, und das Ammoniak kann nun in eine gemessene Menge vorgelegter titrierter Säure jedes Stoßen und Schäumen abdestilliert werden.
Diese Methode liefert Resultate, die mit denen der müh-ren Methode des Ausschüttelns einer ätherischen Lösung Öls mit mehreren Portionen Schwefelsäure (vgl. *Lewko-h, Holde* und *Müller)* sehr gut übereinstimmen.
(Ind. and Eng. Chem. 1928 [**20**], Nr. 7, S. 693.)

Die Extraktion von Rizinusöl mit Benzin.

u der Frage der Löslichkeit von Rizinusöl in Petroläther ein Artikel in „Masloboino Schirowoje-Delo“ aus, die atur zeige, daß es sich in Benzin und Mineralölen nicht st, zitiert aber *Hefter* dafür, daß es sich leicht in Alkohol Aber, fährt das Blatt dann fort, *A. G. Hoppe* behauptet, er etwa 5 000 000 Pfund Rizinusölkuchen mit bestem Er-mit Benzin extrahieren konnte. Tatsache ist, daß sich in n Benzin Rizinusöl nicht löst, wohl aber in warmem n. Im Jahr 1924 wurden im Laboratorium der Ölextrak--Fabrik Chimzir in Krasnodar auf Anregung des Inge-s *V. K. Rodriana* einige Versuche angestellt über die Ex-on von Rizinusbohnen mit Benzol, Benzin und kombinierten ngsmittel-Gemischen von Benzin und Benzol. Die Resul-waren unzuverlässig und zeigten, daß Benzol, obwohl ein Lösungsmittel für Rizinusöl, diesem eine dunkle Farbe t, während ein Gemisch von Benzol mit Benzin eine ger dunkle Färbung bewirkt. Benzin dagegen liefert ein durchsichtiges Öl, gibt aber eine geringere Ausbeute. ahre 1926 wurden auch vergleichende Versuche mit Benzin mit Alkohol ausgeführt. In allen Fällen war die Menge des n-Auszuges kleiner als die des alkoholischen Extrakts.
(Oil and Col. Tr. J.)

Bildung von Zinkseifen. (Mit 18 Abbildungen.) Dr. *Kehren*. 2. Mitteilung aus dem Deutschen Forschungs itut für Textilindustrie zu M.-Gladbach. (Melliand's Tex-berichte 1928 [**9**], Nr. 8, S. 687—692.)

Kleine Zeitung.

nzym-Seife. (Franz. Pat. 630 409 v. 2. XII. 1927. *Röhm as, A.-G.,* Darmstadt.) Tryptische Enzyme sind bereits für gungs- oder Toiletteartikel verwendet worden, aber die rung hat gezeigt, daß in diesen Produkten die Wirksamkeit Tryptasen allmählich verloren geht.
s wurde nun nach sehr erschöpfenden Versuchen gefunden, ie Tryptasen durch die in den verschiedenen Reinigungs-n enthaltene oder während der Lagerung aufgenommene tigkeit zerstört werden. Mischungen von Enzymen, in denen ryptische Verbindung vorherrscht, lassen sich lagerbe-g machen, indem man den Gehalt an Wasser auf ein um von 10% verringert. Nach der Erfindung wird Sorge getragen, die tryptischen Enzyme nach der Beseitigung Wassers so zu verpacken, daß der Zutritt von Feuchtigkeit dert ist. Die benutzten Enzyme mit einem vorherrschenden schen Komponenten lassen sich aus derselben oder aus iedenen Quellen erhalten.
e tryptischen Enzyme können entweder vor der Ein-ung anderer Stoffe oder während des Mischens ent-rt werden. Enzyme mit dem geeigneten Wassergehalt lassen orteilhaft in Seifen oder Einweich- und Waschmitteln aller rwenden. Bisweilen sind auch Zusätze zu ihnen vorteilhaft, s Wasser zu enthärten, die Oberflächenspannung zu er-igen, die Enzyme zu aktivieren oder um als Träger für zu dienen. Zwischen den Wirkungen und Eigenschaften astatischen und tryptischen Enzyme bestehen jedoch we-liche Unterschiede. Deshalb sind die nach dem geschützten ren, für welches entwässerte Enzyme mit einer vor-henden tryptischen Komponente verwendet werden, er-Resultate neu und unerwartet.
eispiele. I. Bauchspeicheldrüsen in kleinen Stücken im Vakuum bei etwa 45° C entwässert, bis der Wasser-auf 10% gesunken ist. Danach werden 8—20 T. der neten Drüsen mit 92 bis 80 T. Natronkalk gemischt. Mischung soll so rasch als möglich in luftdicht schließende n verpackt werden, um Wasserzutritt zu verhüten. Statt der Stücke von Drüsen läßt sich auch ein Pankreas-Extrakt verwenden.
II. Gewöhnliche Toiletteseife, 99½ Gewichtsteile, mit einem Fettsäuregehalt von 78%, wird entwässert und auf der Piliermaschine mit 0,5 Gewichtsteilen entwässertem Pankreas-Extrakt gemischt. Hierauf wird der Enzymseife die gewünschte Form gegeben, wonach sie in wasserdichtes Papier eingeschlagen wird. Während des Gebrauchs ist letzteres nicht nötig. Natriumoxalat kann als Mittel zum Weichmachen des Wassers und zur Herabsetzung der Oberflächenspannung verwendet werden. Ein Gallensalz sowie als Aktivator ein Alkalisalz können zugesetzt werden.
III. 70 T. einer Alkaliseife werden mit 29 T. Kochsalz und 1 T. Pankreasextrakt gut gemischt. Die verschiedenen Bestandteile werden soweit wie nötig entwässert, entweder einzeln oder zusammen. (The British Soap Manufacturer.)

*

Reinigung von Ölen und Rückgewinnung der Lösungsmittel. (Engl. Pat. 285 380 v. 13. II. 1928. *P. L. Fauth.)* Das das Öl enthaltende flüchtige Lösungsmittel wird in einer erwärmten Kammer zerstäubt derart, daß das Lösungsmittel verdampft und wiedergewonnen wird. Das Öl wird am Boden der Kammer gesammelt und durch Zerstäubung in einer Kammer desodorisiert, durch welche man Wasserdampf oder ein anderes Gas im Gegenstrom mittels einer Vakuumpumpe hindurchsaugt.
(Matières grasses.)

Frage- und Antwortkasten.

In einer Nummer wird von ein und demselben Fragesteller nur eine Frage aufgenommen. — Die Adressen der Fragesteller und Antwortgeber bekannt zu geben, sind wir in der Regel nicht ermächtigt, doch befördern wir Briefe an sie weiter, wenn für jede einzelne Sendung RM 1.— beigefügt ist. — „Antworten“, die lediglich darin bestehen, daß der Einsender sich bereit erklärt, Rezepte oder Verfahren abzugeben, finden keine Aufnahme. — Die Aufnahme unverlangt eingehender Antworten bleibt dem Ermessen der Redaktion überlassen. — Anfragen anonymer Einsender werden nicht aufgenommen. — Anfragen nach Bezugsquellen werden gegen Rückporto direkt erledigt. — Für die in den Antworten erteilten Auskünfte übernimmt die Redaktion lediglich die preßgesetzliche Verantwortung. — Die Fragen sind möglichst kurz und präzis zu halten. Eine pünktliche Aufnahme umfangreicher Fragen (über 5 Druckzeilen) wird nicht garantiert.

Fragen.

636. Wir bitten um Aufklärung, welche Trocknungsart bei der Fabrikation von Seifenpulver zu empfehlen ist, die Dampfwalzen-Trocknung oder die Etagen-Trocknung, und welche Firmen letztere bauen. W. W. C. in P. (Polen).

637. Wie stellt man eine glanzhelle, gut schäumende und ausgiebige, flüssige Kamillen- und Teerseife her, die auch bei längerem Stehen in den Ausstattungsflaschen nicht absetzt? Dr. D. S. in M.

638. Wir suchen ein Mittel, das, mit wenig Wasser angerieben, einen außerordentlich starken und dicht stehenden Schaum hervorruft. Saponin kommt nicht in Frage; ff. gemahlene Seife genügt unseren Ansprüchen nicht. B. in B.

639. Wir besitzen eine Fabrik zur Gewinnung von Knochenmehl. Die abfallenden Knochen (Rind-, Schweineknochen etc.) werden im Autoklaven mit Dampf gekocht und ergeben per Monat ca. 1500 kg Fett. Verspricht die Fabrikation von Seife einen Nutzen abzuwerfen? Welche Seifen könnten am einfachsten und nach welchem Verfahren hergestellt werden? Der Durchschnittspreis der Rohmaterialien hier ist folgender: Fett 1 $ 200 per kg (ca. 0,60 RM), Kolophonium 1 $ 500 per kg (ca. 0,75 RM), kaustische Soda 1 $ 000 per kg (ca. 0,50 RM). Der Kernseifen: 0 $ 600 bis 2 $ 200 per kg (ca. 0,30 bis 1,10 RM) je nach Qualität. F. H. in S. (Brasilien).

640. Meine pilierte weiße Seife vom 16. III. zeigt bräunliche Flecken. Die Grundseife zeigte einen 2—3 cm dicken wolligen Schaum im Kessel. Kann das die Ursache sein, da sonst bei Kernseifen der Schaum dünn und leicht ist? W. S. in W.

641. Ich möchte eine Silberschmierseife auf halbwarmem Wege aus Erdnußöl, Talg und Kokosöl herstellen. Wie ist der Fettansatz und das Laugenverhältnis, erstens für Sommer- und zweitens für Winterware? G. K. in H.

642. Bestehen gegen die Einlagerung von Fetten mit ca. 60% Fettsäure in eisernen Reservoiren Bedenken, und welcher Art sind sie? A. Z. in L.

643. Unser Büroleim aus 10 T. weißem Dextrin, 15 T. Wasser und 1,5 T. Borax hat den Nachteil, daß er trüb ist. Was für ein Mittel gibt es, ihn durchsichtig zu machen? Was für ein Mittel gibt es, Bürokleister aus 10 T. weißem Dextrin, 1 T. Glyzerin, 10 T. Wasser milchweiß und opak zu machen? M. in K. (Litauen).

644. Wir bitten um Zusammensetzung und Herstellungsgang einer erstklassigen schwarzen Terpentinöl-Schuhcreme. Sind Kompositionswachse zu empfehlen? Woraus muß ein gutes Kompositionswachs bestehen? B. B. in D.-K.

645. Welche Rohstoffe außer Kartoffelmehl und Dextrin können zur Herstellung von Kalt- und Pflanzenleimen noch in Frage kommen? J. W. in M.

646. Wie ist die Zusammensetzung von Fleckenwasser Lualin (Fabrikat der Firma Franz Schwarzlose)? M. S. in B.

647. Wir verarbeiten für unsere Sulfurolivenölkernseife (Textilseife) lediglich nur echtes toskaner Öl. Seit längerer Zeit

hören wir von unserer Kundschaft, daß wir gegenüber anderen Seifenfabriken erheblich zu teuer sind. Die Preisunterschiede zwischen toskaner und anderen Produktionen, wie mittel- und süditalienischen, spanischen oder griechischen Sulfurölen, sind nicht so groß, um eine Spanne von RM 10 bis 15 per 100 kg zu rechtfertigen. Vielfach in Ihrer Zeitung erscheinende Angebote von Siedemeistern usw., die Seife mit niederem Trübungs- und Erstarrungspunkt herzustellen in der Lage sind, lassen die Vermutung wach werden, daß billigere Öle Mitverwendung finden. Stearinhaltige Öle dürften im voraus ausscheiden, weil diese den Trübungs- und Erstarrungspunkt noch mehr erhöhen. Ist Olein vielleicht das richtige Ersatzöl? S. L. in L.

648. Können Sie mir die Zusammensetzung von einem Katalysator für ein Sauerstoffbad unter Verwendung von Natriumperborat angeben? Das Badewasser darf nicht gefärbt werden. Bekannt sind mir die färbenden Katalysatoren wie Mangan, Blut und Hepin. Dr. R. in H.

649. Wir fabrizieren seit Jahren eine Seife für einen bestimmten Zweck nach folgendem Ansatz: 870 kg Knochenfett, 230 kg Kokosölfettsäure, 500 kg Kalilauge, 60 kg Pottasche und 50 kg Wasser. Während die Seife stets, nach einigen Tagen, vollkommen erstarrt aus den Formen fiel, bleibt sie bei den letzten Fabrikationen weich und sieht wie Schmierseife aus. Kann uns jemand von den Kollegen angeben, woran dieses liegt? E. B. in B.

650. Welchen Fettsäure-Gehalt haben die Waschmittel Persil, Ozonil und Suma, und wie groß ist der Prozentsatz von Wasserglas und Perborat in diesen drei Waschmitteln? F. S. M.

651. Gibt es einen Duftstoff „Wilde Rose", und wo ist er evtl. erhältlich? V. in L.

652. Zum Transport von Textil-Schmierseife will ich mir Eisenfässer mit aufschraubbarem Deckel anschaffen. Die Seife soll heiß eingefüllt werden, und ich möchte wissen, ob sich hierzu verzinkte Eisenfässer eignen. Unverzinkte kommen wohl nicht in Frage wegen der Rostgefahr? Welche Erfahrungen sind in dieser Hinsicht gemacht worden? P. in S.

653. Wie läßt sich die Gärung einer konzentr. Lösung von Saponinum depurat. in Wasser verhüten? H. H. in G.

654. Sind bereits brauchbare Seifenbleichverfahren vorhanden, die mit Perboraten arbeiten, und welches sind dafür die geeignetsten Seifenqualitäten und Verbindungen?
M. in N. (Ausland).

655. Wie ist die Zusammensetzung der Elida-Schwimmseife, und wie stellt man ein ähnliches Produkt her?
B. K. in B. (Ungarn).

656. Was ist La Blankaöl, und wer ist der Lieferant?
K. & S. in W.

657. Erbitte ein gutes Rezept für Toilette-Essig.
H. H. in B.

658. Welche Dampftemperatur für offene Dampfschlange ist zum Sieden von Kernseife die günstigste? A. A. in L.

659. Wie wird gutes Wagenfett auf kaltem Wege hergestellt? Gutes Rezept wird evtl. honoriert. R. W. in W.

660. Wie wird die Transparenz bei Seifenflocken erzielt?
W. R. in S.

Antworten.

584. Es ist ausgeschlossen, daß der Karbolgeruch auf die Verwendung des Kontakt-Spalters zurückgeführt werden kann. Es werden ständig im In- und Auslande ganz erhebliche Mengen Schmierseife aus mit Kontakt erzeugten Fettsäuren gemacht und diese mit Chlorbleichlösung behandelt; zweifellos muß eine andere Ursache für den Karbolgeruch vorhanden sein und, ohne die näheren Umstände zu kennen, ist es schwer, für die Entstehung des Geruchs eine Erklärung zu geben.
Sudfeldt & Co.

596. Die Rizinusbohnen werden zwecks Extraktion zuerst mit Riffel-, dann mit Glattwalzen zerkleinert. Beide Walzenpaare können zu einem Walzenstuhl vereinigt werden. Am besten pressen Sie die Saat mit Seiher- oder Schneckenpressen vor. Weitere Auskunft über Extraktion und Raffination des extrahierten Öles erteilt Ing. *N. Eichberger*, Triest-Chiadino, 605.

613. Aus Ihren Angaben wird nicht ersichtlich, warum die Alabasterseife trotz niedriger Lagertemperatur nicht kornt; die abnorm hohe, anhaltende Temperatur der letzten Wochen hätte etwas mehr Talg im Ansatz vertragen können. Im übrigen ist auch die Kürzung richtig, sodaß die Ursache des Nichtkornens im Sieden gesucht werden muß. Vielleicht haben Sie die Seife zu kaustisch gehalten, dann würde bei normaler Ausbeute nach längerem Lagern die Seife noch große Körner ausbilden; ist sie zu wasserreich, dann wäre unter Umständen die Kornbildung sehr erschwert, da die harten Seifen genügend Lösungsmittel finden. Schließlich wäre anzuraten, die Seife offen zu lagern, sodaß sie von Zugluft bestrichen werden kann; oft hat das überraschender Weise zu einer schnellen Kornbildung geführt. *D. J.*

614. Z ü n d s c h n ü r e, Z ü n d g a r n (Stoppinen) bestehen je nach dem Zweck, für den sie gebraucht werden, aus mehr oder weniger starkem Baumwollgarn, das zuerst, um es brennbarer zu machen, mit 10%iger Salpeterlösung oder Bleinitrat, Bleiacetat und Kaliumchromat etc. gebeizt wird. Dann eine aus dicker Anfeuerung bestehende Imprägnierung, aus einer Mischung von Mehlpulver (feines Schwarzpu[lver]) Spiritus und Gummi arabicum in bestimmtem Verhältnis be[...] Die Menge richtet sich nach der Brenngeschwindigkeit. Es [...] auch aus Schießbaumwolle hergestellte wetterfeste Zündsch[nüre]. Eine Selbstherstellung kommt weder für die einen, noch [...] anderen in Frage. Strengste gewerbe- und baupolizeiliche [Vor]schriften bestehen für die Fabrikation. *M.*

615. M a k k a r o n i sind Mehlprodukte mit Salz, wenig[...] und Milchzusätzen (wenn überhaupt welche dazukommen). R ü c k s t ä n d e a n d e n E i s e n m a t r i z e n bestehen [...] aus diesen Stoffen. Eine c h e m i s c h e R e i n i g u n g ist so[...] durchführbar, ohne auch das Eisen anzugreifen; höchstens k[ann] man mit Sodalösung oder verdünnten Laugen eine Aufschlie[ßung] der Stärke in der Wärme vornehmen. Besser ist aber s[...] eine Reinigung mit warmer Sodalösung und Bürste mit nac[h]folgendem Trocknen der Matrizen.

616. Das A u t o l a c k p f l e g e m i t t e l „A u t o z a u[...] ist mir unbekannt. Im übrigen ist die Zusammensetzung d[...] Präparate eine so wechselnde, daß sich eine Universalvors[chrift] hierfür nicht geben läßt. Der Aufsatz „Möbel- und [...] polituren" in Nr. 31 des Chem.-techn. Fabrikant gibt [...] Aufschluß, wie man derartige Produkte herstellt.

617. Das e n g l i s c h e L a v e n d e l w a s s e r, Lav[...] Tardley London, ist uns nicht bekannt; es kann Ihnen [...] auch kein Produkt mit gleicher oder ähnlicher Duftwirkung [...] gegeben werden.

618. Der Name C a l m e t t ö l ist mir in meiner la[...] Praxis noch nicht vorgekommen; auch in der Literatu[r ist] darüber nichts zu finden. Offenbar handelt es sich also [...] um ein Naturprodukt, sondern um ein Kunstprodukt, das [...] einer uns nicht bekannten Firma unter diesem Namen geha[ndelt] wird.

619. Wenn Ihr M a l e r l e i m nachträglich g e l a t i n[iert], so sollte man eigentlich wissen, wie Sie ihn herstellen, um [...] sagen zu können, wie sich dieser Übelstand vermeiden lä[ßt]. [In] der Annahme, daß der Malerleim aus Knochenleim hergestel[lt ist,] rate ich Ihnen, dem Leim einen geringen Zusatz an [...] Salpeter- oder Essigsäure zu geben, aber nicht so viel, daß [...] direkt saure Reaktion hervorgerufen wird. So behandelte M[aler]leime bleiben füssig, doch leidet die Klebkraft ein wenig [...] den Zusatz. *F.*

620. T r a n s p a r e n t e H a r z l e i m s e i f e n werde[n auf] halbwarmem Wege hergestellt; bei hoher Füllung wie im [vor]liegenden Falle verwendet man hauptsächlich Kernöl ode[r Ko]kosöl und wenig Harz; die Transparenz kann durch M[it]wendung von Kalilauge und entsprechende Füllung mi[...] reicht werden. Folgender Ansatz wird den Preisansprüche[n (...] bis 40 Rpf. pro kg) etwa entsprechen: 85 kg Kernöl, [...] Harz, 5 kg Palmöl (zum Färben), 50 kg Natronlauge 30[...] 40 kg Kalilauge 30° Bé, 22 kg Pottaschelösung 35° Bé, [...] Salzwasser 22° Bé, 45 kg Wasserglas, 15 kg Kristal[l...] *A.*

622. Paraffinkerzen dürfen für die Tropen weniger [...] ihrem Schmelzpunkt (eigentlich Erstarrungspunkt) als nac[h] Stabilität (Biegeprobe) bewertet werden. Hochschmelzend[es Pa]raffin zum Härten bezw. T r o p e n f e s t m a c h e n d e r [Pa]r a f f i n k e r z e n ist dafür nicht das beste, besonders dann [...] wenn Paraffine weit auseinanderliegender Schmelzpunkte [ver]wendet werden. Trotz Erniedrigung des Schmelzpunktes b[ei Zu]satz von Stearin, raffiniertem Montanwachs, Karnauba[...] Säure-Amidoverbindungen etc. wird dadurch doch eine [...] Stabilität gegen Deformierung durch Wärme erreicht, d[...] Kristallskelett die Form erhält. Man braucht meist m[it] Ausnahme von Stearin bis zu 5% der genannten Körpe[r. Im] übrigen sind auch die Paraffine unter sich in dieser H[in]sicht nicht gleichwertig. Braunkohlenparaffine sind stabiler als [...]paraffin. *M.*

623. Der a u s s t a r k e r 43°iger N a t r o n l a u g e [beim] Stehen s i c h a b s e t z e n d e S c h l a m m hat verschiede[ne Zu]sammensetzung je nach der Fabrikationsart des für die H[erstel]lung der Lauge dienenden Ätznatrons. Ist letzteres aus Ro[h]laugen durch Kaustizieren erzeugt, so enthält es besonder[s Ver]unreinigungen an Kalk (kohlen- und kieselsauren Ka[lk,] Magnesia etc.), ist es aber, was wahrscheinlicher ist, auf e[lektro]lytischem Wege hergestellt, dann enthält der Schlamm [...] Sulfate, Sulfite, Chloride etc., die in Menge wahrscheinli[ch] ein paar Prozente des Satzes ausmachen und beim [...] von Kernseifen zum größeren Teil in die Unterlauge w[...] *I.*

624. S c h m i r g e l g u m m i. S. Antwort 600 in [...] d. J., S. 278.

625. Zur V e r s e i f u n g von 100 kg S t e a r i n, d[as eine] mittlere V.-Z. = 205 hat, brauchen Sie zur völligen Ver[seifung] rund 20,5 kg Ätzkali. Eine 10°ige Kalilauge enthält 9,2 [...] Ätzkali, daher brauchen Sie davon 223 kg statt 80 [...] Stearin nur ganz geringe Mengen Neutralfett enthält (S[apon]ifikatstearin etwas mehr als Destillatstearin), geht die Ver[seifung] sehr rasch vonstatten; ein kurzes Aufkochen genügt. We[nn eine] Probe sich klar in Wasser löst, darf die Verseifung als [...]

…ehen werden. Es ist möglich, daß die Seife im genannten …aß 120—150 kg pflanzliches oder Mineralöl mit 20 kg …fin oder Ceresin in Emulsion hält. Diese Emulsion wird aber …scheinlich nicht flüssig, sondern pasten- oder cremeartig sein. …kleiner Versuch wird Sie darüber orientieren. *D. J.*

…26. Für **kaltgerührte Toiletteseifen** eignen sich …esten **Füllungen** aus wässerigen Lösungen von Zucker, …sche und Kochsalz oder Chlorkalium; z. B. löst man heiß …0 kg Wasser 30 kg Zucker, 15 kg Pottasche und 12 kg … Die Lösung läßt man absitzen, der schmutzige Schaum … entfernt. Verwendet wird nur die klare Lösung. *Br.*

…27. Das bekannte Haarwuchsförderungsmittel „Silvi-…“ enthält den wirksamen Bestandteil des Haares in Lösung, …us dem Haar durch verschiedene Operationen gewonnen … (Vgl. S.-Z. 1927, Nr. 46, S. 881.) Die Zusammensetzung …„Müller's Haarwuchs-Elixier“ ist uns nicht be-… Ob die Produkte tatsächlich den Haarwuchs bei allen …chen in kurzer Zeit fördern, muß dahingestellt bleiben. *D. G.*

…28. Der Ansatz für eine **Silberschmierseife** aus …nußöl, Talg und Kokosöl kann folgender sein: …Sommer 65 T. Erdnußöl, 30 T. Talg, 5 T. Kokosöl; im …ter 70 T. Erdnußöl, 25 T. Talg, 5 T. Kokosöl. Im Sommer …ifen Sie 10—15% des Ansatzes mit Natronlauge, im Winter … 5%. Zur Reduktion brauchen Sie 8—9 kg Pottasche auf …g Fettansatz, wobei ein Teil (bis zur Hälfte) auch durch … ersetzt werden kann. *R. L.*

…29. Die bisher gebräuchlichen **Mittel zum Bleichen** … Kernseifen sind keineswegs ideal; noch geringer sind die …ge bei **Harzseifen**. Die Bleichung geht zudem beim …rn wieder zurück. *S.*

…30. In **Unterlaugen-Rohrleitungen** wird man … Ventile, sondern ganz gewöhnliche **Küken-Hähne** aus …isen einbauen. Es kommt dabei auf billige und einfache Aus-…ng an. Diesem Zweck entsprechen Kükenhähne am besten; …isen widersteht auch sehr gut der alkalischen Reaktion, …weniger korrodierend wirkt als das in der Lauge ent-…ne Salz. *M. B.*

…31. Zur Herstellung **flüssiger Rasierseifen** be-… man sich reiner, aus Talg und Kokosöl hergestellter Kali-…, die in Wasser, Glyzerin und Alkohol gelöst werden. … verseift etwa 8 kg feinsten Rindertalg und 2 kg Cochin-…öl mit 4,5 kg Kalilauge 50° Bé, die mit 2 kg Wasser ver-… ist. Der erhaltene Seifenleim muß genau neutralisiert …en. Dann setzt man 2 kg 30%ige Pottaschelösung zu und löst … Zugabe von 8 kg kalkfreiem Glyzerin sp. G. = 1,23 und … Alkohol. Man läßt absetzen, zieht den klaren Teil ab und …rt den trüben Bodensatz, nachdem man vorher oder nach-…parfümiert hat. *O. F.*

…32. Ein **Sägemehlpräparat für Fußboden-…ge** stellt man her, indem man trockne Sägespäne mit …% ihres Gewichtes an raff. Spindelöl tränkt und dann …ge durchschaufelt, bis das Gemisch sich gleichmäßig fettig …lt. Die Tränkung darf nicht so weit gehen, daß die Säge-… beim Lagern Öl ausschwitzen. *W. M.*

…33. Wenn Sie **80%ige gepulverte Seife mit 20** …**50% Zinnchlorür** ($SnCl_2 . 2H_2O$) **mischen** und von …Mischung etwas in Wasser lösen, so ist die Abscheidung …mehr Zinnchlorür, denn dieses ist ja ganz leicht in Wasser …. Gerade deswegen setzt sich die Lösung mit der Seife um. …abgeschiedene Produkt ist sehr wahrscheinlich Zinnseife, …Teil vielleicht auch ein basisches, durch Einwirkung der …entstandenes Zinnsalz [Sn(OH)Cl], da die wässerige Lö-…nur bei Gegenwart freier Salzsäure beständig ist. Die Um-…ng bezw. die Oxydation der Lösung durch Luft läßt sich … verhindern. *D. J.*

…34. **Verteilung der Arbeitslöhne, Vertriebs-… Bürospesen auf Kern- und Schmierseife** …ff läßt sich eine befriedigende Antwort nicht geben, da …i den einzelnen Fabriken, bedingt durch die besonderen …ltnisse (Produktion, Mengenverhältnis von Kern- zu …erseifen, Absatzverhältnisse, technische Einrichtung der Fa-…tc.), durchaus verschieden ist. Siehe Antwort 422 in Nr. 22 …nd den Artikel von R. Krings „Die Kalkulation der Schmier-…“ in Nr. 48 v. J. *Br.*

…5. Im allgemeinen zeigen Seifen mit einer geringen Was-…füllung keinen **Beschlag**, wie er auf der **weißen** …**seife** auftritt, wie ja auch die gleich gefüllte gelbe …ife keinen zeigt. Der Grund dürfte daher in der weißen …ife selbst zu suchen sein und zwar in der durch den weit …n Leimfettgehalt bedingten schwierigeren Aussalzung der …wodurch vermutlich im Kern auch ein höherer Salzgehalt …nden ist. Dieser im Verein mit Wasserglas vermag wohl … leichten weißen Beschlag hervorzurufen; vorausgegangen … ein Nässen sein, das dann beim Eintrocknen den Be-… hinterlassen hat, der aber kaum als salz- oder geschmack-… zeichnet werden kann. Ein solcher wäre eher denkbar, … durch schroffen Temperaturwechsel (kalt in warm) durch …nsation eine geringe oberflächliche Lösung der Seife statt-…en hätte, die dann beim Eintrocknen einen weißen wie Reif …enden Beschlag hinterläßt. Es wäre aber nicht einzusehen, warum die gelbe Seife den Beschlag nicht gibt. Die Überlegung weist der erstgenannten Ursache die größere Wahrscheinlichkeit zu. *In.*

Sprechsaal.

Diese Rubrik steht unseren Lesern unentgeltlich zur Verfügung, jedoch übernimmt die Redaktion für Form und Inhalt dieser Sprechsaal-Artikel dem Leserkreise gegenüber keine Verantwortung. Im Hinblick auf den knappen Raum für diese Rubrik müssen die Einsendungen so kurz als möglich gehalten werden. Polemischen Artikeln, die in unsachlicher Weise eine Herabsetzung des Gegners in der öffentlichen Meinung bezwecken, wird die Aufnahme versagt.

Zusammenschluß!

Auf den Sprechsaalartikel des Herrn *D. G.* in Nr. 31 möchte ich betreffs Kontingentierung folgendes erwidern. Ich habe in meinen früheren Sprechsaalartikeln auch eine Kontingentierung vorgeschlagen und zwar weil ich befürchte, daß es zu heimlichen Preisunterbietungen oder anderen Vergünstigungen führen würde, wenn nur ein Preiskartell bestände. An Hand anderer Preiskartelle (genauere Angaben möchte ich lieber unterlassen) habe ich gesehen, daß die heimlichen Preisunterbietungen u. dgl. sehr stark am Platze sind. Die von Herrn *D. G.* angeführten Gründe gegen eine Kontingentierung sind natürlich auch nicht von der Hand zu weisen.

Würde also eine Kontingentierung zweckmäßiger zu unterlassen sein, so müßte auf die Mitglieder eine sehr starke Kontrolle ausgewirkt werden, um die Vorschriften des Preiskartells zu sichern. Inwieweit die Kontrolle überhaupt von Erfolg sein kann, ist jedoch eine zweite Frage. Bei Preisunterbietungen durch Mitglieder von Preiskartellen braucht die Rechnung nicht dementsprechend zu lauten, sondern es können auch mündliche Vereinbarungen getroffen worden sein, derartige Abkommen lassen sich dann aber schwer oder überhaupt nicht kontrollieren. Hierauf möchte ich jedoch nicht weiter eingehen, sondern nachfolgend die guten Seiten einer Kontingentierung beleuchten.

Zuerst möchte ich darauf aufmerksam machen, daß ich die Kontingentierung hauptsächlich für Einheitswaschmittel contra Persil, Suma etc. meine. Denn daß das an Persil, Suma usw. verlorene Absatzgebiet der Seifenindustrie durch Propagandierung von Seifen nicht wieder zurückgewonnen werden kann, steht meines Erachtens außer Zweifel.

Sobald jeder Seifenfabrikant für die evtl. Einheitswaschmittel einen Alleinverkaufsbezirk hätte, würde seine ganze Verkaufstüchtigkeit sich gegen die jetzigen Feinde (Persil, Suma etc.) der Seifenindustrie auswirken. Da jeder Fabrikant seinen Umsatz steigern möchte, müßte er ständig daraufhinarbeiten, seinen Absatz in seinem Bezirk zu vergrößern.

Würde jedoch das Absatzfeld unbeschränkt sein, so würde womöglich ein Mitglied dem anderen Mitglied des Zusammenschlusses die Kunden wegnehmen, und der Kampf würde wieder unter den Seifenfabrikanten selbst stattfinden. Im übrigen wäre auch bei Alleinverkaufsbezirken die Kontrolle des Fabrikanten über seine in nächster Umgebung befindliche Kundschaft eine bessere. Die direkten Werbekosten sowie die Frachten für die Fertigfabrikate würden auch bei einem Alleinverkaufsbezirk bedeutend günstiger sein als sonst. Die Einhaltung der festgesetzten Verkaufspreise würde im eignen Interesse des Fabrikanten liegen. Bei Nichteinhaltung der festgesetzten Preise würde ja den Fabrikanten eines anderen Alleinverkaufsbezirkes kein Schaden entstehen.

Die Frage „ob Kontingentierung und Preiskartell oder nur Preiskartell“ müßte ja am Ende durch die gesamten evtl. Mitglieder beantwortet werden. M. E. wäre es jetzt an der Zeit, daß sich ein Ausschuß unter den Seifenfabrikanten bildete, welcher die weiteren Erörterungen direkt mit den Beteiligten bezw. den in Frage kommenden Seifenfabrikanten fortsetzte. Denn die Feinde eines evtl. Zusammenschlusses werden sonst ihre Gegenmaßnahmen treffen, bevor die Seifenfabrikanten überhaupt zum Kampfe vorgehen. Diejenigen Seifenfabrikanten, welche zu einem Zusammenschluß nicht zu bewegen sind, schaden dem Zusammenschluß nicht, sondern sie geben den einzelnen Mitgliedern des evtl. Zusammenschlusses nur mehr Absatzgebiet. Der Kampf der Außenseiter gegen einen Zusammenschluß wird genau so wirksam sein, wie heute der Kampf der einzelnen Seifenfabrikanten gegen Persil, Suma usw. ist.

Carl Becher jun., Erfurt, Blumenstraße 81.

Was ein älterer Siedemeister erzählt.*)

Wer Gelegenheit hat, mit älteren Fachkollegen zusammenzutreffen, wundert sich nicht, daß die Lage unserer Industrie einer Katastrophe gleicht, die jedem denkenden Kollegen, welcher mit Leib und Seele am Berufe hängt, mit Schmerz für die Zukunft erfüllt. War doch unser Beruf ehemals mit dem Unternehmen so stark verbunden, daß man sagen konnte, für deinen Lebensabend brauchst du dir keine Sorgen zu bereiten. Die Herren Chefs waren meist von der Pike auf gediente Fachleute und ließen sich in Bezug auf Kalkulation in keiner Weise von Neulingen durch Preisunterbietungen einschüchtern. Wurde die Lage 'mal kritisch, so wurde in Gemeinschaft eine genaue Kalkulation praktisch durchgeführt. Die gefundene wirkliche

*) Eing. 30. VII. 1928.

Ausbeute stand für jeden Ansatz im geheimen Buch des Betriebes und danach wurde verkauft. Kam man nicht auf seine Rechnung, so wurde ein geeignetes Streckungsmittel ausgearbeitet und der jeweiligen Sorte Seife einverleibt. War der Chef kein Fachmann, so hatte der Siedemeister volles Vertrauen seines Chefs. Mit der Zeit kursierten in jeder Seifenfabrik solche geheimen Streckungsmittel, die, geschickt angewandt, der Qualität wenig Abbruch taten und dem eingedrungenen Neuling die Spitze boten, bis wieder Ruhe einkehrte. Der Ruf des Fachmannes damals stieg gleichzeitig mit der Kunst seiner Streckungskompositionen. Er wurde vielfach dementsprechend auch geschätzt von den Herren Fabrikanten, die doch die eigentlichen Nutznießer dieser Einrichtung innerhalb unserer Branche waren. Nicht nur in unserem engeren Vaterlande war diese Einrichtung zu finden, sondern auch im Auslande boten sich auf Grund dieser Fachkenntnisse für den weiterblickenden Berufskollegen die besten Verdienstmöglichkeiten. Es war oft nichts Seltenes, daß ein Kollege nach ca. 10—20jähriger Tätigkeit im Auslande sich ein Vermögen erworben hatte, um in seiner deutschen Heimat seinen Lebensabend in Ruhe zu beschließen. Wer damals Fühlung mit den erfahrenen Fachkollegen hatte, ging nicht unter und hatte auch dementsprechend einen gut bezahlten Posten, ganz gleich, ob der Betrieb ein kleiner, mittlerer oder großer war. Die Kollegen hatten — und dies möchte ich besonders betonen — mit den Herren Chefs eine aufrichtige Kollegialität, die bis zum Lebensende streng vertraulich gehandhabt wurde. Beide Teile zogen größten Nutzen zu Gunsten ihres Unternehmens, und oft war es nichts Seltenes, daß diese Kollegialität in engste Freundschaft überging. Ja, meine Herren, das war bis Ausbruch des Krieges in unserem Berufsstande in aller Welt nichts Seltenes. Die älteren Kollegen werden es bestätigen können, und heute bleibt ihnen nur noch die angenehme Erinnerung.

Wie steht es denn nun heute?

Die Gründer bezw. Besitzer der früheren Unternehmungen sind unter Zurücklassung ihres Wohlstandes abgerufen. Da kam der Krieg mit seinen wirtschaftlichen Folgen. Man kann als Beobachter gut sehen, wie oft bestfundierte Unternehmen in verhältnismäßig kurzer Zeit zum Erliegen gebracht wurden. Ein Aufzählen dieser kaput gegangenen Firmen erübrigt sich aus Pietätsgründen, da wir älteren Berufskollegen doch meistens als Seifensieder durch diese Betriebe gegangen und wohl bekannt sind. Aus diesem Grunde haben wir mehr Interesse, den Ursachen nachzugehen, die mit beigetragen haben, diese Unternehmen zum Erliegen zu bringen.

Gewiß sind die Schleuderpreise bei Absatzschwierigkeiten als Hauptträger des Ruins der Seifenfabrikation anzusehen. Aber, wie kommen denn solche Schleuderpreise in der Praxis wirklich zustande? 75% aller Schleuderer sind keine von der Pike auf gedienten Fachleute, sondern Männer, die eben nicht rechnen und kalkulieren können. Solche Firmen halten sich doch meistens aus Sparsamkeitsgründen jüngere Kräfte, die nicht richtig rechnen bezw. kalkulieren und dieses Gebiet nicht beherrschen. Die Herren Chefs der jüngeren Generation sind zumeist derart vorgebildet, daß sie auf die Fachkenntnisse eines älteren Fachmannes keinen Wert glauben legen zu können. Früher wurde gemeinsam kalkuliert, und man war sich über den Verdienst einig. Heute darf, um Gottes willen, der Seifensieder nicht wissen, was verdient wird. Nun wir Älteren haben längst gelernt, darauf zu verzichten, da wir annehmen müssen, daß wir den Neufabrikanten mit unseren Ansichten zu altmodisch geworden sind. In der Regel wird in solchen Betrieben zur Kalkulation heute ein jüngerer Techniker oder Akademiker mit zugezogen, und dann stimmt es haargenau. Diese Kräfte müssen ja auch aus ihrer größeren Schulpraxis unbedingt rechnen gelernt haben. Es dauert dann in der Regel auch gar nicht lange, und das Experimentieren mit Neuerungen und Verbilligen der Fabrikation geht los. Alles schon Dagewesene wird als Neuerung erkannt und bewertet. Der eigentliche Berufskollege sieht seinen sinkenden Stern aufziehen, und eines Tages steht er auf der Straße, dank der wissenschaftlichen Berechnungen und Anordnungen. So kommt es, daß es heute auch stellenlose Seifensieder gibt. Es sind mir Fälle bekannt, wo langjährige erfahrene Fachleute durch derartige Manöver aus ihrer sonst so sicheren Position verdrängt wurden. Und oft hat auch noch das Geschäft durch Erliegen seinen Ruhm gefunden.

Ja, meine Herren, das sind nun Tatsachen, die eine Sprache sprechen für die heutigen Geschäftsprinzipien. Wenn dann so weiter gewurstelt worden, so nimmt man nach teuerem Lehrgeld doch wieder zuletzt einen erfahrenen Seifensieder, dem dann die angenehme Tätigkeit zufällt, die Haufen verpfuschter Sude aufzuarbeiten und die Ecken rein zu machen. Mir selbst ist es ja ähnlich ergangen durch die Hetzjagd im Betriebe mit dem neuesten Rationalisierungswahn und der Ausbeutung menschlicher Arbeitskraft, ohne auf die frühere Nachbehandlung der einzelnen Seifenarten, auf ihre Zusammensetzung und Herstellungsweise Rücksicht zu nehmen, nur um Personal und Kapital zu sparen. Trotzdem wird nichts verdient, und die Umsätze gehen zurück. Wo früher 2—3 Berufskollegen angestellt waren, ist es heute bestimmt nur noch einer. Und dieser eine kann bald nicht mehr bezahlt werden. Obwohl der Arbeiter st[...] höheren Lohn einnimmt, wird an diesem Gehaltsbezieher [...] Einsparung gemacht, damit das Unternehmen nicht zum Erl[...] kommt.

Mögen auch an die Stelle des gedienten Fachmanns s[...] nannte Techniker getreten sein, so ist es längst erwiesen, [...] von dieser Seite auch nicht billiger, leistungsfähiger [...] besser fabriziert worden ist. Ich möchte bei dieser Gelege[...] darauf hinweisen, daß z. B. die größten, modernsten und sau[...] sten Seifenfabriken Deutschlands nur von älteren erfahr[...] Berufskollegen geleitet werden, denen nur zur Betriebskont[...] Chemiker unterstehen. Ich will damit nicht sagen, daß es [...] ohne Chemiker bei der Seifenfabrikation geht, aber jedem [...] sein Platz gebühren, für den sein Beruf ihn erwählt hat, [...] mit die Arbeitsfreudigkeit nicht erlahmt. Sehen Sie sich, [...] im Inseratenteil die vielen Fachkonsulenten für die Seifenf[...] kation an. Früher kannte man kaum welche. Alles Erschei[...] gen, deren unsere Industrie anscheinend bedürftig gewo[...] ist, denn sonst könnten diese Konsulenten doch nicht existi[...] und verdienen. Oder soll das ein Zeichen sein, daß die [...] erfahrenen Fachleute immer weniger geworden oder nicht [...] für ganz zeitgemäß anzusprechen sind? Wenn das Sprich[...] noch Geltung haben soll, was mir mein Lehrmeister ins [...] dächtnis schrieb, daß durch Kratzen und Kehren sich der [...] fensieder muß ernähren, so könnte ich vielen Betrieben in [...] zug auf Ordnung, Sauberkeit trotz Personalersparnis und [...] produktiver Beschäftigung einen gewiß nicht kleinen Verd[...] empfehlen, wenn diesem Spruch 'mal wieder mehr Beach[...] gegeben würde. Ein schlechtes Zeichen der Zeit, wenn in [...] fenbetrieben aus Sparsamkeitsgründen obige Regeln gar [...] mehr gewürdigt werden. Die heutige schulmäßige Ausbil[...] lernt diese Elementarregeln, die nun einmal dazu gehö[...] gar nicht mehr kennen. Daher kann ich nicht umhin zu sa[...] daß eine gute Praxis mit reichen Erfahrungen nebst einer g[...] theoretischen Ausbildung für den heutigen Durchschnitts-F[...] mann den wenigsten Seifentechnikern gegeben sein kann, s[...] aus der kurzen Zeitspanne der Nachkriegszeit.

Also, meine Herren jüngeren Seifentechniker, wenn Sie [...] der Selbsterhaltungstrieb vordrängt, so empfehle ich Ihnen [...] Nutzen unseres Standes, mehr dahin zu wirken, daß Sie in [...] serem Beruf die althergebrachte Seifensiedekunst nicht he[...] ziehen möchten. Ich meine, damit wir auch neben unseren H[...] Chefs leben können und müssen. Daß die Seifenfabrikation [...] heute noch, trotz Persil, ihren Mann ernährt, darüber brau[...] wir uns den Kopf nicht zu zerbrechen. Wir müssen einig sein [...] dem Ziel verdienen! Das Seifensieden ist heute nicht anders [...] worden als vor 30 Jahren, die Zutaten sind dieselben gebli[...] und wer heute noch nach dem Prinzip „Qualität" herstellt, [...] auch verkaufen und bestehen. Der Kollege in Nr. 29 *R.* [...] hat ganz recht, wenn er von Spezialmarken spricht. Wir [...] stehen uns besser als die meisten Seifenfabrikanten, denn [...] soll der Fachmann Qualitäten herstellen, wenn er durch [...] materialienwechsel zu leiden hat und ihm schließlich die [...] bination des Ansatzes aus Kalkulationsrücksichten streng v[...] schrieben ist. Diese Zeiten sind früher auch schon dagew[...] bloß mancher hat es rechtzeitig eingesehen, daraus g[...] und Nutzen gezogen. Ich möchte speziell nochmals darauf [...] weisen, daß, wenn schon ein Haus auf Qualität seines Er[...] nisses halten will, es doch die nachträgliche Behandlung [...] Seifenart gründlich anpasse, damit die Güte gewahrt bleib[...] Farbentöne brauchen gar nicht so ins Gewicht zu fallen.

Gewiß ist durch die Bekleidungsmode und durch die W[...] mittelfabrikation der Verbrauch an Hausseife zurückgega[...] Aber es muß immer wieder laut betont werden: Seife bl[...] Seife, alles andere ist Ersatz. Dieser Minderverbrau[...] Seife muß durch erhöhte Verdienstspanne ausgeglichen w[...] Ohne Zweifel ist dieser Punkt die Kernfrage zur Gesundu[...] gesamten Seifenfabrikation. Während früher die besseren [...] zerinpreise viele Firmen von einem energischen Zusammen[...] fernhielten und so die in dieser Richtung getanen A[...] scheitern mußten, scheint durch den neuen Glyzerinersa[...] Zusammenschluß-Gedanke einen kräftigen Impuls erhalt[...] haben. Es hieß doch immer, das Glyzerin ist das A und [...] Seifenfabrikation, weil bei der Seife immer Geld zu [...] wurde.

Ob es den Verbänden der Seifenfabrikanten diesmal [...] gelingen wird, bezweifle ich doch sehr. Wohl aber ist [...] teressengemeinschaft der Rohmaterialien-Lieferanten das [...] erreichbar. Doch überlassen wir dieses Kunststück [...] Herren Prinzipalen. In diesem Sinne wollen auch wir [...] meister den in unserer Vereinigung gegebenen Richtlinien [...] und gern mit aufbauen helfen zum Wohle unserer ge[...] Seifenindustrie und damit auch desjenigen unseres Stan[...]

S. [...]

Vereinigung der Seifensieder und Parfümeure, [...]

Ortsgruppe Bremen.

Unsere nächste Zusammenkunft findet am Sonnaben[...] 18. August, abends 8 Uhr, in „Hertels-Restaurant", B[...] Hutfilterstraße, statt. *C. Lindstädt*, Ortsgruppenvorst[...]

Seifensieder-Zeitung

Rundschau über die Harz-, Fett- u. Oel-Industrie

Unabhängiges Fachblatt

Publikationsorgan der Vereinigung der Seifensieder und Parfümeure, E. V., Sitz München.

preis (nur Postbezug innerhalb des Reichsgebietes): Vierteljährlich 9.– R.-M.; bei Bezug vom Verlag 10.– R.-M.; für das Ausland 12.– R.-M. Die Lieferung f Gefahr des Empfängers vor sich. In Fällen von höherer Gewalt Streik, Aussperrung, Betriebsstörungen hat der Bezieher weder Anspruch auf Lieferung noch auf gütung des Bezugspreises. Einzelnummern das Stück 1.– R.-M. (Inland) bezw. 1.20 R.-M. (Ausland); Abgabe ausnahmslos nur gegen Voreinsendung der Kassa. smark = $^{10}/_{42}$ Dollar). – **Anzeigenpreis:** Die einspaltige Millimeter-Höhe 15 Pfg.; für Stellengesuche 10 Pfg. (1 Reichsmark = $^{10}/_{42}$ Dollar) Berechnet wird der von Anzeige lb der Abtrennungsstriche eingenommene Raum. Bei Plazierungsvorschrift bis zu 50% Zuschlag Nachlässe 5–33⅓%. Der Nachlaß fällt fort bei Nichteinhaltung der Zahlungs- nahmebedingungen, es tritt dann der Bruttopreis in Kraft. Stellenmarkt- und Gelegenheitsanzeigen jeder Art finden nur gegen vorherige Einsendung der Anzeigengebühr hen-Anzeigen unter Zuschlag von 80 Pfg.) Einschaltung. Ort der Zahlung und des Gerichtsstandes: Augsburg. Annahmeschluß für Anzeigen: Dienstag Vormittag.

nt jeden Donnerstag. Herausgeber: Verlag für chemische Industrie H. Ziolkowsky G. m. b. H., Augsburg. **Geschäftsstelle:** Pfannenstiel 15.

Fernsprecher: **Redaktion:** E. Marx und Dr. M. Bauer. **Postscheck-Konten:**

on und Anzeigen-Annahmestelle 2685. **Briefanschrift:** Seifensieder-Zeitung Augsburg VII Postfach. München 9804; Wien 59442; Zürich VIII 11927.

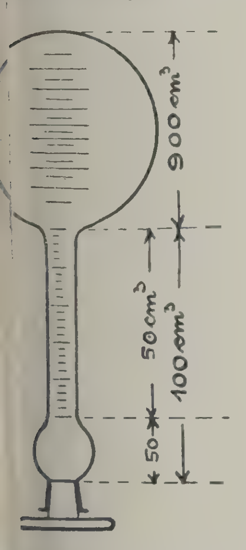
Jahrgang. Augsburg, 23. August 1928. Nr. 34.

neue Apparat zur Bestimmung des „Schaum-tes" von Seifen und anderen Waschmitteln (D. R. G. M.).

Von *Hans Dorner*, Berlin.

(Eing. 14. VI. 1928.)

ieser von *Dorner* vorgeschlagene Apparat unterscheidet om Schaumzahlbestimmungsapparat nach *Stiepel* mit nur „Flüssigkeitsskala" durch Anbringung einer ergänzenden umskala", gestattet also neben der Ablesung von Schaum- auch die Berücksichtigung der Schaumvolumina geschüt- Seifenlösungen etc.



Der Apparat, siehe Abbildung, besteht aus einem langhalsigen Kolben und wird nur in einer Größe (und zwar mit einem Gesamtinhalt von 1 Liter) hergestellt. Oben am Stopfenende des Halses befindet sich eine Erweiterung, die 50 cm³ faßt, während der übrige Teil des Kolbenhalses in 50 cm³ mit ½ cm³-Graduierung eingeteilt ist, wobei die Zahlen bei aufrechtstehendem Kolben umgekehrt eingeätzt sind. Diese „Flüssigkeitsskala" umfaßt also 100 cm³. Um nun auch die Messung der Schaumvolumina zu ermöglichen, sind die vom Kolbengesamtinhalt verbleibenden 900 cm³ von 100 zu 100 cm³ durch lange Striche und die dazwischen liegenden 50 cm³-Fassungen durch kürzere Striche ie und die Zahlen bei aufrechtstehendem Kolben ebenfalls ehrt eingeätzt. Der 0-Strich der „Flüssigkeitsskala" ist leichzeitig der 100-Strich der „Schaumskala" resp. des Gesamtinhaltes.

E Ablesungsbeispiel möge den Gebrauch der Skaleneinun erläutern:

1(cm³ einer Seifenlösung ergaben „nach Kopfstellung lbens" zunächst einen Niveaustand bei 3 cm³, „nach n zu Schaum" in Höhe von 18 cm³, während die un- mittlere Schaumgrenze etwa bei Teilstrich 900 ange- werden konnte. Es errechnet sich dann:

D Schaumzahl zu 18—3 = 15 cm³

ur das Schaumvolumen zu 900—(100—18) = rd. 820 oder ır 800 cm³.

Genaue Arbeitsvorschriften gibt *Dorner* in seiner Artikelserie „Waschkolloide", erschienen in Seifensieder-Zeitung 1928, ab Nr. 19, S. 165 ff.

Den Alleinvertrieb des Apparates hat eine Laboratorien-Apparate-Bauanstalt in Berlin übernommen.

Bei dieser Gelegenheit soll folgendes auch ausgesprochen sein: Wie bisher der *Stiepel*'sche Apparat, ist ebenso der von *Dorner* vorgeschlagene Apparat nicht ideal vollkommen. Dieser, wie jener, hat bezüglich des Schüttelns den Mangel, in den Meßresultaten von der Körperkraft des Schüttelnden abhängig zu sein. Und was beim Kolben nach *Dorner* die Beachtung der Schaumvolumina anbelangt, so kann sich die Anordnung der „Schaumskala" lediglich auf bestmögliche Beseitigung der individuellen Schätzungsfehler, die ohne diese Skala erheblich auftreten würden, beschränken. Dennoch bietet der Apparat in der Hand eines einzelnen unverkennbar brauchbare Ausblicke.

Mit dem Gebrauch des Apparates nach *Stiepel-Dorner* ist selbstverständlich in Zukunft die Bezeichnung „Apparat zur Bestimmung der Schaumzahlen" nicht mehr tunlich, weshalb hiemit angeregt sei, fernerhin eventuell vom „Apparat zur Bestimmung des Schaumeffektes" zu sprechen.

Über den Nachweis von Schwefel und schwefliger Säure in Seifen und Fettprodukten.

Von Dr. *August Noll*, Tilsit.

(Eing. 3. III. 1928.)

Elementarem Schwefel begegnet man zuweilen in gewissen medikamentösen Seifen, deren Heilwirkung darauf beruht, daß der in dem Seifenkörper fein verteilte Schwefel beim Waschen durch den Seifenschaum auf die Epidermis appliziert wird. Ferner sind solche Seifen schwefelhaltig, die etwa ichthyolartige Bestandteile enthalten, und neuerdings befinden sich auch Seifen auf dem Markt, die zur Verstärkung ihrer Netz- und Schaumkraft Zusätze von Alkalisalzen der Sulfosäuren hochmolekularer, aromatischer Kohlenwasserstoffe oder von Sulforicinaten enthalten. Letztgenannte beiden Seifenarten haben besonders für die Textilindustrie erhöhtes Interesse gewonnen. Die gewöhnlichen, dem Toilette- und Hausgebrauch dienenden Seifen sind normalerweise frei von Schwefel und schwefelhaltigen Verbindungen, sofern nicht bei ihrer Fabrikation durch etwa nicht genügend reine Chemikalien Spuren schwefelhaltiger Verunreinigungen hineingeraten. Schwefelhaltig sind dagegen öfter gewisse für den Toilettegebrauch dienende Transparentseifen, die man im Sprachgebrauch als Glyzerinseifen bezeichnet, nämlich dann, wenn zur Erzeugung oder Verstärkung ihrer Transparenz schwefelhaltige Ingredienzien, wie etwa Sulforicinate etc., verwendet wurden.

In neuerer Zeit sind nun moderne Bleichverfahren für Seifen, Rohfette und Fettspaltungsprodukte aufgekommen, bei welchen die ausgezeichnet wirkenden Hydrosulfitpräparate Decrolin AZA, Hyraldit Z und ähnliche Verwendung finden. Hierdurch ist bedingt, daß man häufig in davon sonst völlig freien Seifen und Fettprodukten Spuren von schwefliger Säure oder Hydrosulfit begegnet, ja solche Spuren genannter Schwefelprodukte gestatten geradezu eine Entscheidung in dem Sinne, ob etwa Hydrosulfitpräparate oder das ebenfalls ausgezeichnet wirkende Benzoylperoxyd zur Bleiche verwendet wurden.

Die geschilderten Umstände bringen es nun mit sich, daß der Analytiker heute häufiger als früher vor der Aufgabe steht, Schwefel und schweflige Säure in Seifen und Fettprodukten nachzuweisen. Um zunächst bei dem Nachweis des elementaren Schwefels zu bleiben, so hat man dazu bisher meist ein umständliches Extraktionsverfahren anwenden müssen, derart, daß die Seife durch Wasser oder wässerigen Alkohol von dem in genannten Ingredienzien unlöslichen Schwefel abgetrennt wurde. Es kommen aber Fälle vor, bei denen der Schwefel in Seifen derart hochkolloid inkorporiert ist, um eine extraktive Trennung auf dem genannten Weg illusorisch zu machen. So habe ich gelegentlich bei einer erstklassigen französischen Schwefelseife die Beobachtung gemacht, daß sämtlicher Schwefel infolge seiner hochdispersen Beschaffenheit in fast klar löslicher Form in den wässerigen Extrakt überging und sich so beinahe der Beobachtung entzogen hätte. Ich habe mich deshalb mit dieser Erscheinung näher befaßt und eine auch von ungeübter Hand schnell und einfach auszuführende, dabei sehr empfindliche und allgemein anwendbare Prüfungsmethode auf Schwefel ausgearbeitet, welche wegen ihrer Einfachheit und Schärfe Interesse beanspruchen dürfte und auf folgendem Prinzip beruht:

Glüht man eine schwefelhaltige Substanz mit reinem, absolut schwefelfreiem Eisenpulver, beziehbar von *Kahlbaum* oder von *Merck*, so bindet das Eisen den Schwefel in Form von Schwefeleisen, das sich beim Eintragen der Schmelze in verdünnte Salzsäure durch den auftretenden Schwefelwasserstoffgeruch kundgibt. Dabei ist es, soweit ich feststellen konnte, gleichgültig, in welcher Form der Schwefel vorliegt, ob als Element, Sulfat, Sulfid, Sulfit, Thiosulfat oder in organischer Bindung, stets hat sich die Reaktion als zuverlässig erwiesen. Zur Ausführung der Prüfung verfährt man nun im einzelnen folgender Art:

Die zu prüfende, fein geraspelte Seife wird zunächst scharf getrocknet und eine gepulverte Probe davon in einem der üblichen Glühröhrchen mit einem Überschuß von chemisch reinem Eisenpulver gemischt und kurze Zeit über dem Bunsenbrenner zum Glühen gebracht. Sodann wird das heiße Röhrchen in einem kleinen Quantum verdünnter Salzsäure zersprengt. War Schwefel in der Seife anwesend, so tritt sofort intensiver Schwefelwasserstoffgeruch auf. Der Sicherheit halber erhitzt man bei nur spurenhafter Schwefelanwesenheit oder sehr geringer angewandter Substanzmenge die Schmelze mit der Säure und prüft mit Bleiacetatpapier, welches im positiven Falle geschwärzt wird. Sehr empfindlich läßt sich die Reaktion auch gestalten, wenn man den salzsauren Auszug der Glühprobe alkalisch macht und die Anwesenheit von Schwefel durch die nach Zusatz einiger Tropfen Nitroprussidnatriumlösung auftretende Blaufärbung konstatiert.

Steht man vor der Aufgabe, in Seifen oder Fettprodukten schweflige Säure nachzuweisen, so kann man die Jodreaktion

$$2\,J + H_2SO_3 + H_2O = H_2SO_4 + 2\,HJ$$

anwenden. Indessen ist sie in vielen Fällen nicht scharf genug und zudem auch für Thiosulfat

$$2\,Na_2S_2O_3 + 2\,J = 2\,NaJ + Na_2S_4O_6$$

charakteristisch. Schärfer sind nun in dieser Hinsicht folgende vier Prüfungsverfahren, von denen das erste auf dem Nachweis von schwefliger Säure als Schwefelwasserstoff beruht und wie folgt ausgeführt wird:

Eine größere Probe der zu prüfenden Seife wird in Wasser gelöst und zwecks Abscheidung der Fettsäuren mit Salzsäure zerlegt. Das Sauerwasser wird durch Filtration oder mittels Scheidetrichters abgetrennt. Will man Neutralfette oder Fettsäuren prüfen, so schüttelt man sie mit Wasser gut durch, trennt ab und benutzt den wässerigen Auszug nach Ansäuern mit Salzsäure zur Prüfung. Nun versetzt man die wässerige Extraktlösung mit etwas chemisch reinem Zink, wobei sich Wasserstoff entwickelt, welcher in statu nascendi etwa vorhandene schweflige Säure oder Hydrosulfit zu Schwefelwasserstoff reduziert, den man am Geruch sowie an der Schwärzung von Bleiacetatpapier erkennt.

Als weiteren Nachweis der schwefligen Säure habe denjenigen als Hydrosulfit mittels der Indanthrenprobe h angezogen, wobei man wie folgt arbeitet: Der nach vorstehen Beschreibung gewonnene wässerige Auszug der Seifen o Fettstoffe wird alkalisch gemacht, mit etwas Zinkstaub g schüttelt und filtriert, bei welcher Behandlungsweise etwa v handene schweflige Säure in Hydrosulfit übergeführt wird. W man auf Hydrosulfit als solches prüfen, so fällt natürlich Behandlung mit Zinkstaub weg, und man macht den wässerig Auszug direkt mit Natronlauge eben alkalisch und prüft einem Streifen Indanthrengelbpapier, den man in die Flüssigk hineinwirft. Bei Anwesenheit von Hydrosulfit färbt sich gelbe Papier nach einiger Zeit blau, indem das Indanthreng durch das gebildete Natriumhydrosulfit in sein kornblum blau gefärbtes Leukoprodukt übergeführt wird, wodurch so der Nachweis der schwefligen Säure erbracht ist.

Ein anderer Farbstoff, der sich zum Nachweis der schw ligen Säure in Form des Hydrosulfits sehr gut eignet, ist Methylenblau. Dieses wird durch geringste Spuren Hyd sulfit in farbloses Leukomethylenblau übergeführt. Man bedi sich zur Ausführung der Reaktion einer passend verdünn Farbstofflösung, etwa 1:10 000 oder eines Methylenblau-R genzpapieres, jedoch ist die Reaktion mit der Lösung schär Zu dem auf schweflige Säure zu prüfenden und wie vor geschildert bereiteten, alkalisch gemachten wässerigen Aus der Seife oder des Fettmaterials gibt man unter Schüt eine Spur Zinkstaub, filtriert und versetzt mit einigen Trop der Methylenblaulösung. Ist jetzt Hydrosulfit, bezw. war sprünglich schweflige Säure vorhanden, so tritt Entfärbung Beim Arbeiten mit Methylenblaupapier wirft man einen Stre in die zu prüfende Lösung hinein, wobei sich im positi Fall der eben geschilderte Vorgang abspielt.

Weiterhin eignet sich für den Nachweis der schwefli Säure in der Form des Hydrosulfits das Verhalten des Ant chinons, dessen leichter Überführbarkeit in Anthrahydrochi ich mich für vorliegenden Zweck bediente. Man arbeitet d in folgendem Sinne:

Der filtrierte, wässerige Auszug der Seife oder des F stoffes wird eben alkalisch gemacht, mit etwas Zinkstaub schüttelt und filtriert. Das Filtrat versetzt man mit ein Tropfen einer frisch bereiteten wässerigen (farblosen) Lös von reinem anthrachinon-β-sulfosaurem Natrium. Haben Spuren von Hydrosulfit gebildet, so entsteht sofort eine rote Färbung von anthrahydrochinon-β-sulfosaurem Natrium. Rotfärbung ist nicht beständig, sondern geht beim Schü mit Luft leicht wieder in farblos über. Es ist zu beachten, das anthrachinonsulfosaure Natrium rein ist, das heißt von Oxyanthrachinon, da sonst schon mit Natronlauge a Rotfärbung infolge Bildung von oxyanthrachinonsulfosaurem trium eintreten kann. Man überzeuge sich daher stets d einen blinden Versuch von der Reinheit des Präparates, im übrigen wegen seiner Lichtempfindlichkeit in dunkler Fla aufzubewahren ist.

Allgemein sei bezüglich der Ausführung vorgenannter Hydrosulfitreaktionen noch bemerkt, daß es zweckmäßig mehrere Reaktionen nebeneinander anzustellen, und daß f keine anderen, auf die genannten Reagentien etwa reduzie einwirkenden Stoffe vorhanden sein dürfen.

Die Verfärbung der Toiletteseifen.

Der Einfluß von überschüssigem Alkali Vergleich zu den Wirkungen von Metallsal unverseiftem Fett und Oxydation.

Von *E. Schotte.*

Viele Probleme ließen sich durch Zusammenarbeiten l wenn wir nur dieses Zusammenarbeiten herbeiführen kön *J. Schaal* betont in einem Artikel „Die Mittelschicht"[1] Notwendigkeit, allgemeine technische Probleme zwecks ge samer Lösung öffentlich zu besprechen. Er zitiert den kannten Ausspruch von *Theodore Rosevelt:* „Every man some of his time to the upbuilding of the profession to he belongs" und fragt, was denn durch Geheimniskrä in der Seifenindustrie gewonnen werde. Bisweilen ist Ge niskrämerei nur die Furcht, seine Ignoranz zu zeigen.

Wenn eine Seife nicht korrekt fertig gemacht ist, sich nach *Schaal* beim Absetzen eine Schicht einer stär Seife zwischen der guten Seife und dem Leim. Beim pumpen der Seife aus dem Kessel wird diese Schicht bemerkt und sie wird bei der Analyse zu viel freies ergeben, während eine oben aus dem Kessel entnommene

[1]) S.-Z. 1927, Nr. 36, S. 683.

niedrigen Gehalt an freiem Alkali aufwies. Es ist leicht erstehen, daß diese Mittelschicht Materialien, wie Reste verwendeten Bleichmittel, enthält, die dazu neigen, eine re Mißfärbung der Seife herbeizuführen. Jedoch scheint *O. E. Steuer* [2]) eine derartige Mittelschicht in Kesseln, über 10 000 l fassen, sehr selten vorzukommen.

Zwei Artikel, die Verfasser ein paar Monate vorher über Mißfärbung von Seife veröffentlichte, fanden in der ganzen großes Interesse. Über diesen Gegenstand ist nur wenig nnt. Unendlich oft werden die Seifenfabrikanten durch das elwerden ihrer Seifen beunruhigt. Bisweilen läßt sich die che der Störung leicht finden, aber oft wurde das Problem t, indem man sagte: Das Parfüm muß schlecht gewesen oder ähnliche Ausreden. Auch kommt es vor, daß, nach- die Seife verdorben ist, hinterher eine Analyse ausgeführt Ich hatte bereits früher Gelegenheit [3]) zu betonen, daß nicht immer aus der Analyse einer bereits verdorbenen korrekte Schlußfolgerungen ziehen kann. „Wenn etwas einer Seife schief geht, so muß, vorausgesetzt daß keine ale Änderung des Ansatzes stattgefunden hat, ein Fehler Sieden vorliegen."

Spätere Analyse ist häufig ohne Nutzen. Das eine wichtige Entdeckung, aber es wird häufig außer acht sen. Würde eine Analyse der Seife, in dem Zustand, in sie den Kessel verläßt, ausgeführt, so könnte viel gelernt en, wenn die Seife später verdirbt. Es kann vorkommen, ein gewisser Überschuß an Ätznatron schädlich ist, wäh- das bei kohlensaurem Natron nicht der Fall ist. Oder ein oher Wassergehalt kann eine Seife verderben. Eine erst einiger Zeit ausgeführte Seifenanalyse wird nicht er- en lassen, ob die Seife in Bezug auf die beiden wichtigen te freies Alkali und Wassergehalt einwandfrei war oder

Unter Prüfung auf freies Alkali verstehe ich die im La- orium, nicht die mittels der Zunge. Der Wert der Zun- ichprobe ist ersichtlich aus dem, was ein alter Praktiker ier äußert. Nach *Krings* [4]) läßt sich eine Alkalinität von bis 0,20% ziemlich genau schätzen, aber Mengen, die iter liegen, nicht erkennen. So mag die Zungenstichprobe Haushaltseifen gut sein, aber nicht für Toiletteseifen.

Bevor ich die Bedeutung des freien Alkalis und dessen uß auf die Mißfärbung bespreche, will ich das, was über Thema meines Artikels kürzlich in der deutschen Fach- e erschienen ist, zusammenfassend anführen.

Zunächst finden wir eine Erörterung *Grosser's* [5]) über Fett- ung und Neutralfettverseifung. Nach ihm ist einer der gro- Nachteile der Fettspaltung die spätere Verfärbung der aus äuren hergestellten Seifen. Die Verfärbung tritt ausge- chen auf, wenn Harz mitverwendet wurde. *Grosser* vermutet, das Nachdunkeln eine katalytische Wirkung ist, die auf n von Metallen zurückzuführen sei. In der gleichen Num- der S.-Z. auf derselben Seite schreibt *Wittka* einen kurzen el über das Nachdunkeln und Ranzigwerden der Seifen. st nicht befriedigt von der allgemein herrschenden An- daß Ranzigwerden oder Nachdunkeln von Seife nur durch seiftes Fett verursacht werde. Daß Mikroorganismen dar- huld seien, konnte von ihm nicht bestätigt werden. Seiner ängig von *Grosser* gemachten Annahme, daß Autoxydation greife und daß diese Reaktion von Katalysatoren be- inigt werde, wird dann weiter nachgegangen wie folgt: Schwermetalle als Katalysatoren. Gute Ka- toren für den Oxydationsprozeß sind die Schwermetalle. se Seifenoberflächen wurden mit Eisen- und Kupfer- -Lösungen befeuchtet. Obwohl die Lösungen sehr schwach , zeigten die befeuchteten Stücke eine deutliche Nach- lung, wenn sie dem Sonnenlicht ausgesetzt wurden. Die andelten Stücke wiesen nur schwache Veränderung auf. ere Versuche bewiesen, daß die Schwermetallsalze für schädlich sind. Kupfer wirkt am stärksten, Eisen we- und Blei sowie Zinn fast gar nicht. In einem späteren l prüft *Wittka* [6]) seine Theorie nach. Danach glaubt er bestimmt, daß Ranzigwerden und Nachdunkeln durch die ng des Sonnenlichts und die Gegenwart von Schwer- salzen, besonders denjenigen des Kupfers und Eisens be- nigt werden. Ferner daß Harz, wie bereits von *Grosser* chtet wurde, die Beständigkeit der Seifen verringert, ob- n die Zugabe von Harz häufig empfohlen wird. Auch die ität der verwendeten Fette ist ein wichtiger Faktor.

Wittka empfiehlt u. a. folgende Prüfung der Seifen auf ihre Lagerbeständigkeit. Eine frische Oberfläche der Seife wird mit einer Lösung befeuchtet, die 3 g Kupferacetat im Liter enthält. Nachdem man sie 6 Stunden einer Quarzlampe oder längere Zeit dem zerstreuten Tageslicht ausgesetzt hat, zeigt die Seife an, wie sie sich nach langem Lagern verändern wird. Es muß wohl verstanden werden, daß die Metallsalze nicht etwa das Ranzigwerden oder Nachdunkeln hervorrufen, sondern die Reaktion lediglich beschleunigen. Auf diese Weise kann auch die Beständigkeit von Parfümen oder Farben in Seifen geprüft werden, aber *Wittka* geht auf die Autoxydation selbst nicht ein.

Braune Flecken und Oxydation. *Prager* [7]) prüfte Seife mit braunen Flecken. Er fand, daß die Ranzigkeit an den äußeren Schichten des Stückes am ausgeprägtesten war. Der Gehalt an unverseiftem Fett betrug 0,37% in der Durchschnittsprobe und 0,90% in den Außenschichten. Die Menge der Oxyfettsäuren war im Innern so gut wie Null, in der Außenschicht 1,30%. Bei den angegebenen Zahlen wurde die Differenz im Wassergehalt der inneren und äußeren Teile der Seife bereits berücksichtigt. Die größere Menge an freiem Fett in der Außenschicht deutet auf eine Zersetzung der Seife unter Abspaltung freier Fettsäuren, und die große Menge von Oxyfettsäuren, die in der Außenschicht größer war als die Menge an freiem Fett, beweist, daß in dem Seifenmolekül eine Oxydation der Fettsäuren vor sich gegangen ist.

Eine Seifenfabrik sandte an *Prager* ein Stück verfärbter und ranziger Seife [8]), welches mit einem kurz vorher vom Graveur eingetroffenen Stempel geprägt war, an dem wahrscheinlich noch etwas Metallstaub haftete. Nach mehrmaligem Reinigen des Stempels wurde keine Verfärbung der Seife mehr beobachtet. Diese Wirkung eines neuen Stempels wurde auch von anderen Leuten beobachtet, aber ihr wenig Aufmerksamkeit geschenkt.

Bezweiflung des Nachdunkelns durch Eisen. *Prager's* Versuche sind von Wichtigkeit, da sie Oxyfettsäuren finden ließen. Es ist aber schwer, sich vorzustellen, daß Seife Fettsäuren abspalten soll. Was geschieht denn dann mit dem Alkali? Selbst wenn dieses sich in Karbonat umwandeln würde, würden sich beim Auflösen in verdünntem Alkohol zwecks Prüfung auf freies Fett die Fettsäuren wiederum mit dem Alkali oder Karbonat verbinden. Die trockene Extraktionsmethode mit dem Soxhlet ist unzuverlässig, und da die Analysenmethode überhaupt nicht angegeben ist, muß man die für freies Fett angegebenen Zahlen mit einigem Zweifel betrachten. Im Hinblick auf die Auffindung von Oxyfettsäuren kann man den Schluß ziehen, daß Ranzidität und Nachdunklung durch die Oxydation von freiem Fett in der Seife oder der Fettsäuren im Seifenmolekül verursacht werden. Während es leicht verständlich ist, daß eine freies Fett enthaltende Seife verdirbt, kommen doch auch zu oft Störungen bei einer gut verseiften Seife vor. Wenn nun noch die Gegenwart von Spuren Eisen eine Seife verdirbt, dann können wir m. E. die Seifenfabrikation aufstecken. Während des fachgemäßen Siedens der Seife und ihrer weiter folgenden Behandlung ist es so gut wie unmöglich, es zu verhüten, daß Spuren von Eisen in das fertige Produkt geraten.

Ich habe in einem früheren Artikel erwähnt, daß Bleioxyd Störungen verursachen kann. Das ist nur der Fall, wenn schwefelhaltige Farben oder Parfüme verwendet wurden oder eine weiße Seife unter ungünstigen atmosphärischen Bedingungen lagert. Es ist hier nicht nötig, daß Bleioxyd in die Seife gelangt, jedoch wird stets immer etwas Eisen vorhanden sein, wie ich es in guten Seifen gefunden habe.

Leicht oxydierbare Fettsäuren. Etwas weiteres mutmaßlich Schlechtes in der Seife ist die Gegenwart von Fettsäuren, die leicht oxydiert werden. Die einzigen Fettsäuren, die Sauerstoff aufzunehmen vermögen, sind die ungesättigten, wie z. B. Ölsäure. Talg [9]) enthält 44,5% und Kokosöl 6% Ölsäure, so daß mancherlei Möglichkeit zur Bildung von Oxysäuren gegeben ist. Da ungesättigte Fettsäuren und Spuren von Eisen in Seife vorhanden sind, so hat es den Anschein, als sei es unmöglich, eine Seife herzustellen, die länger als sechs Wochen haltbar ist. Diese Schilderung ist ziemlich traurig für die Seifenindustrie. Aber, wir wissen, daß Seifen hergestellt werden, die sich länger als sechs Wochen halten. Etwas, was bis jetzt nicht gefunden wurde, ist das, weshalb die Oxyfettsäuren so schlecht sind. Sie mögen, wie behauptet wird, einen schlechten Geruch haben, aber warum sollen sie die Seife dunkel färben?

S.-Z. 1927, Nr. 37, S. 710. [3]) Soap **1**, Nr. 9, S. 95. S.-Z. 1927, Nr. 31, S. 581. [5]) S.-Z. 1927, Nr. 39, S. 740. S.-Z. 1927, Nr. 42, S. 795; Soap **3**, Nr. 5, S. 29.

[7]) S.-Z. 1927, Nr. 43, S. 813. [8]) S.-Z. 1927, Nr. 45, S. 858. [9]) *E. T. Webb*, Soap and Glycerine Manufacture, London 1927.

Bei dem Oxydationsprozeß mögen die Oxyfettsäuren noch weiter in andere unangenehme Produkte gespalten werden, aber darüber ist wenig bekannt. Es muß etwas anderes neben dem Eisen und den ungesättigten Fettsäuren existieren, das die Mißfärbung und Ranzigkeit verursacht. Kürzlich machte ich eine Erfahrung, die etwas Licht über das schwierige Problem verbreiten kann.

Wirkungen des überschüssigen Alkalis. Eine weiße Seife, die ohne Umhüllung in Kartons verpackt war mit Pappstücken zwischen den Schichten, wurde beim Lagern dunkler. Aber nicht nur das, sondern dort, wo der Druck gegen die Pappstücke am schwersten gewesen war, zeigte die Seife eine rötliche Farbe. Als ich das sah, erinnerte ich mich eines ähnlichen Vorkommnisses, das ich in meinem zweiten Artikel im Maiheft 1927 der „Soap" erwähnt habe. Hier wurde eine transparente Seife rot, speziell in Berührung mit dem Verpackungsmaterial. Die Vorgeschichte der weißen Seife war bekannt, und sogar eine nachträgliche Prüfung zeigte, daß die Seife einen Gehalt an freiem Alkali und Wasser zeigte, der höher war, als es hätte sein sollen. Heute werden transparente Seifen im allgemeinen mit einem Überschuß an freiem Alkali hergestellt und besitzen auch einen höheren Wassergehalt als pilierte Seifen. Danach scheint es, daß die Störungsfaktoren zu hoher Gehalt an freiem Alkali und zu hoher Wassergehalt seien.

Es ist ziemlich überraschend, daß, während für das Ranzigwerden allgemein die Gegenwart von freiem Fett verantwortlich gemacht wird, die wirkliche Ursache in den meisten Fällen eine zu große Menge an freiem Alkali zu sein scheint, also gerade das Gegenteil. Andere Leute haben ebenfalls gefunden, daß ein zu großer Alkaliüberschuß für eine Toiletteseife schädlich ist. Es ist behauptet worden, daß das Alkali als Katalysator wirke. Wir vermissen in den Untersuchungen über die Wirkung der Metallsalze, wie wir sie in der deutschen Fachpresse finden, jede Analyse der Seifen. Wäre dieser wichtige Punkt nicht vernachlässigt worden, würden die Versuche wesentlich mehr gezeigt haben.

Zungenstich-Probe wertlos. Ein anderes Beispiel von Mißfärbung, das mir aufstieß, war eine grüne Seife, die oft Störungen verursachte. Manchmal verschwand in kurzer Zeit die grüne Farbe, oder die Seife wurde teilweise verfärbt. Die Farbe war als garantiert alkaliecht gekauft. Dieses ließ sich leicht durch Vermischen einer Lösung der Farbe mit Alkali nachprüfen. Die Seife enthielt freies Fett, und dieses habe nach dem Ranzigwerden die Farbe angegriffen, war die allgemeine Ansicht. Und es schien das besonders bei alkaliechten Farben zuzutreffen. Manchmal kam es vor, daß die Seife außen gut aussah, aber im Innern mißfarbig war.

Was sollen wir tun, wenn die Seife nicht vollständig verseift ist? Stärker abrichten, wurde empfohlen. Alsdann würde das freie Fett bei den nachfolgenden Operationen gebunden werden. Aber bei stärker abgerichteter Seife wurde die Sache schlecht. Die Seife war nie analysiert worden. Im Prüfen mit der Zunge und Herumprobieren mit Phenolphthalein bestand die ganze Untersuchung, die vorgenommen wurde. Wurde aber die Seife analysiert und war die Alkalität in dem Moment, wo die Farbe zugemischt wurde, bekannt, so ergab sich, daß oberhalb einer gewissen Grenze das freie Alkali für die Seife schädlich war. Wurde die Seife nicht eingeschlagen, so wurde anscheinend die Alkalinität durch den Kohlensäuregehalt der Luft abgeschwächt, und die Seife behielt ihre Farbe in den Außenschichten, jedoch konnte beim Durchschneiden im Innern des Stückes die eingetretene Mißfärbung beobachtet werden. Wurde die Seife an einem heißen oder feuchten Platz gelagert, so zeigte sich die Mißfärbung schneller. Es war eine ganze Entdeckung, daß, obwohl es offenbar am logischsten war, dem freien Fett die Schuld zu geben, dennoch freies Alkali der wirkliche Störenfried war. In diesem Fall schien Natriumkarbonat keinerlei schlechte Wirkung zu haben, und ich hatte das im Auge, als ich oben sagte, daß es notwendig sei, die Alkalität der Seife im frischen Zustand zu kennen. Das freie Alkali kann Schaden anrichten, aber es verwandelt sich später in Karbonat und entgeht dem Nachweis.

Im Beginn dieses Artikels sagte ich, daß über die Verfärbung wenig bekannt ist. Seifensieder denken allzu oft, sie wüßten, um was es sich handle, wenn etwas schief geht, und das erschwert häufig die Auffindung der wirklichen Ursache einer Störung. Wenn die Seifensieder die Seife richtig herstellen und wissen, was sie gemacht haben, oder sich auf ihre Chemiker verlassen würden, würden sich viele Störungen vermeiden lassen. (Soap, New York 1928 [3], Nr. 7, S. 23—25.)

Über Klauenöl und seine Verfälschung.

(Mitteilung aus dem Fachlaboratorium für die Öl- und Fe industrie Dr. Louis Allen, Hamburg 8.)

(Eing. 9. VIII. 1928.)

Unter obigem Titel veröffentlichte ich in Nr. 31 der Seife sieder-Zeitung einige Erfahrungen, die ich über die Verf schung und Beurteilung von Klauenölen in meinem Labo torium gemacht habe. Vor einigen Wochen kam bei mir Öl zur Untersuchung, bei dem ein Täuschungsversuch gema wurde, der immerhin als originell zu bezeichnen ist.

Die Probe war bezeichnet: „Klauenöl (rein animalisc Öl)."

Das Aussehen der Probe war zunächst schon auffällig. zeigte eine ungewöhnliche Fluoreszenz. Bei der Untersuchu wurden ermittelt:

Wasser (bei 100⁰ Flüchtiges)	Spuren
Mineralstoffe	Spuren
Organische Substanzen (Ätherunlösliches)	0,0%
Unverseifbares	52,5%
Verseifbares aus der Differenz	47,5%
Freie Fettsäure, ber. als Ölsäure	1,6%.

Die unverseifbaren Anteile wurden auf Grund ihrer Flu eszenz ohne weitere Untersuchung als Mineral-Öl angesproch Diesem Befunde wurde entgegengetreten und mir eine Anal überreicht, die folgende Daten enthielt:

Spezifisches Gewicht bei 15⁰	0,890
Kältepunkt	— 6⁰
Trübungspunkt	— 1⁰
Jodzahl	40—42
Freie Fettsäuren	2—3%
Unverseifbares	43%.

Obwohl für jeden Fachmann auch diese Daten klar kennen lassen, daß es sich nicht um ein reines Klauenöl h delt, wurde der Versuch der Täuschung fortgeführt, indem schrieben wurde, daß es sich um ein absolut reines animalis Öl handele, und daß die meisten Chemiker die unverseifba Bestandteile fälschlicherweise als Mineralöle bezeichnen. Amerika sollen angeblich die in Frage kommenden Chem sich davon überzeugt haben, daß wirklich ein 100% re animalisches Öl vorliegt.

Die weiteren Ausführungen sowie die anschließenden w teren Untersuchungen ergaben ein vollkommen klares Bild i den Täuschungsversuch. Das Unverseifbare war in der nicht Mineralöl, sondern erwies sich als Wollfett-Olein Grund seiner Jodzahl und der optischen Aktivität.

Wenn ich auch kaum glaube, daß amerikanische Chem ein derartiges, zwar aus tierischem Fett stammendes Pro als rein animalisches Öl bezeichnen werden, so hatte ich s doch Schwierigkeiten, gegenüber diesen amerikanischen hauptungen meinem Auftraggeber klar zu machen, daß w ein reines Klauenöl — was er allenfalls anerkennen wollt noch überhaupt ein reines animalisches Öl vorliegt.

Ich glaube, daß dieser Versuch, die Verbraucher des re ren Klauenöls irrezuführen, allgemeines Interesse verdient

Dr. *Martin Auerba*

Chemische Mitteilungen.

Veränderlichkeit des Thiosulfat-Titers.

Von *C. Mayr* und *E. Kerschbaum.*

Ursachen hierfür sind: Einwirkung der im Wasser gel Kohlensäure, intensive Einwirkung von Sonnenlicht und wesentlichste die Zersetzung durch die sogen. Thiosulfat terien, deren es mindestens 3 verschiedene Arten gibt. K kann unter gewissen Bedingungen die Zersetzung von sulfatlösungen katalytisch beschleunigen. Eine praktisch kommene Titerbeständigkeit läßt sich außer durch Sterilis nur durch Zusatz von 1 Vol.-% Amylalkohol zur Thios lösung erzielen. (Ztschr. analyt. Chem. 1928, Bd. 73, S. bis 352 d. Chem.-Ztg.)

Studien über das Verhalten von Kaliumjod Jodwasserstoff-Wasser gegen Fette.

Von *B. M. Margosches, Karl Fuchs* und *Bruno Krakowe*

Bei der Einwirkung einer wässerigen Lösung von Ka jodat und Jodwasserstoffsäure auf Fette findet eine Anlag von unterjodiger Säure im Sinne der Jodzahlschnellme statt. Bei Verwendung äquivalenter Mengen Jodwasser säure und Kaliumjodat werden ohne weiteres richtige bzw. Überjodzahlen erhalten, während bei Anwendung schüssigen Kaliumjodats der erhaltene Wert zu verdo ist, da die der entstandenen unterjodigen Säure äquiv

Jodwasserstoffsäure mit dem überschüssigen Kalium- unter Jodbildung reagiert. Aus der Differenz zwischen - und Blindversuch erhält man nur die Hälfte des Jod-uchs, und zur Ermittlung der Jodzahlen ist dieser Wert rdoppeln. (Journ. prakt. Chem. 1928, Bd. 118, S. 225 7 d. Chem.-Ztg.)

immung des Degummierungs-Vermögens von Seifen (beim Abkochen von Seide).

Von *R. Tsunokae.*

a die degummierende Wirkung einer Seife auf Rohseide Hydrolysierungsgrad in wässeriger Lösung proportional urden die Hydrolysierungsgrade, die eine Anzahl Han-ifen aufwiesen und die durch die Aussalzungs-, Titrations-, - und elektrische Leitfähigkeitsmethode bestimmt worden , verglichen und mit ihren Degummierungsvermögen in elbeziehung gebracht. Die Aussalzungs-Methode erwies ıls unbefriedigend, aber die anderen Methoden lieferten ichbare Ergebnisse, nur gab die Toluol-Methode, bei ie durch Hydrolyse in Freiheit gesetzte Fettsäure mit extrahiert und später gewogen wird, etwas zu niedrige ate. Die Toluolmethode gibt für die Hydrolyse unzu-sige Resultate, wenn sie bei Seifen, die oxydierte Fett- enthalten, angewendet wird. Das Degummier-Vermögen er Grad der Hydrolyse von Natrium-Stearat, -Palmitat Oleat nehmen in der hier angeführten Reihenfolge ab. Soc. Dyers and Col. 1928 [44], 142—144 d. J. Soc. Chem. Ind.)

Kleine Zeitung.

angenseife. (D. R. P. 461 715 v. 17. III. 1927. *Gustav* in Bergedorf.) Die in Stangen gewöhnlich von zylindri- Querschnitt in den Handel gelangende Rasierseife nicht bis auf den letzten Rest verbraucht werden, weil umpf schließlich so kurz wird, daß er keinen Halt bietet. gen Abhilfe zu schaffen, ist der Zweck der vorliegenden ung, die den Vorteil erreicht, daß Stangenrasierseife bis n letzten Rest verbraucht werden kann. Das Wesen der ung besteht darin, daß die Stangenseife am einen Stirn-einen vorspringenden Zapfen, am anderen Stirnende ein Zapfen entsprechendes Loch aufweist. Beim fortschreiten-erbrauch einer solchen Seifenstange liegt die Möglichkeit en Seifenstumpf mit einer frischen Stange zu verbinden. astische Natur der Seife sichert die innige Verbindung en dem Stumpf und der daran angeschlossenen frischen stange, die mit ihrem Zapfen in das Loch des Stumpfes mit ihrem Loch über den Zapfen des Stumpfes greift. ist zweckdienlich, eine solche Seifenstange am Zapfen-beginnend zu gebrauchen. Ist sie bis auf einen Stumpf utzt, der von den Fingern nicht mehr erfaßt werden kann, d der Stumpf mit einer frischen Seifenstange verbunden. Loch dieses Stumpfes dringt der Zapfen der frischen stange dichtpassend ein.

atentanspruch: Stangenseife, dadurch gekennzeich-aß die Seifenstange am einen Stirnende einen vorsprin- Zapfen, am anderen Stirnende ein dem Zapfen entspre-s Loch aufweist. (3 Abbildungen bei der Patentschrift.)

*

inigungs-, Entfettungs- und Emulgiermittel. (Engl. Pat. v. 25. II. 1927. *R. Sajitz* und *E. Pott* [Chem. Fabr. Co.]) Aromatische Alkohole, die schwerlöslich oder un- in Wasser sind, speziell Benzylalkohol, werden allein n Verbindung mit Kohlenwasserstoffen (z. B. Solvent-a) mit Alkalisalzen von Fettsäuren, Sulfofettsäuren, Naph-ren, Sulfonaten aromatischer oder hydroaromatischer Koh-serstoffe oder korrespondierenden Säuren behandelt. alkohol beeinträchtigt die Schaumkraft solcher Agenzien und hat den Vorzug, einen nur schwachen Geruch zu n. (J. Soc. Chem. Ind.)

*

hälter für die Aufbewahrung von Olein. Zur Aufbewahrung er Olein-Mengen in Streichgarnspinnereien und Kunst-riken eignen sich eiserne Tanks, die innen mit Blei leidet sind. Eiserne Behälter ohne innere Bekleidung s dem Grunde ungeeignet, weil die Ölsäure Eisen unter g von „Eisenseife" löst. Wenn auch nur verhältnismäßig Mengen Eisen in Lösung gelangen, so empfiehlt sich m die Verwendung eisenhaltiger Oleine nicht. Abge-von einem schmutzig-trüben Aussehen, welches die Oleine em höheren Eisengehalt annehmen, kommt der Eisenseife ensatz zur Bleiseife eine katalytische Wirkung zu, sie erhöht die sog. „Feuergefährlichkeit" eines Oleines. r analytischen Prüfung der Oleine ist der Eisengehalt m erhöhten „Aschengehalt" kenntlich; Oleine mit einem n Aschengehalt als 0,08% sind in der Regel wegen u hohen Gehaltes an Eisenseife zu beanstanden. Das stammt entweder aus den eisernen Lieferfässern oder nstigen eisernen Aufbewahrungsbehältern. Haben die Eisenfässer nach dem Reinigen innen Rost angesetzt, so ist die Gefahr einer Bildung von Eisenseife besonders groß. Um zu verhindern, daß an sich einwandfreie Oleine beim Transport in eisernen Fässern Eisen aufnehmen und hierdurch ev. einen ungünstigen *Mackey*-Test zeigen, ist eine bekannte Firma dazu übergegangen, das Olein in Holz-Fässern zum Versand zu bringen. Leider läßt sich dieses nur im Herbst und im Winter durchführen, da im Sommer die durch Leckage entstehenden Verluste zu groß sind. Die Oleine ausschließlich in verbleiten oder verzinnten Fässern zum Versand zu bringen, dürfte wohl an der Kostenfrage scheitern. Gegen äußere Einflüsse braucht ein Olein nicht besonders geschützt zu werden, da die Ölsäure sehr beständig ist; es genügt, den Tank mit einem passenden Deckel zu versehen, um ein Hineinfallen von Staub und Schmutz zu verhindern. (Melliand's Textilberichte.)

*

Äthylendichlorid als Lösungsmittel. Nach Überprüfung der physikalischen Eigenschaften des Äthylendichlorids (spezifisches Gewicht, Siedevermögen, Flammpunkt usw.) kommen *K. H. Bauer* und *H. Lauth* in eingehenden Untersuchungen auf das Lösevermögen des Äthylendichlorids zu sprechen und stellen fest, daß es für Ölsaaten ein ausgezeichnetes Lösungsmittel ist, ebenso für verschiedene Harze; Wachse sind nur wenig löslich; Celluloseester quellen darin. Preßrückstände der Ölfabrikation werden besser extrahiert als durch Äther. Aussehen, Geruch und Geschmack der extrahierten und mit Wasserdampf behandelten Öle leiden nicht. Die Beständigkeit des Äthylendichlorids beim Kochen mit Wasser ist sehr groß. Die Beständigkeit in neutraler, saurer und alkalischer Permanganatlösung ist etwa gleich derjenigen des Tetrachlorkohlenstoffes und ist größer als die des Trichloräthylens, Benzins und Benzols. Hinsichtlich des physiologischen Verhaltens ergibt sich, daß das Äthylendichlorid sowohl in seiner narkotischen Wirksamkeit wie in seiner Wirksamkeit auf Herz und Muskulatur wie in seiner hämolytischen Wirkung den chlorierten Kohlenwasserstoffen nahe steht. Arbeiten mit Äthylendichlorid sind also in gut gelüfteten Räumen auszuführen. (Chem. Umschau **35**, 82—86 d. Ölmarkt.)

Frage- und Antwortkasten.

In einer Nummer wird von ein und demselben Fragesteller nur eine Frage aufgenommen. — Die Adressen der Fragesteller und Antwortgeber bekannt zu geben, sind wir in der Regel nicht ermächtigt, doch befördern wir Briefe an sie weiter, wenn für jede einzelne Sendung RM 1.— beigefügt ist. — „Antworten", die lediglich darin bestehen, daß der Einsender sich bereit erklärt, Rezepte oder Verfahren abzugeben, finden keine Aufnahme. — Die Aufnahme unverlangt eingehender Antworten bleibt dem Ermessen der Redaktion überlassen. — Anfragen anonymer Einsender werden nicht aufgenommen. — Anfragen nach Bezugsquellen werden gegen Rückporto direkt erledigt. — Für die in den Antworten erteilten Auskünfte übernimmt die Redaktion lediglich die preßgesetzliche Verantwortung. — Die Fragen sind möglichst kurz und präzis zu halten. Eine pünktliche Aufnahme umfangreicher Fragen (über 5 Druckzeilen) wird nicht garantiert.

Fragen.

661. Kann ich ohne weiteres eine Benzinseife, ähnlich derjenigen der Firma J. D. Riedel A.-G., Berlin, herstellen oder muß ich mich erst mit genannter Firma auseinandersetzen? Welche Firmen liefern mir die Rohstoffe, die für diese Art Seife benötigt werden? A. G. in H.

662. Auf welche einfachste und billigste Art kann glyzerinhaltige Unterlauge eingedampft werden, um einen möglichst hohen Glyzeringehalt zu erreichen? A. F. in L. (Schweiz).

663. Welche Industrie ist Abnehmer für frische Hühnereier? G. L. in F.

664. Kann ich, wenn vorübergehend stillgelegt, meine Seifen mit meinem Namen von einer anderen Fabrik pressen lassen und das andere Fabrikat unter meinem Namen verkaufen, ohne gesetzliche Schwierigkeiten zu haben? C. in L.

665. Welches ist der beste Fußboden für eine Siederei? W. C.

666. Auf welche möglichst einfache Methode ist es möglich, die verschiedenen Paraffinsorten mit gleichem Schmelzpunkt voneinander zu unterscheiden? Amerikanisches von schottischem, asiatischem etc. Paraffin? W. S. in B.

667. Aus welchen Rohstoffen läßt sich ein gutes Lagerkühlöl herstellen? Es soll für schnellaufende Maschinen, evtl. auch für Automobilmotore Verwendung finden. In welcher Menge wird das Kühlöl dem Maschinenöl bezw. Autoöl zugesetzt? O. in S.

668. Welche Apparate sind am geeignetsten, um die Leimkraft von Harz- und Montanleimen festzustellen? X. X.

669. Wir erbitten Vorschrift für ein gutes Autoputzöl. Evtl. auch gegen Honorar. E. K. in A.

670. Ich bitte um Mitteilung, was man unter Palmkern-Kokosölfettsäuren aus der Raffinerie versteht und wie hoch deren Säure- und Verseifungszahl sein muß. Bestehen hierüber handelsübliche Normen, oder muß man auch eine Ware, die nur zu $^{2}/_{3}$ Leimfette enthält, ohne weiteres annehmen? M. M. in G.

671. Wie stellt man zweckmäßig Messer- und Herdputzblocks, bezw. -Kegel her, und wer liefert die Rohmaterialien und Formen? J. E. in F.

672. Wie stelle ich einen den französischen Produkten ebenbürtigen Lippenstift her? J. D. in P. (C. S. R.).

673. Wie werden für den Druck auf Gummidruckmaschinen flüssige Anilindruckfarben zusammengesetzt? U. & C. in A.

674. Wie kann ich einen Boden aus Eisenbeton am besten und dauerhaftesten bauen? Welches ist das Verfahren und welche Materialien in Qualität und Quantität kommen hier in Betracht? A. H. in E. (Türkei).

675. Ich kaufte im Jahre 1925 einen gebrauchten Siedekessel nach Maß. Der Kessel hat den angegebenen Maßen nicht entsprochen, und ich habe ihn sofort zur Verfügung gestellt. Darauf erfolgte ein Prozeß, welcher jetzt nach 3 Jahren zu meinen Gunsten entschieden ist. Was kann ich nun für den 31 Ztr. schweren Kessel pro Tag Lagergeld verlangen, das die Lieferfirma anerkennen muß? Muß ich den Kessel vor Zahlung der Fracht und des Lagergeldes freigeben? H. H. in E.

676. Ich bitte um Bekanntgabe eines Verfahrens zur Herstellung eines Lackauffrischungsmittels für Autos ähnlich „Dennol". B. in T. (Ausland).

677. Wir fabrizieren ein ca. 30%iges Seifenpulver aus folgendem Ansatz: 1000 kg reine 63%ige Kernseife, 650 kg kalz. Soda und 450 kg Wasser. Nach dem Mahlen mischen wir intensiv 90 kg dieses Seifenpulvers mit 10 kg Natriumperborat „Enka 4". Verschiedentlich wurde Klage geführt, daß die Wäsche nach dem Waschen mit diesem Seifenpulver grau würde und farbige Leinenwäsche ausfärbte. Was kann hierfür der Grund sein? S. M. in M.

678. Wie erzeugt man Schuhsteine und Puder für weiße und farbige Leinen- und Wildlederschuhe? Gr. Ms. (Polen).

679. Wie kann man ein Gemisch aus 1 T. Japanwachs und 1 T. Talg intensiv tiefschwarz, sowie auch dunkelledierbraun färben? Die Färbung darf aber nicht nach einiger Zeit verschwinden, sondern muß andauernd bestehen bleiben. Wer liefert die hiezu geeignete Farbe? Fettlösliche Farbstoffe sind hierfür nicht geeignet. E. W. in W. (C. S. R.).

680. Ich sollte eine Kokosseife (lt. Konkurrenz-Muster) herstellen. Die Seife ist schneeweiß, hochglänzend, halbtransparent (ähnlich den Ceresin-Wachskokosseifen). Analyse: 69,83% Fettsäure, verseift, 1,97% Fettsäure, unverseift, Rest Alkali und Wasser, V. Z. = Kokosöl. Vor der Pressung (¼-kg-Stück in drei Stückfeldern) wird scharf getrocknet und gehobelt, und die Seife ähnelt einem schneeweißen, hochglänzenden Wachsblock; läßt sich durch Zugabe von Borsäure ein derartiger Effekt erzielen? Bin Kollegen für gute Angaben dankbar. K. P. in K. (Dänemark).

681. Was ist „Syndetikon", und wie stellt man ein gleichwertiges Produkt her? K. in W.

682. Kann man die Mutterlauge von der Kristallsoda-Herstellung unbedenklich zu Seifenpulver und zum Sieden der Kernseifen mitverwenden? Leiden diese Waren unter dem Gehalt an Glaubersalz nicht Schaden? Wenn ja, welches ist der wirtschaftlichste Verwendungszweck für Mutterlauge? M. W. in T.

683. Welche Literatur gibt es über die Bodenwichse-Fabrikation? B. N.

684. Ist die Mitverwendung von Sojaöl, extrahell, zur Kernseife ratsam, d. h. wird die Seife nicht fleckig werden? Ich beabsichtige, folgenden Ansatz zu machen: 55—60% Talg, 20—25% Sojaöl, extrahell, 10% Palmkernöl und 10% Harz. Gibt diese Zusammenstellung eine gute, schäumende Seife? F. A. in W.

685. Wie wird kaltgerührte Seife hergestellt nach dem neuesten Verfahren (also nicht nach der alten Faustformel)? E. in V. (S. H. S.).

686. Wo kann ich als Arbeitgeber eines Kleinbetriebes die tarifmäßigen Löhne ständig zu wissen bekommen? W. C.

Antworten.

586. Mit den in den Färbereien gebrauchten Wachsmassen dürften wohl die sog. Batikwachse gemeint sein. Es sind dies Gemische aus Bienenwachs oder gebleichtem Montanwachs mit Ceresin oder Paraffin, bei welchen das letztere überwiegt. Bei Verwendung hochschmelzender Paraffine, wie sie insbesondere in Indien, von wo die Wachsfärbekunst zu uns kam, verarbeitet werden, wird diesen zur besseren Haftbarkeit auf der Stoffbahn vielfach noch etwas Harz zugesetzt. Die Härte der Wachskomposition muß so sein, daß die mit der Wachsmasse imprägnierten oder überzogenen Tücher beim Zusammenfalten oder Pressen in der dadurch gebrochenen Wachsschicht feine Kreuz- und Quersprünge ergeben, ohne daß Teile der Wachsschicht abplatzen. Bei der Zusammensetzung der Wachsmasse ist dieser Punkt daher besonders zu beachten. Es ist hierbei ganz gleich, ob die ganzen Stoffbahnen vor dem Färben mit dem Batikwachs überzogen werden oder ob dieses nur einzelne Teile des Tuches zu bedecken hat, also mit besonderen Apparaten in heißflüssigem Zustande aufgetragen wird. Da jede Färberei ihre besonderen Arbeitsmethoden hat, empfiehlt es sich, die von der Färberei bisher verwendete Batikwachsmasse auf ihre Zusammensetzung hin untersuchen zu lassen, damit dieser möglichst das gl Produkt geliefert werden kann, mit dem sie bisher zu arb gewohnt war.

603. Auch unseren italienischen Mitarbeitern is Seife „Banfi" nicht bekannt; es konnte nur ermittelt den, daß sie in Verona fabriziert wird. Am besten versc sich Fragesteller 1 Stück und läßt es untersuchen. R

611. Als vielfach erprobtes Rezept zum Weichmachen Damensamten und Cords nenne ich Ihnen folgendes: Dextrin, 5 kg Leim, 500 g Monopolseife, 300 g Marseiller oder Softening auf 100 l Wasser. Das Dextrin ist vorher, es sauer reagiert, mit etwas Ammoniak zu neutralisieren. Monopolseife (Stockhausen & Cie., Krefeld) wird mit ders Menge Wasser geschmolzen und zum Schluß zu der a kühlten Masse hinzugegeben.

618. Calmettöl ist ein aus den ölhaltigen Säften wisser Pinusarten gewonnener Pflanzenextrakt, ein natürl Gemisch von flüssigen Fettsäuren und Abietinsäuren neben e verhältnismäßig hohen Gehalt an ungesättigten Menthan vaten und anderen hydroaromatischen Verbindungen.

Chemische Fabrik Polborn G. m. b.

636. Ihre Anfrage klingt fast so, als ob das Seif pulver nach der Fertigstellung getrocknet werden s Das wäre natürlich falsch, denn die Formgebung ist der Prozeß, bei dem die Trocknung bereits vollendet sein Nur beim Sprühverfahren ist Formung und Trocknung in Arbeitsphase zusammengefaßt. Die Walzen-Trocknun der Etagen-Trocknung, die für Seifenpulverfabrik wohl nicht ernstlich in Frage kommt, vorzuziehen. Let wird von allen größeren Fabriken, die sich mit der Einrich von Seifenfabriken befassen und wovon Sie die bedeutend ständig im Inseratenteil der S.-Z. finden, gebaut.

637. Gut schäumende, blanke, flüssige Ka len- und Teerseife, vermutlich für Haarwaschzw stellt man aus einer Kokoskaliseife als Basis her, indem 15 kg Kokosöl, 5 kg Olivenöl mit 15 kg Kalilauge 35 verseift und den Leim neutralisiert. Dann löst man unter satz von 3% Kamillenessenz oder 5% Anthrasol in 5 Kondens- oder destilliertem Wasser 5 kg Alkohol und 1 kalkfreies Glyzerin, evtl. können in dem Wasser 2—3 kg asche gelöst sein, einesteils zur Erhöhung der Schaumwir andererseits zur Zurückdrängung der Seifenhydrolyse, um mit der Bildung wolkiger Trübungen vorzubeugen. Zur zielung dauernder Blankheit ist die Verwendung von Kon wasser, möglichst kühles, und vor allem genügend langes sitzenlassen von Wichtigkeit. M.

638. Ein Mittel, das für sich mit wenig Wa angerieben einen außerordentlich starken und dicht henden Schaum erzeugt, müßte erst gefunden we Da die Schaumwirkung der Seifen die höchste aller beka Produkte ist, diese aber von der Hydrolyse abhängt, wir wenig Wasser auch wenig Schaum erzeugt. Dazu brauche rade die Ihren Zwecken besonders entsprechenden, aus Kern- und wenig Leimfett (höchstens 12—15%) hergest Seifen, um zur vollen Wirkung zu gelangen, erhöhte Temp des Lösungsmittels. Es käme also etwa eine Kaliseife üppigeren Schaum als Natronseife gibt und auch leichte kaltem Wasser anschäumt, in Betracht, in der durch besc Zusätze wie Rizinolsäure, sulfuriertes Rizinusöl, alkalische (Sauerstoff, Kohlensäure etc. etc.) entwickelnde Stoff Schaumwirkung noch eine künstliche Erhöhung erfahren Um den Schaum nur dichter und haltbarer zu machen, sich verschiedene kolloide Zusätze. D

639. Die Preisangaben besagen nicht viel, da es der tasie des Lesers überlassen bleibt, sich die Zusammenhäng den Seifenpreisen auszumalen. Bezieht sich der Preis von auf normale Kernseifen (mit mindestens 60% Fettsäure wenn, was ist dann das für eine Seife, die 2 $ 200 koste allgemeinen gewinnt man aber doch den Eindruck, da Verarbeitung des selbstgewonnenen Natur chenfettes auf Seife lohnen wird. Um 1500 kg mon zu verarbeiten, aber doch unter Mitverwendung zugek Materiales, wie Palmkernöl, Kokosöl, evtl. unter geringer verwendung des Harzes, das aber auch wegbleiben kann, w sich ungefüllte und schwach gefüllte Haushaltseifen auf warmem Wege, bei geringster Investition am einfachster stellen lassen. I

640. Der dicke wollige Schaum auf der Grundseife lä Wasserarmut schließen. Eine richtig gesottene und ausge fene Grundseife soll gar keinen Schaum nach dem Absitz der Oberfläche zeigen. Die braunen Flecken in d vorstehender Grundseife erzeugten pilierten Seife chen nicht unbedingt mit der erwähnten Schaumbildun sammenzuhängen, wennschon eine wasserarme Seife leicht verseifte Fette enthalten kann als eine normal gesottene. übrigens die Grundseife vom selben Sud keine braunen zeigt, so ist auch nicht das Sieden, eher ein ungeei Parfüm die Ursache.

641. Silberschmierseife halbwarm aus Erd Kokosöl und Talg siehe Antwort 628 in Nr. 33

Silberschmierseife auf halbwarmem Wege herzustellen
t zu empfehlen. Die zur Verseifung bestimmten Öle und
in diesem Falle also 65 T. Erdnußöl, 30 T. Talg und
okosöl, sind mit Ausnahme der 5 T. Kokosöl schwer
bar, namentlich auf halbwarmem Weg. Bei einer Silber-
lie haltbar sein soll, nicht zu kurz und nicht zu lang, ist
ine gute vollständige Verseifung unbedingt notwendig.
ssen dazu einen guten Doppelkessel haben und vorher
boratorium genau bestimmen, wieviel der Ansatz zur
Verseifung Lauge braucht. Ein bestimmtes Rezept,
Öl und soviel Lauge, das ein für allemal stimmt, gibt
ir nicht. Sie kommen da besser und schneller zum Ziel,
sie die Seife regelrecht sieden. Auf 100 kg Ansatz
n Sie zur Verseifung 120 kg Lauge von 23° Bé und
0 kg Kalilauge und 30 kg Natronlauge. Die Ätzlauge
it 20% Pottasche im Sommer reduziert, d. h. auf 100 kg
ige Lauge kommen 20 kg Pottasche. Um leichter Verband
ielen wird beim Beginn der Verseifung etwas Wasser
zt. Die Endabrichtung erfolgt auf leichte Blume, im
soll sie etwas kräftiger sein. Wenn alles gut verseift ist
ne schaumfreie Seife im Kessel liegt, wird eine Glas-
genommen, diese muß vollkommen klar mit leichter
aufliegen und darf erst nach einiger Zeit nach und nach
werden. Auf diese Art ist es entschieden leichter und
r, eine gute, auf Lager haltbare Seife zu bekommen als
lbwarmem Weg. *Bergo.*

2. Einlagerung von Fetten, die größtenteils aus
n Fettsäuren bestehen, in Eisengefäße ist nicht
ten, besonders dann nicht, wenn sie in warmem oder
Zustand in die Reservoire gelangen. Die Fettsäuren
unter Bildung fettsaurer Eisensalze auf die Lagergefäße,
ese Salze färben, wenn auch nur ein paar Zehntel Prozente
den sind, die Fette dunkler. Bei der Verarbeitung gelangen
t in die Seife und verursachen mit die lästige braune
nbildung der Seife. Lagergefäße für solche Fette sollen
leit oder ausgekachelt sein. *M. B.*

3. Wenn Ihr Büroleim trüb ist, so liegt dies jeden-
n dem Dextrin, das noch unaufgeschlossene Stärke ent-
Einen milchweißen opaken Bürokleister aus
rin erhalten Sie aus 50 T. Wasser, 40 T. weißem Dextrin,
icker Zuckerlösung und 2 T. Glyzerin. *M. W.*

4. Eine erstklassige schwarze Terpentinölschuh-
e erhalten Sie aus 4 T. Karnaubawachs, 10 T. rohem
wachs, 14 T. Paraffin 50/52°, 70 T. Terpentinöl, 1 T.
atolein, 1 T. Nigrosinbase. Die im Handel befindlichen
positionswachse sind im allgemeinen nicht zu emp-
denn sie sind selten sachgemäß zusammengesetzt. Solche
sitionswachse sollen z. B. die oben genannten Wachse in
gleichen Verhältnis enthalten, doch läßt sich letzteres
och vielfach variieren und richtet sich, wie auch die Zu-
nsetzung der Schuhcreme überhaupt, nach der jeweiligen
ge der Wachse. *Mr.*

5. Zu Kalt- und Pflanzenleimen kann man außer
lmehl und Dextrin jede andere Stärkesorte benutzen,
asein dient zur Herstellung von Kaltleimen, ebenso
trische Leim. *H. Kr.*

6. Das Fleckenwasser „Lualin" (Firma Franz
zlose) bezw. die Zusammensetzung desselben ist uns
ekannt. Die meisten dieser Präparate bestehen heute aus
euergefährlichen Chlorkohlenwasserstoffen mit einem klei-
satz von Schwerbenzin, Terpentinöl o. dgl. Eine che-
Untersuchung dürfte Aufschluß geben. *D. J.*

7. Zweifellos ist der verschiedene Fettansatz der Sul-
rnseifen die Hauptursache der Preisdifferenz
rünen Marseillerseife. Es gibt eben Marseiller-
die wie die Ihre aus reinem Sulfuröl, gleich welcher
enz, hergestellt sind, und solche, die kein Sulfuröl oder
viel davon enthalten, um der Seife gerade noch den
eristischen Geruch zu verleihen. Wenn es nicht auf den
ngspunkt ankommt, so findet auch Talg, Knochenfett,
ett etc. Anwendung. Für Seifen mit niedrigem Trübungs-
ird Palmkern- und Kokosöl, Sesamöl und als bestes niedrig
es Olein, wenn der Preis es erlaubt, im Fettansatz
und mehr verwendet. Den Trübungspunkt beeinflussen
auch Kalk- und Magnesiaverbindungen, die erst in
ter Weise entfernt werden müssen. *D. J.*

8. Die organischen Katalysatoren für mit Na-
rborat hergestellte Sauerstoffbäder färben fast
s Badewasser etwas, verhältnismäßig wenig das Hepin
Eringwerke, Marburg. Die Verwendung von Metallkollo-
geschützt, dagegen liefert die chemische Fabrik „Oxy-
G. m. b. H. in Nowawes b. Berlin einen sich farblos
n Katalysator. *Br.*

9. Wenn Ihre aus Knochenfett und Kokosöl-
hergestellte Kaliseife in der letzten Zeit statt
schmierseifenähnlich erstarrt, so kann daran
langer Zeit herrschende hohe Temperatur mit schuld
ber auch das Knochenfett kann, wenn es einen nied-
re Titer als sonst hat, daran teilhaben, wobei dann noch
rzung mit Pottasche die weiche Konsistenz fördert.
Der Titer der Knochenfettsäure kann 37—43° C betragen, eine
Differenz, die die Erscheinung durchaus erklären kann. *M. B.*

650. Die Zusammensetzung des „Ozonil" ist uns der
Menge nach nicht bekannt. Vermutlich nähert es sich aber dem
Persil, das einen Fettsäuregehalt von etwa 37—38%, etwa
2,5—3% Wasserglas (wasserfrei oder ca. 8—9% als 38°iges
Produkt gerechnet) und ca. 10% Natriumperborat aufweist.
Suma ist ein anders aufgebautes Produkt mit 57—60% Fett-
säure; es enthält weder Wasserglas, noch Perborat, dafür
einen größeren Prozentsatz Natriumbikarbonat. *E. M.*

651. Einen Duftstoff „Wilde Rose" unter dieser Be-
zeichnung gibt es nicht, es ist hiermit der Duft der Hundsrose
gemeint, den das Produkt „Heiko-Eglantia E (für Extraits),
sowie „Heiko-Eglantia S" (für Seifen) wiedergibt. Bezugs-
quelle: Heine & Co. *Dr. Fr. Sch.*

652. Verzinkte Eisenfässer eignen sich nicht als
Transportgefäße für Schmierseifen und schon gar nicht,
wenn Sie die Schmierseife noch heiß einfüllen wollen. Die Gründe
dafür sind mehrfach an dieser Stelle dargelegt worden. Eher
eignen sich unverzinkte Eisenfässer, doch ist es klar, daß
diese bei dem hohen Wassergehalt der Schmierseife zum Ro-
sten neigen, so daß ihre Lebensdauer eine kurze ist und sich
diese Verpackung daher im Verhältnis zum Preis zu teuer
stellen wird. Für größere Gebinde eignen sich Holzbarrels,
bei welchen bei der Entleerung allerdings ein Deckel geöffnet
werden muß. *A. O.*

653. Gärung einer konzentrierten Saponinlösung
verhindern Sie durch einen kleinen Zusatz von Nipagin
M (0,7—1,5 g auf 1000 g Flüssigkeit). Nipagin M unterdrückt
nachdrücklichst die Entwicklung von Schimmelpilzen und Bak-
terien, ohne sich im Geschmack oder Geruch bemerkbar zu
machen. *R.*

654. Die für Kernseifen gebrauchten Bleichver-
fahren bedienen sich in der Hauptsache reduzierender Bleich-
mittel wie AZA, Blankit etc., von oxydierenden Mitteln findet
fast ausschließlich das Persulfat (Peroxol) Verwendung, wäh-
rend sich Perborat für diese Zwecke nicht einbürgern konnte.
Keines der Bleichmittel gibt zufriedenstellende Resultate, am
wenigsten bei Harzkernseifen, die sich überhaupt am schlechte-
sten bleichen lassen oder bald wieder nachdunkeln. *H. Sch.*

655. Schwimmseife kann in verschiedener Weise her-
gestellt werden. Häufig löst man Abfälle von Feinseifen und
Rasierseifen (des dichten Schaumes wegen) in einer Füllung
zu einem dünnen spinnenden Leim, in dem in einem Kessel
durch Schlagen mit Drahtbesen oder durch besonders konstru-
ierte Rührwerke, die von oben nach unten arbeiten, Luft einge-
arbeitet wird, bis die Seife einen streichfähigen Schaum bildet,
den man sofort in kleine, möglichst kühl gestellte Eisenformen
bringt, um darin vor Entweichung der Luft zu erstarren. Nach
langer Trockenzeit an der Luft in Blöcken und Platten kann
sie erst in Stücke geschnitten werden. Ob die Elida-
Schwimmseife die genannte Zusammensetzung hat, könnte
nur durch eine genaue Analyse festgestellt werden. *D. J.*

656. Nach „Der Seifenfabrikant" 1914, S. 437 ist La
Blankaöl (La Blanka-Seifenöl) „ein geruchlos gemachter
Tran in einwandfreier Qualität". Der Lieferant war früher
u. W. die Firma Gebr. Krayer in Mannheim. Seit vielen Jahren
hat man von dem Produkt nichts mehr gehört. *Br.*

657. Folgender Ansatz ergibt nach Winter einen feinen
aromatischen Toilette-Essig: 5 l Alkohol, 5 l Wasser,
150 g Eisessig, 30 g Bergamottöl, 30 g Zitronenöl, 12 g süßes
Pomeranzenöl, je 5 g Rosmarin-, Lavendel- und Neroliöl, 100
cm³ Benzoetinktur, 60 cm³ Tolutinktur, 60 cm³ Styraxtinktur, 3 g
Nelkenöl. *T.*

658. Da das aus dem Dampf beim Sieden von Kern-
seife kondensierte Wasser dem Gut nicht schadet, ist das
Sieden mit direktem Dampf am wirtschaftlichsten. Um nicht
zuviel Kondenswasser in den Kessel zu bekommen, hat die
Zuleitung des Dampfes durch gut isolierte Rohre mit gering-
stem Wärme- und Druckverlust bis zur Entnahmestelle zu
erfolgen. Als günstigste Dampftemperatur dürfen
etwa 143—158° C gelten, was einem Druck von 4—6 atü ent-
spricht. Daraus darf aber nicht geschlossen werden, daß die
Seife im Kessel auf diese Temperatur kommt, sondern die
über 100° C vorhandene Wärme wird zur Verdampfung des
Wassers, das dem Druck entsprechend nur ganz wenig über
100° C heiß wird, verwendet. *M. B.*

659. Gute Rezepte für Wagenfett finden Sie zahl-
reich in „Chemisch-technische Vorschriften — Aus der Praxis,
für die Praxis", Verlag der S.-Z., Preis RM 7,50, u. a. lautet
dort eine Vorschrift: 25 T. Harzstocköl, 65 T. Blauöl, 8 T.
Kalkhydrat, 2 T. Rebschwarz. *W.*

660. Transparente Seifenflocken sind das Re-
sultat einer 1. sachgemäß gesottenen, sehr rein abgesetzten
(dünn ausgeschliffenen) Kernseife, 2. eines entsprechenden, eine
geschmeidige Seife liefernden Fettansatzes, etwa 70 T. reiner
Talg, 20 T. Schweineschmalz, 10 T. Cochinkokosöl, 3. des
richtigen Trocknungsgrades beim Pilieren und 4. möglichst ge-
ringer Einstellung der Walzen. Besondere Kunststücke sind also
nicht nötig. *D. J.*

Sprechsaal.

Diese Rubrik steht unseren Lesern unentgeltlich zur Verfügung, jedoch übernimmt die Redaktion für Form und Inhalt dieser Sprechsaal-Artikel dem Leserkreise gegenüber keine Verantwortung. Im Hinblick auf den knappen Raum für diese Rubrik müssen die Einsendungen so kurz als möglich gehalten werden. Polemischen Artikeln, die in unsachlicher Weise eine Herabsetzung des Gegners in der öffentlichen Meinung bezwecken, wird die Aufnahme versagt.

Ein Beitrag zum Kapitel „Schleuderpreise."

Es dürfte unseres Erachtens bei dem heutigen Bestreben der Seifenindustrie nach einer einigermaßen stabileren Preislage von allgemeinem Interesse sein, daß ein Inserat, wie wir es nachstehend in der Abschrift bringen, in der Fachpresse den einschlägigen Kreisen zu Gesicht kommt:

Spottpreise wegen Räumung!

Für 10 RM frei Bahnhof Greiz sende ich: 1 gr. 25 Pfd.-Eim. nur pa. Terp.-Salmiak-Schmierseife; 10 Riegel Benzinkernseife; 5 Pakete Seifenflocken; 5 Stück Trepolin, das selbstt. Waschmittel, u. ½ Dtz. beste Rosenseife. Versende nur gute Ware. Ein Versuch macht Sie zum Dauerkunden.
Leiterer Seifenfabrik, Greiz i. Thür., Postfach 75.
Bitte Bahnstation angeben.

Das Inserat befand sich in der letzten Ausgabe des Sächs. Militärvereinsblattes, und für wortgetreue Wiedergabe übernehmen wir jede Garantie. Vor allen Dingen stehen die Überschrift und der Satz: „Ein Versuch macht Sie zum Dauerkunden" im krassen Widerspruch zueinander. Denn wenn heute jemand räumen will, und das Inserat erfaßt im großen und ganzen alles, was eine Seifenfabrik überhaupt herstellt, dann kann man sich wirklich nicht denken, welcher Wert noch auf dauernde Kundschaft gelegt wird. Wie jemand überhaupt für RM 10 als Seifenfabrik eine derartig reichhaltige Kollektion zu liefern imstande ist, muß, wenn wir uns einmal gelinde ausdrücken wollen, selbst den Firmen ein Rätsel sein und bleiben, die sonst in preislicher Hinsicht schon wirklich allerhand möglich machen. Kostet ja schon der Eimer Schmierseife, wenn es sich dabei wirklich um Schmier s e i f e, also 40%ige Ware handelt, bei sehr geringer Errechnung 8/10 des ausgeworfenen Gesamtpreises.

Wenn die unbefangene Kundschaft etwas derartiges liest, dann muß sie glatt zu der Überzeugung kommen, daß an Seife noch enorm zuviel Geld verdient wird, und es kann ihr nicht übel genommen werden, wenn sie den wirklich berechtigten Klagen der Fabrikanten über viel zu niedrige Preiskonstellation keinen Glauben schenkt. *Mitteldeutsche Seifenfabrik.*

Zur Überfremdung in der Margarine-Industrie.

Durch die Presse geht eine Notiz, die sich mit dem Verhältnis der *Oldenburger Margarinewerke Hoykenkamp A.-G.* zu dem *van den Bergh-Konzern* beschäftigt und in hohem Maß dazu geeignet ist, die tatsächlich eingetretene Überfremdung dieser bisher freien deutschen Margarinefabrik durch den *van den Bergh-Konzern* zu verschleiern. Die Aktien der *Oldenburger Margarinewerke* in Hoykenkamp sind zu ca. 90% von der Generaldirektion der *van den Bergh's Margarine A.-G.* käuflich erworben worden, so daß nach dieser Transaktion eine Verschmelzung mit dem Konzern außer Frage steht. Der *van den Bergh-Konzern* tritt allerdings insofern nicht hervor, als die neugegründete *„Aldemag"* Allgemeine Deutsche Margarine A.-G., Berlin, als Holding-Gesellschaft den Aktienbesitz der von *van den Bergh* neu erworbenen Fabriken zu verwalten hat.

Im übrigen dürfte eine enge Verbindung der *Oldenburger Margarinewerke* mit dem *Margarinewerk „Ostfriesland"*, Bremen, das ebenfalls der Kontrolle des *van den Bergh-Konzerns* untersteht, in jüngster Zeit hergestellt worden sein, nachdem die Leiter der „Ostfriesland" in den Vorstand der Margarinefabrik in Hoykenkamp eingetreten sind, deren früherer Vorstand sein Amt niedergelegt hat. Außerdem hat Herr Bankier *I. F. Schröder*, Bremen, der gleichzeitig Aufsichtsratsmitglied der „Ostfriesland" ist, im neuen Aufsichtsrat der Oldenburger Margarinewerke einen Sitz angenommen.

Daß von seiten der *Oldenburger Margarinewerke*, Hoykenkamp, auch anderweitig der Versuch unternommen wird, ihr Unternehmen nach wie vor als trustfrei hinzustellen, muß umsomehr wundernehmen, als die bisherige Direktion eben wegen der zweifellos vorliegenden Überfremdung durch den *van den Bergh-Konzern* in durchaus honoriger Weise von sich aus den Austritt aus der Vereinigung der freien deutschen Margarine- und Kunstspeisefettfabriken vollzogen hat. Wäre die durch die Presse gehende Notiz richtig, hätte die Firma aus diesem Verband nicht auszuscheiden brauchen. *F. M.*

Billigere Seefrachtraten.

Der Artikel des Herrn Dr. *Herbert Schmidt-Lamberg* „D i e d e u t s c h e n F e i n s e i f e n: e i n R ü c k- u n d A u s b l i c k!" in Nr. 27 der S.-Z. hat unser besonderes Interesse gefunden. Herr Dr. *Schmidt* schreibt u. a. auf Seite 127, Absatz 3:

„Dazu muß versucht werden, die deutsche Seefrachtrate „herabzudrücken, woran die Seifenexportfabrikation ein ganz „besonderes Interesse hat."

Wir geben zu, daß die Frachtrate nach vielen Relat[ionen] im Verhältnis zum Wert der Ware zu hoch ist, aber wir mö[chten] einen anderen Weg weisen, der zur Verbilligung der Trans[port]spesen beiträgt, indem die exportierenden Firmen darauf [hin]gewiesen werden, ihre gesamten Transporte in e i n e [Hand] zu legen. Auf die Reeder kann naturgemäß diejenige F[irma] am meisten einwirken, die die meisten Sendungen der be[tref]fenden Branche in der Hand hat, und diesen Vorteil kann [man] eben nur erzielen, wenn die betreffende Branche sich auf [eine] Speditionsfirma einigt.

Unter Berücksichtigung dieser Tatsache haben sich s[chon] mehrere Branchen eigene Vertrags-Spediteure in Hamburg [ge]schaffen, z. B. die Schokoladenfabriken durch die *Kakao-[Spe]ditions-Gesellschaft m. b. H.*, und die Blech verarbeite[nden] Industrien in Berlin durch die *Speditionsvereinigung der [Blech] verarbeitenden Industrie G. m. b. H.*

Ferner soll der Därmeverband in Berlin die Trans[porte] seiner sämtlichen Mitglieder in die Hand eines Spedi[teurs] gelegt haben, und neuerdings sind sogar die Kolonialwa[ren-] Importeure dazu übergegangen, ihren Mitgliedern die Benut[zung] eines einzigen Spediteurs zu empfehlen. Bei den beiden [letzt]genannten Firmen war die durch die Menge der Transp[orte] mögliche Herabsetzung der Spesensätze maßgebend.

Die beiden erstgenannten Unternehmen, die unserer F[irma] nahestehen, haben ihre Existenz-Berechtigung durchaus er[wie]sen und haben den Mitgliedern den Export erleichtert d[urch] Erzielung billiger Frachten.

Wir stehen zu weiteren Auskünften zur Verfügung, un[d] wäre der Anfang dadurch zu schaffen, um den obigen Ge[dan]ken im Interesse der Export-Stärkung weiterzuführen, [wenn] die maßgebenden Exporteure sich auf die Wahl eines ein[zigen] Spediteurs in Hamburg beschränken würden, um dadurch [den] Reedereien gegenüber mit ihren Forderungen eine größere S[toß]kraft zu verschaffen.

Wir stehen zur Auskunftserteilung über die O r g a n[isa]t i o n s f r a g e bezüglich Schaffung einer eigenen Spedit[ions-] Vereinigung jederzeit zur Verfügung, ebenso wie die betre[ffen]den Verbände über ihre Erfahrungen gern berichten werde[n].

H a m b u r g 11, den 8. August 1928.

Reibel Aktiengesellschaft für Spedition und Schiffa[hrt]

Vereinigung der Seifensieder und Parfümeure, [...]

Schon wieder hat der Tod eine Lücke in unsere R[eihen] gerissen. Am 21. Juli d. J. verstarb unser Mitglied und Ko[llege] Herr *Heinz Reubi*, Betriebsleiter in München. Wir ver[lieren] an ihm ein langjähriges Mitglied und werden ihm ein t[reues] Gedenken bewahren.

Aug. Bacheberle, 2. Vorsitzender und Schriftfüh[rer].

Ortsgruppe Berlin.

Da für nächste Sitzung sehr wichtige Eingänge zusa[mmen] zu erledigen sind, erbitte ich einen recht zahlreichen B[esuch] aller außerordentlichen und ordentlichen Mitglieder u[nserer] Ortsgruppe.

Ergebenst
A. Kauffmann

Ortsgruppe Leipzig.

Unsere August-Sitzung fand diesmal auf Wunsch aller [Kol]legen in Halle a. S. statt.

Am Sonntag, den 12. August trafen wir Leipziger Ko[llegen] gegen 9 Uhr in Halle ein. Die Hallenser Kollegen erwa[rteten] uns am Bahnhof und führten uns durch die Stadt nach [den] „Deutschen Bierstuben", wo uns alle eine längere Aussp[rache] mit anschließendem Mittagessen zusammenhielt. Darauf [folgte] uns ein interessanter und angenehmer Spaziergang an ver[schie]denen Sehenswürdigkeiten vorbei zur Saale, auf der wir [dann] bis unterhalb der Burg Giebichenstein eine Bootsfahrt unterna[hmen]. Wir besichtigten dann die Burg Giebichenstein selbst, von [deren] höchsten Punkten wir bei dem sehr schönen und klaren W[etter] nach allen Richtungen eine sehr weite Fernsicht hatten. [Ange]nehme Unterhaltung hielt uns dann noch bis in die späten A[bend]stunden in der Bergschenke zusammen, und wir sind mi[t dem] Bewußtsein nach Leipzig zurückgefahren, daß uns durc[h die] nette Aufnahme der Hallenser Kollegen die auf unserer [ersten] auswärtigen Zusammenkunft verlebten Stunden noch lan[ge in] Erinnerung bleiben werden.

Unsere nächste Versammlung findet am Sonnabend [, den] 8. September 1928, um 20 Uhr im Thüringer Hof, Burgs[traße], in Leipzig statt. *Heinz Nichter[lein]*

Ortsgruppe Rheinland und Westfalen, Düsseldorf.

Unsere am Samstag, den 4. August, stattgefundene [Ver]sammlung war recht gut besucht. Die auf der Tagesor[dnung] stehenden Punkte fanden ohne große Aussprache ihre E[rledi]gung, so daß wir frühzeitig zum gemütlichen Teil über[gehen] konnten.

Unsere nächste Versammlung findet erst am Samstag, [den] 6. Oktober, in Düsseldorf statt, da wir beschlossen, die Sep[]tember-Versammlung ausfallen zu lassen.

Ortsgruppe Rhld. u. Westf., Düsseldorf.
I. A.: *Widder.*

Seifensieder-Zeitung

Rundschau über die Harz-, Fett- u. Oel-Industrie

Unabhängiges Fachblatt

Publikationsorgan der Vereinigung der Seifensieder und Parfümeure, E. V., Sitz München.

reis (nur Postbezug innerhalb des Reichsgebietes): Vierteljährlich 9.— R.-M.; bei Bezug vom Verlag 10.— R.-M.; für das Ausland 12.— R.-M. Die Lieferung Gefahr des Empfängers vor sich. In Fällen von höherer Gewalt Streik, Aussperrung, Betriebsstörungen hat der Bezieher weder Anspruch auf Lieferung noch auf itung des Bezugspreises. Einzelnummern das Stück 1.— R.-M. (Inland) bezw. 1.20 R.-M. (Ausland); Abgabe ausnahmslos nur gegen Voreinsendung der Kassa. nark = 10/42 Dollar). — **Anzeigenpreis:** Die einspaltige Millimeter-Höhe 15 Pfg.; für Stellengesuche 10 Pfg. (1 Reichsmark = 10/42 Dollar) Berechnet wird der von Anzeige der Abtrennungsstriche eingenommene Raum. Bei Plazierungsvorschrift bis zu 50% Zuschlag. Nachlässe 5—33⅓%. Der Nachlaß fällt fort bei Nichteinhaltung der Zahlungs- hmebedingungen, es tritt dann der Bruttopreis in Kraft. Stellenmarkt- und Gelegenheitsanzeigen jeder Art finden nur gegen vorherige Einsendung der Anzeigengebühr en-Anzeigen unter Zuschlag von 80 Pfg.) Einschaltung. Ort der Zahlung und des Gerichtsstandes: Augsburg. Annahmeschluß für Anzeigen: Dienstag Vormittag.

t jeden Donnerstag. Herausgeber: Verlag für chemische Industrie H. Ziolkowsky G. m. b. H., Augsburg. **Geschäftsstelle:** Pfannenstiel 15.

Fernsprecher: **Redaktion:** E. Marx und Dr. M. Bauer. **Postscheck-Konten:**

und Anzeigen-Annahmestelle 2685. **Briefanschrift:** Seifensieder-Zeitung Augsburg VII Postfach. München 9804; Wien 59442; Zürich VIII 11927.

Jahrgang. Augsburg, 30. August 1928. Nr. 35.

Rhodanzahl der Fette und ihre Auswertung.

Von Prof. Dr. *H. P. Kaufmann*, Jena.

lem Institut für Pharmazie und Lebensmittelchemie der Universität.)

(Eing. 27. VII. 1928.)

Nr. 16 und 17 des diesjährigen Jahrganges dieser Zeit- beschäftigt sich Herr Dr. *M. Dittmer* in einer längeren llung, von der ich erst durch das Referat im Chemischen blatt [1]) Kenntnis erhielt, mit der Rhodanzahl und ihrer dung in der Olein-Analyse. Die von mir aus der Diskre- on Jodzahl und Rhodanzahl in Bezug auf die Mengen- nisse von Linolsäure und gesättigten Säuren gezogenen e [2]) stehen mit den Ergebnissen der präparativen Auf- ing eines Oleins von *Dittmer* nicht im Einklang. Meinen olgerungen sind in Bezug auf die qualitative Zusammen- der Oleine Angaben der Literatur zugrunde gelegt. Es r durchaus möglich, daß bei der mannigfaltigen Bean- lung der Fette und Fettsäuren bei der Olein-Fabrikation entstehen, deren Gegenwart man bisher übersehen hat eren Menge man für unbedeutender hielt, als es in der r Fall ist. Die Arbeit von *Dittmer* gibt den dankens- Hinweis auf die Notwendigkeit einer eingehenderen g der Oleine sowohl in qualitativer, als auch in quanti- Hinsicht. Einer meiner Mitarbeiter, Herr *Walther*, hat rige Versuche auf breiter Basis aufgenommen. Sie führen ach zu manchen Fragen der technischen Fettsäure-Destil- deren wissenschaftliche Bearbeitung uns interessiert. Un- tellungnahme zu den Ausführungen *Dittmer's*, die Olein- betreffend, verschieben wir bis zum Abschluß dieser Ar- n

Ann ich mich trotzdem veranlaßt sehe, schon heute auf die ntlichung *Dittmer's* einzugehen, so geschieht dies des- eil *Dittmer* in unzulässiger Verallgemeinerung seine Be- uf die rhodanometrische Analyse natürlicher Fette auszu- versucht. Zwar betont er, daß durch seine Ablehnung danometrischen Olein-Untersuchung „das Verdienst *Kauf-* ungeschmälert bleiben, die Anwendbarkeit der Rhodano- nur eine Einschränkung erfahren soll“, doch lassen seine ungen über die Auswertung der Rhodanzahl, so weit ne früheren Arbeiten angehen, diese Absicht nicht er- und können nicht unwidersprochen bleiben. Daß sie g sind, wird jeder sehen, der sich eingehender mit der ometrie der Fette beschäftigt hat; sie sind aber geeig- dere Fachgenossen von der Anwendung dieser neuen e abzubringen. Ich möchte daher irrtümliche Auffassungen von *Dittmer* berichtigen, den Lesern dieser Zeitschrift aber gleichzeitig, etwas weiter ausholend, eine ganz kurze Darstellung der Rhodanometrie der Fette geben.

[1]) C. 1928, I, 2884.
[2]) Ztschr. f. angew. Chem. 41, 19 (1928).

Die theoretischen Grundlagen der Rhodanzahl.

Die Beschäftigung mit Problemen der Keto-Enol-Tautomerie führte mich vor etwa 7 Jahren zu der Feststellung, daß die bis dahin als besonders aktiv angesprochene Doppelbindung der Enole sich gegenüber Brom indifferent verhalten kann [3]). Ein Gemisch addierender und nicht addierender Enole ließ sich auf bromometrischem Weg analysieren. Unter gleichzeitiger Heranziehung der Kolorimetrie habe ich mit meinem Mitarbeiter *W. Gras* das komplizierte Gemisch von fünf im Gleichgewicht befindlichen Isomeren des Diacetbernsteinsäureäthylesters auf diese Weise entwirren können [4]). Diese Arbeiten stellten mich zum ersten Male vor die Aufgabe der quantitativen Erfassung von Gemischen ungesättigter Stoffe auf Grund der verschiedenen Aktivität mehrfacher Bindungen. Der praktisch wichtigste Fall dieser Art liegt in der Fettanalyse vor. Hier haben wir aber nicht nur — wie bei den Dienolen — doppelt ungesättigte Bestandteile, sondern auch Fettsäuren mit drei und mehr Doppelbindungen. Zu der Aufgabe der selektiven Halogen-Anlagerung trat also die wichtigere der partiellen Bindung. Man mußte versuchen, das Halogen durch geeignete Versuchsanordnung so in die Hand zu bekommen, daß es mit den einzelnen ungesättigten Fettsäuren verschieden und in einer quantitativ leicht meßbaren Weise reagierte. Dieser Gedanke war bis dahin nicht verfolgt worden, trotzdem die Jodzahl-Bestimmung in manchen Fällen deutlich genug auf die verschiedene Aktivität der ungesättigten Fettbestandteile hinwies. Die ersten, gemeinsam mit *E. Hansen-Schmidt* durchgeführten Versuche, bei denen alle Faktoren (Lösungsmittel, Temperatur, Konzentration, Belichtung, Fremdstoffe) berücksichtigt wurden, führten nicht zu dem gewünschten Ergebnis. Sie hatten aber den Erfolg der Auffindung einer bromometrischen Methode der Jodzahl-Bestimmung [5]) mit Hilfe einer Lösung von Brom in mit Natriumbromid gesättigtem Methylalkohol, die wir seither in vielen hunderten von Fällen erfolgreich anwandten und die auch in andere Laboratorien Eingang fand. Das Ziel der Regelung der Halogenaktivität in der für die Fettanalyse — aber auch für andere Zwecke — geeigneten Weise haben wir nicht aus dem Auge verloren und werden in Kürze über die ersten erfolgreichen Ergebnisse berichten können.

[3]) B. 55, 232, 2255 (1922).
[4]) A. 429, 247 (1922).
[5]) Arch. d. Pharm. 263, 32 (1925); Ztschr. f. Unters. d. Lebensmittel 51, 3 (1926).

Gleichzeitige Versuche mit dem halogenähnlichen Rhodan, das in Bezug auf seine Aktivität zwischen Brom und Jod steht, brachten schnellere Erfolge, trotzdem alle Grundlagen erst geschaffen werden mußten. So war es nötig, zunächst einmal zu beweisen, daß das Rhodan überhaupt zu Additionsreaktionen befähigt ist, wenn es mit ungesättigten organischen Verbindungen zusammentrifft[6]). Weiter mußte die Methodik der titrimetrischen Rhodanbestimmung, die Rhodanometrie, ausgearbeitet werden. Die durch die Gleichungen

$$(SCN)_2 + 2KJ = 2KSCN + 2J$$

$$(SCN)_2 + 2Na_2S_2O_3 = Na_2S_4O_6 + 2NaSCN$$

$$(SCN)_2 + H_2S = 2HSCN + S$$

ausgedrückten Reaktionen wurden titrimetrisch in ihrem quantitativen Ablauf verfolgt und zahlreiche organische Stoffe rhodanometrisch analysiert[7]). Bei der großen Empfindlichkeit des Rhodans gegen Wasser und seiner Neigung zur Polymerisation war es aber ein gewagter Gedanke, diesen Stoff zu einer auch in der Technik brauchbaren Analysenmethode heranzuziehen. Das Ziel ist trotzdem erreicht worden; jeder geschickte Analytiker kann heute die neue Methode ohne Schwierigkeiten anwenden.

Die Rhodanometrie steckt noch in den Anfängen. Sie wird auf verschiedenen Gebieten erprobt werden. Zunächst zog ich sie zur Fettanalyse, im Verfolg der oben skizzierten Gedankengänge, heran.

Die Rhodanzahl als Kennzahl der Fette.

Läßt man Rhodan-Lösungen im Überschuß auf Fette einwirken und nimmt nach gegebener Zeit den Überschuß zurück, so erhält man konstante Werte[8]). Die Menge Rhodan, ausgedrückt durch die äquivalente Menge Jod (des leichteren Vergleichs wegen mit der Jodzahl), die von 100 g Fett gebunden wird, ist die rhodanometrische Jodzahl, kurz Rhodanzahl genannt. Sie liegt bei manchen Fetten nahe an der Jodzahl, bei anderen sind Diskrepanzen, größer oder kleiner, vorhanden. Immer aber sind die Haltepunkte der Rhodan-Anlagerung scharf fixiert und die Werte streng reproduzierbar. Mit *H. Wette* wies ich schon darauf hin, daß ein größerer Überschuß ohne Einfluß, die Gefahr der Substitution also gering ist. Ich führe zur Beleuchtung dieser Tatsache noch einige Analysen an, die in dem wissenschaftlichen Laboratorium von *Van den Bergh's Margarine-Gesellschaft m. b. H.* durch Herrn Dr. *Rosenberg* ausgeführt wurden und die ich einer gütigen Mitteilung des Herrn Dr. *Greitemann* verdanke. Es wurde in der von mir früher angegebenen Weise gearbeitet und der Rhodan-Überschuß variiert.

Rhodanzahl.

Erdnußöl	1. Bestimmung	2. Bestimmung	Differenz
100% Überschuß des Rhodans	69,2	69,1	0,1
200% „ „ „	69,4	68,7	0,7
300% „ „ „	69,0	69,0	—
500% „ „ „	69,4	69,0	0,4
Sesamöl			
100% Überschuß des Rhodans	72,4	72,3	0,1
200% „ „ „	71,5	72,3	0,8
300% „ „ „	72,7	72,1	0,6
500% „ „ „	72,1	71,8	0,3
Sojaöl			
100% Überschuß des Rhodans	78,9	79,2	0,3
200% „ „ „	79,8	79,8	—
300% „ „ „	79,2	79,2	—
500% „ „ „	79,2	78,8	0,4
Palmkernfett			
100% Überschuß des Rhodans	´0,9	11,4	0,5
200% „ „ „	11,0	11,2	0,2
300% „ „ „	11,1	11,0	0,1

Weiterhin wurden in Cleve (von Herrn Dr. *Rosenberg*) — in der Tabelle I — und in Jena (von Herrn Dr. *Rossbach*) — II — gleiche Fettproben unabhängig von einander analysiert. Die Jodzahlen sind nach *Hanus* bezw. meiner Methode bestimmt worden.

	Jodzahl		Rhodanzahl	
	I.	II.	I.	II.
Kokosfett	7,3	7,33	6,9	6,2
Palmkernfett	16,3	16,6	13,2	12,97
Erdnußöl	86,2	88,5	71,0	70,94
Erdnußöl gehärtet I	70,2	70,5	67,4	67,60
Erdnußöl gehärtet II	70,9	70,1	67,8	67,77
Sesamöl	110,3	110,6	73,3	73,99

[6]) Ber. Dtsch. pharm. Ges. **33**, 139 (1922); B. **56**, 2514 (1923), **57**, 923, 928, 934 (1924). [7]) B. **57**, 925, 934 (1924).

[8]) Das freie Rhodan und seine Anwendung in der Maßanalyse. Eine neue Kennzahl der Fette. Arch. d. Pharm. **265**, 675 (1925).

Die Unterschiede der Rhodanzahlen sind sehr gering, wenn man berücksichtigt, daß beispielsweise ein Titrations von 0,05 cm³ — der sich bei verschiedener Arbeitsgewo des Analytikers (Abmessen der Rhodanlösung mit der B oder Pipette, Art des Auslaufenlassens aus letzterer usw.) ergibt — bei einer Einwage von 0,1 g Fett der Jodzal etwa 0,6 Einheiten ausmacht.

A. Gerber hat in dieser Zeitschrift[9]) über Versuch dem Laboratorium der Firma *Henkel & Cie.* berichtet, di vereinfachte Entwässerung des zur Bereitung der Rhoda sung benötigten Eisessigs zum Gegenstand haben. Der dankenswerte Vorschlag geht darauf hinaus, dem Eisessig säureanhydrid zuzusetzen und am Rückflußkühler zu erwä Ein ähnlicher Vorschlag, auch zur Entwässerung des Bleir nids (anstelle der Aufbewahrung über Phosphorpentoxy mir bereits von Herrn Dr. *Normann* gemacht worden. konnten die Erfahrungen *Gerber's* in einigen Versuchsreihe stätigen, und diese Lösung dürfte für technische Versuche fach ausreichen. Anscheinend spielt aber auch hier die Qu des Eisessigs eine Rolle, wie ich der brieflichen Mitt eines holländischen Kollegen entnehme. Wir benützen Ei „Kahlbaum 99—100%" und stellen weiterhin folgende Ab rung den Fachgenossen zur Prüfung anheim: Der benützte essig wird mit 10% Anhydrid versetzt und bleibt als geraume Zeit stehen. In Flaschen mit bestem Schliff 200 cm³ Inhalt, werden je 5 g Bleirhodanid (ungefähr) wogen und mit der Eisessig-Anhydrid-Mischung gefüll bleiben auf Vorrat möglichst lange stehen, je länger, je l Bei Bedarf läßt man nun aus einer Vorratspipette in Flasche etwa 0,6 cm³ Brom einfließen, schüttelt bis zur färbung und filtriert. Diese denkbar einfache Bereitun Rhodan-Lösung wurde bisher in etwa einem Dutzen Fällen mit Erfolg angewandt, soll aber noch weiter g werden.

Auch bei hochungesättigten Fetten und Tranen is Endpunkt der Rhodan-Anlagerung scharf fixiert. Hier si Rhodanzahlen infolge der geringeren Substitutionsgefahr schärfer als die Jodzahlen. Zusammenfassend kann ma sagen: Die Rhodanzahl hat als Fettkonstant gleiche Berechtigung wie die Jodzahl.

Auch bei der Olein-Analyse wird der Analytik Rhodanzahl bestimmen, wie er die Jodzahl ermittelt. braucht die Rhodanzahl so wenig einen Berechtigungsna zu erbringen wie die Jodzahl. Beide zusammen werde Begutachtung erleichtern. In welchen Grenzen die Rh zahl schwanken darf, ist bei den Oleinen, wie bei den Sache der Erfahrung, gewonnen auf Grund reichlichen suchungsmaterials.

Die Rhodanzahl als Mittel zur Erkennung der Zusammensetzung von Fetten.

Je stärker ungesättigt ein Fett ist, desto größer i Diskrepanz von Jodzahl und Rhodanzahl. Der damit ge Hinweis, daß die erstrebte partielle Absättigung gelunge wurde durch die Untersuchung der reinen Grundsubstanz stätigt[10]). Ölsäure, Elaidinsäure, Erucasäure, Rizinolsäu gern ein Mol Rhodan quantitativ an. Die Jodzahl is gleich der Rhodanzahl. Nach neueren Versuchen von und *van Loon*[11]) ist das gleiche bei der 6.7-Ölsäu in der Natur anscheinend nicht selten vorkommenden P selinsäure, auch der Fall. Die genannten hollän Forscher geben für reine Petroselinsäure die Werte *(Wijs)* 89,8 und Jodzahl *(Kaufmann)* 89,5 an. Unter le ist meine Rhodanzahl verstanden. Linolsäure dageg gert nach Versuchen meines Schülers *H. Wette* das Rhod an eine von zwei, Elaeostearinsäure an eine v Doppelbindungen[12]) an. In den Fällen, wo neben ges Bestandteilen einfach ungesättigte (mit einem Mol Rhod gierende) Fettsäuren und Linolsäure bezw. Elaeostear vorliegen, lassen sich also rechnerisch die Prozentgeha einzelnen Bestandteile, wie früher eingehend erörtert, ber So haben wir die Zusammensetzung zahlreicher nat Fette angegeben.

Unserem Beispiel — wir haben übrigens auch gezei bei Fettgemischen aus zwei und drei Fetten die Rho nicht gestört wird und richtige Rückschlüsse gestatte sind andere Forscher gefolgt, so z. B. *Steger* und *van* bei der Analyse des Epheusamenöles und Petersiliensa

[9]) **55**, 27 (1928).

[10]) Mit *H. Wette*, Arch. d. Pharm. **265**, 675 (1925).

[11]) Rec. trav. chim. Pays-Bas **47**, 472 (1928).

[12]) B. **59**, 1390 (1926).

[13]) Ztschr. f. U. d. Lebensmittel **51**, 18 (1926).

[14]) Rec. trav. chim. Pays-Bas **46**, 705 (1927); **47**, 471 19

r haben *Stadlinger* und *Tschirch*[15]) in einer sehr gründ- und beachtenswerten Studie über Knochenöle Ge-, die Ölsäure und Linolsäure enthielten, künstlich zu-ngesetzt und mit einer Genauigkeit von ± 1% rhodano-ch die richtigen Werte wiedergefunden. Wir haben auch ntlich von Versuchen über die Fetthärtung[16]) die lilfe der Rhodanzahl errechneten Gehalte an gesättigten dteilen durch die Abtrennung derselben mit Hilfe der lz-Alkohol-Methode kontrolliert, worauf weiter unten ge- eingegangen wird.

h hielt es nach der Prüfung der reinen Grundstoffe, die ungesättigten Bestandteile von Fetten ausmachen, und den eben genannten Versuchen nicht für nötig, noch wei-Bestätigungen der aus der Jodzahl und Rhodanzahl er-ten Werte zu bringen. Dagegen erhebt nun *Dittmer* in eingangs genannten Veröffentlichung Einwände, indem h anderen Stützen der rhodanometrisch ermittelten Werte gt. „*Bestimmt man in irgendeinem Fett Jodzahl und Rho-hl, so erhält man selbstverständlich irgendeinen Gehalt nolsäure. Worin ist der Beweis zu erblicken, daß diese tatsächlich richtig sind?*"

Veiter kritisiert *Dittmer* den Vergleich der rhodanometrisch lenen Werte mit den Literaturangaben anderer Autoren. n für die Belehrung, daß „die Analysen anderer ren an anderen Ölen eben gar nichts be-en", sehr dankbar, vermag ihr aber nicht ganz zuzu-en. Gewiß schwanken die Werte bei manchen Fetten h Herkunft, Verarbeitung, Lagerung usw. ganz beträcht- — das Beispiel des Erdnußöles habe ich selbst gebracht uf die erheblichen Unterschiede hingewiesen —, aber oft finden wir auch bei natürlichen Fetten eine verblüf-Übereinstimmung der Zusammensetzung. Diese Erfahrung ich vor kurzem z. B. bei der Analyse von etwa 20 Kakaobutter verschiedener Herkunft. *L. W. Winkler*, unserer erfahrensten Fettanalytiker, gab vor kurzem[16a]) alt gepreßte, frische Öle (wie sie bei Ermittlung der mensetzung in erster Linie herangezogen werden) fol-enge Grenzen der Jodzahl: Rizinusöl 84—85, Mandelöl , Pflaumenkernöl 97—98, Pfirsichkernöl 100—101, Apri-ernöl 109—110, Rapsöl 99—100, Mohnöl 133—134, Wal- 144—145, Hanföl 154—155, Leinöl 169—170. Ich bin da-rchaus berechtigt, quantitative Analysen anderer Forscher, e in jüngster Zeit z. B. von *Eibner*, aber auch von eng- und amerikanischer Seite gebracht wurden, als Stütze rhodanometrischen Befunde heranzuziehen. Die Über-mung war häufig eine sehr gute, wofür ich nur folgende ele herausgreifen will:

Sesamöl. Wir untersuchten drei Proben. I stammte von *um*, II von *Merck* (Provenienzen nicht zu ermitteln), III chinesisches Sesamöl, das uns vom Verein deutscher Öl-lnten freundlichst überlassen wurde. Unter IV sind Werte ben, die *G. Jamieson* und *W. F. Baughman*[17]) präparativ lten.

	% Triolein	% Linolein
I	48,61	38,84
II	51,7	37,78
III	54,2	34,96
IV	48,1	36,8

Sonnenblumenöl. I altes Präparat der Institutssamm-, I von *Van den Berghs Margarine-Gesellschaft*, III Ana-n *Eibner* u. *Barensfeld*.[18])

	% Triolein	% Linolein
I	38,7	47,4
II	44,0	52,1
III	40,8	48,5 (zusammen-

zen aus 12,7% α- und 35,8% β-Linolsäureglyzerid.)

Mohnöl.

	% Triolein	% Linolein
zura u. *Grüssner*[19])	30	65
mer u. *Wibelitz*[20])	28,3	58,5
Rodanometrisch[21])	27,5	63,8

Wie merkwürdig genau manchmal Fette verschiedenster enz in ihrer Zusammensetzung übereinstimmen, mag auch folgende Analysen des Sojabohnenöls illustriert werden:

W. F. Baughman und *S. Jamieson*[22]): Ölsäure 33,4%, Linolsäure 51,5%, Linolensäure 2,3%.

Koro Hashi[23]): Ölsäure 35,6%, Linolsäure 51,5%, Linolensäure 2,9%.

Weiter schreibt *Dittmer*: „*Stellen wir einmal folgende Überlegung an: Ein Fettsäuregemisch, das 2% einer Säure enthält, die bei 18 C-Atomen drei Doppelbindungen besitzt, Rhodan aber nur an eine anlagert, soll 10% Linolsäure enthalten. Die Berechnung unter Benützung der Rhodanzahl nach Kaufmann würde in diesem Fall 14% Linolsäure ergeben.*" Was soll diese Überlegung? Ehe ich die Rhodanzahl zu quantitativen Rückschlüssen auswerte, muß ich natürlich in qualitativer Hinsicht Bescheid wissen. Und wenn der genannte Fall vorläge, so müßte vorher die dreifach ungesättigte Säure rhodanometrisch geprüft oder in geeigneter indirekter Weise ihr Verhalten gegenüber Rhodan festgestellt und die rechnerische Ermittlung nachher in entsprechender Weise abgeändert werden. Über Fälle, in denen Linolsäure mit dreifach ungesättigten Säuren vergesellschaftet ist, habe ich bisher nichts publiziert. Spekulationen der oben angeführten Art haben vorerst keinen Sinn.

Wenn *Dittmer* weiterhin schreibt: „*Solange nicht das Verhalten sämtlicher in natürlichen Ölen vorkommenden Bestandteile dem Rhodan gegenüber genügend geklärt ist (auch das der in geringeren Mengen vorkommenden wie des Unverseifbaren), bedürfen die Ergebnisse rhodanometrischer Untersuchungen einer Stütze*" und dabei vorher die Frage nach dem Verhalten der Linolensäuren und der Tranfettsäuren aufwirft, so muß ich darum bitten, bisher gebrachte Ergebnisse zu scheiden von zukünftigen Aufgaben. Ich habe bisher die Zusammensetzung mit Hilfe der Rhodanzahl nur bei den (allerdings die große Mehrheit bildenden) Fetten angegeben, die keine Linolensäure und keine Tranfettsäuren enthalten. Was die Rhodanometrie der letztgenannten Säuren angeht, so stelle ich die Gegenfrage: Wer kennt die natürlichen Linolensäuren (alle bisher über das Hexabromid dargestellten Präparate sind sterisch verändert) und das noch recht dunkle Gebiet der Tranfettsäuren? Hier soll die Rhodanometrie Aufschlüsse über die quantitative Zusammensetzung von Naturstoffen erbringen, deren qualitative Natur noch nicht genügend erforscht ist! Wir sind trotz dieser Schwierigkeiten der Rhodanometrie der linolensäurehaltigen Fette nachgegangen und haben uns die Beantwortung der von *Dittmer* aufgeworfenen Fragen von vornherein zum Ziel gesetzt. Über die Analyse linolensäurehaltiger Fette berichten wir in Kürze (vergl. das Referat meines Vortrages gelegentlich der diesjährigen Tagung des Vereins Deutscher Chemiker in Dresden[24]).

Weiterhin spricht *Dittmer* von „geringen Mengen störender Substanzen", deren Abwesenheit als „absolut gesichert" angesehen werden müsse. Welche Stoffe außer dem Unverseifbaren gemeint sind, wird nicht gesagt. Für die Reaktion des Rhodans kommen bei der Fettanalyse ungesättigte Stoffe in Frage, und das Unverseifbare beeinflußt das Ergebnis bei sorgfältig dargestellten Naturfetten (nur solche wurden analysiert) nicht mehr, als es durch die titrimetrischen Fehlergrenzen und die Methode selbst beeinflußt wird. Wenn man dabei mit einer Genauigkeit von 1 oder bei der technischen Analyse auch 2 Prozent arbeitet, so hat diese schnelle Titrationsmethode alles geleistet, was vorerst auf dem Fettgebiet als möglich erscheint. Die Analyse eines Fettes ist eben etwas anderes als die einer Silbermünze! Und wenn man vorher die Menge der Nichtfettsäuren bestimmt und als erheblich gefunden hat, so soll man sie vor der Rhodanometrie entfernen!

Daß tatsächlich das Unverseifbare normaler Weise keine erheblichen Fehler verursacht, zeigen folgende Versuche meines Mitarbeiters Dr. *M. Keller*.

Einfluß des Unverseifbaren auf die rhodanometrische Bestimmung eines Sesamöles.

Ein Sesamöl der Harburger Ölwerke, kalt geschlagen, zeigte nach meiner bromometrischen Methode im Mittel (Einzelwerte 110,5 und 110,1) die J. Z. 110,3. Die Rhodanzahl betrug abgerundet im Mittel 75,7 (Einzelwerte: nach 12 Std. 75,58, 20 Std. 75,65, 36 Std. 75,71). Daraus berechnet sich in der früher angegebenen Weise

Ölsäureglyzerid	47,8%
Linolsäureglyzerid	39,9%
Gesättigte Anteile	12,3%.

Nun wurde das Unverseifbare nach der Methode des D. A. B. VI abgetrennt:

[15]) Chem.-Ztg. 1927, Nr. 69. [16]) B. 60, 50 (1927).
[16a]) Arch. d. Pharm. 266, 189 (1928).
[17]) J. Americ. Chem. Soc. 46, 775 (1924).
[18]) C. 1926, II, 2507.
[19]) Zit. nach *Andés*, Veget. Fette und Öle, Hartlebens Verl., S. 319. [20]) Chem. Umschau 31, 109 (1924).
[21]) Diss. *Schnelle*, Jena 1927.

[22]) Journ. Americ. Chem. Soc. 44, 2947 (1922).
[23]) Journ. Soc. Chem. Ind. Japan. [Suppl.] 30, 221 [1927].
[24]) Ztschr. f. angew. Chem. 41, 629 (1928).

a) 10,2405 g Fett gaben 0,0902 g Unverseifbares = 0,881%
b) 9,3065 g Fett gaben 0,0822 g Unverseifbares = 0,883%.

Das Unverseifbare hatte die Rh. Z. 61,71 und die J. Z. 182,1. Letztgenannte Jodzahl ist zum Teil auf Substitution zurückzuführen, doch verzichteten wir darauf, die wahre Jodzahl zu bestimmen, um absichtlich möglichst ungünstige Verhältnisse zu haben. Berücksichtigt man nun die Menge des Unverseifbaren und seine Konstanten bei den ursprünglich erhaltenen Werten, so ergibt sich aus der korrigierten J. Z. 109,65 und der korrigierten Rh. Z. 75,84 folgende Zusammensetzung des Sesamöles:

Ölsäureglyzerid	48,8%
Linolsäureglyzerid	39,0%
Gesättigte Anteile	12,2%.

Die Unterschiede von $\pm$ 1% liegen innerhalb der Fehlergrenze von J. Z.- und Rh. Z.-Bestimmung.

Bestätigung der aus der Rhodanzahl errechneten Werte durch Bestimmung der gesättigten Anteile.

Bei Fetten, deren Glyzeride ungesättigte Säuren der gleichen Kohlenstoffzahl enthalten, die mit Rhodan in gleicher Weise reagieren, kann man mit größter Annäherung aus der Rhodanzahl direkt die Menge der gesättigten Bestandteile berechnen[25]). Enthält also z. B. ein Fett Ölsäure oder Linolsäure, die beide ein Mol Rhodan zur Absättigung erfordern, so liegt dieser Fall vor. Der durch den geringen Unterschied des Molekulargewichtes (282 gegenüber 280) bedingte Fehler kann vernachlässigt werden. Aus dem Ansatz $x = 100 - 1{,}158 \times$ Rh. Z. erhält man sofort den Prozentsatz der gesättigten Anteile. Ich bin im Begriff, diese wichtige Anwendung der Rhodanzahl — es ist sehr häufig von Belang, in einfacher Weise zu erfahren, wieviel gesättigte Fettsäuren ein Fett hat — ausführlich zu publizieren. Außerdem gedachte ich, auf diese Weise die bisher üblichen Methoden der Abtrennung über die Bleisalze, Thalliumsalze usw. mit der Rhodanzahl zu kontrollieren. Diese Methoden geben ja bekanntlich nicht die gesättigten Säuren, sondern die bei Zimmertemperatur festen Säuren. Nur die jüngst von *Bertram*[26]) angegebene Methode isoliert neben der Bromester-Methode von *A. Grün* wirklich nur die gesättigten Fettsäuren.

Nun kann ich aber für die Zwecke dieser Entgegnung umgekehrt verfahren und die Rhodanzahlen durch die Menge der präparativ ermittelten gesättigten Bestandteile kontrollieren (siehe den bereits weiter oben gegebenen Hinweis). Denn nur wenn das Rhodan in der Tat die gesamte Linolsäure mit einer Doppelbindung erfaßt und die Ölsäure in gleicher Weise quantitativ absättigt, die Rhodanzahl also in ihrer Auswertung richtig ist, kann sich eine Übereinstimmung der rechnerisch ermittelten und präparativ festgestellten Menge der gesättigten Anteile ergeben. Ich gebe dafür folgendes Beispiel (nach Analysen des Herrn Dr. *M. Keller*):

Sesamöl.

I. Berechnung der gesättigten Anteile aus der Rh. Z.

Die Rh. Z., es handelt sich um das gleiche Öl, das weiter oben, bei Bestimmung des Einflusses des Unverseifbaren, benützt wurde, ist 75,7; unter Berücksichtigung der Menge und der Rhodanzahl des Unverseifbaren 75,84. Unter Benützung des obengenannten Faktors erhält man 12,3 bezw. 12,2% gesättigte Bestandteile.

II. Feststellung der Menge der gesättigten Bestandteile auf präparativem Wege.

a) Nach der Bleisalz-Alkohol-Methode wurden die in üblicher Weise gewonnenen freien Säuren zerlegt.

6,1920 g Gesamtsäuren ergaben 0,7280 g feste Säuren = 11,76%
6,6290 g Gesamtsäuren ergaben 0,7625 g feste Säuren = 11,51%.

b) Nach *Bertram* führte man die Säuren in die Kaliseifen über, oxydierte diese in alkalischer Lösung mit Permanganat, trennte die gesättigten Säuren von den gebildeten Oxysäuren durch Extraktion mit Petroläther und reinigte sie durch zweimalige Überführung in die Magnesiumseifen.

9,9984 g Gesamtsäuren gaben 1,2456 g gesättigte Säuren = 12,5%.

Die Werte von I und II stimmen gut überein. Das gleiche war bei Versuchen mit anderen Fetten der Fall, über die im Rahmen einer anderen Arbeit berichtet wird.

---

[25]) Siehe das obengenannte Referat in der Ztschr. f. angew. Chem. [26]) Diss. Delft 1928, Referat Ztschr. f. U. d. Lebensmittel 55, 179 (1928).

Bestätigung der aus der Rhodanzahl erre neten Werte mit Hilfe der inneren Jodzahl

Wenn die ungesättigten Säuren nur aus Ölsäure und Li säure bestehen, kann man aus der inneren Jodzahl Mengenverhältnis berechnen. Dies ist bei Sesamöl der F Es wurde die Jodzahl der bei der eben beschriebenen Abtr nung der festen Säuren verbliebenen flüssigen Säuren in z Versuchen zu 129,6 gefunden. Daraus ergibt sich das Verhä von Ölsäure zu Linolsäure als 56,5:43,5. Nimmt man nun 11 gesättigte Säuren (im Mittel von 11,5 und 11,7) und 0,9% verseifbares, so ergibt sich für die Glyzeride bezw. das das Gesamtbild:

Ölsäure	49,4%
Linolsäure	38,1%
Gesättigte Säuren	11,6%
Unverseifbares	0,9%.

Man erkennt, daß diese — ohne die Rhodanzahl ermittelte Werte auf das beste übereinstimmen mit den aus Rhodan und Jodzahl des ursprünglichen Fettes errechneten.

Ich glaube, nunmehr zur Genüge bewiesen zu haben, die Ansicht von *Dittmer* — „daß hier etwas nicht stimmt" irrig ist und seine Bedenken in Bezug auf die Auswertung Rhodanzahl bei den bisher veröffentlichten natürlichen Fe gegenstandslos sind. Die Veröffentlichung *Dittmer's* habe ich, weit sie in Bezug auf die Oleine eine experimentelle Basis begrüßt und werde mit Vergnügen auf dieses Thema einge Durch Bearbeitung der gleichen Materie in verschiedenen boratorien und einen Gedankenaustausch über abweichende gebnisse kann der Sache als solcher nur genützt werden. gegen muß ich den Versuch, die auf jahrelange, teils mühsame Versuche gegründete Rhodanometrie der natürli Fette ohne jede experimentelle Stütze zu diskreditieren, schieden zurückweisen. Es wäre zu bedauern, wenn durch *Dittmer*'sche Veröffentlichung der weiteren Verbreitung der thode ein Stein in den Weg gelegt würde.

Kleine Zeitung.

Seife für die chemische Wäscherei. (Engl. Pat. 289 58 15. II. 1927. *A. E. Hatfield, E. A. Alliot* und *Achille Serre*, Seifen, die speziell für die trockene Wäscherei von Wert erhält man durch vollständige oder teilweise Verseifung Fettsäure von einem Erstarrungspunkt unter 2°, vorzugsw unter —0,5° mit wässerigem Ammoniak oder Lösungen von lium- oder Natrium-Karbonaten oder -Hydroxyden, wobe irgendeinem Stadium der Fabrikation ein Emulgator zug wird. Es können verschiedene Emulgierungsmittel, wie Di- Trichloräthylen und Pentachloräthan, gebraucht werden, wäh bei Verwendung von Cyclohexanol der Erstarrungspunkt de Ausgangsmaterial dienenden Fettsäure 10° betragen muß diesem Falle wird praktisch reine Ölsäure als Ausgangsmat empfohlen. (J. Soc. Chem. In

Frage- und Antwortkasten.

In einer Nummer wird von ein und demselben Fragesteller nur eine F aufgenommen. — Die Adressen der Fragesteller und Antwortgeber beka geben, sind wir in der Regel nicht ermächtigt, doch befördern wir Briefe weiter, wenn für jede einzelne Sendung RM 1.— beigefügt ist. — worten", die lediglich darin bestehen, daß der Einsender sich bereit e Rezepte oder Verfahren abzugeben, finden keine Aufnahme. — Aufnahme unverlangt eingehender Antworten bleibt dem Ermessen der Red überlassen. — Anfragen anonymer Einsender werden nicht aufgeno — Anfragen nach Bezugsquellen werden gegen Rückporto direkt er — Für die in den Antworten erteilten Auskünfte übernimmt die Redaktion lich die preßgesetzliche Verantwortung. — Die Fragen sind möglichst und präzis zu halten. Eine pünktliche Aufnahme umfangreicher Fr (über 5 Druckzeilen) wird nicht garantiert.

Fragen.

687. Wie kann ich einen ca. 12 Jahr nicht gebrauchten neuen Siedekessel, welcher stark verrostet ist, gut rei lassen? W.

688. Welche Vorteile sind zu erreichen wenn anstatt Wa stoffsuperoxyd Persulfate zur Seifenbleichung Verwe finden? M. in N. (Ausla

689. Was kann ich wöchentlich rein verdienen, wen regelmäßig wöchentlich 100 Ztr. reine Naturkorn-Elain-Sch seife herstelle, Leinölkaufpreis frei Fabrik hier pro kg 0,6 und ich für Fertigware in Kübeln 0,54 RM per kg u Eimern 0,56 RM per Kilo ab Fabrik hier erziele? Pe 1 einfacher Siedemeister und 2 Arbeiter? Fabrikräume Einrichtung vorhanden. E. G. in

690. Ich fabriziere Shampoo in Beuteln und suche ei eignetes Parfüm, welches angenehm und auffallend riec soll ähnlich dem von Elida sein. Auch bitte ich um M lung, in welchem Quantum das Parfüm unter das Shampo mischt wird. Ferner bitte ich um Mitteilung, welche F Abfüllmaschinen für die Shampoobeutel herstellen. J. B. in

691. Auf welche Art kann hart gewordenes Wass ohne Druck und Dampf wieder flüssig gemacht werden welche Menge kaust. Lauge gebraucht es zur Sättigung W. S. in R.

92. Wie sind die Qualitäten von Harburger, Magdeburger Flensburger Palmkernöl im Vergleich miteinander unter ksichtigung von Verseifbarkeit, Verseifung und Farbe? ne Preisdifferenzen sind gerechtfertigt?
D. C. in K. (Polen).

93. Wie und in welcher Zusammensetzung werden Magnfackeln hergestellt? F. T. in E.

94. Was versteht man unter einer Zerstäubungsanlage für npulverherstellung, und sind solche Anlagen auch für Kleinbe, die monatlich 10 t erzeugen, zweckmäßig? C. S. in C.

95. Welche Industrie verarbeitet Kaolin? S. in R.

96. Wie stellt man Bleichsoda à la Typon her? G. in H.

97. Wie kann das Flockigwerden von flüssiger Seife bei tung vermieden werden? S. W. in W.

98. Ich siede eine Textilseife (weiße Marseiller) aus 400 kg ußöl, 400 kg gebl. Palmöl und 200 kg Kokosöl Ceylon onverseifung auf Leimniederschlag). Die Kundschaft, eine npffabrik, beanstandet die Seife, da sie dem Strumpf, der Flor, merzerisiertem Baumwollgarn, farbig, hergestellt ist, der Behandlung in der aus meiner Seife hergestellten Lö- (2 kg Seife, in 100 kg Wasser gelöst) nicht den nötigen enden Griff gibt. Wie wäre der Ansatz, um diesem Übel elfen. H. (Ausland).

99. Wir erbitten eine Vorschrift für einen Klebstoff, der niumfolie kleben, vollständig geruchlos und säurefrei sein Brauchbare Vorschrift wird evtl. honoriert. U. & C. in D.

00. Wir erhalten aus unserer Dampfanlage überhitzten f von ca. 280—300° C, 10—14 Atm. und fragen an, ob diese eratur ohne weiteres zum Sieden von Kernseife mit er Dampfschlange verwendet werden kann. Da im letzten ekasten unter Nr. 658 als günstigste Dampftemperatur 143 58° angeführt sind, fragen wir an, ob höhere Temperaturen, e wir sie erhalten (280—300°), zum Seifensieden unzweck-, ungünstig oder sogar schädlich wären und wie sich dies ie Seife auswirken würde, bezw. bis zu welcher Höchsteratur überhitzter Dampf zu Seifensiedezwecken (Kernseife nd offene Schlangen) verwendet werden kann. R. A. C.

01. Einer unserer Klienten, Fabrikant von Schuhcreme, fragt oher es komme, daß seine schwarze und gelbe Schuhcreme ach einigen Tagen, mitunter erst nach einigen Wochen, den enden Spiegel in den Dosen verliert und die Oberfläche schuhcreme matt und unansehnlich wird. Da die ihm geen Rohmaterialien immer von gleicher Qualität und Her- sind, ist es mir nicht möglich, dafür eine Erklärung zu n. Am Terpentinöl kann es jedenfalls nicht liegen. Leider ich die Zusammensetzung der Creme nicht.
S. & C. in D. (Schweiz.)

Antworten.

21. Der Umstand, daß das neutrale 60%ige Türhrotöl zu dickflüssig ist, dürfte in einem nicht ndfreien Arbeitsvorgang liegen. Da dieser in der Frageng nicht beschrieben wurde, läßt sich jene Phase, in er fehlerhaft gearbeitet wurde, ohne Untersuchung des gestellten Öles nicht bestimmen. Verlaufen Probesulfurieen im Laboratorium einwandfrei, dann ist die Arbeit im b hinsichtlich der Gewichtsverhältnisse von Öl und Säure, gkeit der Säure, Temperatur bei der Sulfurierung, Reaksauer und Waschung besser zu überwachen. Sehr nachteilig e Sulfurierung wirkt eine schon geringe Verdünnung der felsäure mit Wasser (Wasserreste im Rührwerk oder un- Stellen in der Kühlschlange). Als Materialfehler wäre ie Anwesenheit anderer fetter Öle im Rizinusöl anzusehen, chon die Anwesenheit von etwa 2% der meisten fetten n getrübtes Rotöl ergibt.
Ingenieur-Chemiker *Welwart*, Wien IX/2.

48. Farblose Katalysatoren für Sauerstoffr aus Natriumperborat liefert die Nitritfabrik A.-G., Berpenik. *R.*

61. Die Firma Gebr. Broemme, Berlin W. 9, führt den stoff „Wilde Rose" als Spezialität unter der Beung „Rosanthol" in 2 Qualitäten. *Gebr. Broemme.*

62. Ohne Bedenken können Sie für den Transport r Textil-Schmierseifen Eisenfässer anwen-. Um das Verrosten der Eisenfässer zu verhüten, lassen Sie e zwei- bis dreimal mit 38gräd. Wasserglas innen anrän- (jede Wasserglasschicht dünn auftragen und vollständig tcknen lassen). In diese Eisenfässer können Sie dann die nerseife heiß einfüllen. Verzinkte Eisenfässer sind unget. Siehe Artikel über „Lagerung und Verpackung von nerseifen" von Robert Bürkle in S.-Z. 1927, Nr. 12. *Be.*

61. Die Herstellung sogenannter Benzin-Seifen, d. h. rodukten, die neben einem technischen Seifenkörper auch zi oder benzinartige Kohlenwasserstoffe enthalten, ist durch e im In- und Ausland in keiner Weise behindert. Da lig siedende Lösungsmittel aus einem Seifenkörper aber t schnell verdunsten, vielfach von ihm auch nur schwer gommen werden, ist es empfehlenswert, dem Seifenkörper e den erwähnten Kohlenwasserstoffen Homogenisierungs- ixierungsmittel beizufügen, wie sie beispielsweise in dem R.P. 365 160 genannt sind. Die sogenannten Benzit-Seifen enthalten nach dem Vorschlag dieses Patentes neben benzinartigen Kohlenwasserstoffen Hexalin bezw. Methylhexalin. Lizenzen auf das obige Verfahren werden in Übereinstimmung mit dem Patentinhaber (Peter Friesenhahn, Berlin-Grunewald, Hubertusallee 41) erteilt durch die Deutsche Hydrierwerke Aktiengesellschaft, Berlin-Charlottenburg, Kantstr. 163. *S.* in B.

— Die Herstellung einer Benzinseife steht nicht unter Patentschutz. Wenn Sie eine lediglich das flüchtige Benzin enthaltende Seife anzufertigen beabsichtigen, haben Sie mit keiner Firma, auch nicht mit der J. D. Riedel A.-G. in Berlin-Britz sich auseinanderzusetzen. Sie verwechseln aber anscheinend eine Benzinseife mit einer Benzitseife. Diese letztere enthält kein feuergefährliches Benzin, sondern ein Gemisch hochsiedender und wenig flüchtiger, dem Benzin technisch nahestehender, organischer Lösungsmittel. Die Herstellung dieser Benzitseifen steht unter dem Schutze des D. R. P. 365 160. Wenden Sie sich an die Polborn-Aktiengesellschaft in Berlin W. 10, Matthäikirchstr. 25, die Ihnen bereitwilligst nähere Auskunft über das Benzit als solches, wie auch über die mit seiner Hilfe anzufertigenden Benzitseifen geben wird. *P. F.* in G.

662. Der höchst mögliche Glyzeringehalt beim Eindampfen von Seifensieder-Unterlauge liegt um 80% Reinglyzerin. Er ist nur erreichbar, wenn man die Unterlauge vorher einer gründlichen Reinigungsoperation unterwirft und dann fast verlustlos in Vakuum-Apparaten konzentriert. Am einfachsten dampfen Sie ein, wenn Sie die Unterlauge durch ein Sieb filtrieren, in einem Gefäß siedend mit Schwefelsäure ansäuern, abgeschiedene Fettsäuren und schmutzigen Schaum abschöpfen, dann mit Kalkmilch eben alkalisch machen, aufkochen, absitzen lassen, trüben Teil filtrieren und in offenen bezw. mit Dunstrohr versehenen flachen Pfannen mit Dampf konzentrieren. Sie kommen dabei ohne viel Verlust aber nur auf ca. 10—15° Bé. Bei weiterem Eindampfen treten Verluste und Verkrustung der Dampfschlangen auf, die der weiteren Konzentration wegen der Kosten ein Ziel setzen. *M. B.*

663. Abnehmer für frische Hühnereier sind Fabriken der Nahrungsmittelindustrie, die Trockenei herstellen. Auch Fabriken zur Herstellung feinen Glacéleders für Handschuhe bedienen sich der Hühnereier für ihre Zwecke. Die Herstellung von Vitamin und verschiedener Glyzerinphosphorverbindungen (Lecithin) dagegen geht heute nicht mehr vom teueren Hühnerei, sondern von billigeren Produkten der Ölfabrikation (Sojaölkuchen) aus. *Br.*

664. Wenn Ihre Seifen von der anderen Fabrik nach Ihren Rezepten hergestellt werden, so können Sie diese auch unter Ihrem eigenen Namen in den Verkehr bringen.
Dr. jur. *F.*

665. Es läßt sich wohl kaum angeben, welcher Fußboden der beste für eine Siederei bezw. für den Siederaum ist, da sicher verschiedene Böden sich gleich gut dafür bewährt haben. Sehr gut haben sich Betonböden, die mit Wasserglas, Keßler'schen Fluaten, Lithurin etc. gehärtet sind, bewährt; auch Böden aus Hartasphalt, schwere gut verlegte Klinkerböden sind zu empfehlen. *D. J.*

666. Die Unterscheidung von Paraffinsorten gleichen Schmelzpunktes ist nach der gefragten Richtung, ob schottisch, amerikanisch, asiatisch etc., nicht möglich. Die Untersuchung kann lediglich unterscheiden, ob ein Schwel- oder Petrolparaffin vorliegt. Die Unterscheidung wird nach der J. Z. bezw. nach dem Verhalten beim Erwärmen mit konzentrierter Schwefelsäure vorgenommen; auch die Stabilität daraus gegossener Kerzen (Biegeprobe) kann Anhaltspunkte bieten.
Dr. *B.*

667. Jedes gute Maschinenöl-Raffinat stellt für sich ein gutes Lagerkühlöl dar, das in seinen Eigenschaften der betr. Maschine angepaßt sein muß. Die als besondere Zusätze zu Schmierölen angepriesenen Zusätze zur Verbesserung der Kühlwirkung des Schmieröls sind wertlose Mätzchen. *W. M.*

668. Zur Prüfung der Leimkraft von Harz- und Montanleimen benutzen Sie Viskosimeter, Glutinometer, Bindekraftmesser, Feststellung der Erstarrungsgeschwindigkeit, wozu Ihnen die Apparatur jede Fabrik für Laboratoriumsgeräte liefert. *F. W.*

669. Als gutes Autoputzöl hat sich u. a. Spindelöl bewährt, das in Form von feinem Nebel versprüht wird. Solche Spindelöle finden sich entscheint und schwach parfümiert im Handel unter der Bezeichnung „Wondermist", „Atomist" u. dgl.
Mr.

670. Wenn das aus einer Speisefett- oder Speiseölraffinerie stammende Soapstockfett als Palmkern-Kokosölfettsäure bezeichnet wird, so darf es m. E. nichts anderes als ein Gemisch von Neutralfett und Fettsäure dieser beiden Fette sein. Normen darüber bestehen keine, aber die Tatsache, daß Fette dieser Provenienz auch als Mischölfettsäure, vegetabilische Mischölfettsäuren, kokoshaltige Mischölfettsäuren etc. gehandelt werden, weist darauf hin, daß ein Unterschied zwischen reinen Leimfettsäuren und einem Produkt, das auch Kernfett- oder andere Pflanzenfettsäuren enthält, gemacht wird. Eine Ware, die 33% Kern- oder Pflanzenöl bezw. deren Fettsäure enthält, verdient keineswegs den Namen Palmkern-Kokosölfettsäure, die mindestens 245 V. Z. haben muß. Siehe auch den Aufsatz „Die

Mischölfettsäuren und ihr Verseifungswert" in S.-Z. 1926, Nr. 32. *M. B.*

671. Messer- und Herdputzblocks in Kegelform stellt man her aus ca. 20 T. Stearin, 15 T. Olein und 65 T. Putzmaterial. Letzteres kann aus feinem Bimssteinpulver, Mischungen von solchem mit Mineralfarbe, Neuburger Kreide usw. bestehen. Ausgegossen wird die noch halbflüssige warme Masse in konische Blechformen von ca. 25×35×60 mm. Lieferanten für die Rohmaterialien und die Formen finden Sie im Anzeigenteil der S.-Z. *H. Kr.*

672. Lippenstifte zum Färben der Lippen stellen Sie in einer den französischen Produkten gleichenden Qualität nach folgendem Ansatz her: 100 T. fein weißes Stearin E. P. 53/54° C, 200 T. Vaselinöl, weiß, 200 T. Ceresin, extraprima S. P. 60° C. Diesen Grundkörper färben Sie nach Winter mit 5 T. Carmin S 4, 11,5 T. Geraniumrot B, 1,5 T. Cadmiumgelb 14869 und parfümieren mit 0,5 T. Vanillin und 1 Tropfen echtem Bittermandelöl. *M. H.*

673. Die Herstellung von Anilindruckfarben für Gummidruckmaschinen erfordert schon einige Erfahrung und läßt sich nicht mechanisch nach einer Vorschrift nacharbeiten. So erhalten Sie z. B. eine gute Farbe aus 15 T. Farbbase, die in 18 T. Butylenchlorid gelöst und mit 15 T. Sesamöl verrieben wird. Dieser Verreibung gibt man eine warme Wachsmischung aus 25 T. Karnaubawachs, 10 T. Montanwachs und 17 T. Paraffin zu. *M. W.*

674. Einen Boden aus Eisenbeton wählt man dann, wenn die Tragkraft auf eine gewisse Spannweite eine bestimmte Höhe überschreitet, also bei starken Belastungen. Böden, die auf festem Boden aufliegen, brauchen nicht aus Eisenbeton zu bestehen. Für Decken aus Eisenbeton wird zuerst aus Holz die Verschalung hergestellt und entsprechend dem Gewicht der tragenden Decke unterbolzt. In die Verschalung werden je nach der künftigen Belastung die Betoneisen eingelegt. Betoneisen sind dünne oder dicke Rundeisenstäbe, die an den Enden hakenförmig umgebogen sind und mit den Haken untereinander in der Richtung der größten Beanspruchung (auf Zug) verbunden werden. Dann kommt auf die Verschalung der Beton, der in den verschiedensten Mischungsverhältnissen Zement (Portland): Sand: Kies hergestellt ist; er wird in einer berechneten Dicke festgestampft, so daß das Eisennetz völlig vom Beton eingehüllt ist. Der Oberteil der Decke wird mit Zementverputz verstrichen. Nach der Abbindezeit (mehrere Tage) wird die Verschalung entfernt. Die Herstellung erfordert selbstverständlich lange Spezialerfahrung und darf nur nach der statischen Berechnung eines Bauingenieurs ausgeführt werden. *M. B.*

675. Für die Aufbewahrung des Siedekessels können Sie selbstverständlich Lagergeld verlangen. Es kommt aber nicht auf das Gewicht, sondern auf den Umfang des Kessels an, ob Sie den Platz anderweit auch verwerten könnten und was an Ihrem Ort für Aufbewahrung von Gegenständen üblich ist. Wegen der Höhe der Lagergebühr befragen Sie sich am besten bei einem Spediteur und verlangen etwas weniger als ein solcher. Sie brauchen den Kessel erst herauszugeben, wenn das Lagergeld bezahlt ist. Solange es nicht geschehen ist, können Sie Ihr Zurückbehaltungsrecht geltend machen. Sollte Schuldner sich weigern, es zu zahlen, können Sie ihm den Zwangsverkauf ankündigen, müssen dann aber einen Monat warten. Sie können auch Klage stellen und dann den Kessel durch einen Gerichtsvollzieher pfänden und versteigern lassen. Dr. jur. *F.*

676. Lackauffrischungsmittel für Autos gibt es soviel, daß Sie schon eine Analyse des mir unbekannten „Dennol" ausführen lassen müssen, wenn Sie ein diesem gleichwertiges Produkt herstellen wollen. *W. M.*

677. Daß an dem Vergrauen der Wäsche das richtig zusammengesetzte Perborat-Seifenpulver die Schuld tragen soll, läßt sich aus dem Mitgeteilten nicht begründen. Viel wahrscheinlicher, ja fast gewiß, sind entweder die Waschmethode oder das Waschwasser oder beide zusammen die Ursache, insofern als bei vorwiegend hartem Wasser, das nicht enthärtet worden ist, sich kohlensaure und fettsaure Erdalkalien (Calcium- und Magnesiumseifen) bilden, die leicht ausgeflockt auf der Wäschefaser überraschend fest haften, ja unter Umständen förmlich hineingebrannt werden. Dies dann, wenn die Härte des Waschwassers besonders von Magnesiasalzen herrührt, die unter 100° C schmelzende Magnesiaseifen liefern. Das Ausfärben kann auch durch den nicht waschechten Farbstoff oder Überlagern durch Ausflockungen und Niederschläge der vorbezeichneten Art entstanden sein. *D. J.*

678. Schuhsteine und Puder für Leinen- und Wildlederschuhe siehe den in heutiger Nummer des „Der chemisch-technische Fabrikant" beginnenden Aufsatz. *Red.*

679. Wenn fettlösliche Anilinfarbstoffe sich als nicht geeignet erwiesen, eine Mischung von 1 T. Japanwachs und 1 T. Talg tiefschwarz oder dunkelbraun zu färben, so müssen Sie eben zu Pigmentfarbstoffen Ihre Zuflucht nehmen. Diese werden in entsprechender Menge — natürlich viel mehr als Anilinfarbstoffe — und größter Mahlfeinheit in das geschmolzene Wachsfettgemisch eingerührt; das Rühren muß solange fortgesetzt werden, bis die Masse genügend erstarrt ist, um ein Absetzen des Farbstoffes hintanzuhalten. Je feiner der Farbstoff, desto weni leicht setzt er sich zu Boden. Für Tiefschwarz verwendet Kienruß, Beinschwarz, Rebschwarz, Schwärze etc., für Dun braun Umbra, Kasselerbraun etc. Verarbeitet man das Geme auf Walzenstühlen, so erhält man natürlich ein gleichmäßi gefärbtes Produkt, als es beim Rühren mit der Hand möglich

680. Bei der Nachahmung des Konkurrenz-M sters handelt es sich, wie man aus der Beschreibung des l teren und aus der Analyse entnehmen muß, um kaltgerü Kokosseife, denn nur diese zeigen das wachsartige Ausse und die hohe Transparenz. Die schneeweiße Farbe hängt ledig von der Güte des verwendeten Rohmateriales ab. Die Tra parenz zeigen aber nur Kokosseifen, die noch 12—16% unv seiftes Fett enthalten, während das Musterstück nur 1,97% da aufweist. Vielleicht ist durch die teilweise Verseifung des F ansatzes (etwa 10%) mit Kalilauge oder durch Mitverwend von Rizinusöl im Fettansatz (5—10%) die bei der fast völli Verseifung sinkende Transparenz wiederhergestellt. Ein Zu von Borsäure dürfte das kaum bewirken, es sei denn, er m die nötige Menge Fettsäure frei. *D.*

681. Unter dem Namen Syndetikon werden nach v schiedenen Vorschriften hergestellte Klebstoffe in den Ha gebracht. Eigentlich versteht man darunter einen Zuckerkalk wie man ihn nach folgender Vorschrift herstellen kann: löscht 100 T. frisch gebrannten Kalk mit der halben Me Wasser, gießt den Überschuß ab und gibt von dem Kalk 1 auf 240 T. einer 25%igen Meliszuckerlösung. Die Mischung wärmt man auf 75° C und läßt einige Tage unter öfterem schütteln stehen. In 255 T. der klaren Lösung löst man d 60 T. Kölner Leim (Knochenleim). *N.*

682. Verwendung von Mutterlauge aus der K stallsodafabrikation. Die Mutterlauge enthält allen löslichen Schmutz und Verunreinigungen anorganischer und o nischer Natur, wie er bei der Fabrikation in die Sodalösung langt, außerdem angereichertes Glaubersalz, färbende Substa usw. und ist daher oft trüb und gelb bis braun gefärbt. W der Zusatz an Chlorkalk nicht mehr zur Erzielung farbloser S kristalle ausreicht, muß die Mutterlauge filtriert und für Sei pulver oder sekunda Seifen verwendet werden, oder man kauft sie als Scheuerlauge. Auch eine Kalzinierung mit gebra tem Kalk ist möglich, wobei der entstehende kohlensaure alle Verunreinigungen und färbenden Körper zu Boden sodaß eine fast farblose dünne Natronlauge (ca. 12° Bé) steht.

683. Zusammenhängende Literatur über die Bod wichse-Fabrikation finden Sie in: „Chemisch-technische schriften — Aus der Praxis", Verlag der S Preis RM 7,50. Weitere Arbeiten hierüber finden Sie sehr streut in den verschiedenen technischen Zeitschriften und hier wieder in der Hauptsache in der S.-Z. bezw. deren blatt: „Der chemisch-technische Fabrikant". *E. W*

684. Die Verwendung von Sojaöl zu Kernseife nicht ratsam, da es infolge seines trocknenden Charakters Oxydation und damit in der Seife zur Fleckenbildung Nehmen Sie statt Sojaöl dieselbe Menge helle Erdnußölfetts der bekanntgegebene Ansatz ergibt eine genügend schäum Seife. *P.*

685. Die nach der alten Faustformel hergestellten kalt rührten Kokosseifen enthalten alle 12—16% unvers Fett und tragen damit den Keim zu einem kurzfristigen D in Schönheit vom Entstehungstag in sich; nach neueren fahren werden sie einfach vollkommen mit der durch die errechneten Menge Lauge evtl. einem geringen Überschuß seift. Die damit verbundenen Nachteile (Sprödigkeit und H der Seife müssen durch entsprechende Arbeitsbedingungen (seifungslauge, Fettansatz) wieder beseitigt werden.

686. Wenn Sie tarifmäßige Löhne einer Indus gruppe regelmäßig erfahren wollen, müssen Sie der Vereini oder dem Verband der betreffenden Industrie angehören. die Seifenindustrie wurden vor mehreren Jahren für Großb einmal Tariflöhne durch Verhandlungen festgelegt, doch h diese keine allgemeine Gültigkeit und Anerkennung erlangt Seifenindustrie ist auch jetzt ohne anerkannte Tariflöhne, wahrscheinlich ebensowenig gehalten würden, wie die in Verbänden bestimmten Seifenpreise. Ein deutlicher Beweis der Zerrissenheit dieser Gruppe. *W.*

Sprechsaal.

Diese Rubrik steht unseren Lesern unentgeltlich zur Verfügung, jedoch über die Redaktion für Form und Inhalt dieser Sprechsaal-Artikel dem Leser gegenüber keine Verantwortung. Im Hinblick auf den knappen Raum für Rubrik müssen die Einsendungen so kurz als möglich gehalten werd Polemischen Artikeln, die in unsachlicher Weise eine Herabsetzung des G in der öffentlichen Meinung bezwecken, wird die Aufnahme versagt.

Eine umwälzende Verbesserung der Schmierseifen-Herstellung.*)

Herr Siedemeister *R. Krings* beschreibt in Nr. 30 d. J Herstellungsverfahren und die Vorzüge von 15% „Texin" haltenden neutralen Schmierseifen.

*) Eing. 3. VIII. 1928.

er die Zusammensetzung von „Texin", welches als orga- Härtemittel für Schmierseifen angeboten wird, berichtet *Krings* überhaupt nicht. Für den Siedemeister, insbe- jener Seifenfabriken, in welchen Rohstoffe, Zwischen- te und Fertigfabrikate einer chemischen Prüfung unter- werden, ist aber die Kenntnis der Zusammensetzung jedes ffes von Wichtigkeit. Bei der Einführung neuartig zu- ngesetzter Seifenfabrikate für industrielle Zwecke ergeben mer verschiedene Mängel, die sich bei genauer Kenntnis sammensetzung der Rohstoffe und bei Kenntnis der spe- Art des Waschverfahrens mehr oder weniger leicht be- lassen.

ich mich seit einigen Jahren mit der Ausarbeitung Verfahren zur Herstellung von Spezialseifen eingehend e, hatten die Ausführungen *Krings'* für mich ganz beson- Interesse, daher dürften einige ergänzende Fest- ungen für den Hersteller und Verbraucher der von beschriebenen Schmierseife von einiger Bedeutung sein. merke, daß ich bisher weder diese angeblich neuartig zu- ngesetzte Schmierseife, noch das „Texin" selbst in Hän- tte. Dennoch lassen sich aus der Veröffentlichung *Krings'* en den Zeilen einige Schlüsse auf die Zusammensetzung Texin" ziehen. Meine Feststellungen über die Zusammen- g von „Texin" sind somit nur auf Indizien aufgebaut, h glaube ich annehmen zu können, daß es mir noch vor echender chemischer Untersuchung gelingen wird, dieses Lösungsmittelgemisch in seine Bestandteile zu zerlegen.

en von *Krings* erwähnten Ausdruck „Lösungsmittelgemisch" ich nicht für ganz zutreffend. Zunächst kann der Fettsäure- von „Texin" nicht als Lösungsmittel im engeren Sinn des s bezeichnet werden. Man könnte höchstens von einem tzlösungsmittel sprechen, da die Fettsäure im „Texin", t Alkali, vermutlich Kalilauge, neutralisiertem Zustande löste Seife vorliegen dürfte.

aß *Krings* besonderen Wert auf eine Neutralität der enthaltenden Schmierseifen legt, ist nicht nur durch den nd bedingt, daß diese Seifen auch zur Reinigung feiner e verwendet werden sollen. Wahrscheinlicher ist es, daß handelsüblichen Schmierseifen vorhandene Menge an em Alkali die Transparenz der Texin-Schmierseifen ver- n würde. Die ungünstige Beeinflussung der Transparenz exinschmierseife durch Kalilauge dürfte aber durch die An- heit des Sulfosalzes eines kernalkylierten aromatischen hydroaromatischen mehrkernigen Kohlenwasserstoffes be- sein. (Siehe Antwort 569 in Nr. 30.) Diese angeführten schen Stoffe sind bekanntlich Netzmittel. „Texin" ent- omit neben Fettsäure ein Netzmittel. Netzmittel der ange- n Zusammensetzung haben auch ein gewisses Desinfek- ermögen. Der von Krings unter 4. angeführte höhere ektionswert der Texin-Schmierseifen spricht somit gleich- ür die Anwesenheit von Netzmitteln angeführter Zusam- zung.

le von *Krings* unter 2. angeführte Frostbeständigkeit wäre r Anwesenheit hydrierter Phenole oder Kresole im „Texin" lären.

er geringere Trockenverlust bei der Lagerung ist durch ygroskopizität des verwendeten Netzmittels bedingt. Das gsvermögen der Texin-Schmierseife für Mineralöl, Fette, z Lacke u. dgl. ist auf die Anwesenheit von hydrierten en und von hydriertem Naphthalin zurückzuführen.

exin besteht somit aus einem Gemenge von Fettsäuren), einem Netzmittel der angeführten Zusammensetzung, rten Phenolen, bzw. hydrierten Kresolen (die den natür- kampferartigen Geruch bedingen) und hydriertem Naph- n (wohl Dekalin). Da sich ein entsprechend zusammenge- Gemisch des Netzmittels und der Hydrierungsprodukte verbindet, wurde zur Vermittlung der Emulsion mit Kali- verseifte Fettsäure (vielleicht das bekannte Savonettöl) det. Hinsichtlich einer härtenden Wirkung von Texin auf erseife bin ich vorläufig nicht in der Lage nähere Auf- e zu erteilen.

ifen der von mir angeführten Zusammensetzung werden von mir ausgearbeiteten Verfahren bereits seit 2½ hergestellt und sowohl in Dampfwäschereien, als auch Textilindustrie mit allerbestem Erfolge verwendet.

urch geeignete Zusätze wurde die Kalkbeständigkeit dieser noch ganz wesentlich erhöht. Bei meinen Verfahren wurde cksicht auf die Verwendung der Seifen in Dampfwäsche- auf eine besonders helle Farbe der Seife Wert gelegt, d Wäscher gegen die Verwendung dunkler Schmierseifen wisses Vorurteil hegen. Die Verseifung wurde daher so eführt, daß man ungefüllte Schmierseifen im Aussehen lberseifen erhielt.

t den Seifen erwähnter Art wurden in meiner Anwesen- hiesigen Dampfwäschereien Waschversuche angestellt, eren Ergebnis ich mir kurz zu berichten gestatte.

e verwendete Schmierseife enthielt 38% Fettsäure. Auf 25 kg Trockenwäsche wurden vor Verwendung der Schmier- 250 g Kernseife mit 62% Fettsäuregehalt, die übliche enge und 70 bis 75 l Wasser verwendet. Von der Spezial- Schmierseife wurden in 3 Wäschereien für obiges Wäschegewicht 100 bis 120 g als ausreichend befunden.

Der Reinigungseffekt war nach Angaben der Wäscher merklich besser als bei Verwendung von Kernseife. Das verwendete Leitungswasser hatte eine Gesamthärte von 8 deutschen Graden.

Bei Verwendung 62%iger Kernseife werden durch die in 75 l Wasser enthaltenen Härtebildner 97 g Seife als Kalk-Magnesia-Seife vernichtet. Von 250 g Kernseife entfalten somit nur 153 g Seife, entsprechend 95 g Fettsäure, eine reinigende Wirkung. 120 g der Spezialschmierseife enthalten 46 g Fettsäure. Es wurde somit mit 46 g verseifter Fettsäure aus 120 g Schmierseife ein besserer Reinigungseffekt erzielt als mit 155 g verseifter Fettsäure aus 250 g Kernseife. Unter Berücksichtigung der angeführten Seifenmengen stellte sich trotz des hohen Verkaufspreises der Schmierseife die Reinigung der Wäsche billiger als bei Verwendung von Kernseife.

Um den besonders guten Reinigungseffekt der geringen Mengen Fettsäure der Spezialschmierseife gegenüber der 3,4-fachen Gewichtsmenge der Fettsäure der Kernseife erklärlich zu finden, wären die wichtigsten Eigenschaften der verwendeten Schmierseife hervorzuheben: 1. Vollkommene Kalkbeständigkeit, d. h. im vorliegenden Falle wird auch nicht die allergeringste Menge Seife der Schmierseife durch die Härtebildner des Wassers vernichtet. 2. Wesentliche Erhöhung der Netzfähigkeit des Seifenbades, wodurch es schon der geringfügigen Menge der Fettlöser in kürzester Zeit möglich ist, die schmutzbindenden Fett- und Schweißstoffe von der Faser abzuspülen und in feinste Emulsion zu bringen, so daß alsdann die Seifenlösung, unterstützt von dem Netzmittel, ihre volle, reinigende Wirkung zu entfalten vermag.

Bei Verwendung der Kernseife hingegen werden im vorliegenden Falle fast 40% der Seifenmenge als Kalkseife vernichtet. Ein weiterer Teil der Seife wird durch die grob emulgierten fettigen und schweißigen Verschmutzungen an einer einwandfreien Reinigungswirkung behindert. Dieser Seifenverlust beträgt etwa 30%, so daß nur die restlichen 30% Kernseife eine gute reinigende Wirkung entfalten. Mit zunehmender Härte des Waschwassers sowie mit zunehmender fettiger und schweißiger Verschmutzung der Wäsche wird jener Anteil der Seife, der eine reinigende Wirkung ausübt, immer geringer, daher wird bei gleichbleibender Seifenmenge der Reinigungseffekt sichtlich ungünstiger.

Ähnlich liegen die Verhältnisse bei der Stückwäsche von Wollwaren. Bei der Verwendung von Spickölen, die reicher an unverseifbaren Anteilen oder an Neutralfett sind, werden durch die übliche Vorwäsche mit 4- bis 6grädiger Sodalauge unverseifbare Anteile und Neutralfett nur unvollständig entfernt. Auch der beliebte Zusatz von Salmiakgeist bringt wenig Nutzen. In der Färberei und in der Karbonisation werden diese Öl- und Fettrückstände immer mehr und mehr eingebrannt. Fleckige und streifige Ware mit lappigem Griff ist das Ergebnis der mangelhaften Reinigung. Die Verwendung härteren Wassers in der Walke und Stückwäsche, die zur Bildung von Kalkseifen führt, bedingt eine weitere Verschmierung der Wollfaser. In den Lagerräumen der fertigen Wollwaren empfindet man in Betrieben, die unbewußt unter diesen ungünstigen Bedingungen arbeiten, stets einen unangenehmen, an ranziges Fett und Mineralöl erinnernden Geruch. Die Behebung der erwähnten Fehler durch Verwendung stärkerer Sodalauge, Erhöhung des Seifenzusatzes, Verlängerung der Waschdauer, Erhöhung der Temperatur bedingt nur größere Kosten, ohne die Fehler auch nur halbwegs zu beheben.

In allen diesen Fällen hat sich die Verwendung der von mir beschriebenen Spezial-Schmierseifen besonders gut bewährt. Mit Rücksicht auf die hohen Transportkosten ist jedoch nur die Herstellung fettsäurereicher Spezialschmierseifen zu empfehlen, deren Gehalt an Fettlöser ein bestimmtes Maximum nicht übersteigen soll.

Ist eine Wollwarenfabrik auf härteres Wasser oder auf die Verwendung minderwertiger Spinnöle oder auf die Verwendung einer mangelhaft gewaschenen Wolle angewiesen, dann werden alle möglichen Mittel den Seifenbädern zugesetzt, um eine reine Wolle oder eine reine Ware zu erhalten, wie Fettlöser, Netzmittel und Ölpräparate, die auch die Kalkseifenbildung hintanhalten sollen. Derartige Mittel werden heute in großer Zahl angeboten. Alle verfolgen den Zweck, die reinigende Wirkung der Seife zu unterstützen. Für weit zweckmäßiger halte ich es, die spezifischen Zusätze Schmierseifen oder Kernseifen einzuverleiben, denn bei Verwendung eines einwandfreien Produktes werden mit der gelieferten Seife allein alle Übelstände vollkommen behoben. Die Verwendung einer einwandfreien Spezialseife zur Reinigung von Wolle und Wollwaren sowie zur Reinigung von gefärbten Wollwaren, gefärbten und bedruckten Baumwollgeweben stellt sich in der Verwendung einfacher und wesentlich billiger als die Verwendung von Seifen und verschiedenen Ölpräparaten.

Die Zusammensetzung und das Herstellungsverfahren der von *Krings* beschriebenen Seifen kann ich durchaus nicht als neuartig bezeichnen. Auch als Umwälzung ist die Verbesserung in der Schmierseifenherstellung kaum anzusehen, denn in der praktischen Verwendung leistet das Gemisch einer normalen

Schmierseife und eines entsprechend zusammengesetzten Ölpräparates die gleichen Dienste wie die Texin-Schmierseife. Bei der Reinigung von Weißwäsche, Wollwaren und Baumwollwaren spielt der geringe Gehalt von 0,3 bis 0,6% kaustischem Alkali der Schmierseife keine Rolle, da diese geringe Alkalimenge durch die im Wasser vorhandenen Erdalkalibikarbonate restlos gebunden wird. Liegt permutiertes und zwar vollständig enthärtetes Wasser vor, so bindet das im permutierten Wasser stets enthaltene doppeltkohlensaure Natron das kaustische Alkali der Schmierseife unter Bildung von kohlensaurem Alkali.
Chem. Laboratorium Ingenieur-Chemiker *Welwart*, Wien, IX/2.

Schonweißwäsche.

In Nr. 32 d. J., S. 275—276 stellt *Josef Augustin* Behauptungen auf, von denen einzelne nicht ganz zutreffend, andere hingegen widersprechend sind.

Im Absatz 3 wäre richtig zu stellen, daß bei der Zersetzungstemperatur des Perborates in sodaalkalischen Seifenlösungen das Baumwoll- oder Leinengewebe bereits soweit genetzt und vorgereinigt ist, daß der Sauerstoff direkt auf die Faser oxydierend zu wirken vermag.

Absatz 4. Es ist unzutreffend, daß Bleichsoda in üblicher Menge in einem aus mittelharten oder härteren Wasser bereiteten Seifenbade die Härtebildner, vor Entstehung der Kalk-Magnesiaseifen, in praktisch ausreichender Menge ausfällt.

Absatz 5. Die bei der Sauerstoffbleiche gebildete Oxycellulose bleibt im Waschprozeß nur zum geringsten Teil an der Faser haften. Sie wird vielmehr durch die alkalische Waschflotte gelöst. Die Lösung der Oxycellulose ist meist so weitgehend, daß sie mit den üblichen Reaktionen kaum oder gar nicht nachweisbar ist.

Absatz 10. *Augustin* lehnt zufolge seiner Beobachtungen einen Zusatz von flüssigen Lösungsmittelseifen zur Waschlauge beim Auskochen der Wäsche ab, empfiehlt aber im gleichen Absatz, für diesen Zweck die Texinschmierseife zu verwenden, trotzdem diese, bezw. das Texin, nach den Andeutungen von *Krings* (S.-Z. Nr. 30) und nach den Andeutungen von *Friesenhahn* (S.-Z. Nr. 33) gleichfalls Fettlöser, bezw. Cyclohexanol enthält.

Wien IX., 21. August 1928.

Chemisches Laboratorium Ing.-Chemiker *Welwart*.

Das Geheimnis des Persils!

„Antwort auf die Frage 650.

Henkel's Persil enthielt im Jahre 1914 nach *Reuthe* 10 T. Natriumperborat, 24 T. Seife, 27,5 T. wasserfreie Soda, 8 T. Wasserglas, 30 T. Wasser.

Das Natriumperborat vertritt in den selbsttätigen Waschmitteln dieselbe Stelle wie z. B. Kohlenstoff im Gußstahl, der Kohlenstoff gibt dem Stahl erst seine Zähigkeit und Härte, das Perborat gibt den Waschmitteln ihre hervorragende Waschkraft und Schonung der Wäsche, aber jeder wird aus obigem verstehen, daß, wie Kohlenstoff und Eisen noch lange keinen Stahl machen, Natriumperborat und Seife ebensowenig ein hervorragendes Waschmittel, wenn bei beiden nicht das gleiche und lange geheim gehaltene Herstellungsverfahren angewandt wird; denn trotzdem man fast ein Jahrhundert die Zusammensetzung des Krupp'schen Gußstahls kannte, konnte ihn doch niemand im In- und Ausland nachmachen.

Die große Güte und Qualität des Persils ist deshalb auch noch bei keinem selbsttätigen Waschmittel erreicht worden, weil dieselbe auf der Herstellung des Rohstoffes bezw. seiner Legierung des notgedrungen nach dem Kriege in den Markt gebrachten Sils beruht, welches auch Perborat enthält, aber bisher nicht bekannt gegeben wurde, wie sich dasselbe bei der Herstellung in Sil entwickelt hat.

Persil nach seiner Zusammensetzung herstellen zu wollen ist ebenso, als wenn der Metallurge Kohle, Eisen, Chrom und Nickel zusammenschmelzen wollte, um dann diese Legierung als Chromnickelstahl zu verwenden, was unmöglich ist, da der Kohlenstoff schon bei der Herstellung verbrannt wurde resp. unausgenützt verflogen ist; da Kohlenstoff und Perborat ähnliche Funktionen wie oben gesagt ausüben, so wirkt Perborat nur als Waschmittel, wenn es chemisch in seiner Legierung gebunden ist wie Sil.

Landsberg a. W.,
Wasserstr. 9. *Duwe*."

Vereinigung der Seifensieder und Parfümeure, E. V.

Ortsgruppe Dresden.

Die nächste Zusammenkunft findet Sonnabend, den 1. September, im Vereinslokal „Bienenkorb", Schloßstraße, abends 7 Uhr statt. *Max Richter*, Ortsgruppenvorsteher.

Ortsgruppe Frankfurt a. M.

Die am 5. August in Frankfurt a. M. im Restaurant „Schi zenruhe" stattgefundene Versammlung der Ortsgruppen Man heim und Frankfurt a. M. war außerordentlich gut besucht. Na gegenseitiger Begrüßung der Anwesenden durch die Gruppe vorsteher begann die Versammlung, während welcher die Dam unter Führung von Frau *Bathon* und Frau *Pega* einen Rundga durch die Stadt unternahmen.

Es wurde nun über das Lehrlingswesen, Gehilfen- und M sterprüfung sowie über die Tariffrage gesprochen, besond über letztere heftig debattiert. Wenn einerseits betont wur daß jeder Handwerker und Kaufmann durch seinen Tarif geregelter Weise gesichert sei, so war man auf der anderen Se der Meinung, daß infolge der wirtschaftlich mißlichen Geschäf lage und auch durch Unterbietung der Gehälter momentan günstiger Zeitpunkt für die Aufstellung von Tarifgehältern ni gegeben sei. Auch sollte man den Tarif nicht nach der Gr und den Lebensverhältnissen einer Stadt behandeln. Den jü geren in kleineren oder abgelegenen Betrieben tätigen Kolleg würde durch Aufstellung eines Tarifes besonders geholfen.

Dem Vorschlage wurde allgemein zugestimmt, in jeder Or gruppe die Sachlage und die evt. Möglichkeiten genau zu prü und sich dann mit dem gesamten Material an den Hauptvorsta zu wenden oder evt. auch einen Delegiertentag einzuberuf

Der Verwalter der Sterbekasse Herr Ing.-Chemiker *Er Keit* gab einen Bericht über den günstigen Stand der Sterb kasse, sodaß bei den letzten Sterbefällen je RM 600 zur A zahlung gelangen konnten.

Kollege *Franz Wolff* sen. dankte Herrn *Keit* für seine A führungen und Mühewaltung und empfahl den Kollegen st pünktliche Zahlung der Beiträge, sodaß bei eintretendem Sterb fall eine sofortige Auszahlung möglich ist. Neu aufgenomm wurden die Kollegen *Wilhelm Klüh* und *Albert Kersten* Schlüchtern.

Nach der Mittagstafel wurde der Palmengarten besucht. die Zeit nun schon vorgerückt war, mußten einige Teilnehm abreisen, das Gros verbrachte noch einige recht gemütliche St den im Restaurant „Schützenruhe". Frau *Pega* trug durch ein Klaviervorträge zur Unterhaltung bei. In später Stunde sch man voneinander mit dem Bewußtsein, einen recht angenehm Tag im Kollegenkreise verlebt zu haben.

Die nächste Versammlung findet Sonnabend, den 8. Septe ber, abends 8 Uhr, im bekannten Vereinslokal Bahnhofs-R staurant, Offenbach a. M., statt. *Franz Wolff* sen

Ortsgruppe Hamburg.

Unsere nächste Versammlung findet am Sonnabend, den September, abends 20.30 Uhr, im St. Georger- Vereins- Gesellschaftshaus Restaurant „Allee-Krug", Große Allee 45, st und wir bitten unsere verehrten Mitglieder, zu dieser Versam lung erscheinen zu wollen.

Am Sonntag, den 19. August, fand unser diesjähriger F milienausflug statt. Trotzdem uns der Wettergott morgens einen gehörigen Dämpfer in Gestalt von einigen Reg schauern aufgesetzt hatte, ließen wir uns nicht davon abhal unsere Reise anzutreten. Eine ansehnliche Reisegesellschaft sammelte sich um 8 Uhr vorm. am Berlinertor, von wo aus Abfahrt mit einer kleinen Verspätung begann. In einem schö Auto, welches uns von der Firma *Vereinigte Seifenfabriken B der & Ketels A.-G.* kostenlos zur Verfügung gestellt wurde, g es in das schöne Land der Seen, Hamburg-Bergedorf-Schw zenbeck-Mölln in Lauenburg-Ratzeburg und zurück. Kaum Bergedorf angelangt wurden wir von hellem Sonnenschein glückt, die Herzen schlugen höher, die Fähnlein am geschmü ten Wagen flatterten freundlicher, und nun erst kam eine re Sommerausflugsstimmung. Als Schwarzenbeck erreicht konnte man wahrnehmen, daß die frische Luft für den nöt Frühstückshunger gesorgt hatte. Nach einer guten halben St Rast ging die Fahrt durch die landschaftlich reizende Geg nach Mölln. Im kleinen Saale des Hotels „Zum deutschen H versammelten sich alle Teilnehmer zum gemeinsamen Mit essen. Nachdem unser Herr *Kesel* einige Worte der Begrüß gesprochen und der Freude Ausdruck gegeben hatte, daß Kollege *Jung* mit Familie aus Düsseldorf, welcher gerade in Hamburg zu Besuch weilte, an der Fahrt teilnahm, erfo ein größerer Spaziergang in das schöne Wald- und Seen-Ge von Mölln. Um 16.30 Uhr traten wir dann die Reise nach nahen Ratzeburg an, woselbst uns eine Kaffeetafel für ei Zeit zusammenhielt. Durch das romantische Ratzeburg am entlang erfolgte die Heimfahrt und nachdem wir in Schwar beck noch ein gemütliches Halt gemacht, kamen wir glücl in Hamburg an. Allen Kollegen, welche zum guten Gelin des Ausfluges beitrugen und besonders der Firma *Verei Seifenfabriken Binder & Ketels A.-G.* sagen wir unseren h lichsten Dank, denn alle Teilnehmer konnten sich mit dem wußtsein trennen, einen schönen Tag verlebt zu haben.

I. A.: *Fra*

eifensieder-Zeitung

undschau über die Harz-, Fett- u. Oel-Industrie

Unabhängiges Fachblatt

Publikationsorgan der Vereinigung der Seifensieder und Parfümeure, E. V., Sitz München.

preis (nur Postbezug innerhalb des Reichsgebietes): Vierteljährlich 9.– R.-M.; bei Bezug vom Verlag 10.– R.-M.; für das Ausland 12.– R.-M. Die Lieferung f Gefahr des Empfängers vor sich. In Fällen von höherer Gewalt Streik, Aussperrung, Betriebsstörungen hat der Bezieher weder Anspruch auf Lieferung noch auf gütung des Bezugspreises. Einzelnummern das Stück 1.– R.-M. (Inland) bezw. 1.20 R.-M. (Ausland); Abgabe ausnahmslos nur gegen Voreinsendung der Kasse. smark = 10/42 Dollar). – Anzeigenpreis: Die einspaltige Millimeter-Höhe 15 Pfg.; für Stellengesuche 10 Pfg. (1 Reichsmark = 10/42 Dollar) Berechnet wird der von Anzeige lb der Abtrennungsstriche eingenommene Raum. Bei Plazierungsvorschrift bis zu 50% Zuschlag. Nachlässe 5–33⅓%. Der Nachlaß fällt fort bei Nichteinhaltung der Zahlungs-nahmebedingungen, es tritt dann der Bruttopreis in Kraft. Stellenmarkt- und Gelegenheitsanzeigen jeder Art finden nur gegen vorherige Einsendung der Anzeigengebühr hen-Anzeigen unter Zuschlag von 80 Pfg.) Einschaltung. Ort der Zahlung und des Gerichtsstandes: Augsburg. Annahmeschluß für Anzeigen: Dienstag Vormittag.

nt jeden Donnerstag. Herausgeber: Verlag für chemische Industrie H. Ziolkowsky G. m. b. H., Augsburg. Geschäftsstelle: Pfannenstiel 15.

Fernsprecher: Redaktion: E. Marx und Dr. M. Bauer. Postscheck-Konten:

on und Anzeigen-Annahmestelle 2685. Briefanschrift: Seifensieder-Zeitung Augsburg VII Postfach. München 9804; Wien 59442; Zürich VIII 11927.

Jahrgang. Augsburg, 6. September 1928. Nr. 36.

ettspaltung oder Neutralfett-Verseifung.

)irektor a. D. Ing.-Chemiker *K. Müller*, Smichow-Prag.

(Eing. 11. IV. 1928.)

h habe mit Interesse die Erörterung dieser Frage ver- umsomehr als ich durch meinen seinerzeitigen Artikel [1]) se Diskussion hervorgerufen habe. Wenn ich heute wieder las Wort ergreife und über die Verdampfung von Glyzerin- bezw. Unterlaugen sprechen will, so hängt dieses auch eil mit der Frage zusammen.

E ist in den Artikeln unter anderem gesagt worden, daß rdampfungsverluste bei der Verdampfung von Unterlaugen seien als jene bei der Verdampfung von Glyzerin-.

Es ist nun nicht zutreffend. Allerdings herrschte in Bezug e Verdampfungsverluste bisher eine recht große erheit. Auch ich war unsicher darin, bis ich eine Methode ren habe, die etwaigen Verdampfungsverluste direkt un- en und feststellen zu können, und nicht mehr indirekt, da- daß man quantitative Verdampfungsversuche und Aus- eststellungen machte.

Er letztere Weg ist sehr ungenau, wie ja jeder weiß, der Versuche angestellt hat. Es ist sehr schwierig, solche ne ganz genau auszuführen, alle Fehler auszuschalten. Ich e z. B., daß ich bei Abschluß eines solchen Versuches nen habe, daß in den Verdampfern an den Wänden und an den Heizflächen angesetzten Salz (es handelte sich terlaugenverdampfung) bei Abschluß des Versuches recht lyzerin haftete. Nach dem Ausspülen, es war ein Ver- r von ca. 20 m² Heizfläche, wurden im Spülwasser gGlyzerin festgestellt. Jedenfalls haftet solchen Versuchen, ie noch so genau durchgeführt werden, immer die Un- eit an, ob sie auch fehlerfrei waren, und selbst wenn a und für sich fehlerfrei waren, so war damit immer icht festgestellt, wie und wo diese Verluste entstanden

geregt zu der Bearbeitung der Frage einer möglichst osen Verdampfung wurde ich vor 2 Jahren durch Labo- rinsversuche, die ich zur Ausarbeitung eines neuen Ver- für die Unterlaugenverarbeitung machte (mit welchem r noch nicht herausgekommen bin), wobei ich Glyzerin- en von 98–99% erhielt. Was im Laboratorium möglich uß auch im Betrieb, bei entsprechender Einrichtung mög- sn.

Ic möchte nun zuerst noch über das Verhalten des Gly- ns und der möglichen Verluste durch Verdampfung des Glyzerins bei Eindampfung glyzerinhaltiger Flüssigkeiten einiges vorausschicken.

Die Verdampfung des Glyzerins ist nur abhängig von der Temperatur, dagegen unabhängig von Druck oder Vakuum. Die Verdampfung des Glyzerins erfolgt nur entsprechend der Dampftension, die es für eine bestimmte Temperatur hat, ist daher nur von der Temperatur abhängig.

Bei 160° C verdampft Glyzerin schon merklich, Beweis ist übrigens die Bestimmungsmethode für Rückstand. Noch bei 130° C ist die Tension des Glyzerindampfes ca. 1 mm, und es kann also Glyzerin verdampfen. Dagegen ist bei 100° C die Tension des Glyzerindampfes schon gleich 0, und es kann keine Verdampfung mehr stattfinden.

Es wird dieses nun auch durch die Untersuchungen in der Praxis bestätigt.

Bei der Verdampfung im Vakuum verdampft kein Glyzerin, ich komme darauf noch zurück.

Auch die *Nobel*'sche Methode der Wasserbestimmung durch Trocknen bei 100° C, bezw. die Angabe, daß bei dieser Methode nur Wasser, aber kein Glyzerin verdampft, wird bestätigt.

Ich habe das ausgeführt, weil in Bezug auf das Verhalten des Glyzerins diesbezüglich in der Literatur Unsicherheit herrscht, ich es nirgends präzis festgestellt gefunden habe, außer in den alten Angaben über die *Nobel*'sche Wasserbestimmung.

Aus diesen Betrachtungen folgt nun, daß die Eindampfung von Glyzerinwässern oder Unterlaugen ohne Vakuum, bei normalem Luftdruck zu Verlusten führen muß, und daß diese verschieden sein können.

Der Siedepunkt eines normalen Laugenglyzerins bei Atmosphärendruck ist 150° C (80% Glyzerin), der eines Saponifikates ca. 140° C. Es ist daher klar, daß bei der Verdampfung von Laugen oder Glyzerinwässern unter Atmosphärendruck auch Verluste durch Verdampfen von Glyzerin entstehen müssen.

Diese Verluste werden deshalb verschieden sein, weil sie ganz abhängig davon sind, wie man die Verdampfung leitet. Leitet man die Verdampfung so, daß man zu hochsiedendem vorkonzentrierten Glyzerin immer dünne Laugen zuzieht, man also das Endstadium der Konzentration verlängert, so werden die Verluste groß sein, klein dagegen, wenn man nach Vorkonzentration die Endkonzentration ohne Zugeben dünner Laugen möglichst abkürzt.

Ich erwähne diese Art der Verdampfung auch deshalb, weil sie doch noch hie und da vorkommt, besonders im Ausland, damit man sich ein Bild über den Verlauf derselben macht.

Daraus ist nun klar, daß man für die Verdampfung von Glyzerinwässern und Unterlaugen nur die Vakuumverdampfung

[1]) S.-Z. 1926, Nr. 45, S. 780–781.

wählen soll, abgesehen davon, daß man bei Vakuumverdampfung in Bezug auf Wärmeökonomie viel günstiger daran ist.

Bei der Vakuumverdampfung können daher keine Verluste durch Verdampfung von Glyzerin entstehen, da bei gutem Vakuum die Temperatur der Endkonzentration unter 100° C liegt. Für 80%iges Laugenglyzerin ist z. B. der Siedepunkt bei 640 Vakuum (120 mm absolut) 94° C.

Nun entstehen bei der Vakuumverdampfung in der Praxis tatsächlich Verluste, und diese sind ganz verschieden. Es ist hier in dieser Zeitschrift vor längerer Zeit für einen *Feld & Vorstman*-Apparat ein Verlust von, ich glaube, 17% veröffentlicht worden. Ich selbst habe bei einer fehlerhaften Anlage, allerdings auch fehlerhafter Reinigung sogar 40% gefunden. Ich erwähne das nur, um zu zeigen, wie weit Verdampfungsverluste gehen können.

Wenn man nun eine Vakuumanlage genau betrachtet, so ist, vorausgesetzt daß sie sonst in Ordnung, z. B. die Heizkammer dicht ist, für einen Fehler, der nicht immer gleich zu sehen ist, wie ich oft beobachtet habe, nur eine Verlustmöglichkeit vorhanden. Es können nur Verluste durch die abziehenden Dämpfe, Brüden entstehen. Ein anderweitiger Verlust ist nicht möglich. Bei Unterlaugen findet ein Abgang an Glyzerin im Salz statt, doch ist dieser greifbar, feststellbar und auch nicht direkt als Verlust anzusprechen.

Nicht faßbar war bisher der Verlust, der in den Brüden erfolgte.

Nun habe ich mir ein Verfahren zurechtgelegt und ausgearbeitet, um aus den Brüden genaue Durchschnittsmuster entnehmen zu können und diese zu untersuchen. Dadurch ist es möglich, die Verhältnisse hier genau zu untersuchen und zu beobachten. Auf die Methode der Probenahme selbst will ich hier nicht eingehen, da dieses zu weit führen würde, sondern nur über die Resultate berichten.

Es ist schon lange bekannt, daß wenn Flüssigkeiten wallend sieden, durch Platzen der Dampfblasen Tropfen entstehen, die vom Dampfstrom mitgerissen werden, wenn sie so klein sind, daß sie im Dampfstrom schweben. Es findet daher bei den Vakuumverdampfern eine fortwährende Bildung solcher Tröpfchen statt, die vom Brüdenstrom mitgerissen werden und die Ursache der Verluste bilden. Bei den Verdampfern mit eingebauten stehenden Rohrheizkörpern wird das noch dadurch begünstigt, daß die aus den Rohren austretende Flüssigkeit hoch geschleudert wird. Bei den sogenannten Umlaufverdampfern ist dieses etwas günstiger, doch gibt es auch Umlaufverdampfer, wo durch schlechte Konstruktion diese Tröpfchenbildung gerade begünstigt wird. Ich verweise zum näheren Studium dieser Frage auf das Buch von *Hausbrand*, „Verdampfen, Kondensieren und Kühlen" und auf das Buch von *Schröder*, „Die Schaumfänger als Konstruktionsteile".

Ich bemerke hier, daß diese Erscheinung des Mitreißens von Tröpfchen im Brüden- resp. Dampfstrom nicht nur für die Vakuumverdampfung und für Glyzerin in Betracht kommt, sondern überall dort, wo es sich um platzende Dampf- und Gasblasen handelt; überall da können Flüssigkeitstropfen mitgerissen werden, und das kann unter Umständen sehr bedeutend sein. Deshalb sagte ich seinerzeit, daß die Spaltung, insbesondere die Kontaktspaltung nicht verlustlos in Bezug auf Fett vor sich geht. Es wird auch hier und zwar sehr lange gek[...] es platzen auch Dampfblasen, und es bilden sich feine[...] unsichtbare Tropfen, die der Dampfstrom schwebend mitf[...] Daß dieses der Fall ist, beweist der Fettstaub, der sich [...] wo Fett und Fettsäure gekocht oder sonst verstäubt we[...] überall, auf Dachbalken etc. ablagert. Ich habe davon in e[...] Betrieb (Stearinfabrik) am Jahresschluß, wo sozusagen [...] Großreinemachen erfolgte, recht bedeutende Mengen einge[...] melt. Als ich damals darüber schrieb, fehlte mir noch die [...] angezogene Methode, dieses durch direkte Probeentnahm[...] bestimmen. (Schluß folg[...]

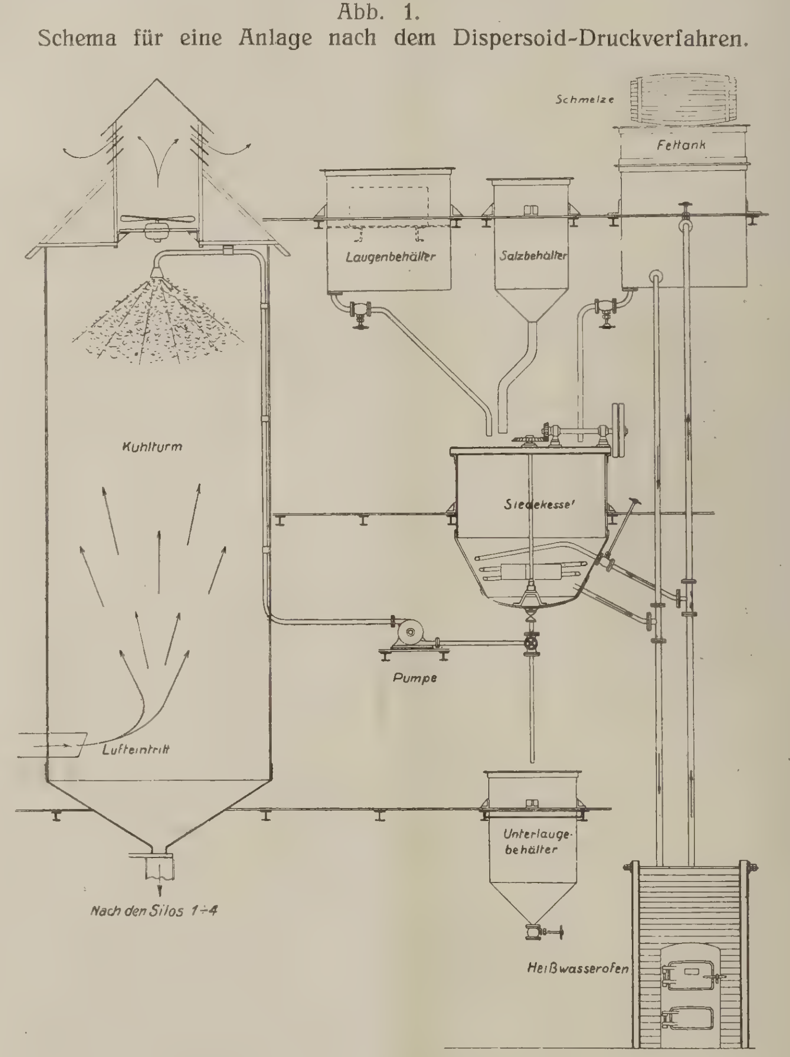
Seifenherstellung in voller Fließarbeit unter V[...] wendung des Dispersoid-Druckverfahrens

II. Technische Erläuterungen zu dem Verfahren.

Allgemeines: Wie im ersten Teil*) gesagt, basiert [...] Verfahren sowohl im Sieden, wie in der Weiterverarbeitung [...] auf, daß zuerst unter D[...] dispersoid verseift und [...] durch Zerstäuben gekühlt [...] getrocknet wird. Die A[...] gibt einen schematischen [...] riß für die Anlage. [...] Abb. 2 gibt das Schema [...] die Weiterverarbeitung [...] verschiedenen Pulverspü[...] fen auf

1. Kernseife
2. Seifenspäne
3. Seifenpulver
4. Feinseife.

Abb. 1.
Schema für eine Anlage nach dem Dispersoid-Druckverfahren.



Das Verfahren ist [...] eine Reihe von Patentan[...] dungen geschützt. Neben [...] geschützten Arbeitsgang [...] aber noch die genaue [...] der Apparatur, welche [...] die Erfahrung geben k[...] Die praktische Durchfü[...] des Verfahrens erfordert [...] genau geformte Appa[...] bei deren Verwendung [...] und an Hand der beige[...] nen Tabellen und Arbe[...] weisungen ist die He[...] lung der einzelnen Seife[...] ten eine einfache Fabri[...] in Fließarbeit, wie in [...] anderen Branche, die [...] besondere Geübtheit me[...] fordert, sondern nur ei[...] lernen, wie bei jedem [...] matischen Betrieb.

Die genauen Abm[...] gen und die Form des [...] dekessels für das Rühr[...] für die Düse mit Selb[...] nigung und die in rezip[...] Verhältnissen stehende[...] sich beeinflussenden F[...] ren, wie Druck, Temp[...] Umdrehungszahl und [...] der Düse und des Rührwerkes, wiederum im Verhältni[...] Strömungsgeschwindigkeit von Seife, Dampf und Luft, si[...] Ausführungsform, welche dem Arbeitsgang erst die k[...] Vorteile schafft, die im Zusammenwirken aber dem Ver[...] den großen Vorsprung vor allen anderen geben, nämli[...] kompliziert der Aufbau in seiner Berechnung ist, so e[...] ist das Arbeiten damit. Das ist aber das wesentliche jeder [...] matisierung. Die Maschine ist komplizierter, das Arbeite[...] mit aber ist einfacher und sicherer, das Produkt gleichm[...] als bei handwerksmäßiger Herstellung, die Maschine den [...] den Arbeiter.

Vorteile des Verfahrens: Die praktischen V[...] der Seifenherstellung nach dem Dispersoid-Druckverfahre[...]

1. Der Siederaum bei geschlossenem Kessel ist trocke[...] dampffrei. Die Elektromotore und sonstigen Maschinen [...] Eisenteile werden geschont, und der Siederaum kann in [...] nie zu erreichender Sauberkeit gehalten werden.

*) S.-Z. 1928, Nr. 32, S. 273.

Gewerbehygienisch ist das Arbeiten einwandfrei und [...]r gesundheitsschädlich als bei offenen Kesseln mit oder [V]entilationseinrichtung.

Die Kosten einer teuren Warmluftentlüftungsanlage [...] weg.

Der Wassergehalt des Sudes bleibt vom Anfang bis Ende [...]nt, die vorhandene Wassermenge während des Verseifens [ge]nau bekannt und bei jedem Sud gleich zu halten.

Die zum Aussalzen zu verwendende Kochsalzmenge kann [...]lls genau bestimmt werden und ist nie ungewiß und [...]h.

Es gibt kein Überlaufen mehr und [...] Seife auf dem Fußboden des Sie[der]es und kein Verschmutzen der [...]durch Zugeben verschmutzten Ma[...]

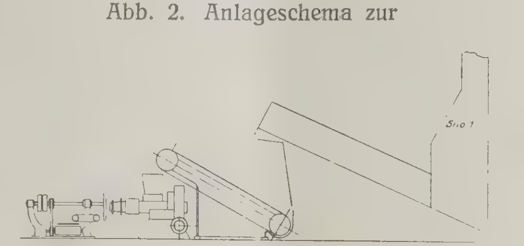
Die Verseifung jeden Ansatzes [...]ich im Verlauf eines Arbeitstages [...]den, weil
[s]ofort die ganze Menge Lauge, [F]ett und Wasser zugegeben wer[d]en kann.
[D]er Verband, auf den man sonst [s]tundenlang wartet, nach kürze[r]er Zeit eintritt.
[D]as Absetzen nach dem jeweili[g]en Trennen geht sehr rasch vor [s]ich, da die Masse sehr dünn[fl]üssig ist und sich sofort trennt.

Die Ersparnis z. B. bei Grund[...]st 70% der Kohle oder an Wär[...]0% an Zeit (5 Tage gegenüber [...] Tag) und 60% an Arbeitslohn. [W]ärme genügen ca. 70 Kal. und [R]eaktionswärme zur völligen Ver[...]. Die ferneren Vorteile durch das [...]verarbeiten der gesottenen Seife [...]die Sprühseife auf Handelsware

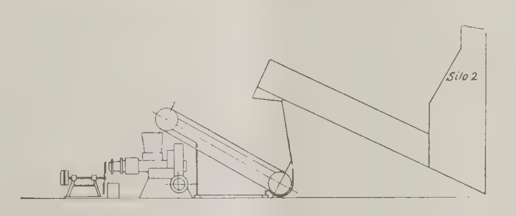
Die Eigenwärme des Seifenleims [...]zum Trocknen und Kühlen der [...]voll ausgenutzt werden, und sie [...]schon 60—65% der zum Trock[nen un]d Kühlen nötigen Kalorien aus. [...] Das Kühlen und Trocknen geht [...]lauf eines Tages vor sich.

Für die verschiedenen Seifen[...] ist die grobe Pulverform die [...]llste Form für Transport und [...]ng, denn:
[d]as Pulver wird in [di]e einzelnen Silos [g]efördert, das kör[ni]ge Pulver be[hä]lt dort viel län[ge]r als bei sonsti[ge]r Lagerung den [ge]wünschten Feuch[ti]gkeitsgehalt.
[D]ie Aufbewahrung [...]i sauber und [st]aubfrei.
[...])Es entstehen keine Abfälle, insbesondere keine Abschnitte.
[An]setzen von Rost an den Außenseiten der Blöcke und [Pl]atten findet nicht statt.
[...] Das Pulver ist am leichtesten mit Farbe und Geruch[...] mischen.

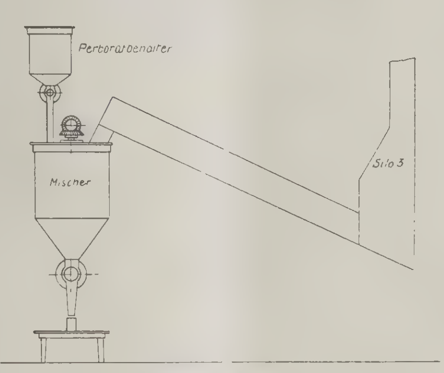
Abb. 2. Anlageschema zur



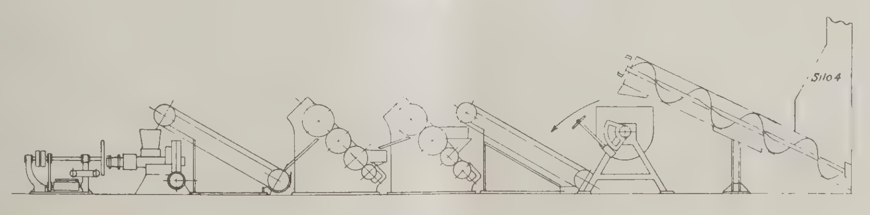
Weiterverarbeitung auf Kernseife.



Weiterverarbeitung auf Chips.



Weiterverarbeitung auf Seifenpulver.



Weiterverarbeitung auf Feinseife.

Betriebskosten:

[Fü]r die Betriebskosten sei beispielsweise für die Her[stellung] von 4000 kg 45%igen Seifenpulvers in 8 Stunden fol[gende] Berechnung aufgestellt.

[Die] Betriebskosten setzen sich zusammen aus Kosten für [...] elektrische Kraft und Bedienung.

[...] zwar erfordern die 4000 kg [Da]mpf bei einer Dauer von 2 Stunden für die Vorarbei[ten] das Verseifen und Mischen der Masse sowie die unge[fähr] gleiche Zeit für das Versprühen und wiederum zwei [Stu]nden für Nacharbeiten 3200 kg von 12 Atü. Dieser [ko]stet bei 75% Kesselausnutzung unter Verwendung von [Fö]rderkohle mit 7500 Kal. und unter Berücksichti[gun]g von hochgerechnet 12,5% Wärmeverlust durch Leitung und Strahlung $\frac{3200 \cdot 1000 \cdot 75}{7500 \cdot 100} = 320$ kg Kohle bei einem Tonnenpreis von RM 28,00 = 9,36 RM für die Verarbeitung der 4000 kg.

2. Elektrische Kraft. Diese ist nötig für die mittels des Turbokompressors zu schaffende Luftmenge und beträgt bei 6 PS und 3 Stunden angenommener Laufdauer $3 \times 4{,}8$ KW; wenn man durchschnittlich für das KW 0,20 RM berechnet, so betragen die Kosten für die Kraft 2,88 RM.
3. Bedienung. Die Bedienung erfordert einen Vollarbeiter und eine Hilfskraft, und es sind für die Charge 2 Stunden für Vorarbeiten, 4 Stunden für Bereitung der Masse und Versprühen und 2 Stunden für Nacharbeiten berechnet. Das ergibt

8 Stunden à 1,40 =	11,20 RM
8 Stunden à 0,80 =	6,40 RM
	Sa. 17,60 RM.

Die Gesamtkosten betragen somit:

Für Dampf	9,36 RM
Für Kraft	2,88 RM
Für Bedienung	17,60 RM
	29,84 RM.

Somit sind die reinen Produktionskosten für 100 kg 0,746 RM.

Anlagekosten:

Was nun endlich die Anlagekosten anlangt, so seien für eine Anlage mit 4000 kg Tagesleistung 5—45%iges Seifenpulver mit oder ohne Persalz, ca. 3000 kg Kernseife oder 1500—2000 kg Feinseife folgende Zahlen genannt, unter der Voraussetzung, daß die üblichen Vorbedingungen, benutzbare Gebäude, Dampfkessel usw., vorhanden sind:

Apparaturkosten für Druckverseifungsanlage	2400 RM
Apparaturkosten für Druckdispersoid-Kühl- und Trockenanlage	3500 RM
	7700 RM.

Die Kosten des Einbaues sind natürlich verschieden je nach Land und jenachdem, ob durch eigene Arbeitskräfte und in eigener Werkstätte der Einbau geschieht, oder durch ortsansässige Firmen allein, oder durch ortsansässige Firmen unter Überlassung von Spezialmonteuren der Lieferfirma. Die Montage- und Einbaukosten betragen normalerweise ca. ein Drittel der Apparaturkosten. Für eine Anlage von nur 1500 kg sind die obengenannten Kosten ca. die Hälfte, für eine Anlage von 6000 kg sind die reziproken Kosten eineinhalbfach. Dr. *Löffl.*

Die staatliche Seifenfabrik L. Karpoff (früher Schukoff) in Leningrad.

Von *A. Duimschitz* und *A. Maslow.*

Die Fabrik entstand in den 50er Jahren des vorigen Jahrhunderts und stellte sich in erster Linie ein auf die Herstellung von festen Haushaltseifen, hauptsächlich von Eschwegerseifen.

Das Unternehmen besteht aus zwei Werken, die unabhängig voneinander arbeiten.

Werk Nr. 1 enthält: Eine Kesselabteilung mit einem Röhrenkessel und 4 Lancashirekesseln, eine Siederei mit 9 Siedekesseln, insgesamt von 260 m^3 Fassungsvermögen; eine Formenabteilung mit 700 Holzformen von insgesamt 15 000 t Seife; eine Thermokammer mit 60 Thermoformen für insgesamt 60 t Seife; eine Spaltanlage mit 10 Kupferautoklaven mit einem Gesamtfassungsvermögen von 10 t Fett, einen Kontaktspalterbottich für 6 t Fett; die Glyzerinabteilung mit 2 Vakuumapparaten (ein

Einkörperapparat der Firma *Heckmann* und ein *Scott*'scher Dreikörperapparat) für eine monatliche Gesamtproduktion von 100 t Rohglyzerin, und einen *Heckmann*'schen Destillierapparat; eine Seifenschneideabteilung mit einer entsprechenden Anzahl Seifenschneidemaschinen.

Das Werk Nr. 2 ist mit 2 Lancashire-Kesseln von 180 m^2 Heizfläche, 5 Siedekesseln von 180 m^3 Inhalt und einer Twitchellspaltanlage für eine monatliche Produktion von 600 t Fett versehen. Daselbst befinden sich auch eine Form- und Seifenschneideabteilung.

Vor Kriegsausbruch basierte die Produktion auf dem Import von tierischen Fetten und Kokosöl, die zur Herstellung von Eschwegerseifen dienten.

	Produktion von Haushaltseifen	Glyzerin	Anzahl der Arbeiter
1913	17 385 t	478 t	273
1917	10 974 t	247 t	124
1922	1 000 t	—	67
1924/25	12 184 t	166,3 t	246
1925/26	14 275 t	433 t	167
1926/27	16 773 t	456 t	172

Die Herstellung der Eschwegerseife beschränkt sich auf das Werk Nr. 1. Im Arbeitsjahr 1927/28 ist auch das Werk Nr. 2 in Betrieb gesetzt worden zur Herstellung neuer Produkte, wie Seifenpulver, Schmierseife sowie auch zur Verarbeitung der Rückstände (Soapstock) der Raffination der Öle von der Hydrieranlage „Salolin".

Die Selbstkosten für die Eschwegerseife betrugen:

Bezeichnung der einzelnen Unkosten	für 1925/26 Summe in Rub.	für 1925/26 Prozent	für 1926/27 Summe in Rub.	für 1926/27 Prozent
Ausgangsmaterialien:				
a) Öle und Fette	211,18	77,60	261,95	81,95
b) Alkalische Produkte	20,28	7,11	18,16	5,68
Hilfsmaterialien:				
a) Tara	10,74	3,77	10,45	3,27
b) Verschiedenes	9,27	3,25	6,45	2,01
Heizmaterialien, Dampf und Energie	4,50	1,58	4,65	1,46
Arbeitslöhne	4,68	1,64	3,67	1,14
Gewerkschaftskosten	2,43	0,86	2,18	0,69
Allgemeine Betriebskosten	5,61	1,97	6,23	1,95
Soziale und andere Abgaben	3,89	1,36	3,11	0,97
Versicherung	0,05	0,02	0,21	0,07
Amortisation	2,38	0,84	2,59	0,81
	285,01	100	319,62	100

Die Betriebsunkosten zeigen mit Ausnahme für Heizmaterialien eine sinkende Tendenz. Die Erhöhung der Unkosten für Heizmaterialien betrug für das Jahr 1926/27 23 Kop. pro Tonne Seife; sie ist zurückzuführen auf eine Reihe von Betriebsumstellungen. Die Erhöhung der allgemeinen Betriebsunkosten um 88 Kop. pro Tonne Seife ist auf die infolge starker Abnutzung notwendig gewordenen Neu- bezw. Umbauten zurückzuführen.

Rationalisierung des Betriebes im Jahre 1926/27.

a) Die Herstellung der Eschwegerseife wurde rationeller gestaltet durch Anwendung des Thermokammerverfahrens [1]). Dadurch wurde für das Jahr 1926/27 eine Ersparnis von 22 251 Rub. erzielt, obwohl nur 16% der Gesamtproduktion auf dieses Verfahren umgestellt worden waren.

b) Die Wirtschaftlichkeit des Betriebes konnte dadurch erhöht werden, daß statt 85,6% im Jahre 1925/26 nun 92% des angewandten Fettmaterials gespalten wurden. Der Zusatz von Naphthaseife zum Fettgemisch wurde auf 5,5% (auf Naphthensäure berechnet) erhöht.

c) Durch teilweise Einführung der kohlensauren Verseifung wurden die Kosten der verschiedenen Hilfsmaterialien bis auf 2 Rub. 82 Kop. pro Tonne Seife erniedrigt.

d) Weitere Ersparnisse brachte eine Reihe verschiedener anderer Maßnahmen.

Die Aussichten für die Entwicklung dieses Unternehmens in der Herstellung fester Haushaltseifen hängen ab von einer genügenden Zuweisung von Fetten.

[1]) Vgl. S.-Z. 1928, Nr. 25, S. 215.

Für das Jahr 1927/28 war eine Produktion von 180[illegible] Eschwegerseifen vorgesehen, doch wird diese Höhe höchs[illegible] zu 70—75% erreicht werden. Gesicherter sind die Aussic[illegible] für die Herstellung von Seifenpulver.

Für die weitere Erhöhung der Wirtschaftlichkeit wird[illegible] allmähliche Umstellung des Betriebes auf das Thermokammer[illegible] fahren von größter Bedeutung sein, die im Jahre 1927/2[illegible] bis 60% ausmachen wird, und 1928/29 will man sogar[illegible] Gesamtmenge der Eschwegerseifen nach diesem Verfahren [illegible] stellen. Dadurch sollen nicht weniger als 150 000 Rub. ers[illegible] und außerdem ein Kapital von 350 000 Rub. frei werden[illegible]

Eine weitere Verminderung der Betriebsunkosten erh[illegible] man sich durch die Vervollkommnung der Wärmewirtsc[illegible]

(Masloboino-Schirowoje-Delo 1928, Nr.

Die direkte Rückgewinnung gebrauchter Waschlaugen.

Von Ingenieur-Chemiker *Welwart*.*)

(Eing. 9. VIII. 1928.)

In der Zeitschrift „Wollen- und Leinen-Industrie" (Nr[illegible] 1928) wird ein patentiertes Verfahren beschrieben, nach welc[illegible] es Dampfwäschereien und Textilbetrieben ermöglicht wird[illegible] bis 70% der verschmutzten, in sodahaltigen Seifenlaugen [illegible] haltenen Seife und Soda in gereinigtem Zustand und zwa[illegible] automatisch arbeitenden Apparaten zurückzugewinnen.

Bei dem großen Bedarf der Dampfwäschereien und der [illegible] tilindustrie an Seife und Soda bedingt dieses Verfahren [illegible] wesentliche Ersparnis an Waschmitteln. Für den Seifenfabril[illegible] ten dürfte dieses Rückgewinnungsverfahren, falls dessen Re[illegible] bilität betriebstechnisch festgestellt wird, und das scheint be[illegible] der Fall zu sein, eine Verminderung des Seifenabsatzes bede[illegible]

Da eine Seifen-Soda-Regenerationsanlage in einer Wi[illegible] Großwäscherei in Verwendung steht, dürfte ich in der näch[illegible] Zeit Gelegenheit haben, sie im Betrieb zu besichtigen.

Das Prinzip des Reinigungsverfahrens beruht darauf, [illegible] die hydrolytische Dissoziation wässeriger Seifenlösungen [illegible] rückgedrängt wird. Die bei der wässerigen Lösung der [illegible] gebildeten sauren Alkalisalze höherer Fettsäuren, die im Wa[illegible] prozeß den Schmutz adsorbiert halten, werden bei der [illegible] generierung in neutrale fettsaure Salze verwandelt. Diese h[illegible] nicht mehr die Fähigkeit, den Schmutz zu binden, geben[illegible] vielmehr im Augenblick der Umwandlung frei, sodaß [illegible] Flockenform zu Boden sinkt. Ebenso werden freie Fettsä[illegible] in ihre Neutralsalze zurückverwandelt und gehen daher[illegible] einer nachträglichen Filtration nicht verloren. Nach beend[illegible] Regeneration ist somit der Zustand der Waschlauge ein gl[illegible] artiger wie vor Beginn des Waschprozesses.

Als weiterer Vorzug dieses Verfahrens ist auch die [illegible] gewinnung von etwa 70% des Wärmegehaltes der Laugen [illegible] führen. Die automatischen Rückgewinnungsanlagen sind [illegible] eine Rohrleitung mit den Waschmaschinen verbunden.

Nach Beendigung der Umsetzung und Schmutzaussche[illegible] erfolgt Filtration über mechanisches Filtermaterial und [illegible] Knochenkohle oder über Aktivkohle. Letztere soll Farbs[illegible] Riechstoffe und Keime zurückhalten.

In der Rückgewinnungsanlage erfolgt auch die Ergä[illegible] der Seife und Soda von 70 bzw. 80% auf 100%, also a[illegible] ursprüngliche Konzentration.

Um den üblichen Bedingungen des Spülvorganges im W[illegible] prozeß zu entsprechen, werden nur etwa 90% der gebrau[illegible] Lauge der Regenerierung zugeführt. Die restlichen 10[illegible] Waschlauge gehen mit dem Spülwasser verloren, doch [illegible] deren Fettsäuregehalt durch eine saure oder alkalische Be[illegible] lung der abfallenden verdünnten Waschlauge gewonnen w[illegible]

Literaturbericht.

J. Davidsohn, **„Lehrbuch der Seifenfabrikation"**. 731 [illegible] mit 105 Textabbildungen. Preis geh. RM 36. Berlin 1928. [illegible] lag Gebrüder Borntraeger, W. 35, Schöneberger Ufer 12a[illegible]

Es gibt kein Gebiet im weiten Kreis der industriellen [illegible] nik, das nicht in der Literatur nach allen Seiten berei[illegible] ackert worden wäre. Ausgenommen sind vielleicht etlich[illegible] nopol-Verfahren, die von den Konzernen wohl behütet w[illegible] Nimmt man irgendein technisches Werk zur Hand, sei [illegible] der Maschinen-, Bau-, Elektro- oder chemischen Industr[illegible] wird man unweigerlich auf eine Menge vielleicht zum g[illegible] Teil Bekanntes stoßen. Bei jedem Kapitel, oft auf jeder [illegible] kommt der Gedanke, das hast du in ähnlicher Weise [illegible] in diesem und jenem Werk gelesen. Ist das nun schon de[illegible] bei so weit begrenzten Gebieten, umso vielmehr trifft [illegible]

*) Aus dem chem.-techn. Laboratorium Ingenieur-Ch[illegible] *Welwart*, Wien, IX/2.

einere Ausschnitte aus der Technik, z. B. die Seifen-
rie.

ls neue Werk von Dr. *Davidsohn* nennt sich Lehrbuch.
cht damit mit der gebräuchlichen Tradition. Wir haben
ücher der Seifenfabrikation und keine schlechten, Leit-
Schule der Seifenfabrikation etc., ein Lehrbuch der
fabrikation hatten wir bis jetzt nicht. Der Begriff des
iches, Kenntnisse zu vermitteln jenem, der sie nicht be-
nd sie sich anzueignen wünscht, weist es also eigentlich
nen Lehrling, auf einen Anfänger hin. So eng begrenzt
n der Verfasser seine Arbeit nicht. Im Gegenteil. Als
nge bezw. Lernende — wir sind es und bleiben es bis
er Ende — denkt er sich sowohl den Chemiker, wie den
echniker und Siedemeister, indem er von der Tatsache
t, daß jener die Theorie, dieser die Praxis beherrscht,
s aber von Vorteil für beide und nicht zuletzt für die
ndustrie selbst wäre, wenn der Theoretiker sich die prak-
Kenntnisse und Erfahrungen des Siedens (was übrigens
häufig ist), und umgekehrt der Sieder sich die theore-
Kenntnisse zu eigen machen würde (was seltener und
riger ist.)

diesem Sinne müßte also ein Lehrbuch alles für den
ger enthalten; aber außerdem den praktischen Teil so be-
n, daß er einerseits dem Theoretiker, der gewohnt ist,
rigere Gedanken-Probleme zu wälzen, auch liegt, und
rseits die theoretisch-chemischen Grundlagen in einer
daß sie auch dem Siedemeister verständlich sind. In gro-
mrissen wäre also damit die Einteilung des Inhaltes fol-
rmaßen gegeben: Die Rohstoffe, die Apparate, womit die
hergestellt wird, also Technologie, die Herstellung der
selbst, die Arbeitsverfahren und ihre theoretischen Grund-
daran schlösse sich ein ausgiebiger spezieller Teil über
rschiedenen Seifen, schließlich wäre die Untersuchung
oh-, Zwischen- und Endprodukte in möglichst einfacher
zu behandeln, und als Schluß könnte sich ein Kapitel
lie wirtschaftliche Bedeutung der Seifen und der Seifen-
rie in der Weltwirtschaft anschließen.

r oben gekennzeichnete Standpunkt muß dem Verfasser
vorgeschwebt haben, und er hat ihn konsequent durch-
t. Die Einteilung ist logisch gewählt und gleicht in den
sen der aus den aufgestellten Prämissen aufgestellten.
itel sagt also nicht zuviel. Es ist wirklich ein Lehrbuch
den.

d auch kleine Unebenheiten, Druckfehler und manches,
r man anderer Ansicht sein kann, vorhanden (S. 501
verschlissen statt verschliffen; S. 510: „In der fertigen
seife verbleiben nur Spuren Glyzerin" stimmt wohl nicht
wie ich durch Untersuchungen bezeugen kann; auch
r weist in einer früheren Nummer der „Allgemeinen Öl-
ttzeitung" darauf hin; S. 512: Die Schuppen und Streifen
auch noch von zu hohem Salzgehalt oder einem Miß-
nis zwischen Druck und Querschnitt der Seifenstangen
r Strangpresse herrühren, wie ich aus eigener Erfahrung
) so tut das dem Wert des Werkes durchaus keinen Ab-
denn wie könnte der unvollkommene Mensch etwas ganz
mmenes schaffen; darum ist auch nichts in der Welt voll-
n.

s eine wahre Wohltat empfinde ich das sehr ausgedehnte
gister, das in manchen Büchern arg stiefmütterlich be-
t wird. Wer ein Buch aber oft in die Hand nimmt, der
en Wert eines ausführlichen Registers zu schätzen. Zuletzt
twas, das man selten findet. Was im Register mit
en Seitenzahlen versehen ist, enthält jene Seite, die
che eingehend behandelt, im Fettdruck. Das ist auch
ationalisierung und zwar eine gesunde, was man nicht
ier sagen kann.

s Buch ist gut ausgestattet. Sein mustergültiger Inhalt
gleiches Gewand erhalten. Dem Verfasser ist die Seifen-
ie Dank schuldig. Eine weitläufige Aufzählung des In-
erübrigt sich. Kommt, kauft und studiert es! Ihr alle,
daran interessiert seid, werdet es befriedigt aus der Hand
.

Dr.-Ing. *M. Bauer*.

hnologie der Seifenfabrikation. Von Dr. *Karl Löffl*, Ber-
Seiten mit 149 Abbildungen. Preis geh. RM 27, gebdn.
Stuttgart 1928. Verlag von Ferdinand Enke.

cerol and the Glycols. Production, Properties
nalyses. By *James W. Lawrie*, Ph. D. (American
al Society Monograph Series). 447 pages. Price $ 9,50.
ork 1928. Book Department of the Chemical Catalog
y, Inc., 419 Fourth Avenue, At 29th Street.

Chemische Mitteilungen.

ine abgekürzte Methode zur Fettsäure-Bestimmung in Seifen.

Von *Spaski*.

vom Verfasser vorgeschlagene Methode gestattet nach
ellung des Seifensudes in kürzester Zeit die Bestimmung
altes an Fettsäure. Die bei der üblichen Äthermethode
hmende Trocknung bis zur Gewichtskonstanz wird um-
indem der Gehalt an Fettsäure in der Seife bzw. deren
Alkaliverbrauch lediglich durch Titration festgestellt wird und der
Quotient aus dieser Zahl und der sogenannten „Neutralisations-
konstante" den Prozentgehalt an Fettsäure in der Seife ergibt.
Die sogenannte Neutralisationskonstante bezeichnet den Ver-
brauch an mg Ätzalkali von 1 g Fettsäure des Fettansatzes und
ist also mit der V. Z. nicht identisch. Die Neutralisationskonstante
wird schon vor oder während des Siedens bestimmt, indem die
bei der Feststellung der V. Z. des Fettansatzes erhaltene neutrale
alkoholische Seifenlösung gespalten und die Fettsäure wie üblich
abgetrennt wird.

Es ergeben sich z. B. 2,47 g Fettsäure und ein Alkaliver-
brauch von 17,47 cm³ ½n Kalilauge.

a) Die Neutralisationskonstante beträgt demnach

$$\frac{17{,}47 \times 28{,}05}{2{,}47} = 197{,}2 \ldots \text{I.}$$

b) Es wurden nun von der fertig gesottenen Seife 5,22 g gespalten, ausgeäthert und mit ½n Kalilauge titriert. Verbraucht wurden 17,47 cm³ ½n Kalilauge.
Die Fettsäure, enthalten in 1 g Seife, entspricht somit

$$\frac{17{,}47 \times 28{,}05}{5{,}22} = 93{,}3 \ldots \text{II.}$$

Da die Neutralisationskonstante des Fettes 100% reiner Fett-
säure darstellt, so ist

Prozent-Gehalt der Seife an Fettsäure

$$= \frac{100 \times 93{,}3}{197{,}2} = 47{,}3\%.$$

Bei einer Parallelanalyse, nach der Äthermethode ausgeführt,
ergaben sich ebenfalls 47,3%, womit die Genauigkeit der obigen
Methode bewiesen sein dürfte. Verf. berücksichtigt auch die
Möglichkeit, daß die Seife noch unverseiftes Neutralfett
enthält. In diesem Falle wird nach der beendeten Titration b)
ein bekannter Überschuß an Alkali zugefügt und auf übliche
Weise der zur Verseifung notwendige Verbrauch an Alkali er-
mittelt.

Ist z. B. letzterer a cm³ ½n KOH, so ist der

$$\text{Neutralfettgehalt der Seife } \frac{100 \times a \times 28{,}05}{197 \times 5{,}22}$$

(Masloboino-Schirowoje Delo 1926, Nr. 12 d. Allgem. Öl- u. Fett-Ztg.)

Massenanalysen von Ölkuchen auf Ölgehalt und Feuchtigkeit.

Von *A. Laptew*.

Das genügend zerkleinerte Analysenmaterial wird im Soxhlet-
apparat mit Äther übergossen und über Nacht stehen gelassen.
Dadurch reduziert sich die Extraktionsdauer von 8 auf 3—3½
Std. In den Boden des Apparates bringt man etwas entfettete
Watte, wodurch ein Mitreißen fester Teilchen mit der extra-
hierten Flüssigkeit vermieden wird, sodaß diese nicht mehr fil-
triert zu werden braucht. Der Äther + extrahiertes Öl wird in
einem vorher gewogenen Kolben aufgefangen, aus dem nach
erfolgter Extraktion der Äther verjagt wird. Die letzten Spuren
Äther werden in einem Trockenschrank durch Überleiten von
Kohlendioxyd verjagt, worauf der Kolben mit dem extrahierten
Öl gewogen werden kann. Dadurch, daß das extrahierte Öl im
Kolben verbleibt und nicht in Wägegefäße umgegossen zu wer-
den braucht, resultiert eine große Zeitersparnis. Die Heizung des
Extraktionsapparates und auch des Trockenschrankes erfolgt
durch Glühlampen, wodurch Entzündungsgefahr weitgehend ver-
hütet ist und die Apparate sich selbst überlassen werden können.

(Öl-Fett-Ind. 1926, Nr. 4/5 d. Ölmarkt.)

Karite-Butter (Shea-Fett).

Von *G. de Belsunce*.

Das rohe Fett enthält 0,87% unlösliche Bestandteile, die beim
Filtrieren ein Zehntel der unverseifbaren und färbenden Stoffe
zurückhalten. Infolge der besonderen Art der unverseifbaren
Substanz erhält man nach den gewöhnlichen Methoden unzuver-
lässige Werte für den Gehalt an Unverseifbarem. Eine besondere
Methode wird angegeben, nach der ein Durchschnittswert von
3,63% ermittelt wurde. Der Geruch wird durch Behandeln mit
kochendem Wasser bzw. durch Ausdampfen entfernt. Die Deso-
dorisierung muß vor dem Reinigen des Fettes erfolgen. Die Reini-
gung wird folgendermaßen durchgeführt: Die doppelte Menge
der theoretisch erforderlichen Sodamenge wird als 35proz. Lö-
sung bei 95° zu dem Öl gegeben und verrührt. Nach diesem
Neutralisieren wird kalte Salzlösung zugesetzt und die Tem-
peratur auf 60—90° gehalten, bis sich der Soapstock an der
Oberfläche abscheidet. Auf diese Weise wird der Gehalt an freien
Fettsäuren auf 3% verringert. Die Endraffination wird mit der
theoretischen Menge kaustischer Soda ausgeführt. Nach erfolgter
Neutralisation ist Waschen mit Wasser sehr wichtig. Es folgt
dann noch das Bleichen durch Zusatz von 2% Alkalipersulfat
zu 2 Teilen Öl und 1 Teil Wasser von 40—50° ohne Rühren.

(Bull. Mat. Grasses 1926, S. 55 und 1927, S. 14. d. Chem. Umschau.)

Versuche über die Wertbestimmung von Seifen.

Von *Bruno Walther*. (Deutsche Wäscherei-Ztg. 1928, Sondernummer vom 26./28. August, S. 11—20.)

Normung der Farbe von Fetten und Ölen des Arzneibuches. Mit zwei Abbildungen (des „Komparators“ von F. Hellige & Co., Freiburg i. B.). Aus dem Laboratorium von Dr. *E. Holdermann Söhne*, Baden-Baden. (Apotheker-Ztg. 1928, Nr. 69, S. 1029.)

Kleine Zeitung.

Erhöhung des Seifenverbrauchs. In der nachstehenden Tabelle finden sich die relativen Ziffern über den Seifenverbrauch der 6 größten Weltländer, von denen hierüber Angaben zu haben sind, seien es ungefähre oder genaue. Als verbrauchte Menge verstehen wir die heimische Erzeugung, vermindert um den Export und erhöht um den Import.

	Verbrauchte Menge in dz	Bevölkerungszahl	Mittlerer Verbrauch pro Kopf in kg
Italien	1 600 000	40 000 000	4
Frankreich	2 600 000	39 500 000	6
Deutschland	3 600 000	65 000 000	5,5
Großbritannien	3 750 000	43 000 000	9
Rußland	1 500 000	150 000 000	1
V. St. v. Amerika	9 500 000	104 000 000	9

Wenn wir die diesbezüglichen Zahlen Italiens vor etwa 15 Jahren betrachten, so haben wir allen Grund zufrieden zu sein. 1910 hatten wir eine jährliche Produktion von 1 000 000 dz und eine Bevölkerung von 35 000 000, d. h. einen mittleren Verbrauch von 2,86 kg. Der Fortschritt ist fühlbar und bemerkenswert und das umso mehr, wenn man bedenkt, daß 1910 der Gebrauch von Waschpulvern noch nicht so ausgebreitet war wie heute.

Hieraus wird man annehmen dürfen, daß das Verhältnis Seifenverbrauch : Waschpulververbrauch sich mit sehr großer Wahrscheinlichkeit in den verschiedenen Ländern gleich sein wird, daß also auch hier der mittlere Verbrauch auf den Kopf proportional den oben angegebenen Zahlen gleichen würde, wenn dieser Waschpulververbrauch in die Betrachtung einbezogen wäre.

Wenn wir nun statt dessen die Zahlen Italiens denjenigen der anderen Länder gegenüberstellen, so müssen wir zugeben, daß die Zahlen aus der oben angegebenen Aufstellung keine solchen sind, daß sie unserer Eigenliebe schmeicheln könnten. 4 kg Seife pro Jahr und Kopf sind wenig und bringen uns in ein wenig sympathisches Ansehen. Daher gilt es, den Seifenverbrauch unseres Landes zu erhöhen.

Um uns auf den Verbrauch des uns hierin am nächstliegenden Staates zu bringen, muß der Verbrauch auf mindestens 0,5 Mill. dz im Jahre mehr gebracht werden, was ungefähr ⅓ der gegenwärtigen jährlichen Produktion in Italien entsprechen würde.

Das ist ein Resultat, das sich nicht ohne weiteres erzielen läßt, ebenso wie alle jene, die von der Erhöhung und Verbesserung der allgemeinen Lebenshaltung abhängen; und um es durchzuführen, ist die berufenste Stelle hierzu die Stimme des Schullehrers sowie aller derjenigen, die sich mit Kindern und der heranwachsenden Jugend beschäftigen.

Da aber die Stimmen, die sich gegen einen erhöhten Verbrauch richten, sehr empfindlich sind, so ist es von Vorteil, sich an einige Grundbegriffe zu halten, die hier zu wiederholen sehr angebracht ist.

1. Die Tätigkeit der öffentlichen Stellen. Um es gleich zu sagen, nehmen wir den Staat hiervon aus.

Die fascistische Regierung hat mit der Abschaffung der Fabrikationssteuer und durch Festhalten an der Befreiung von der Verbrauchssteuer auf gewöhnliche Seifen gezeigt, daß sie voll und ganz die Wichtigkeit des Problems erfaßt hat, und hat somit mehr getan, als man verlangen konnte.

Nicht so die Direktion der Staatsbahnen, die keinen Nachlaß auf die 400% für die Beförderung der gewöhnlichen Seifen gewähren will. So haben sehr viele Stadtverwaltungen nicht gehandelt. So hat z. B. diejenige von Mailand, trotzdem sie ungeheure und nicht leichte Anforderungen an ihren Etat hat, spontan auf eine Besteuerung in diesem Sinne verzichtet; doch dem stehen auch nicht wenige gegenüber, die sich gegen die Seife aussprechen, wenn sie sie auch glücklicherweise nicht als Luxusgegenstand behandeln, indem sie künstlich die ihnen vom Gesetz gegebenen Grenzen überschreiten, dadurch, daß sie in sophistischer Weise Gründe in der Ausführung, Stückelung etc. hierfür suchen.

Eine strenge Nachprüfung dieser kulturwidrigen Maßnahmen würde ihre Früchte tragen, besonders in jenen Bezirken, in denen infolge der tiefstehenden Lebenshaltung der Seifenverbrauch der minimalste ist.

2. Tätigkeit der Industriellen. Abgesehen von einigen Ausnahmen geben unsere Fabrikanten der gewöhnlichen Seifen nichts auf Reklame oder wenn, dann nur in sehr ungenügendem Maßstab.

Dagegen schenken die ausländischen Seifenfabrikanten dieser Propaganda ihre ganz besondere Sorgfalt. Abgesehen von den amerikanischen Häusern, die fabelhafte Summen hierfür ausgeben, haben auch die englischen und deutschen Seifenfabrikanten in ihrem Budget ein Reklamekonto, das unseren Fabrikan wohlverstanden im Verhältnis zu ihrer Erzeugung, gänzlich bekannt ist. Die Versprechungen in der Propaganda oder dem Publikum Voraugenführen der Forderungen und der teile der Hygiene dieser oder jener Seife führen nicht nur diesen bestimmten Typ voran zu bringen, sondern, und da der Punkt, auf den wir in erhöhtem Maß die Aufmerksam lenken möchten, sie tragen dazu bei, die Erkenntnis des W der Seife ganz allgemein weiter zu verbreiten.

So haben wir schnell einige Punkte gestreift, um den gr Wert der Seife im allgemeinen auch für unser Land zu leuchten, damit auch wir auf den prozentualen Verbrauch Länder mit höherer Lebenshaltung kommen.

(L' Ind. Sap., Mailand, 1928 [28], Nr. 10—

*

Über die Zusammensetzung von Pflanzenlecithinen Handels berichten *Hermann Matthes* und *Gustav Brause.* P zenlecithine haben eine höhere Jodzahl als Eigelblecithin, ist das Verhältnis P:N verschieden. Bei den Eigelblecith liegt es stets unter 2,21 (entsprechend einem Atomverhä 1:1), bei den Pflanzenlecithinen lag es zum Teil erheblich über. (Arch. Pharm. 1927, H. 9, S. 711 d. Pharm. Ztg., Be

Frage- und Antwortkasten.

In einer Nummer wird von ein und demselben Fragesteller nur eine F aufgenommen. — Die Adressen der Fragesteller und Antwortgeber beka geben, sind wir in der Regel nicht ermächtigt, doch befördern wir Briefe weiter, wenn für jede einzelne Sendung RM 1.— beigefügt ist. — worten“, die lediglich darin bestehen, daß der Einsender sich bereit e Rezepte oder Verfahren abzugeben, finden keine Aufnahme. — Aufnahme unverlangt eingehender Antworten bleibt dem Ermessen der Red überlassen. — Anfragen anonymer Einsender werden nicht aufgeno — Anfragen nach Bezugsquellen werden gegen Rückporto direkt er — Für die in den Antworten erteilten Auskünfte übernimmt die Redaktion lich die preßgesetzliche Verantwortung. — Die Fragen sind möglichst und präzis zu halten. Eine pünktliche Aufnahme umfangreicher Fr (über 5 Druckzeilen) wird nicht garantiert.

Fragen.

702. Ich fabriziere Seifen auf halbwarmem Wege. Trot alle Fette (Palmkernöl, Talg, Kokosöl) schön weiß sind, die Seife, wenn ich nur 5% Harz verarbeite, grau. Ich habe versucht, die Ware mit Peroxol zu bleichen, der Erfolg nicht sehr groß, die Ware bleibt immer noch grau. Ein Z von 5% Harz sollte doch nicht soviel ausmachen und i noch eine weiße Seife geben, wenn ich ganz helles Harz arbeite. Ist vielleicht noch etwas mitzuverarbeiten, um schöne helle Ware herauszubringen? E. H. in

703. Eine mir bekannte Firma benötigt zum Verdünner Akkumulatorensäure destill. Wasser und bezieht solches s von einer Drogengroßhandlung. In meinem Betrieb fällt la eine größere Menge Kondenswasser von doppelwandigen, da geheizten Kesseln an, und ich bitte um Auskunft, ob Kondenswasser statt des seither bezogenen dest. Wassers wendet werden kann. Das Kondenswasser läuft ausschli durch Eisenleitungen. H. in

704. Ich beabsichtige, Stücken-Seife herzustellen, die großen reklametreibenden Firmen als Reklame-Geschenka abgegeben werden soll, hierzu ist es notwendig, daß die S Stücke den Namen oder die Schutzmarke in einer Form t die beim Waschen nicht abgeht, bezw. sich immer wiede neuert. Können Sie mir mitteilen: 1. ist die Anbringung Stoffstreifens mit einem Ring zum Aufhängen der Seife Firma geschützt? Der Stoffstreifen würde durch Pressen in Seifenstück verankert werden. 2. ist das Aufkleben eines P streifens, der mit dem Reklamewort bedruckt ist, auf die Seite eines Seifenstückes und Überziehen dieser Seite mit Paraffinschicht, um die Auflösung des Papierstreifens zu binden, einer Firma geschützt? 3. gibt es ein Verfahren, dem das Reklamewort in andersfarbiger Seife so hineing wird, daß es durch das ganze Stück hindurchgeht? 4. k Sie uns einen Vorschlag machen, nach dem wir in irgen Form das Reklamewort so mit der Seife verbinden, daß es beim Gebrauch abgewaschen wird oder verloren geht? E. W. in

705. Ist es richtig, Sauerstoffwaschmittel in Bleche zu verpacken, wenn Innentüte verwandt wird? B. S. F

706. Welcher Fettansatz ist der beste für eine prima gelbe Kernseife mit ca. 8—10% Harz, in punkto Schaum keit und Waschkraft? Ist es gut, bis zu 80% Palmkern säure mitzuverwenden? S. in

707. Wir bitten, uns ein Mittel mitzuteilen, um Anilinf verschnitten mit wasserfreiem Glaubersalz, die in P beutel gepackt werden müssen, weniger hygroskopisch zu m Die Paketfarben sind bestimmt für Ausfärbungen von Baumwolle, Seide usw. M. in K. (Litau

708. Wie stellt man eine gutschäumende, hellgelbe un genehm riechende flüssige Seife her für Seifenspender? H. C. in

709. Woraus bestehen die sogenannten Überfettungs „Cereps“ und „Sapin“? H. in

710. Ich möchte eine Zahnpaste in der Geschmacksri der Chlorodont-Zahnpaste herstellen. Kann mir jeman Korrigentien mitteilen, die einen ähnlichen Geschmack erg

s Glyzerin ergab trotz hohen Zusatzes von Alkohol den
lich süßen Geschmack, den ich vermeiden möchte. Ein
hbares Rezept wird gut honoriert. V. V. in R.

11. Gibt es ein Mittel, Holzwürmer zu vernichten?
H. B. in B.

12. Läßt sich Wasserglas kaltgerührten Seifen einverleiben,
lcher Konzentration und in welchem Prozentsatz?
P. in K. (Litauen.)

13. In letzter Zeit wird vielfach behauptet, daß man Benzin
Zusatz von Chemikalien neutralisieren kann, dergestalt daß
erseits für Reinigungs- und Laboratoriumszwecke ohne
gefahr zu verwenden, andererseits aber auch noch als
etriebsstoff brauchbar sei. Mir will das nicht einleuchten,
rch die Neutralisation der Flammpunkt weit hinaufgesetzt
was ja in der Natur der Sache liegt. Somit kann sich
las neutralisierte Benzin nicht gut für Autozwecke eignen.
itte um Aufklärung. M. Sch. in K.

14. Wir bitten um Bekanntgabe der genauen Zusammen-
g und Herstellungsweise der von der Spidolin-Gesell-
, Berlin, angebotenen Spido-Creme, ein Mittel, um ohne
r ölige Hände zu reinigen. A. N. in I.

15. Wir beabsichtigen, eine Seife mit unter 60% Fett-
gehalt herauszubringen. Können wir diese mit dem Stempel
schale" pressen, ohne daß wir gegen das Gesetz ver-
, oder versteht man unter „Oberschale" immer eine Kern-
Der Stempel trägt lediglich die Bezeichnung „Oberschale".
weiteres ist es wohl zulässig, daß man eine solche Seife
em Stempel „garantiert rein" herausbringen kann?
Dr. S. in B.

6. Wie kann man aus einem Ölgemisch, bestehend aus
Rizinusöl und 80% Walöl, das Rizinusöl entfernen?
S. S. in O. Norwegen.)

7. Wie stellt man gutes Bohnerwachs an Hand eines
er- und eines Winterrezeptes her? A. B. in C.

8. Wie sulfuriert man am besten Tran sowie auch Klauenöl,
in der Textil- und Lederindustrie verwendet werden?
Verfahren aus der Praxis werden honoriert. G. N. in B.

9. Wie wird eine die Tintenschrift entfernende, dabei
eie Flüssigkeit hergestellt? Wie werden die die Tinten-
entfernenden Stifte hergestellt? F. K. in M. (Italien.)

Antworten.

3. Der Fragesteller meint zweifellos eine Seife, die von der
Banfi A.-G. in Mailand hergestellt wird. Die Banfi-
ist eine alte angesehene Stärke- und Seifenfabrik. *K.*

4. Wir bauten vor einem Jahr einen Eisenbeton-
n in unserem Neubau mit einer Spannung von 5,5 m,
dick, wie folgt: Der Boden wird wie üblich eingeschalt.
ständen von 20 cm wird eine Lage Schwemmsteine gelegt.
wischenraum von 20 cm gibt Eisenbeton. Man legt 3—4
isen von ca. 10 mm Dicke hinein (möglichst weit unten,
sie tragen), hierauf den Beton. Die Böden sind außer-
lich stabil und billig herzustellen. Die Rundeisen werden
blich im Mauerwerk verankert.
Herol G. m. b. H., Fabrik chem.-techn. Produkte,
Frankfurt-Main-West.

2. Weshalb erzeugen Sie noch Kristallsoda mit
von Mutterlauge? Es gibt ein Verfahren zur Her-
g von Kristallsoda mit schönen Kristallen, bei dem keine
lauge zurückbleibt. Wegen weiterer Auskunft wenden Sie
n die Schriftleitung, die entsprechende Anfragen gegen
ermittlungsgebühr von RM 1 weiter befördert. *J. W.* in F.

7. Einen 12 Jahre alten, doch fast neuen (!) (Sie
wohl, fast nicht gebraucht), aber verrosteten
ekessel würde man am besten mit einem Sandstrahl-
reinigen. Da ein solches aber wohl nicht zur Ver-
steht, bürsten Sie ihn erst mit einer weichen, dann mit
harten Stahlbürste blank; evtl. kochen Sie dann mit ganz
Säure (Schwefelsäure) kurz aus, worauf Sie nach Ent-
der Säure mit Lauge oder Sodalösung gründlich nach-
, um alle Säure zu neutralisieren. Ing. *B.*

3. Ob Sie Ihre Seifen mit Wasserstoffsuper-
oder Persulfat (Peroxol von Kirchhoff & Neirath
b. H., Charlottenburg) bleichen, in beiden Fällen
der bei erhöhter Temperatur freiwerdende Sauerstoff,
irkt er bei Wasserstoffsuperoxyd schon bei niedrigerer
ratur, was bei höher schmelzenden harten Seifen einen
n Nachteil bedeutet, da er bei weiterem Steigern der
ratur zu rasch entbunden würde. Demgegenüber sind die
ate beständiger, und der Sauerstoff wirkt allmählicher;
at aber, da dabei Schwefelsäure frei wird, in mehr alka-
Seife von vornherein zu bleichen oder nach dem Bleichen
s abzurichten. Man hat auch noch sieden zu lassen, bis
auerstoff aus der Seife entwichen ist, also angenommen
kann, daß das Persulfat ganz zersetzt ist. Man prüft in
Probe zersetzter Seife mit Jodkaliumstärkepapier. *M. B.*

6. Der Verdienst pro Woche bei 5000 kg Pro-
on an Naturkornschmierseife läßt sich nur
ngefähr errechnen. Wollen Sie sonst nichts erzeugen und
ir- und Meisterlöhne nur auf vorgenannte Produktion
n, so ergibt sich etwa folgende Kalkulation:

Materialkosten bei 40%iger Seife	
2100 kg Fett: Leinöl und Talg, 2 : 1, das ist	
1400 kg Leinöl à 68 RM	952 RM
700 kg Talg à 85 RM (angenommen)	595 RM
Siedelauge, Füllung, Bleichlauge etwa	300 RM
Fastagen (pro 100 kg Seife rd. 2,50 RM)	75 RM
Arbeitslöhne inkl. Meister pro Woche	175 RM
An Kohle, Dampf, Reparaturkonto, Amortisation und Verzinsung des Anlagekapitals	100 RM
Vertriebs- und Handlungsunkosten rd.	400 RM
5000 kg Seife Selbstkosten	2597 RM
Einnahme, ½ Kübel, ½ Eimer	2750 RM
Verdienst pro Woche	163 RM.

Die Kalkulation mußte von Annahmen ausgehen (Preise für Talg, ganze Löhne auf diese Produktion, alle Unkosten angenommen) und kann daher nur Richtlinien geben, aber keinen Anspruch auf volle Richtigkeit erheben. *D. I.*

690. Für Shampoo können Sie nachstehende empfehlenswerte Parfümkomposition verwenden: Mousse concrète 30 g, Rosenöl 1 g, Lavendelöl 100 g, Portugalöl 30 g, Neroliöl, künstlich 15 g, Cumarin 25 g, Vetiveröl 100 g, Moschus, kstl. 25 g, Patschuliöl 5 g, Heliotropin und Trèfle je 6 g. Davon verwenden Sie je nach Wunsch 0,5—2% auf das Shampoo; die Franzosen gehen bis 3%. Apparate zum Abfüllen stellen her: Apparatebau für Abfüll- und Paketiermaschinen, Frankfurt-Main, Rebstöckerstraße 57; Präzisionswerkstätten, Mittweida, G. m. b. H., Mittweida i. Sa.; Optima Maschinenfabrik, Schwäb. Hall. *Br.*

691. Erhärtetes Wasserglas können Sie durch kaustische Lauge wieder lösen, doch erfordert die Lösung, wenn Sie nicht wochenlang warten wollen, unbedingt Wärmezufuhr, oder Sie können die Lösung in heißer Lauge vornehmen. Wieviel davon zu verwenden ist, kann nur auf Grund einer SiO_2-Bestimmung angegeben werden; schneller finden Sie es aber durch einen kleinen praktischen Versuch. *M. B.*

692. Ein allgemein gültiges Urteil über die Qualitäten von Harburger, Magdeburger und Flensburger Palmkernöl zu geben wird kaum jemand in der Lage sein. Harburg und Magdeburg sind, besonders auch was Mengenleistung anbelangt, als führend auf dem Gebiet anzusprechen. Die Verseifbarkeit, Färbung usw. richten sich natürlich nach den eingekauften überseeischen Rohstoffen, und diese dürften auch für etwaige Preisdifferenzen maßgebend sein. Sie werden also am besten sich Muster und Preise von den betreffenden Firmen kommen lassen und dann selber Ihr Urteil fällen, welche Stelle in dem gegebenen Augenblick am besten und billigsten liefert und auch frachtlich für Sie am günstigsten liegt. *K.*

693. Die Herstellung von Magnesiumfackeln ist sicher keine einfache Sache, und es bedarf wohl vieler Erfahrung, um hierbei etwas Brauchbares herauszubringen. Die Fackeln bestehen aus der Umhüllung: dünnwandige Zinkblechröhren, alaungetränktes Papier von entsprechender Länge (½ Stunde Brenndauer, 60—70 cm, je nach der Brenngeschwindigkeit des Satzes) und dem wichtigeren Teil, dem Satz. Z. B. besteht ein Satz für grüne Fackeln aus 1 T. Harz und 6 T. Bariumnitrat, dem 5% Magnesiumpulver beigemengt sind, oder für rote Fackeln aus: 4 T. Harz, 1 T. Schellack, 1 T. Strontiumchlorid, 25 T. Strontiumnitrat mit 5% Magnesiumpulver. *D. I.*

694. Unter einer Zerstäuberanlage für Seifenpulver versteht man eine Einrichtung, die das flüssige Gemisch des Seifenpulvers entweder durch Düsen oder durch außerordentlich rasch rotierende Scheiben versprüht, und durch Zusammenmischen mit Luft nach verschiedener Ausführung abkühlt und dadurch in festem feinen Zustand abscheidet. Selbstverständlich erfordert eine solche Einrichtung größere Investitionen. Eine monatliche Produktion von 10 t ist sehr klein, und es ist mehr als fraglich, ob solch kleine Anlagen überhaupt gebaut werden. *D. I.*

695. Kaolin verarbeitet die keramische Industrie, also Porzellan-, Steinzeug-, Steingutfabriken und solche feuer- und säurefester Materialien. *Br.*

696. Die Zusammensetzung der von Henkel & Co. hergestellten Bleichsoda Typon, die zum Vorwaschen und Enthärten von harten Wässern empfohlen wird, kennen wir nicht. Vermutlich ist es ein Wasserglasprodukt. Aus einer Analyse könnte auch die Herstellungsweise gefolgert werden. *Ss.*

697. Bei einer flüssigen Seife ist zu unterscheiden zwischen einem Abscheiden von Flocken und einer allgemein eintretenden, wolkigen Trübung. Die erstere rührt wohl in erster Linie von einer Kalk- und Magnesiaseifenbildung her, die je nach der Temperatur in mehr oder weniger deutlich sichtbaren Flocken sich ausscheiden. Dagegen rührt die wolkige Trübung von einer Hydrolyse der Seife her. Verwenden Sie zur Herstellung der flüssigen Seife und zwar sowohl für die Füllungslösungen wie für das evtl. Lösungswasser nur destilliertes oder Kondenswasser. Wochenlanges Absitzenlassen bei möglichst tiefer Temperatur und Filtrieren des trüben Satzes sind wichtige Punkte für bleibende Blankheit der Seifenlösung, dann

bleibt sie auch klar, wenn vorübergehend die Temperatur einmal unter jene, die beim Abkühlen geherrscht hat, sinkt. *M. B.*

698. Der krachende Griff spielt sonst nur bei Seide und Kunstseide eine Rolle und wird dort durch Behandlung mit Säuren (Zitronen-, Weinsäure) hervorgerufen. Wenn er Strümpfen aus merzerisiertem Baumwollgarn, das an sich durch die Behandlung mit starker Lauge einen härteren rauschenden Griff aufweist, überhaupt durch 2%ige Seifenlösung erteilt werden soll, so könnte dies eher m. E. durch eine recht harte Seife erreicht werden. Sie müssen also Ihren Fettansatz etwas abändern, indem Sie anstelle des Erdnußöles einen Teil härteres, stearinreicheres Fett, etwa Rindertalg, Premier jus oder entsprechend gehärtetes Fett verwenden. *A. P.*

699. Einen geruchlosen und säurefreien Klebstoff für Aluminiumfolie erhält man nach *Lux* auf folgende Weise: 800 g Weizenstärke rührt man mit 2000 g Wasser an. Andererseits löst man 80 g Gelatine durch Kochen in 3600 g Wasser und setzt die kochende Lösung der angerührten Stärke durch Eingießen in nicht zu starkem Strahl zu. Wenn die Kleisterbildung vollendet ist, fügt man der heißen Masse 800 g Natronwasserglas und 400 g gewöhnlichen Terpentin zu und rührt bis zum Erkalten. *Mr.*

700. Der Vorteil des überhitzten Dampfes zu Heiz- und Kochzwecken in der Siederei besteht nur darin, daß man ihn ohne nennenswerte Wärmeverluste bis zur Verbrauchsstelle leiten kann; es entstehen also keine Kondensationsverluste. Für den Kochzweck selber ist trockener Sattdampf sogar besser, da er seine Wärme leichter abgibt und kondensiert, wobei seine ganze latente Wärme ausgenützt wird, während überhitzter Dampf sich wie ein Gas verhält, ein schlechter Wärmeleiter ist und zum Teil unausgenützt entweicht. Es empfiehlt sich daher, für Kochzwecke den Dampf nur soweit zu überhitzen, daß er an seiner Verbrauchsstelle kaum überhitzt als trockener Sattdampf eintritt. Siehe auch Antwort 506 in Nr. 26 d. J. *D. I.*

701. Ohne die Zusammensetzung Ihrer schwarzen und gelben Schuhcreme zu kennen, kann man Ihnen auch nicht die Ursache des nachträglichen Unansehnlichwerdens des Spiegels erklären. Vermutlich ist der Grund in der Beschaffenheit der Wachse zu suchen, das Terpentinöl oder die sonst üblichen Lösungsöle haben nichts damit zu tun. *W. M.*

Sprechsaal.

Diese Rubrik steht unseren Lesern unentgeltlich zur Verfügung, jedoch übernimmt die Redaktion für Form und Inhalt dieser Sprechsaal-Artikel dem Leserkreise gegenüber keine Verantwortung. Im Hinblick auf den knappen Raum für diese Rubrik müssen die Einsendungen so kurz als möglich gehalten werden. Polemischen Artikeln, die in unsachlicher Weise eine Herabsetzung des Gegners in der öffentlichen Meinung bezwecken, wird die Aufnahme versagt.

Erhöhung der Sodapreise.

Zu dieser Notiz in Nr. 34 d. J., S. 152 erhalten wir von einer bayerischen Feinsodafabrik folgende Zuschrift:

Obwohl das Syndikat die kalz. Soda um 35 Pfg. per 100 kg im Preis erhöhte und obwohl die Tariflöhne erhöht worden sind, war es in Bayern nicht möglich, den Feinsodapreis zu erhöhen. Und zwar deshalb nicht, weil der Feinsodamarkt keineswegs „günstig liegt" und über die halbe Vorkriegsproduktion nicht mehr hinausgekommen ist.

Von einem Nachlassen der großindustriellen Konkurrenz, welche Soda als Nebenprodukt herstellt, ist nichts zu verspüren. Im Gegenteil, trotzdem teilweise über die Qualität dieser Produkte geklagt wird, werden sie doch zu Preisen abgesetzt, denen mit hochwertiger Ware zu folgen sämtlichen deutschen Kristallisateuren schwer fällt. Die letzteren haben sich deshalb auch zu einer Abwehrorganisation zusammengeschlossen. Das Schlimme ist, daß sich die deutschen Kristallisateure von Werken bekämpfen lassen müssen, in denen Staatsgelder investiert sind. *C. R.* in *L.*

Wie ist der Beweis für die Schädlichkeit der Sauerstoffwaschmittel zu erbringen?

„Beweise! Beweise!" schreien alle Persilverteidiger, wenn man Schwächung der Gespinstfaser durch die Oxydation namentlich der Baumwollfaser durch Bildung von Oxycellulose ihnen vorhält, und weisen mit Recht daraufhin, daß die wissenschaftliche Beweisführung durch Probewaschungen nicht im geringsten als Beweis dienen kann.

Sogar die einfache Überlegung spricht eher zugunsten des Persils als gegen das Persil:

„Die hochklingenden Redensarten, wie Wäscheverschleiß, „Sauerstoffraß, Verluste an Nationalvermögen etc. erweisen sich „bei näherer Betrachtung als nichts wie Bluff, denn beim prak- „tischen Gebrauch hält ein mit Perborat gebleichtes Stück minde- „stens ebensoviel Wäschen aus, wie ein mit reiner Seife und „Soda gewaschenes und mit Chlor gebleichtes Stück „(gesperrt vom Unterzeichneten). Bei einigermaßen reiflicher „Überlegung erscheint es überhaupt unverständlich, inwiefern „aktiver Sauerstoff, der doch seit altersher bei der Luft- und „Rasenbleiche bis heute angewandt wird, die Wäschefaser stär- „ker angreifen soll, als die unvermeidliche mechanische Be- „handlung durch intensives Reiben.*) Gerade hier liegt der K „punkt der ganzen Sache, und nur von dieser Betrachtung „gehend muß die Bekämpfung des Persils ausgehen...."

Diese etwas verworrene Auslassung eines bekannten Sei fachmanns[1]) verdient volle Beachtung, und es muß vollauf gegeben werden, daß alle bisher ausgeführten wissensch lichen Beweise für die Schadhaftigkeit des Persils nichts wiesen haben.

Und dennoch bleibt die Tatsache bestehen und kann wandfrei bewiesen werden durch die Statistik des brauches an Gespinstfasern in einem Staate, wo das P zu einem Volkswaschmittel geworden ist, und dies, scheint trifft in Deutschland zu. Namentlich wird der Verbr an Baumwolle durch die Zollämter mit voller Genauig kontrolliert. Kein Ballen Baumwolle kann nach Deutsch kommen, ohne das Zollamt zu passieren und, ich will glau auch kein Kilo Borsäure.

Perborat ist das am mildesten wirkende Sauerst waschmittel, und Borsäure kommt nach Deutschland von au halb. Schon ein höherer Verschleiß an Wäsche um etwa durch das Waschen mit Perborat statt Seife ließe sich statist einwandfrei feststellen. Dieses kann und soll der Verband Seifensieder sich zur Aufgabe machen.

Da fragt es sich: Welche Verbrauchsmenge s als Norm gelten, mit der verglichen werden ka Hier gelangen wir zu einer Aufklärung des Rätsels, wa während der verflossenen 20 Jahre seit dem Auftauchen Persils diese seine markante Auswirkung nicht wahrgenomm worden ist — die schärfste Waffe der Verteidiger des Pers

Mit dem Festsetzen einer Verbrauchsnorm steht es in Tat nicht leicht, und da waren die äußeren Umstände Persil außerordentlich günstig.

Es ist aufgetaucht einige Jahre[2]) vor dem Kriege, als Wäschebestand im Lande sehr groß und die Wäsche billig sodaß auch der Ärmste seine Not an Wäsche mehr oder mi stillen konnte. Da kam der Krieg, und die Einfuhr der Ba wolle hörte mit einem Male auf. Der vorhandene Wäschevo wurde während der Kriegszeit und noch einige Zeit nac mit Bohrpaste und K.A.-Seife gewaschen.... Und jetzt Deutschland ein ganz anderes Deutschland als vor dem Kri Mit welcher Norm des Wäscheverbrauches soll der jetzige glichen werden?

Das Persil kann nicht verurteilt werden, wegen Mang an Beweis seiner Schuld.

Für diejenigen Richter, die da wissen, was Baumw aktiver Sauerstoff und Oxycellulose sind, genügen schon I zienbeweise, ja, die innere Überzeugung, um das Persil schuldig zu erklären — die Hauptmasse der „Richter" wei aber nicht, und hilflos „heben sie die Augen zu ihm, der Himmel sitzt" — — — und da eben lesen sie „weiß auf b .... Persil. Die „Gerechtigkeit" des Persils reicht bis Himmel. Die Lebenserfahrung lehrt aber, daß jede Schuld fr oder später aufgedeckt wird. *Pomera*

Die Destillation von Unterlaugen- und Sap fikat-Rohglyzerin.

Zu diesem Artikel in Nr. 31 d. J., muß ich noch n träglich den Heizwert der während dieser Versuche verwend Kohle mit 3500 Kal. angeben. Dr. *Cazafu*

*) Herr Siedemeister *Grundmann*, der die wissenschaftli Gutachten über die Sauerstoffwaschmittel, wenn sie, wie z. B von *Bruno Walther*, für die Sauerstoffwaschmittel ungünstig kurzerhand als wertlos bezeichnet, beweist seine Berechtig über das in Rede stehende Thema als Obergutachter zu schre auch dadurch, daß er über die Folgen der mechanischen B beitung der Wäsche in einer Seifenbrühe einerseits und di Bleichung auf dem Rasen andererseits nicht informiert ist. setzen hier nur ein paar Zitate aus *Heermann* her, lehnen im vorhinein jede Diskussion mit *Grundmann* über die Sa stoffwaschmittel ab. In seinem Buche „Die Wasch- und Bl mittel usw." schreibt *Heermann* u. a. (S. 38): „Die mechan „Bearbeitung der Baumwoll- und Leinengewebe mit Bü „beschädigt die Faser bei weitem nicht so erheblich, wie a „mein angenommen und vor allem von Seiten der Sauers „waschmittel-Interessenten angegeben wird." Diesem „Erg aus vielfachen Versuchen" fügt er (S. 39) als Resultat betriebsmäßig ausgeführten Wäsche noch folgendes „Auch kräftiges Bürsten mit einer Wurzelbürste, 25mal „eine Berufswäscherin unter Aufsicht ausgeführt (stark e „schmutzte Wäsche sollte rein gerieben werden), schädig „Faser nicht übermäßig, da die Seifenbrühe die Wäsche off „glatt und schlüpfrig macht und die Bürste über die schlüp „Wäsche leicht weggleitet. Man kann diesen Vorgang m „Öl laufenden Maschinenteilen vergleichen, die keine e „liche Abnutzung erleiden, während sie sich ohne Öl sc „warm laufen und abnutzen." *R.*

[1]) *W. Grundmann*, Allgemeine Öl- u. Fettzeitung, S.

[2]) Das Persil existiert bereits seit 1907. Vergl. die Fu in S.-Z. 1928, Nr. 2, S. 10, rechts unten. *R.*

Seifensieder-Zeitung

Rundschau über die Harz-, Fett- u. Oel-Industrie

Unabhängiges Fachblatt

Publikationsorgan der Vereinigung der Seifensieder und Parfümeure, E. V., Sitz München.

preis (nur Postbezug innerhalb des Reichsgebietes): Vierteljährlich **9.– R.-M.**; bei Bezug vom Verlag **10.– R.-M.**; für das Ausland **12.– R.-M.** Die Lieferung Gefahr des Empfängers vor sich. In Fällen von höherer Gewalt Streik, Aussperrung, Betriebsstörungen hat der Bezieher weder Anspruch auf Lieferung noch auf ütung des Bezugspreises. Einzelnummern das Stück 1.– R.-M. (Inland) bezw. 1.20 R.-M. (Ausland); Abgabe ausnahmslos nur gegen Voreinsendung der Kassa. smark = 10/42 Dollar). – **Anzeigenpreis:** Die einspaltige Millimeter-Höhe 15 Pfg.; für Stellengesuche 10 Pfg. (1 Reichsmark = 10/42 Dollar) Berechnet wird der von Anzeige b der Abtrennungsstriche eingenommene Raum. Bei Plazierungsvorschrift bis zu 50% Zuschlag Nachlässe 5–33 1/3%. Der Nachlaß fällt fort bei Nichteinhaltung der Zahlungs-ahmebedingungen, es tritt dann der Bruttopreis in Kraft. Stellenmarkt- und Gelegenheitsanzeigen jeder Art finden nur gegen vorherige Einsendung der Anzeigengebühr hen-Anzeigen unter Zuschlag von 80 Pfg.) Einschaltung. Ort der Zahlung und des Gerichtsstandes: Augsburg. Annahmeschluß für Anzeigen: Dienstag Vormittag.

nt jeden Donnerstag. **Herausgeber:** Verlag für chemische Industrie H. Ziolkowsky G. m. b. H., Augsburg. **Geschäftsstelle:** Pfannenstiel 15.
Fernsprecher: n und Anzeigen-Annahmestelle 2685. **Redaktion:** E. Marx und Dr. M. Bauer. **Briefanschrift:** Seifensieder-Zeitung Augsburg VII Postfach. **Postscheck-Konten:** München 9804: Wien 59442; Zürich VIII 11927.

Jahrgang. Augsburg, 13. September 1928. Nr. 37.

ettspaltung oder Neutralfett-Verseifung.

Direktor a. D. Ing.-Chemiker *K. Müller*, Smichow-Prag.

(Schluß.)

ach dieser Abschweifung komme ich nun auf diese Frage er Vakuumverdampfung zurück.

ekannt ist die Tatsache der Tröpfchenbildung schon sehr und eben so alt sind die Bemühungen, diese Verluste geeignete Schaum- resp. Tropfenfänger zu vermeiden, benso alt ist die Erfahrung, daß bisher alle Tropfenfänger ibefriedigend arbeiten.

agegen ist mir über direkte Bestimmungen der Tropfen-e der Brüden nichts bekannt.

 wurden nun in einem großen erstklassigen Betrieb auf Anregung hin und nach obiger Methode Proben der n entnommen und untersucht. Zur Verdampfung gelangten unterlaugen, das hatte den Vorteil, daß man die Brüden- auch durch Untersuchung auf den Kochsalz- resp. Chlor- in mitgerissenen Tropfen prüfen konnte. Bei der alleini- Bestimmung des Glyzeringehaltes war die Möglichkeit en, daß einmal Glyzerin doch verdampfen und als Dampf icht als Flüssigkeitstropfen vorhanden sein könnte, und e daß auch außer Glyzerin andere flüchtige organische Sub-zi da sein könnten, die einen Oxydationswert geben und h Glyzerin vortäuschen könnten. Wurde aber Chlor bezw. hlz gefunden, so konnte dieses nur dadurch in die Brüden nen, daß direkt Flüssigkeit in Tropfenform mitgerissen d.

 wurden gleichzeitig Proben vor und hinter den Tropfen-ger entnommen.

otzdem es sich hier um Verdampfer des Umlauftyps dte, wurden in der Brüdenleitung gleich hinter dem Ver-per, also vor den Tropfenfängern, Glyzeringehalte bis zu und entsprechende Kochsalzgehalte gefunden.

 wurde eine lange Reihe von Untersuchungen ausgeführt tgestellt, daß die Glyzerin- und Kochsalzgehalte der Brü- a dieser Stelle äußerst verschieden sind, und daß daher die pfbildung ganz ungleich, manchmal sehr stark, anderemale ging vor sich geht, ohne daß ich die Ursache dafür sehen nt

ese Unregelmäßigkeit in der Tropfenbildung konnte ich auch eer anderen, von mir neugebauten Anlage beobachten, wo d Rücklauf aus dem Tropfenfänger in den Apparat durch haugläser sehr gut beobachten und sehen konnte, daß se viel, in anderen Zeiten nur wenig zurücklief, ein Be- ir vermehrte und verminderte Tropfenbildung bei der dapfung und stärkeres oder geringeres Mitreißen von Tropfen in den Brüden, ohne daß ich im Apparat selbst etwas bemerken konnte.

In der Hauptsache schwankten die hier, also gleich hinter dem Verdampfer festgestellten Glyzeringehalte von 0,2 bis 2,99% und die Kochsalzgehalte von 0,3 bis 1,0%.

Die Verschiebung des Kochsalzgehaltes gegenüber dem Glyzeringehalt ist erklärlich, da sich auch im Verdampfer dieses Verhältnis verschiebt.

Wenn man aber nur vom Kochsalzgehalt als genau ausgeht, so findet man, daß hier die Verluste an Flüssigkeit durch die Brüden ganz bedeutende sein können. Unter der Annahme, daß die im Apparat verdampfende Lauge ca. 10% Kochsalz enthält, würden bei 0,5% Kochsalzgehalt der Brüden 5% der Flüssigkeit, bei 1% Kochsalzgehalt der Brüden 10% der Flüssigkeit als Tropfen mitgerissen sein. Genauer ist das aus folgender Feststellung zu sehen. Bei Beginn der Verdampfung, wo im Apparat also unkonzentrierte Lauge war, war der Kochsalzgehalt der Brüden 0,4%; da im Apparat ca. 10% Kochsalz enthaltende Lauge verdampfte, wurden mit dem Dampf 4% Flüssigkeitstropfen mitgerissen.

Aber wie gesagt ist diese Tropfenbildung nach den gemachten Beobachtungen eine ganz unregelmäßige.

Hinter dem Verdampfer war nun ein Tropfenabscheider meiner neuen Konstruktion eingebaut; es wurden die Versuche überhaupt angestellt, um diesen in seiner Wirkungsweise zu prüfen.

Hinter dem Tropfenabscheider wurden nun in gleicher Weise und gleichzeitig Proben des Brüdens entnommen und geprüft. An dieser Stelle zeigten die Brüden nur noch Glyzeringehalte von 0,005—0,008% und Kochsalzgehalte von 0,000 bis 0,006%.

Abgesehen davon, daß bei diesen Untersuchungen festgestellt wurde, daß der von mir konstruierte Tropfenfänger fast absolut, mit einem Wirkungsgrad von 98—100% arbeitet (während ein anderer bisher gebräuchlicher Typ nur mit ca. 70% Wirkungsgrad arbeitet) und die Verdampfung dadurch verlustlos wird, ist aus diesen Feststellungen folgendes abzuleiten:

Eine Verdampfung von Glyzerin findet bei der Vakuumverdampfung nicht statt, da obige Feststellungen auch mit demselben Erfolg eines fast glyzerinfreien Brüdens hinter dem Tropfenfänger auch bei der Endkonzentration gemacht wurden. Ferner sind aber auch die Verluste bei der Verdampfung auch nicht Verluste an Oxydationswert, wie es auch *Deite-Kellner* in ihrem Buche „Glyzerin“, vermuten oder voraussetzen, also Verluste durch solche organische Substanzen, die, in Unterlaugen als Glyzerin mitbestimmt, bei der Verdampfung sich verflüchtigen und dadurch einen scheinbaren Glyzerinverlust

vortäuschen. Nach der Art der bei obigen Versuchen erfolgten Probeentnahme aus den Brüden, die einen genauen Durchschnitt derselben gibt, müßten nämlich die organischen Substanzen mit erfaßt werden und sich als Oxydationswert zeigen, da die Untersuchungen nach der Bichromatmethode erfolgt sind. Es sind aber in den Brüden nur ganz geringe Mengen „Glyzerin" vorhanden, aber auch entsprechende Kochsalzmengen. Wenn ich nämlich eine der Ziffern herausnehme, so berechnet sich der Glyzerinverlust (bei frischer Lauge) auf 0,01%, der Kochsalzverlust auch auf 0,01%. Da nun in dieser Lauge Glyzerin zu Kochsalz ca. wie 7 : 10 vorhanden war, sind etwa 0,07% als Glyzerinverlust zu rechnen und 0,03% auf etwaige organische Substanzen, die sich verflüchtigt haben.

Diese Feststellungen beziehen sich natürlich auf richtig gereinigte Unterlaugen.

Es ist sicher, daß immer etwas flüchtige organische Substanzen in den Seifenunterlaugen vorhanden sind, aber jedenfalls ist ihre Menge so gering, daß sie, wie man oben sieht, gar nicht zu beachten ist. Auch enthalten die Brüden immer etwas Ammoniak, wie ich in einem anderen Betrieb festgestellt habe, und auch dieses wird wohl durch Bichromatschwefelsäure oxydiert werden.

Jedenfalls ist durch diese Untersuchungen die Frage geklärt: Die da oder dort festgestellten Verluste bei der Verdampfung sind keineswegs Oxydationsverluste, sondern Glyzerinverluste, und ferner entstehen Glyzerinverluste, wenn solche festgestellt werden, nur durch mangelhafte Verdampfer.

Das gleiche, was hier für Unterlaugen festgestellt wurde, gilt natürlich für alle Verdampfungen im Vakuum, für jedes Kochen überhaupt, also auch für die Verdampfung von Glyzerinwasser.

Daß die betreffenden Verluste nur in der Verdampferkonstruktion liegen, habe ich auch bei einer kürzlich von mir gebauten Anlage gesehen, bei welcher die diesbezüglich gemachten Erfahrungen schon verwertet waren. Diese Anlage, eine Zweikörperanlage, gestattete insofern eine einfache Prüfung, als man die Brüden des einen Körpers als Brüdenkondensat erhält und bei dem Kondenswasserableiter Proben entnehmen kann. Das Brüdenkondensat — es gelangten auch Unterlaugen zur Verdampfung — war ganz chlorfrei und hatte eine schwach alkalische Reaktion, welche aber beim Kochen verschwand, also von Ammoniak herrührte.

Bei dieser Gelegenheit will ich darauf hinweisen, daß auch in der Unterlaugen- und Glyzerinwasserverdampfung die Mehrkörperverdampfung angewendet werden sollte, die sich ja z. B. die Zuckerindustrie schon sehr lange zunutze macht. Mindestens sollte aber mit Zweikörperverdampfung gearbeitet werden.

Zweikörperverdampfung bedingt gegenüber Einkörperverdampfung eine Dampfersparnis von 50%, Dreikörperverdampfung von ca. 70%. Es werden aber, so viel mir bekannt ist, bis auf wenige große Betriebe noch immer Einkörperverdampfstationen verwendet. Die meisten gebauten Anlagen sind ja wohl von *Feld & Vorstman* und Einkörper mit den alten *Robert*-Apparaten. Das ist natürlich unrationell, und ich bin selbstverständlich auch für Rationalisierung. Nun ist es ja für Glyzerin, insbesondere aber für die Unterlaugenverdampfung nicht möglich, die Mehrkörperverdampfung, wie sie sonst angewendet wird, zu verwenden, da man zu Anlagen kommt, die zu wenig leistungsfähig sind. Ich habe auf Grund meiner Erfahrungen einen Mehrkörperverdampfertyp nebst Verdampfverfahren ausgebildet, der bei sehr hohen Verdampfziffern und verlustloser Arbeit sehr gut arbeitet. Ich erwähne das nur, ohne darauf näher einzugehen, weil es mit obigem indirekt zusammenhängt. Die bisherigen Zweikörperanlagen, soweit ich davon Kenntnis habe, arbeiten zum Teil nicht mehr unter Vakuum, bedingt durch die Eigenart von Glyzerin und Seifenunterlaugen, und dann ist sofort das zu beachten, was ich eingangs über Verdampfung unter Atmosphärendruck und Glyzerinverluste ausgeführt habe.

Es wurde auch in den Artikeln zu diesem Thema verschiedentlich behauptet, daß die Glyzerinverluste bei der Verdampfung von Unterlaugen, nicht die Gesamtverluste, größer seien als bei Verdampfung von Glyzerinwasser. Das ist nun durch obige Untersuchungen widerlegt. Es wäre ja auch nicht erklärlich, warum sich das Glyzerin in den Seifenunterlaugen anders verhalten sollte als in Glyzerinwässern. Deshalb sind auch die von Herrn Dr. *Steiner*[2]) veröffentlichten Ausbeuteergebnisse bezüglich Verarbeitung von Seifenunterlaugen, insbesondere die Feststellung größerer Verluste bei Unterlaugenverarbeitung falsch. Wo der Fehler liegt, läßt sich nicht konstatieren, möglich durch Verwendung verschiedener Apparatur, wie überhaupt der dampfverlust recht hoch, 4,2% ist, was auf schlechte Ap[p…] hinweisen würde.

Es ist klar, daß dieses nach den obigen Feststellunge[n] die Vakuumverdampfung sehr leicht möglich ist.

[2]) S.-Z. 1927, Nr. 7, S. 121—122.

Marseiller Seife.

(Eing. 21. VII. 1928.)

Sämtliche Manipulationen beim Sieden der Marseille[r…] sei es grüne oder weiße, müssen mit gereinigtem Wasser geführt werden, da anderfalls der Trübungspunkt der Se[…] hoch liegt. Auf das Reinigen des Wassers werde ich noc[h…] rückkommen.

Zum Sieden der Marseillerseife verwendet man meist ita[…] sches Öl, auch spanisches, griechisches und lampantes Oli[…] Erdnußöl, Sesamöl, Traubenkernöl, Maisöl und Sojaboh[…]

Will ich z. B. 8000 kg Sulfuröl verseifen, so brauch[…] 4800 kg Natronlauge 30° Bé. Zwei Drittel der Lauge […] ich in den Siedekessel und bringe sie mit Dampf zum S[…] Ich lasse alsdann das Sulfuröl zufließen. Nach einiger Ze[…] Siedens wird Verband da sein. Man fährt nun fort, por[…] weise die restierende Lauge zuzugeben. Ist der Verband […] treten, so läßt man das Ganze etwa eine Stunde siede[n…] kontrolliert die Abrichtung. Die Seife soll einen kleinen […] lichen Zungenstich haben und Phenolphtalein schwach […] Der Seifenleim muß eschwegerartig im Kessel sieden und […] Abfallen vom Spatel blank und durchsichtig sein. Ma[n…] nun das Ganze ein bis zwei Tage im Leim sieden, kontr[…] den Stich, damit er immer derselbe bleibt. Sollte die […] was vorkommen kann, einmal dünner und kurz im Kesse[l…] so fehlt Wasser, und sie wird nach Zugabe von Wasser […] dicker sieden. Die Seife muß, wenn man mit dem Spaten […] fährt, rauschen. Ist nach zweitägigem Sieden der Stich […] selbe geblieben, so schreitet man zum Aussalzen. Eine […] vor dem Aussalzen gibt man phosphorsaures Natron hi[nzu…] es beträgt bei diesem Ansatz 40 kg — und streut es trocke[n…] die siedende Seife. (Das Phosphorsalz hat den Zweck, […] niederen Erstarrungs- oder Trübungspunkt zu erzielen. Ic[h…] schon Marseillerseifen gehabt, wo er bis zu 17° C war, bi[…] ist die Höchstgrenze.) Die Seife läßt man jetzt noch eine […] sieden und trennt dann das Ganze mit 24°igem Salzw[…] (Salzt man die Seife mit trockenem Salze aus und hat m[…] zu sehr getrennt, sodaß der Kern zu strotzig im Kessel […] dann enthält die fertige Seife zu viel Salzteile, was au[ch…] Trübungspunkt erhöht.) Man braucht gewöhnlich 6 kg Sa[lz…] Aussalzen auf 100 kg Öl. Ist die Seife getrennt, so läß[t…] sie noch eine Stunde im Kern sieden, damit sie sich gu[t…] wäscht.

Ist der Aussalzungsprozeß vorbei, so deckt man den […] gut zu und überläßt das Ganze einer zweitägigen Ruhe, […] sich die Unterlauge gut absetzen kann. Man zieht di[e…] oder pumpt sie nach zwei Tagen aus dem Kessel. Die […] lauge wird nun weiter auf Glyzerin verarbeitet, falls e[…] lohnt, da bekanntlich Sulfuröl bis zu 50% freie Fettsäur[…] hält. Sodann wird die Seife mit heißem gereinigten […] geschliffen. Man geht mit dem Schleifen soweit, daß ma[n…] schlechten Leimniederschlag darunter hat, also etwas […] als leimige Unterlauge. Beim Schleifen setzt man eb[…] 40 kg phosphorsaures Natron hinzu, welches man über d[…] dende Seife streut. Ist alles beim Schleifen fertig, so dec[kt…] den Kessel auf eine dreitägige Ruhe. Ich selbst habe […] Sude im Kessel gehabt, welche acht Tage im Kessel […] Je länger sich die Seife absetzt, desto reiner ist sie. Alle […] ölseifen halten sich lange flüssig und setzen sich am Ra[…] Siedekessels nicht an.

Nun wird die Seife ausgepumpt in schmale, 1000 k[…] tende Formen. Die Seife wird in den Formen so lan[…] krückt, bis sie bald erstarrt. Die Formen stellt man am […] mäßigsten in den Keller, damit die Seife schneller a[…] Die inneren Formenwände versieht man mit einem […] Wasserglasanstrich, um ein leichteres Loslösen der F[…] wände vom Block herbeizuführen. Bezüglich des Ers[…] lassens der Seife gehen die Meinungen der Fachleute we[…] einander. Ich empfehle, eine Marseillerseife nicht auf der […] presse zu kühlen, auch deshalb, weil der Kühlprozeß […] Zeit in Anspruch nimmt. Meine Firma hatte eine große […] sche Kühlpresse, ich bin aber mit der Zeit dahinter gek[…] daß eine auf der Kühlpresse rasch gekühlte Seife imme[r…] um einige Grade höheren Trübungspunkt aufweist als die […] Seife, welche in Formen gekühlt und kaltgekrückt wurd[e…] Seife in den Formen wird in 6—8 Tagen schnittreif se[…]

ann in Platten und Riegel geschnitten und zum Versand
t.

s Reinigen des Wassers ging bei meiner Firma
gt vor sich: In einem ausgebleiten Bassin, welches höher
Siedekessel stand und 2000 kg Wasser enthielt, wurde
sser mit Dampf gut durchgekocht. Während des Kochens,
n hinzu:

60 kg kalz. Soda
30 „ phosphorsaures Natron
30 „ Natronlauge 38—40° Bé.

n ließ alles nochmals gut durchkochen und überließ es
er Ruhe. Das gereinigte Wasser wurde dann von dem
en befindlichen weißen Schlamm abgezogen und verwendet.
m Sieden komme ich mit 6—8% Salz aus. Die Unter-
sind immer etwas schwarz und schlammig, was von
chwefelkohlenstoff, womit das Sulfuröl extrahiert wird,
t. Diese Schleimteile aus Oxyfettsäuren sind gerade die
riede beim Trübungspunkt, und man soll keine Angst
daß Seife verloren geht. Die Unterlauge wird in einen
Kessel gepumpt und mit einer dunkeln Fettsäure ausge-
, welche noch die darin enthaltenen Seifenteile aus
säuren an sich zieht. Die Unterlauge wird nach ein-
Stehen eine schleimige Seifenschicht oben ansetzen,
man entweder zu einer Seife verwendet, deren Trü-
unkt höher liegen kann, oder die Seifenschicht muß ein
l gut ausgewaschen werden, bevor sie wieder zu einer
lseife genommen wird. Eine klare Unterlauge bei Sulfur-
wird es nie geben, die Laugen sind immer trüb und
ig.

bin nun am Ende meines Artikels und lasse einige A n-
folgen:

Marseillerseife, grün.

I.

68 000 kg Sulfuröl
5 300 „ Olein, braun
1 600 „ Schöpföl.

d klar, Trübungspunkt 36° C, Fettgehalt 61,92%.

II.

3528 kg Sulfuröl
1000 „ Maisöl.

l klar, Trübungspunkt 24° C.

III.

4000 kg Olivenöl, sauer
4000 „ Sulfuröl.

l klar, Trübungspunkt 27° C.

IV.

2580 kg Sulfuröl
2365 „ Olivenöl, sauer
4056 „ Erdnußöl.

l klar, Trübungspunkt 29° C.

Weiße Marseillerseife.

I.

Lavatöl 1000 kg Lampantes Öl
Knochenfett, weiß 1000 „ Erdnußöl.

l klar, Trübungspunkt 37° C.

II.

6000 kg Olivenöl, gelb
3000 „ Lampantes Olivenöl.

l klar, Trübungspunkt 37° C. *H.*

Literaturbericht.

Schmiermittel-Anwendung. Mineralöl-Industriehand-
erausgegeben von *Markward Winter*. 7. Auflage. 371 Sei-
is RM 6. Hannover 1928. Verlag Curt R. Vincentz.

, wie der Referent, noch die erste Auflage dieses Buches
and gehabt hat, ich glaube, sie erschien kurz vor dem Krieg,
t sich, was aus dem damals zaghaften Anfang im Lauf
re für ein stattlicher Band von fast doppelter Stärke
n ist. Und die kleine, fast unscheinbare Bemerkung:
age" sagt allein schon genug zum Lobe desselben, so-
eigentlich überflüssig ist, dieses Lob noch besonders
rstreichen.

neue Auflage unterscheidet sich von den früheren ganz
ers vorteilhaft dadurch, daß eigentliche Schmieröle, Be-
stoffe etc. für sich den ersten Teil des Buches bilden, während in dem zweiten Teil alles untergebracht ist, was man unter Starrschmieren versteht. Dabei ist nicht versäumt worden, in dem durchweg alphabetisch geführten Inhalt an der betr. Stelle auf den zweiten Teil, wo sich dann das betr. Fett findet, hinzuweisen. Trotzdem das ganze Buch im Telegrammstil gehalten ist, ist dennoch jeder einzelne Artikel so treffend behandelt, daß auch der Laie sofort orientiert ist.

Das Buch wendet sich außer an den Schmiermittelhandel in erster Linie an die Verbraucher und macht es jedem derselben möglich, sich eingehend und schnell darüber zu unterrichten, welches Schmiermittel für ihn in Frage kommt. Die Mitarbeiter des Verfassers haben hier gezeigt, daß sie das jeweils von ihnen behandelte Kapitel durch und durch beherrschen.

Es wird keinem unreellen Händler oder Vertreter mehr möglich sein, dem Verbraucher, der im Besitze des Buches ist, ein ungeeignetes Öl oder Fett aufzuhängen oder durch Schmiergelder minderwertige Produkte einzuschmuggeln, was der reelle Mineralölhandel ganz besonders begrüßen dürfte. Auch kann keine Firma, die auf sich hält, noch Vertreter ohne Warenkenntnis der Produkte aussenden, denn sie muß fürchten, vor dem Abnehmer, der sich durch ein paar Sätze unterrichten kann, sich zu blamieren.

Das Buch, ein kleines Konservationslexikon für Schmiermittel, wird auch weiterhin seinen Weg machen, und keiner, der es erwirbt, wird den geringen Betrag hierfür umsonst anlegen, beim Einkauf eines Fasses Öl oder Fett hat es sich bereits reichlich bezahlt gemacht.

Für guten Einband und schönen klaren Druck hat der Verlag in anerkennenswerter Weise Sorge getragen.

Dr. *F. Wilhelmy.*

Chemische Mitteilungen.

Über den Einfluß des Materials der Apparatur auf die Qualität des hergestellten Glyzerins.

Von *A. Bag*, Moskau.

Chemisch reines Glyzerin wird als brauchbar anerkannt, wenn es unter anderem auch folgenden Anforderungen entspricht: Asche nicht mehr als 0,001%, Eisen nicht mehr als 0,0006%, Farbe klar, rein. Es ist begreiflich, daß unter diesen Umständen das Material, aus welchem die Apparate bestehen, mit denen das Glyzerin in Berührung kommt, eine große Rolle spielt. Um die Abhängigkeit der Qualität des Glyzerins von dem verwendeten Material festzustellen, wurde eine Reihe von Prüfungen vorgenommen.

Versuchsanordnung: In einem mit Rückflußkühler versehenen Kolben wurden 175 g reines destilliertes Glyzerin (96%) 8 Stunden lang bei 120—125° C mit verschiedenen Metallen erhitzt.

Vor den Versuchen hatte das Glyzerin 0,005% Asche und einen Säuregrad von 0,008%, als Schwefelsäure berechnet.

	Berührungsoberfläche in cm²	Aschengehalt nach 8stünd. Erwärmen bei 120—125°	Äußeres Aussehen des Glyzerins	Farbe
Aluminium	200	0,007%	ganz durchsichtig	farblos, weiß
Blei	200	0,022%	durchsichtig	stark gelb
Eisen	200	0,12%	trüb	grünl. Schimmer
Kupfer	200	0,007%	durchsichtig	schwach gelb
Zinnfolie	200	0,017%	—	—

Am wenigsten wird die Qualität des Glyzerins beeinflußt durch Aluminium und Kupfer, am meisten durch Blei, das nicht nur eine bedeutende Vermehrung der Asche hervorruft, sondern auch die äußere Beschaffenheit des Glyzerins verschlechtert. Eisen, aus dem hauptsächlich Destillationsapparate, Kühler und Eindampfapparate hergestellt werden, beeinflußt ungünstig die Qualität des Glyzerins. Die vom Verfasser vorgenommenen Versuche der Filtration mit Filtrierpapier und Behandlung des destillierten und eingedampften Glyzerins mit Blutkohle ergaben folgende Resultate:

	Vor dem Erwärmen des Glyzerins mit Eisen	Nach dem Erwärmen mit Eisen	Nach der Filtration durch Filtrierpapier	Nach dem Bleichen mit Blutkohle
Asche	0,005%	0,012%	0,008%	
Eisen	—		0,0015%	0,0005%

Es ist also möglich, eine Reinigung des Glyzerins durch Filtration mit Filtrierpapier zu erzielen, doch in viel größerem Maß hat die Blutkohle die Fähigkeit, mineralische Beimengungen, hauptsächlich Eisen, aufzunehmen.

(Masloboino-Schirowoje-Delo, Nr. 4, April 1928.)

Über das ätherische Öl der Blätter des „Sawara" (Chamecyparis Pisifera, *Endl.*)

Von *So Uchida.*

Der Verfasser hat 93,4 kg der rohen Blätter des „Sawara" (Chamecyparis pisifera, *Endl.*) eines der wichtigsten Waldbäume, 16,5 Stunden lang der Einwirkung von Wasserdampf unterworfen und hat 1004 g eines hellgelben, leichtflüchtigen,

frischriechenden ätherischen Öles gewonnen. Die Ausbeute betrug 1,07%. Die Charakteristik des Öles ist folgende:

d_4^4	0,8939
n_D^8	1,4710
α_D^{12}	+12,55
S. Z.	1,50
V. Z.	55,20
E. Z.	53,70
E. Z. nach Acetylierung	64,64

Das ätherische Öl wurde weitgehend untersucht, und die folgenden neun Verbindungen sind aus dem Öl isoliert worden.

1) Pelargonsäure
2) Undecylsäure
3) d-α-Pinen
4) Dipenten
5) Borneol
6) Essigsaurer Bornyl-Ester
7) Ameisensaurer Bornyl-Ester
8) Ein Sesquiterpen-Alkohol $C_{15}H_{25}OH$.
   K. P. = 290—300° C n_D^{24} 1,5002
9) Ein tetracyklisches Diterpen $C_{20}H_{32}$.
   K. P. = 320—335° C d_4^{24} 0,9452
   n_D^{24} 1,5125 M. R. 86,54

Das Diterpen bildet mit einem Molekül HCl ein flüssiges Additionsprodukt ($C_{20}H_{32}HCl$).

Das Mengenverhältnis der oben beschriebenen Verbindungen im Öl ist folgendes. Bis 75% des Öls sind Terpene und sie bestehen größtenteils aus d-α-Pinen und einer kleinen Menge des Dipentens. Der Gehalt des Öls an Ester ist 20%, bestehend größtenteils aus essigsaurem Bornylester mit sehr geringer Menge ameisensaurem Bornylester. Die freien Alkohole betragen 3% und bestehen aus Borneol und einem Sesquiterpen-Alkohol, der letztere in sehr geringer Menge. Die Menge des Diterpens ist etwa 2%. Eine Spur ist freie Säure, die als Pelargonsäure und Undecylsäure identifiziert wurde.

(J. Soc. Chem. Ind. Japan, Suppl. Bd. 1928, 158 B.)

Über das ätherische Öl der Blätter des „Hinoki" (Chamecyparis Obtusa, *Endl.*)

Von *So Uchida*.

77 kg der rohen Blätter des „Hinoki", eines der wichtigsten Waldbäume in Japan, wurden 12 Stunden lang der Wasserdampfdestillation unterworfen. Dadurch wurden 894 g des hellgelben leichtflüssigen, wohlriechenden ätherischen Öls gewonnen. Die Ausbeute betrug 1,16%. Das Öl hat folgende Eigenschaften:

d_4^{25}	0,9053
$\alpha_D^{12,5}$	+41,25
$n_D^{12,5}$	1,4794
S. Z.	0,60
E. Z.	75,37
E. Z. nach Acetylierung	100,2

Der Verfasser hat das Öl eingehend untersucht und die folgenden Verbindungen aus dem Öl ermittelt.

1) Eine neue kristallinische Sesquiterpensäure[1] ($C_{14}H_{23}$.COOH), welcher der Verfasser den Namen „Hinokisäure" gegeben hat. Diese Verbindung bildet prismatische oder seidenartige Kristalle und schmilzt bei 166° C. Sie ist geschmacklos, geruchlos und unlöslich in siedendem Wasser, aber löslich in verdünntem Alkohol und anderen gewöhnlichen Lösungsmitteln. Ihr Silbersalz ist weiß und amorph. Ihr Additionsprodukt mit Chlorwasserstoff bildet nadelförmige Kristalle und schmilzt bei 119° C.
2) d-α-Pinen
3) d-Limonen
4) d-Borneol
5) Essigsaurer Bornyl-Ester
6) Nonylsaurer Bornyl-Ester
7) Ein tricyklisches laevo-Sesquiterpen $C_{15}H_{24}$.

K. P. = 265—268° C	
d_4^{21}	0,9367
n_D^{20}	1,5009
$[\alpha]_D$	—15,67 in einer 3,8prozentigen Alkohol-Lösung
M. R.	64,21

Dieses Sesquiterpen bildet ein flüssiges, kampferartig riechendes Additionsprodukt mit einem Molekül HCl. Es bildet auch ein flüssiges Bromid.

8) Cadinen
9) Ein bicyklischer d-Sesquiterpenalkohol $C_{15}H_{26}$.OH

K. P. = 290—295° C	
d_{15}^{15}	0,9607
n_D^{20}	1,5020
$[\alpha]_D$	+ 18,0 in einer 7,3prozentigen Chloroform-Lösung
M. R.	68,22

Dieser Sesquiterpenalkohol bildet einen sehr zähflüss[igen] Benzoyl-Ester.

10) Ein tetracyklisches inaktives Diterpen $C_{20}H_{32}$.

K. P. = 340—343° C	
d_{15}^{15}	0,9632
n_D^{20}	1,5190
α_D	0
M. R.	85,21

Das Verhältnis der obenbeschriebenen Verbindungen i[m Öl] ist wie folgt. Die Terpene betragen etwa 40% des Öls und [be]stehen aus d-Limonen und d-α-Pinen, das erste vorwiegend. [Die] Ester betragen 25% des Öls. Sie bestehen größtenteils aus e[ssig]saurem Bornylester und einer sehr kleinen Menge von no[nyl]saurem Bornylester. Die Sesquiterpene betragen 20% des [Öls,] bestehend größtenteils aus einem tricyklischen Sesquiterpen [und] einer kleineren Menge von Cadinen. Die Menge des Sesqu[iter]pen-Alkohols beträgt ungefähr 10% des Öls und besteht gän[zlich] aus einem bicyklischen d-Sesquiterpen-Alkohol. Das Öl en[thält] schließlich hochsiedendes tetracyklisches inaktives Diterpe[n] ungefähr 5%.

(J. Soc. Chem. Ind. Japan, Suppl. Bd. 1928, 159 B.)

Fehler der Bestimmungsmethoden des unv[erseiften] seiften Neutralfettes in Seifen. Von *H. Kröper*, Fr[ank]furt a. M. (Chem. Umschau 1928 [35], Heft 17, S. 213—[...])

Netzmittel. Von Dr. *A. Landolt*, Basel. (Melliand's Te[xtil]berichte 1928 [9], Nr. 9, S. 759—763.)

Wertbestimmung und zweckmäßige Verwend[ung] der gebräuchlichsten Waschmittel. Vortrag, geh[alten] von *Paul Brettschneider* anläßlich der 24. Hauptversammlun[g des] Deutschen Wäscherei-Verbandes zu Frankfurt a. M. Mit [...] Abbildungen. (Deutsche Wäscherei-Zeitung 1928 **[30]**, N[r. ...] S. 1037 - 1041.)

Kleine Zeitung.

Schutz der Seife gegen das Ranzigwerden. (V. St. Amer[ik. Pat.] 1 672 657 v. 5. VI. 1928. *Jesse R. Powell*, Chicago, übert[ragen] an *Armour & Co.*) Die Seife wird gegen das Ranzigw[erden] durch Beimischung eines Kondensationsproduktes eines a[roma]tischen Amins (Anilin, Toluidin, Xylidin) mit aliphati[schen] Aldehyden (Formaldehyd, Acetaldehyd u. dgl.) stabilisie[rt.] (Soap, New Yo[rk])

*

Bleichendes Waschmittel. (Englische Patentanmeldung [...] v. 1926. *Lever Bros.*, Ltd., Port Sunlight, und *R. Tho[...]*) Seifen-Pulver, -Flocken und -Stücke, die Gewebe etc. in Gege[nwart] von Wasser bei Zimmertemperatur bleichen und lagerbes[tändig] sind, werden erhalten durch Vermischen von Seife, Na[trium]hypochlorit und Trinatriumphosphat in solchen Verhältn[issen,] daß ein im wesentlichen trockenes Produkt resultiert, [das] wasserfreies kristallisierbares Salz wie kalz. Soda kann [zuge]fügt werden. Das Trinatriumphosphat kann während de[s Mi]schens aus der nötigen Menge kaustischer Soda und Phos[phor]säure oder Di- oder Monohydrophosphat gebildet werde[n.] Hypochlorit kann durch Einleiten von Chlor in Natro[nlauge] hergestellt werden. Das Trinatriumphosphat und das Hypo[chlorit] können zuerst oder in Gegenwart von Seife durch Misc[hen in] konzentrierter Lösung unterhalb etwa 60° C kombiniert w[erden.] Beispielsweise werden 64,75 lb Na_2HPO_4, 12 H_2O, 53 lb. W[asser] und 26,31 lb. Natronlauge vom sp. Gew. 1,30 gemischt. Die [Tem]peratur wird dann auf 50° C gesteigert und 64,68 lb. Na[trium]hypochloritlösung, enthaltend 10,32% wirksames Chlor, hi[nzuge]fügt. Die Masse wird auf unter 30° C abgekühlt und die [abge]schiedenen Kristalle der Hypochlorit-Phosphat-Verbindung [zen]trifugiert. 55 lb. der Kristalle, die 2,5% wirksames Chlor e[nthal]ten, werden mit 35 lb. trockener gepulverter Seife, die [...] Fettsäure enthält, und mit 10 lb. kalzinierter Soda ge[mischt.] (Oil and Col. Tr[ade Journ.])

*

Beiträge zur Frage der Ölbleichung. *K. Würth* bring[t eine] kurze Beschreibung verschiedener Bleichverfahren. Mit [...] gebleichte Öle waren zwar sehr hell und trockneten be[i] stark erhöhter Konsistenz besser als das ursprünglic[he, sie] schäumten jedoch unter Dunkelfärbung beim Erhitzen. D[as] war bei Ölen der Fall, die bei Bestrahlung mit Queck[silber]dampflicht mit Luft behandelt waren. Solche Öle sind [für die] Lackfabrikation nicht brauchbar.

(Referent hat ähnliche Erscheinungen auch mit ande[ren ge]bleichten Leinölen beobachtet, nämlich immer dann, we[nn die] Bleichwirkung mit verhältnismäßig starken Oxydations[mitteln] [z. B. organischen Peroxyden] erzielt war. Die Öle [wurden] dann beim Erhitzen dunkler als sie vor der Bleichung g[ewesen] waren.) (Farben-Ztg. 1927 **[33]**, 1852 d. Chem. Um[schau.])

*

[1]) Vgl. a. das Engl. Pat. 288654 (S.-Z. 1928, Nr. 28, S. 24[...]

tige Rapskuchen. Nach Feststellungen von *Sjollema* und liefern europäische und indische Rapssamen ganz verne Senföle von sehr ungleicher Giftigkeit. Im ersteren at man es mit der Schwefelcyanverbindung des Crotonyls, iten Falle mit der des Allyls zu tun. Die höhere Homologe ns- bis siebenmal weniger giftig, daher die verschiedenen ngen von Cruciferensamen gleichen Gehalts, je nach bota- Natur und Herkunft. Jedoch sind auch die indischen chen im allgemeinen unschädlich, soweit sie frei sind von a nigra und Brassica juncea, die eben das starke Allyl- liefern.

emeine Öl- und Fettzeitung 1927, Nr. 10 d. Apoth.-Ztg.)

Frage- und Antwortkasten.

ner Nummer wird von ein und demselben Fragesteller nur eine Frage nmen. — Die Adressen der Fragesteller und Antwortgeber bekannt zu ind wir in der Regel nicht ermächtigt, doch befördern wir Briefe an sie venn für jede einzelne Sendung RM 1.— beigefügt ist. — „Ant- die lediglich darin bestehen, daß der Einsender sich bereit erklärt. e oder Verfahren abzugeben, finden keine Aufnahme. — Die e unverlangt eingehender Antworten bleibt dem Ermessen der Redaktion en. — Anfragen anonymer Einsender werden nicht aufgenommen. gen nach Bezugsquellen werden gegen Rückporto direkt erledigt. ie in den Antworten erteilten Auskünfte übernimmt die Redaktion ledig- preßgesetzliche Verantwortung. — Die Fragen sind möglichst kurz zis zu halten. Eine pünktliche Aufnahme umfangreicher Fragen Druckzeilen) wird nicht garantiert.

Fragen.

. Welche chemische Zusammensetzung hat Nekal A. E. M.? deutschen Patentanmeldungen beziehen sich auf Nekal . und Ramasit resp. schützen die Herstellung dieser Pro- A. C. in E. (Holland.)

. Wie stellt man ein wirklich gutes Flußmittel für Alu- -Lot her? C. F. H. in B.

. Kopfwaschpulver (Shampoon), welches ungefähr je zur aus reinem Kokosseifenpulver und wasserfreiem Natrium- at hergestellt wird, hat den Nachteil, daß die zur Füllung dten Beutel leicht durchschlagen. Durch welche Zu- setzung läßt sich dieses verhindern? Wie ist die Zu- setzung der bekannten Marken-Shampoonsorten? V. in B.

. Über 20 Jahre war ich in Rußland in der Seifenindustrie Mit russischen Rohmaterialien konnte ich meinen Wün- ntsprechende Seifen herstellen. Hier in der Türkei arbeite och mit englischer kaustischer Soda und bemerke, daß fen, die ich gewöhnlich neutral fabrizieren will, einen bitteren Geschmack zeigen und nach dem Waschen mit n Wasser ein brennendes Gefühl auf der Haut hervor- Bei der Fabrikation mit russischer kaustischer Soda war ht der Fall; woher kommt es und wie kann man sich em Fall helfen? A. (Türkei.)

. Gibt es ein bewährtes Flaschen-Reinigungsmittel, mög- n Pulverform, aber vollständig löslich? Wie kann ein Reinigungsmittel evtl. hergestellt werden? G. B. in M.

. Wer kann über Erfahrungen mit dem Waschmittel -Lotz" berichten? Greift es bei längerer Benutzung die an? Nach einer unverbürgten Angabe soll das Wasch- aus 88% Seifenpulver und 12% Natriumperborat be- A. P. in T.

. Wie kann ich am besten und billigsten ca. 20—50 l reines, destilliertes Wasser per Tag herstellen? Ich ver- er elektrische Kraft und Dampf, letzterer nur für Hei- on dem Lokal. M. in G. (Schweden.)

. Wir bitten um Mitteilung eines Mittels zur Neutrali- fauler Gerüche von Senkgruben evtl. zu vollständiger Be- ng der Gerüche. B. & C. in B.

. Wie ist es möglich, daß meine Naturkornseife (Ansatz: inöl, 35% Talg, die Kalilauge mit 17% Pottasche redu- ei normaler Abrichtung und 40% Fettsäuregehalt in ca. gen beinahe ausgekörnt ist und verhältnismäßig r schwaches, langes und unbeständiges Korn aufweist? ie wird mit Kalibleichlauge gebleicht und im Keller bei r 10—15° C gelagert. P. D.

. Welches Mittel verhindert das Einfrieren des Kühl- beim Auto? Das Wasser darf aber keine rostbildenden haften bekommen. Glyzerin oder Chlorcalcium-Verbin- kommen nicht in Frage. A. P. in L.

. Was ist Sulfitablauge, woher stammt sie und wozu verwendet? W. S. in R.

. Wir erbitten eine bewährte Vorschrift für einen nicht bden (kußechten) Lippenstift. R. in M., E. in P.

. Wie stellt man eine gute braune und schwarze Leder- her zum Färben der Kanten von Lederwaren, wie Portemonnaies etc.? A. in M.

. Wie stellt man ein erstklassiges Wagenschwimmfett F. S. in F.

. Unser Leinöl, mit Bleicherde gebleicht, wird bean- da es sich zum Abreiben mit Lithopone nicht eignet. eim Zusatz von 20% Öl ballt es sich noch zu Klumpen. nß Leinöl behandelt werden, damit es sich zum Abreiben hopone eignet? P. F. in W.

. Ersuche um Bekanntgabe der genauen Herstellungs- rt für Zinkstearat und Magnesiumstearat. R. in O. (C. S. R.)

736. Ich bitte um eine Vorschrift zur Herstellung eines Kesselsteinverhütungsmittels aus Leinsamen. Kann man statt Leinsamen auch Leinsamenkuchen verwenden, und wie wäre die Herstellung in beiden Fällen? Was muß zugesetzt werden, um eine lange Haltbarkeit des Mittels zu erzielen, und gibt es ein Mittel, durch das beim Kochen die Schleimteilchen des Leinsamens möglichst rein herausgezogen werden, da diese ja in der Hauptsache das Ansetzen des Kesselsteins verhüten sollen? Diese Zusätze müßten aber giftfrei sein. Genügt es, wenn die Masse durch ein Sieb getrieben wird oder muß filtriert werden? T. L.

737. Ich stelle eine gewöhnliche Kernseife aus bis zu 80% gespaltenem Palmkernöl, ferner aus den handelsüblichen Fettsäuren, Abfallprodukten der Speisefettindustrie usw. her. Ist nun hierbei die kohlensaure Verseifung unbedingt zu empfehlen? Bei mindestens welchem Gehalt an Neutralfetten des Fettgemisches soll man noch kohlensauer verseifen? M. in D.

Antworten.

603. B a n f i - S e i f e. Das D o p p e l s t ü c k, auf welches der Fragesteller anspielt, ist wahrscheinlich — Achille Banfi in Mailand stellt nämlich sehr viele Qualitäten Seife her — die Marke „gallo" (zu deutsch „Hahn"), ein sehr bekanntes Seifenstück, welches überall in Italien mit ziemlich viel Reklame verkauft wird und in jedem besseren Geschäfte erhältlich ist. Auch hier erscheinen gegenwärtig täglich Reklamen der Banfi's „Gallo"-Seife. Es handelt sich um eine ungefüllte Seife, sie enthält also kein eigentliches Füllmittel, nämlich die Seife ist durch kein Streckungsmittel verbilligt. Allerdings hat die Seife einen Zusatz, der kein Geheimnis ist, denn die Seife wird auch als „gliceramido" — „wissenschaftliche Neuigkeit", wie die Reklame sagt — verkauft. Sie hat also etwas Z u s a t z v o n S t ä r k e. Die Seife ist piliert, hat ca. 80% Fettsäure und war ursprünglich, wie die deutsche „Feuerio"-Seife, als Waschseife gedacht, hat aber dasselbe Geschick erlitten wie jene, denn die Hausfrauen wollten die zwar hochwertige, aber zu teure Seife nicht bezahlen, und sie wird daher heute als Toiletteseife verkauft. Ihre Zusammensetzung ist natürlich die klassische bekannte billige Grundseife. Dr. *A. v. Pollitzer*, Triest.

617. Das englische Lavendelwasser „L a v e n d e r T a r d l e y L o n d o n" ist mir nicht bekannt. Es kann Ihnen daher auch kein Produkt mit ähnlicher Duftwirkung angegeben werden. Dagegen ist das Lavendelwasser Yardley London nicht nur mir, sondern der ganzen Welt wohlbekannt. Sie sehen es sogar in Deutschland in feinen Parfümeriegeschäften, und Yardley ist eine der ältesten Parfümeriefabriken in London, weltbekannt durch sein „Old Lavendel Water", ebenso weltbekannt wie, sagen wir, „Johann Maria Farina". Yardley hat sogar eine große Fabrik in New York, wo er sehr viel Toiletteseife erzeugt. Auch erzeugt er eine ausgezeichnete Toiletteseife, die eben mit Lavendel parfümiert ist. Die genaue Zusammensetzung seines Lavendelwassers ist mir natürlich nicht bekannt und dürfte auch sehr schwer zu erfahren sein. Dr. *A. v. Pollitzer*, Triest.

647. Darf man bei einer S u l f u r o l i v e n ö l s e i f e b i l l i g e r e Ö l e als Toskauer Sulfurolivenöl m i t v e r w e n d e n? Ich glaube, daß, wenn jemand eine Seife als Sulfurolivenöl-Kernseife verkauft und ein ernster Mensch ist, die Seife eben aus nichts anderem bestehen darf als aus Sulfurolivenöl. Natürlich kann dieses beliebiger Provenienz sein. Ich habe gesehen, daß Firmen wie Armour reine Talgseife als „castile soap", also als eine reine Olivenölseife verkaufen, doch kann dieses System natürlich auf das schärfste kritisiert werden.
Dr. *A. v. Pollitzer*, Triest.

677. Versuchen Sie doch einmal, zur Herstellung Ihres s e l b s t t ä t i g e n S e i f e n p u l v e r s anstatt Natriumperborat das von C. F. Riedel, Soldin, angefertigte Astril Ihrem Seifenpulver in demselben Verhältnis beizumischen. Nach Dr. Stiepel ist das auch im Astril enthaltene Perborat bei einer Waschlaugentemperatur von 90° zu 99% aufgebraucht und absorbiert und kann deshalb die Farben bei der höheren Siedetemperatur nicht mehr angreifen. Ein G r a u w e r d e n d e r W ä s c h e durch die überschüssige Soda ist auch ausgeschlossen, da Astril die Alkalität der Waschlauge nahezu neutralisiert. *D.*

689. Sie haben jedenfalls noch nicht viel mit Seifen zu tun gehabt, Ihrer Frage nach zu schließen! Sie können, wenn Sie Leinöl zu 68 Pfg. kaufen und Naturkorn-Elainschmierseife das Kilo schon zu 54 Pfg. verkaufen, nicht nur nichts verdienen, sondern Sie werden ziemlich viel Geld nötig haben, um immer den Verlust aus diesem Geschäft tragen zu können! *K.* in N.

702. Wenn die auf h a l b w a r m e m W e g e hergestellte Seife schon bei Mitverarbeitung von 5% hellem Harz grau wird, dann sind trotz der hellen verwendeten Fette auch diese verdächtig. Verseifen Sie einmal in einer kleinen Probe jedes Fett für sich, dann werden Sie auf den Schuldigen stoßen. Dabei ist vorausgesetzt, daß überhaupt sauber in gereinigtem Kessel und mit klaren Laugen gearbeitet wird. Bei Kernseifen bekommt man kaum befriedigende Bleicherfolge, schon gar nicht bei Anwesenheit von Harz, das fast immer die Ursache einer Nachdunklung (aber nicht grau) ist. *D. G.*

703. Zum Verdünnen der Schwefelsäure für Akkumulatorensäure können Sie auch Kondenswasser verwenden. Prüfen Sie es aber vorher in kleiner Probe durch Zusatz einer Lösung von essigsaurem Blei. Wenn keine nennenswerte Trübung eintritt, ist es brauchbar. *M. B.*

704. 1. Die Anbringung eines Stoffstreifens mit einem Ring zum Aufhängen der Seife wird schon ausgeführt. Derartige Seifen habe ich mehrmals gesehen. Vermutlich dürfte die Ausführung geschützt sein. 2. Das Aufkleben von Reklameaufdruck auf Seife und Befestigen mit Paraffin oder Ceresin ist zwar durch D. R. G. M. geschützt, wird aber von einer ganzen Anzahl von Fabriken unbeanstandet ausgeübt. 3. Ein derartiges Verfahren ist uns nicht bekannt. 4. Der Punkt 2 enthält das Verfahren, wie Sie es in 4 wünschen. Reklameaufdrucke, die mit einer Ceresin- oder Paraffinschicht überzogen sind, bleiben beim Waschen bis zum Schluß erhalten, weil sich die Seife nur auf den nichtüberzogenen Seiten löst. *R.*

705. Ihre Anfrage ist unklar. Wollen Sie den Sauerstoffentwickler durch separate Verpackung von dem übrigen Seifenpulver trennen? Wozu Sauerstoffwaschmittel überhaupt in Blecheimer verpacken? Das ist bei dem pulverförmigen Material gar nicht nötig und nur eine Komplizierung des Verkaufes. Bei den bevorstehenden Frachterhöhungen bedeutet es eine weitere Verteuerung des schon erhöhten Preises durch die Verpackungsart. *Br.*

706. Es ist gar nicht empfehlenswert, im Fettansatz für eine hellgelbe Harzkernseife 80% Palmkernölfettsäure zu verwenden. Immer ist Talg, Palmöl oder ein härteres Kernfett die beste Basis, und Palmkernöl soll nur soviel verwendet werden, daß die Seife leicht anschäumt, sodaß nachstehender Ansatz befriedigen wird: 40 T. Talg, 30 T. Palmkernöl, 20 T. Erdnußöl, 10 T. Harz. Eine Seife mit 80% Palmkernöl wird zwar rasch anschäumen, der Schaum wird aber ebenso rasch wieder verschwinden, also für den Waschprozeß nur ungenügend ausgenutzt werden. Dafür braucht man einen auch in der Wärme dichten anhaltenden Schaum, und den gibt eine Seife aus vorstehendem Ansatz. *M. B.*

707. Die Verschneidung von Paketfarben mit kalziniertem Glaubersalz hat einesteils den Grund, die Farbe zu verdünnen und sie auf einen bestimmten Farbton (Typ) einzustellen, andererseits ist es aber gerade dieses Salz, welches bei Hygroskopizität der Farbstoffe Wasser in so reichlichem Maße zu binden vermag, daß ein Feuchtwerden kaum zu befürchten ist. Um von vornherein zu vermeiden, daß die Farben Wasser anziehen, verpacken Sie sie in luftdicht schließende Pergament- oder Cellophanbeutel. *Br.*

708. Hinsichtlich Herstellung flüssiger Seifen verweisen wir auf Artikel „Flüssige Seifen" in Nr. 6 d. J. Ferner auf die Antworten auf Seite 34, 48, 78, 177, 201 im laufenden Jahrgang. *Red.*

709. Cereps und Sapin (doch Neo-Sapin) sind viel gebrauchte und bewährte Überfettungsmittel. Ersteres ist ein Wachs-Fettgemisch, letzteres besteht aus Vaselin und ca. 20% Japanwachs. Die genaue quantitative Zusammensetzung ist nicht bekannt. *St.*

710. Zahnpaste nach Art von Chlorodont. Ohne die anderen Bestandteile der von Ihnen hergestellten Zahnpaste zu kennen, läßt sich natürlich kein genaues Urteil bilden, wie der widerlich-süßliche Geschmack zustande kommt; ganz bestimmt wird aber chlorsaures Kalium fehlen, da dieses den typischen Geschmack in der „Chlorodont"-Zahnpaste mitbewirkt. Die Stoffe, die in guter Verarbeitung ein dem „Chlorodont" ähnliches Präparat ergeben, sind leichtes, gefälltes Calciumkarbonat, Wasser, chlorsaures Kalium, reines Glyzerin 28° Bé, entbittertes Pfefferminzöl usw. Von der Verwendung von Magnesiumkarbonat möchte ich absehen, da dieses nur allzuleicht zur Erhärtung der Zahnpaste (infolge Bildung von Magnesiazement) beiträgt, dagegen könnte sehr gut geschlämmte weiße Infusorienerde (ca. 2—5% des Calciumkarbonats) mit verwendet werden. Der ungefähre Ansatz lautet: 5000 g Calciumkarbonat, 250 g Infusorienerde, 300 g Gummiarabikumpulver und 125 g entbittertes Pfefferminzöl (z. B. Mitschamint, Agfa, oder Euminta, T. M.) werden gemischt, durch ein feines Haarsieb gestrichen und mit 2000 g Glyzerin nach und nach glatt angeteigt. Nebenher löst man 800 g chlorsaures Kalium in 1500 g kochendem Wasser und gibt möglichst schnell auf der Mischmaschine zu, um Auskristallisieren zu verhindern. (Ich halte diese Bereitungsweise für zweckmäßiger, da die Anreibung von chlorsaurem Kalium immer gewisse Gefahren in sich birgt.) Jedenfalls ist unter leichtem Druck zu arbeiten. Eine Standardvorschrift läßt sich natürlich erst nach einigen Versuchen aufstellen, da das Calciumkarbonat von wechselnder Beschaffenheit ist. Haben Sie jedoch das in jeder Hinsicht richtige Mischungsverhältnis gefunden, so ist es ein leichtes, stets einwandfreie Ware zu fabrizieren. Zum Abfüllen können Sie reine Zinntuben (oder Aluminiumtuben, die auch geeignet sein sollen) verwenden. Auskleidung mit einem Schutzlack ist ratsam. *Lux.*

711. Mittel gegen Holzwürmer s. Nr. 17 d. J., S. 46 des „Chem.-techn. Fabrikant". *Red.*

712. Wasserglas läßt sich, mit Wasser etwas verdünnt, nämlich nur 35—36° Bé stark, und außerdem auf je 100 kg mit 10 kg Natronlauge 36° Bé abgerichtet, in einer Menge b[…] 25% des Fettansatzes in angewärmtem Zustande kal[…] rührten Seifen nach Eintritt des Verbandes einkrü[…] Näheres finden Sie in dem Buche von J. Schaal, „Die mo[…] Toiletteseifen-Fabrikation". *A.*

713. Unter Neutralisieren von Benzin vers[…] Sie das Unentflammbarmachen desselben. Das ist möglich[…] erfolgt für Reinigungszwecke — Fleckmittel — durch […] Zusatz von chlorierten Kohlenwasserstoffen. Von diesen […] nötigt man zu dem Zweck eine große Menge, ca. 70%, wo[…] das Benzin natürlich als Autobetriebsstoff unbrauchbar ist. […]

714. Die Spido-Creme ist uns nicht bekannt. […] Analyse derselben gibt die Möglichkeit zur Herstellung […] gleichwertigen Produktes. *R.*

715. Unter der Bezeichnung „Oberschale" sind […] immer verschiedene Qualitäten Seife in den Handel geb[…] worden, die Benennung „Oberschale" hat dabei mit der Qu[…] der angebotenen Seife nichts zu tun. Anders ist die Sache n[…] lich wenn die Seife mit Oberschalkernseife bezei[…] wird, dann muß sie auch wirklich eine Kernseife sein. […] Sie eine Seife mit weniger als 60% Fettgehalt […] stellen wollen, so ist die Bezeichnung „garantiert r[…] darauf nicht angebracht, gleichgültig ob der Fettgehalt […] irgendeine neutrale Lösung oder erhöhten Wassergehalt h[…] gedrückt wurde. Unter der Bezeichnung „garantiert rein" […] steht man allgemein eine Kernseife mit mehr als 60% […] gehalt. *Ber[…]*

716. Rizinusöl quantitativ von Walöl zu tren[…] ist nicht möglich. Sie können wohl das in Alkohol löslich[…] zinusöl von dem alkoholunlöslichen Walöl durch Behandlung […] 96%igem Alkohol trennen, gleichzeitig gehen aber etwaige […] säuren des Walöls ebenfalls in das Extrakt mit über. *M.*

717. Gutes Bohnerwachs, Sommer- und Win[…] ware erhalten Sie aus 12 T. Ceresin, 18 T. Paraffin und […] Terpentinöl, bezw. 14 T. Ceresin, 18 T. Paraffin und 68 T. […] pentinöl. Ersteres ist weicher und als Winterware, letzter[…] härter und als Sommerware zu verwenden. Zahlreiche […] schriften hierüber finden Sie in „Chemisch-technische […] schriften, Aus der Praxis, für die Praxis", Verlag der […] Preis RM 7,50. *E.*

718. Tran und Klauenöl sulfuriert man durch […] satz von 10—30% Schwefelsäure zu dem Öl unter Umr[…] und Beobachtung der Temperatur, die 25° C nicht überst[…] soll. Danach wird das sulfurierte Öl gewaschen und neutrali[…] Die Fabrikation erfordert aber so viele Einzelbeobachtu[…] die für das Gelingen eines guten Produktes notwendig […] daß Sie sich hierüber am besten von einem Spezialisten […] raten lassen. Im Fragekasten fehlt der Raum hiezu. […]

719. Eine chlorfreie Flüssigkeit zur Ent[…] nung von Tintenschrift erhalten Sie nach Buchhe[…] Ottersbach aus 75 T. Oxalsäure, 25 T. Natriumthiosulfat […] 900 T. Wasser. Dieselbe Quelle gibt für Tintenrad[…] stifte folgende Vorschrift: 75 T. Bimssteinpulver, 5 T. […] trin, 15 T. Sandaracpulver und 5 T. Tragantpulver werde[…] mischt, mit etwas Gummimischleim angeteigt, in bleistift[…] Stäbe ausgerollt und nach dem Trocknen in Zinnfolie e[…] wickelt. […]

Sprechsaal.

Diese Rubrik steht unseren Lesern unentgeltlich zur Verfügung, jedoch übe[…] die Redaktion für Form und Inhalt dieser Sprechsaal-Artikel dem Lese[…] gegenüber keine Verantwortung. Im Hinblick auf den knappen Raum fü[…] Rubrik müssen die Einsendungen so kurz als möglich gehalten wer[…] Polemischen Artikeln, die in unsachlicher Weise eine Herabsetzung des […] in der öffentlichen Meinung bezwecken, wird die Aufnahme versag[…]

Auslandsstellungen.

Kollegen, die Stellung nach Litauen annehmen w[…] werden gebeten, sich zwecks Aufklärung und Bewahrun[…] Nachteilen mit *Paul Grohmann*, Dresden-A 20, Gostritzer[…] in Verbindung zu setzen. *Ein deutscher Siedemeis[…]*

Vereinigung der Seifensieder und Parfümeure, […]

Ortsgruppe Bremen.

Unsere nächste Zusammenkunft findet am Sonnabend […] 22. September, abends 8 Uhr in „Hertels-Restaurant", Br[…] Hutfilterstraße, statt. *C. Lindstädt*, Ortsgruppenvorste[…]

Bezirksgruppe Mitteldeutschland Hannover-Braunsch[…] Magdeburg.

Unsere für den 7. Oktober d. J. festgesetzte Halbja[…] versammlung findet bereits am Sonntag, den 23. […] tember in Magdeburg statt.

Durch freundliches Entgegenkommen der Firma *Öl[…] Hubbe-Fahrenholz* ist es uns ermöglicht, deren Fabrik […] besichtigen. Auch für alles weitere ist in ausgiebigstem […] Sorge getragen.

Treffpunkt aller erscheinenden Kollegen „Stadt-Lo[…] Straßenbahnlinie 4.

Um sehr rege Beteiligung bittet der Vorsteher

O. Bernec[…]

Seifensieder-Zeitung

Rundschau über die Harz-, Fett- u. Oel-Industrie

Unabhängiges Fachblatt

Publikationsorgan der Vereinigung der Seifensieder und Parfümeure, E. V., Sitz München.

preis (nur Postbezug innerhalb des Reichsgebietes): Vierteljährlich 9.– R.-M.; bei Bezug vom Verlag 10.– R.-M.; für das Ausland 12.– R.-M. Die Lieferung f Gefahr des Empfängers vor sich. In Fällen von höherer Gewalt Streik, Aussperrung, Betriebsstörungen hat der Bezieher weder Anspruch auf Lieferung noch auf gütung des Bezugspreises. Einzelnummern das Stück 1.– R.-M. (Inland) bezw 1.20 R.-M. (Ausland); Abgabe ausnahmslos nur gegen Voreinsendung der Kassa. smark = 10/42 Dollar). – Anzeigenpreis: Die einspaltige Millimeter-Höhe 15 Pfg.; für Stellengesuche 10 Pfg. (1 Reichsmark = 10/42 Dollar). Berechnet wird der von Anzeige lb der Abtrennungsstriche eingenommene Raum. Bei Plazierungsvorschrift bis zu 50% Zuschlag Nachlässe 5–33⅓%. Der Nachlaß fällt fort bei Nichteinhaltung der Zahlungs- nahmebedingungen, es tritt dann der Bruttopreis in Kraft. Stellenmarkt- und Gelegenheitsanzeigen jeder Art finden nur gegen vorherige Einsendung der Anzeigengebühr hen-Anzeigen unter Zuschlag von 80 Pfg.) Einschaltung. Ort der Zahlung und des Gerichtsstandes: Augsburg. Annahmeschluß für Anzeigen: Dienstag Vormittag.

nt jeden Donnerstag. Herausgeber: Verlag für chemische Industrie H. Ziolkowsky G. m. b. H., Augsburg. Geschäftsstelle: Pfannenstiel 15.

Fernsprecher: Redaktion: E. Marx und Dr. M. Bauer. Postscheck-Konten:

on und Anzeigen-Annahmestelle 2685. Briefanschrift: Seifensieder-Zeitung Augsburg VII Postfach. München 9804; Wien 59442; Zürich VIII 11927.

Jahrgang. Augsburg, 20. September 1928. Nr. 38.

Über den Trübungspunkt der Seifen.

Von Dr. *Adolf Welter*, Krefeld-Rheinhafen.

(Eing. 13. VIII. 1928.)

ur Bestimmung der Güte und Reinheit einer Seife und Eignung für bestimmte Zwecke wird mit Recht auch die ellung der Trübungstemperatur von wässerigen Lösungen, iner bestimmten Flottenkonzentration, benutzt. Vor allen n ist diese Untersuchung für die Wertbestimmung von seifen von erheblicher Bedeutung und sie bürgert sich des- auch in den Kreisen der Konsumenten von Jahr zu Jahr ein. Es kann wohl nicht bestritten werden, daß unter sonst ürtigen Seifen für die meisten technischen Zwecke den- n der Vorzug gegeben ist, die unter gleichen Bedingungen iedrigsten Trübungspunkt zeigen. Dieser Trübungspunkt nerseits abhängig von der chemisch-physikalischen Be- enheit der zur Seifenherstellung verwendeten Rohmate- , andererseits von der Sorgfalt, die bei der Herstellung altet hat.

s ist klar, daß eine Seife mit einem hohen Stearingehalt höheren Trübungspunkt zeigt als eine Seife aus Fetten iedrigem Stearingehalt, und im allgemeinen kann man lfeststellen, daß die Seifen aus ungesättigten Fetten einen igeren Trübungspunkt aufweisen als diejenigen, welche aus gten, zumal hoch stearin- und palmitinhaltigen Roh- alien hergestellt sind. Ganz besonders niedrige Trü- punkte beobachtet man ferner noch bei denjenigen Seifen, ch aus Oxyfettsäuren hergestellt sind, so zeigen zum Bei- lalle Rizinusölseifen besonders tiefe Trübungspunkte.

a man nun in der Textilindustrie für viele Zwecke, be- ds in der Seidenfärberei, Seifen schätzt, die aus Fetten gtellt sind, deren Seifen einen besonders niedrigen Trü- punkt zeigen, so wird mit einem gewissen Recht die Tiefe rübungspunktes als Kriterium für die besondere Eignung ehen. Es wird hierbei natürlich vorausgesetzt, daß der rübungspunkt nicht erzielt wurde durch Verwendung von ese bestimmten Textilzwecke ungeeigneten Fetten, zum spiel durch Verwendung von Rizinusöl oder stark unge- igen Fetten, wie zum Beispiel Leinöl, Kottonöl, Bohnenöl a die Bestimmung dieser Fette in den Seifen dem Analyti- keine Schwierigkeiten bereitet, so kann im Zweifelsfalle stgestellt werden, ob der gewünschte niedrige Trübungs- tatsächlich auf die Wahl des geeigneten Rohmaterials eits und auf die Sorgfalt bei der Herstellung andererseits ufzuführen ist, oder ob er durch Verschneiden der geeig- Rohmaterialien mit anderen minderwertigen, jedoch den gspunkt heruntersetzenden Fetten oder Ölen herbeige- wurde. Zu diesen geeigneten Rohmaterialien für Textil- eck, besonders für Zwecke der Seidenfärberei gehört als Rohmaterial par excellence vor allen Dingen das Olivenöl in seinen verschiedenen Qualitäten. Wie nun schon vorher erwähnt, wird ein niedriger Trübungspunkt nicht nur die Wahl eines geeigneten Rohmaterials attestieren, sondern er wird auch dem Verbraucher die Gewißheit geben, daß bei der Herstellung der Seife die zu verlangende Sorgfalt angewandt wurde. Diese muß darin bestehen, daß die Seife frei von Unverseifbarem, frei von Schmutz, Schlamm, Eiweißsubstanzen und vor allen Dingen frei von Kalk- und Magnesiaverbindungen ist. Man kann zu einer solchen Textilseife das beste Olivenöl verwenden und wird, wenn nicht die Kalk- und Magnesiasalze aus der Seife in geeigneter Weise entfernt sind, trotzdem einen unzulässig hohen Trübungspunkt erhalten. Dieselben Verhältnisse werden selbstverständlich auch eintreten, wenn man zwar beim Siedeprozeß sachverständig und sorgfältig verfahren, jedoch bei der Wahl des Rohmaterials nicht zu geeigneten Fetten und Ölen gegriffen hat. Da nun in den meisten Fällen, besonders in Seidenfärbereien, die Verwendung von Olivenöl direkt dem Fabrikanten vorgeschrieben wird und das Verschneiden dieses Öles mit anderen ungeeigneten Fetten durch bestimmte Prüfungen, zum Beispiel durch Jodzahlbestimmungen etc. nachzuweisen ist, so gibt ein niedriger Trübungspunkt dem Färbereichemiker eine verhältnismäßig hohe Gewähr, daß die ihm gelieferte Seife den an sie zu stellenden Anforderungen genügt. Eine gewisse Toleranz muß hierbei dem Fabrikanten trotzdem zugebilligt werden, da er es selten in der Hand hat, die in Bezug auf Provenienz, Jahreszeit und Lagerung verschiedenen Olivenöle auszusuchen oder auch wirklich beim Kauf zu erhalten. Ob ein Sulfuröl zum Beispiel aus Griechenland, Italien, Sizilien, Spanien, Südfrankreich oder Nordafrika stammt, ob es im Frühjahr zu Beginn der frischen Ernte oder am Ende des Jahres kurz vor Beginn der neuen Ernte gekauft ist, ob es aus dem flüssigen Anteil einer oft in Steinzisternen gelagerten Partie oder aus dem stearinreicheren Bodensatz herrührt, ist natürlich unter gleichen Verarbeitungsbedingungen für den Trübungspunkt noch lange nicht gleichgültig, aber immerhin sind diese Schwankungen klein gegenüber denjenigen, die sich auf Grund einer unsachgemäßen Aufarbeitung zeigen, und hieran ist in den allermeisten Fällen der in der Textilseife vorhandene Gehalt an Kalk- und Magnesiaseife schuld.

Um nun für den Fabrikanten und Konsumenten zur Bestimmung des Trübungspunktes feste Normen zu schaffen, hat die *Wissenschaftliche Zentralstelle für Öl- und Fettforschung* in Berlin in ihren Einheits-Untersuchungsmethoden für die Fettindustrie eine Normalbestimmung für die Feststellung der Trübungstemperatur[1]), also des Trübungspunktes angegeben,

[1]) Vgl. S.-Z. 1928, Nr. 5, S. 39.

und es dürfte diese Bestimmung wohl den durchschnittlichen früheren Untersuchungsgepflogenheiten entsprechen. Die für die Bestimmung wichtige einheitliche Badkonzentration ist auf 0,5% Fettsäuregehalt in der Flotte festgesetzt worden, und die apparative Durchführung dürfte wohl auch kaum noch Differenzen zwischen dem Hersteller und Verbraucher hervorrufen. Die meisten Textilchemiker werden wahrscheinlich jedoch mit Recht nicht anerkennen, daß es gestattet sein soll, nicht klare Seifenlösungen vor der Bestimmung des Trübungspunktes zu filtrieren, es wird vielmehr allgemein wohl eine direkte klare Löslichkeit der Seife verlangt werden. In dieser Bestimmungsmethode ist jedoch ein Punkt nicht enthalten, der, um Differenzen zwischen Hersteller und Verbraucher zu verhindern, unbedingt berücksichtigt werden muß, und der Umstand, daß die Nichtberücksichtigung dieses Punktes in der Textilindustrie gerade in letzter Zeit wieder häufiger zu Differenzen über die Bestimmungsmethode geführt hat, veranlaßt mich, auf diesen Punkt heute besonders hinzuweisen, in der Hoffnung, daß alsdann in Zukunft weniger leicht Differenzen in Bezug auf das gefundene Resultat entstehen können.

Grundbedingung für die einwandfreie Bestimmung eines Trübungspunktes ist vor allen Dingen das Vorhandensein eines einwandfreien destillierten Wassers. Es muß so sauber destilliert sein, daß auch nicht die geringste Menge von Kalk- und Magnesiasalzen mehr vorhanden ist, was häufig bei unsachgemäßer Wartung oder bei schlechter Apparatur durch Überschäumen oder Überspritzen des zu destillierenden Wassers der Fall ist. Um jedoch einwandfreie Resultate zu erzielen, ist mit dem Nichtvorhandensein von Kalk- und Magnesiasalzen aber noch nicht Genüge geschehen. Häufig sind bei den Bestimmungen, sowohl im Laboratorium des Fabrikanten, wie im Laboratorium des Konsumenten bei gleicher Apparatur und gleicher Analysendurchführung zwei ganz verschiedene Resultate erzielt worden, trotzdem in beiden Fällen ein vollständig einwandfreies, Kalk- und Magnesiasalze nicht mehr enthaltendes destilliertes Wasser vorlag. Die Trübungspunkte lagen oft hierbei nicht nur 10—15° auseinander, es ereignete sich sogar, daß bei Untersuchungen derselben Seife in dem einen destillierten Wasser eine stark opalisierende Trübung, oft sogar eine milchige Emulsion entstand. Nachdem festgestellt wurde, daß die beiden verwendeten Qualitäten destillierten Wassers nach jeder Richtung hin einwandfrei waren, war eine naheliegende theoretische Erklärung für diese Erscheinung, daß man das Vorhandensein von absorbierter Kohlensäure annehmen mußte. Die ersten Versuche haben auch gleich die Richtigkeit dieser Hypothese in vollem Umfange bestätigt. Wenn ein destilliertes Wasser selbst geringe Spuren von Kohlensäure enthält, so erhält man mit einer reinen, neutralen Olivenölseife, die sonst in einwandfreiem frischen destillierten Wasser eine sonnenklare Lösung gibt, nur eine schwach bis kräftig opalisierende Lösung. Bei einem höheren Kohlensäuregehalt tritt unter Umständen direkt eine milchige Trübung ein, die erst beim Aufkochen in eine etwas klarere, aber immerhin noch stark opalisierende Lösung übergeht. Die im destillierten Wasser vorhandene Kohlensäure wirkt auf die hydrolytisch gespaltene Seife ein unter Bildung von Soda, und die Fettsäure oder die saure Seife ruft alsdann die erwähnte Trübung hervor. Vermeiden kann man diese Trübung dadurch, daß man vor dem Lösen der Seifen dem kohlensäurehaltigen destillierten Wasser etwas reine Natronlauge zusetzt, wobei alsdann ein sonnenklares Bad erzielt wird. Theoretisch sollte man annehmen, daß beim Lösen in kohlensäurehaltigem destillierten Wasser beim Erwärmen oder beim Aufkochen die Fettsäure sich wieder restlos verseift. Dieses ist jedoch nicht der Fall, denn eine ganz sonnenklare Lösung kann mit einem solchen Wasser überhaupt nur bei einem weiteren Zusatz von Soda erhalten werden. Man kann auch leicht beobachten, daß, wenn eine in destilliertem Wasser klar lösliche Seife längere Zeit an der Luft liegt, die Löslichkeit von Woche zu Woche schlechter wird, und je feiner die Seife verteilt, also je größer die Oberfläche ist, desto schlechter wird die Löslichkeit. Es ist dies unbedingt auf die Einwirkung der Kohlensäure der Luft auf die äußeren Schichten der Seife zurückzuführen; je schwächer der Säurecharakter der angewendeten Fettsäuren ist, desto leichter wird die Kohlensäure die Fettsäure verdrängen. Auch in diesem Fall gibt das trübe Bad auf Zusatz von Soda sofort wieder eine klare Lösung. Mit diesen Verhältnissen hängt dann wiederum das mehr oder weniger leichte Ranzigwerden der Seifen eng zusammen; nicht die an Natrium gebundenen Fettsäuren werden ranzig, sondern nur die durch schlechte Verseifung a priori vorhandenen oder durch Kohlensäure regenerierten Fettsäuren.

Es wäre nun zur Vermeidung dieses Übelstandes nahelieg die Seife etwas alkalischer zu halten, und ich habe ha schon Gelegenheit gehabt, eine Lanze dafür zu brechen, man sowohl die Feinseifen, wie die Kern- und vor allen Di die Textilseifen nicht zu neutral halten soll, und daß die forderungen an vollständige Neutralität unberechtigt und zweckmäßig sind. Da uns nun von der Textilindustrie der Al überschuß limitiert wird, so ist es auch nicht möglich, bei di Untersuchungen den Kohlensäuregehalt des destillierten Wa zu kompensieren. Daß das destillierte Wasser häufig Koh säure enthält, ist nicht weiter verwunderlich, da durch Destillationsprozeß die absorbierten Gase vollständig au trieben sind, wodurch die Absorptionsneigungen des Destil zumal durch das Fehlen von Elektrolyten eine verhältnism große ist. Es wird also nicht nur der Sauerstoff und Stick der Luft, sondern auch die in derselben enthaltene Koh säure durch das Wasser, zumal bei längerem Stehen in off Gefäßen, absorbiert. In vielen Fällen beziehen die Laborat der Textilindustriellen das destillierte Wasser, zumal für Trübungsbestimmungen von den Mineralwasserfabrika welche zum Zweck der Herstellung ihres kohlensäurehal Wassers zur gleichzeitigen Herstellung von destilliertem W gezwungen sind. Da die Luft in diesen Betrieben nun stark mit Kohlensäure geschwängert ist, so liegen hier fü Bildung von stark kohlensäurehaltigem Wasser besonders stige Bedingungen vor. Aber auch in den Färbereien, wo Laboratoriumszwecke das destillierte Wasser selbst aus Dampf des Dampfkessels erzeugt wird, bildet sich leicht, in offenen Gefäßen hantiert wird, ein kohlensäurehal Wasser, das dann zu den vorerwähnten Trübungspunkt-An lien führt, und zwar ganz besonders dann, wenn Soda zur härtung des Kesselspeisewassers verwendet wurde, anstelle Natronlauge oder Kalk. Es muß deshalb, um Unstimmigk bei der Trübungspunktbestimmung zu vermeiden, unbeding einwandfreies destilliertes Wasser, das keine Gelegenheit Kohlensäure zu absorbieren, verwendet werden. Man kann hierbei zur Sicherheit dadurch helfen, daß man entwede der Trübungspunktbestimmung etwas chemisch reine Na lauge dem Wasser zusetzt oder, was noch einwandfreier is den Trübungspunkt nicht mehr ungünstig beeinflussen kann Wasser frisch auskocht. Wenn man diese Verhältnisse be sichtigt, wird man über die Verschiedenheit der Resultat staunt sein. Eine vollständig neutrale, einwandfreie Oliv seife ergab zum Beispiel mit einem guten destillierten W aus einer Apotheke einen Trübungspunkt von 37° C, wog beim vorherigen Auskochen der in dem destillierten W enthaltenen Gase der Trübungspunkt unter vollständig gl Bedingungen auf 27° sank. Die gleiche Seife ergab mit anderen destillierten Wasser, das nach bisherigen Anforder vollständig einwandfrei war, ein sonnenklares Bad mit Trübungspunkt von 32°, wogegen ein Färbereichemiker g zeitig mit einem sonst vollständig einwandfreien destill Wasser unter gleichen Umständen einen Trübungspunkt b feststellte und hierbei noch die nicht ganz sonnenklare L bemängelte. Nach ganz einwandfreien späteren Feststell war lediglich der Kohlensäuregehalt des destillierten W die Ursache für die Verschiedenheit der Resultate.

Der Zweck dieser Zeilen ist, Meinungsverschiedenheit der Bestimmung des für Textilseifen so wichtigen Trüb punktes auf ein Minimum herabzusetzen und der Anal Kommission der wissenschaftlichen Zentralstelle zu empf bei der demnächst erscheinenden zweiten Auflage diesen hältnissen durch eine entsprechende Anmerkung Rechnu tragen.

Seifenbleichung mit Peroxol.

Von Dr.-Ing. *Ernst Schlenker*, Berlin.

(Eing. 16. VI. 1928.)

Peroxol hat sich in der Seifenindustrie für die Blei von Kern- und Schmierseifen seit Jahren einen festen Pla obert und dürfte wohl den meisten Fachkollegen gut be sein. Auch Verfasser dieser Zeilen hat lange Zeit als Bet leiter Gelegenheit gehabt, die Wirkungsweise dieses B mittels im Großbetrieb zu beobachten und sich ein Urteil über zu bilden, was damit in der Hand gut vorgebildeter S meister zu erzielen ist. Aber erst während seiner Konsul tätigkeit konnte er die Erfahrung machen, daß spezi kleinen Betrieben die Vertrautheit mit der Anwendungswei Peroxols nicht so groß ist, als er es nach Vorstehende warten zu dürfen geglaubt hatte, und daß besonders übe chemische und physikalische Verhalten dieses Produktes wä

eichung falsche Anschauungen bestehen. Das führt in n Fällen zu Mißerfolgen und Enttäuschungen, an denen Bleichmittel ganz unschuldig ist. Einen willkommenen k in diese Verhältnisse gewährte die mir von der Her- n des Peroxols, der Firma *Chemische Werke Kirch- Neirath G. m. b. H.*, Berlin, gebotene Gelegenheit, die pondenz mit einigen solchen kleinen Firmen durchzu- und ihnen teils brieflich, teils durch praktische Ver- bei der Beseitigung ihrer Schwierigkeiten behilflich zu abei ergaben sich von selbst einige allgemeine Gesichts- unter die sich die in Frage stehenden, teilweise immer kehrenden Probleme einordnen ließen. Von ihnen soll genden die Rede sein.

Ausgangspunkt kann man nahezu immer in der Frage welches eigentlich die richtige Temperatur sei, bei der eichung begonnen resp. zu Ende geführt werden soll. r gehen die Ansichten, wenigstens scheinbar, einigermaßen nder. Während *Braun*[1]) die meisten seiner Versuche bei mperatur ausgeführt hat, hält *Neumann*[2]) Temperaturen —80° zur Einleitung des Bleichvorganges für am gün- , erhitzt aber nachträglich den Seifenleim gleichfalls eden, um das Bleichmittel vollkommen auszunützen. Die lvorschrift der Firma *Kirchhoff & Neirath* sieht für Kern- von einer Temperaturangabe vollkommen ab, für Schmier- werden 80—85° C empfohlen. Wenn auch der Inhalt dieser ift den Schluß zuläßt, daß kochende Seifenlösungen ge gefaßt wurden, so bringt doch ein offenbar später r Zusatz eine Unklarheit insofern, als Betrieben, die eife vor der Kühlung in Zwischengefäße (Zubringer, ssel etc.) bringen, der Rat erteilt wird, die Bleichung eren vorzunehmen. Da von einem Wiederanwärmen nicht de ist, muß angenommen werden, daß die in dem Zu- herrschende, in allen Fällen unter 100° liegende Tem- als günstig angesehen wird. In neuester Zeit haben end- *un* und *Waber*[3]) auf Grund von Laboratoriumsversuchen ngen gemacht, wonach sie, wenigstens soweit die Tem- in Frage kommt, zu einem ähnlichen Schluß kommen.

Verhältnisse liegen nun so, daß eigentlich alle ange- Methoden zu dem gewünschten Ziel führen können, daß ewisse Nebenerscheinungen, die vorzugsweise bei der itung kleiner Fettansätze aufzutreten pflegen, bisweilen olg beeinträchtigen oder ganz vereiteln. Sie haben ihre fast ausschließlich darin, daß der Temperaturabfall fenlösungen mit verschiedener Geschwindigkeit vor sich nachdem ob große oder kleine Mengen zur Verarbeitung . Dieser Umstand, verbunden mit Unkenntnis der bei ichung mit Peroxol auftretenden chemischen Reaktion, rade in Betrieben, welche zu klein sind, um sich chemisch es Personal halten zu können, zu anfänglichen Miß- , die sich erst durch langwierige Korrespondenz und roßem Zeitverlust aufklären lassen.

r zunächst bei den chemischen Vorgängen zu bleiben, so bekannt vorausgesetzt werden, daß Peroxol das Kalium- r Perschwefelsäure darstellt und durch Abspaltung von ff nach der Formel

$$2\,K_2S_2O_8 + 2\,H_2O = 2\,K_2SO_4 + 2\,H_2SO_4 + O_2$$

leichende Wirkung ausübt. Die entstehende Schwefel- für die Bleichung natürlich belanglos und wird dadurch ilich gemacht, daß dem Leim vorher eine entsprechende Alkali zugegeben wird. Als für die Bleichung wesentlich er Moment anzusehen sein, in dem der Sauerstoff nach Formel in Freiheit gesetzt wird, der status nas- da ja elementarer Sauerstoff auf Seifenlösungen nicht ed wirkt. Die sich daraus ergebenden Folgerungen wer- n besprochen werden.

ter ist der Verlauf der chemischen Reaktion zwischen und Seifenleim eine Funktion sowohl der Zeit, als auch peratur. Bei etwa 80—85° ist ein Optimum insofern fest- , als bei dieser Temperatur die Sauerstoffentwicklung mäßigem Gang erfolgt und sich bis zur vollkommenen ng des Persulfates fortsetzt. Oberhalb 85° geht die ffentwicklung rascher vor sich, um bei etwa 95° ein aus- en stürmisches Tempo anzunehmen. Umgekehrt ver- sich die Reaktion bei unter 80° liegenden Temperaturen d und kommt bereits bei etwa 70° fast zum Stillstand. einzige, allgemein gültige Arbeitsvorschrift ergibt sich der Berücksichtigung des Vorstehenden noch nicht, dazu sind gerade in der Seifenindustrie die Verhältnisse in den einzelnen Betrieben und auch in ein- und demselben Betrieb zu verschiedenen Zeiten zu sehr voneinander abweichend. Wir werden nämlich unten noch sehen, daß die einzuhaltende Arbeitsweise sowohl von der Größe der Charge, als auch der zur Verfügung stehenden Zeit beeinflußt wird.

Die bisherigen Ausführungen lassen aber noch die Aufstellung zweier Regeln zu, gegen die, wie der vorliegende Briefwechsel beweist, gerade von kleineren Fabrikanten, noch recht häufig verstoßen wird.

Die erste Regel lautet: In der fertig gebleichten Seife soll kein unverbrauchtes Peroxol mehr vorhanden sein. Das verbietet sich schon deshalb, weil ein Teil dieses wertvollen Produktes der Reaktion entzogen wird, also eine unnütze Ausgabe bedeutet. Noch bedeutungsvoller ist aber die Gefahr, daß die restlichen Peroxolmengen unerwünschte Folgeerscheinungen hervorrufen können, wovon der folgende Fall ein Beispiel geben möge:

Ein Fettansatz von ca. 3000 kg war ordnungsgemäß verseift, nach mehrmaligem Aussalzen und Abpumpen der Unterlauge erneut verleimt und mit Peroxol bei ca. 80° behandelt worden. Schließlich wurde erneut ausgesalzen und der Kessel der Ruhe überlassen. Am nächsten Tage stand über dem Kern eine dicke Schaumschicht, welche durch erhebliche Mengen Schmutz beinahe schwarz gefärbt war, und auch der Kern war mit Schmutzteilchen durchsetzt. Was war geschehen? In dem Kessel hatte eine durch unverbrauchtes Peroxol hervorgerufene Sauerstoffentwicklung stattgefunden, und die aufsteigenden Gasbläschen hatten den Schmutz vom Boden nach oben getragen. Der verhältnismäßig kleine Kesselinhalt kühlte sich — es war Winter, und der Kessel stand überdies nahe dem Fenster — ziemlich rasch ab, sodaß nach Beendigung der Sauerstoffentwicklung die Seifenmasse bereits zu zähe geworden war, um ein Absetzen der Verunreinigungen zu gestatten. Tatsächlich ergab sich auch nach einfachem Wiederanwärmen der Seifenmasse ein normaler Verlauf des Absetzvorganges, der Schaum war verschwunden, und der Schmutz ging zu Boden.

Als zweite Regel ist bei dem Gebrauch von Peroxol zu beachten, daß die günstigste Wirkung dann erzielt wird, wenn der Bleichvorgang langsam vor sich geht, also Temperaturen eingehalten werden, welche eine allmähliche, auf einen möglichst großen Zeitraum verteilte Abspaltung des Sauerstoffes bewirken. Daß auch diesem so selbstverständlich erscheinenden Gesichtspunkt nicht immer Rechnung getragen wird, beweist der mir vorgelegte Brief eines Kunden, in dem es heißt: „——— teilen wir Ihnen heute mit, daß die bisher angestellten Versuche keinen Erfolg zeitigten ———. Es trat ein sehr starkes Schäumen auf, so heftig, daß beinahe der Inhalt aus dem Kessel herausgeschleudert wurde.“

Es war nicht schwer, aus diesen Zeilen den Schluß zu ziehen, daß der betreffende Fabrikant die Bleichung bei zu hoher Temperatur vorgenommen hatte, bei der eine plötzliche Zersetzung des Peroxols auftrat und der Übergang von den wirksamen status nascendi in die unwirksame molekulare Form sich also auf einen so kurzen Zeitraum verteilte, daß ein Erfolg nicht erwartet werden konnte.

Als Quintessenz dieser Ausführungen hat also zu gelten, daß jede Bleichung unter Verhältnissen vorgenommen werden muß, die sich sowohl der Eigenart des einzelnen Falles anzupassen haben, als auch den im Vorstehenden als günstigst erkannten Bedingungen weitgehendst entsprechen müssen. Je nach der Größe des Betriebes wird eine der folgenden Arbeitsregeln zum Erfolg führen.

1. Große Chargen, etwa von 10 000 kg Fettansatz an aufwärts gestatten die vielseitigste Behandlung. Da sich die einmal erreichte Temperatur auch beim ruhigen Stehen sehr lange auf nahezu gleicher Höhe hält, ist es eigentlich nur wesentlich, bei nicht zu hohen Celsiusgraden die Operation zu beginnen. Man kann also so vorgehen, daß man den Sud nach dem Verseifen über Nacht stehen läßt, die Unterlauge abzieht und nun das Peroxol unter Rühren zugibt. Eine ebenso günstige Gelegenheit bietet aber der Zeitpunkt, wo die fertiggesottene Seife nach Abzug der letzten Unterlauge verschliffen wird, da man dabei durch Wasserzusatz die Temperatur nötigenfalls herabsetzen kann, wie überhaupt der bei großen Suden meist mehrere Tage in Anspruch nehmende Arbeitsprozeß eine ganze Reihe von geeigneten Zeitpunkten bieten wird. Endlich kann auch im Zubringer gebleicht werden, weil ein wesentlicher Temperaturabfall während des Umpumpens einer so großen Seifenmasse nicht zu erwarten ist und das Peroxol daher noch genügend hohe Temperaturen vorfinden wird, um voll zur Wirkung zu gelangen.

) iese Zeitschrift 1924, Nr. 44; 1926, Nr. 25 u. 26. e Zeitschrift 1925, Nr. 3. [3]) Diese Zeitschrift 1927, .

2. Kleinen Betrieben ist anzuraten, von der zuletzt geschilderten Arbeitsweise keinen Gebrauch zu machen. Wenn genügend Zeit vorhanden ist, dem Kessel also nach dem ersten Aussalzen genügend Zeit zur Abkühlung gelassen ist, wird der Bleichprozeß auch hier am zweckmäßigsten in die Zeit zwischen erstem und zweitem Wasser verlegt. Einfaches Rühren wird aber in den meisten Fällen zur vollkommenen Ausnützung des Peroxols nicht genügen, weil bei kleinen Fettansätzen die Temperatur, wie schon gesagt, zu schnell unter die optimale Grenze sinkt. Man stellt also die Feuerung oder den Dampf gleichzeitig an und richtet die Wärmezufuhr so ein, daß nach 1½—2 Stunden Sieden erfolgt. Dann wird sofort das zweite Mal ausgesalzen, weil lang anhaltendes Sieden, wie behauptet wird, ein Zurückgehen des Bleicheffektes bewirken kann[4]).

Wenn Eile geboten ist, wird die Bleichung vor dem Ausschleifen vorgenommen, weil hier die Gelegenheit, durch Salzwasserzugabe eine Abkühlung des Seifenleimes herbeizuführen, am günstigsten ist. Wieder darf aber nur eine allmähliche Steigerung der Temperatur auf Siedehöhe stattfinden, um die Einwirkungsdauer möglichst auszudehnen.

Schließlich sei noch auf ein Mißverständnis aufmerksam gemacht, das auch bei Inhabern und Leitern größerer Werke nicht so selten zu finden ist, wie gleichfalls aus der mir zugänglich gemachten Korrespondenz hervorgeht. Es handelt sich um die Meinung, man könne aus den schlechtesten Abfallfetten mit Hilfe der Peroxol-Bleiche weiße Kernseifen herstellen. Dieses Kunststück bringt aber weder Peroxol, noch irgendein anderes Bleichmittel zustande, zumal wenn, wie es leider heute noch in den meisten Fällen geschieht, eine Vorreinigung des Fettansatzes unterlassen worden ist. Wünsche wie die einer rumänischen Firma, eine ausgesprochen stinkende, mit wohl von einer Holzfeuerung herrührenden Holzkohlenteilchen durchsetzte und überdies angebrannte Kernseife in gute Handelsware umzuwandeln, sollten ausschließlich dem heiligen Saponius unterbreitet und mit dem Gelübde verbunden werden, ein Jahr lang bei einem tüchtigen Siedemeister in die Schule zu gehen. Was man vernünftigerweise verlangen und unter normalen Verhältnissen auch erreichen kann, ist die Umwandlung einer gelbstichigen Kernseife in weiße oder einer braunen in hellgelbe und gleichzeitig eine erhebliche Verbesserung des Aussehens (feuriger Ton) und insbesondere des Geruchs. Letzteres läßt sich besonders bei Seifen, die unter Mitverwendung von Kadaverfett gesotten sind, beobachten, wogegen der typische Geruch der Destillatfettsäuren bedeutend schwerer zu beseitigen ist und nur zu häufig nach scheinbaren Anfangserfolgen beim Lagern der fertigen Seife wieder auftritt. Ein weiteres Anwendungsgebiet hat Peroxol auch bei der Herstellung hellgelber Kernseifen aus Sulfurolivenöl gefunden, da es mit Leichtigkeit den grünen Farbstoff dieses Öles zum Verschwinden bringt.

Literaturbericht.

Handbuch der Drogistenpraxis. Ein Lehr- und Nachschlagebuch für Drogisten, Farbwarenhändler usw. von *G. A. Buchheister*. Fünfzehnte, neubearbeitete und vermehrte Auflage von *Georg Ottersbach*. 1516 Seiten. Mit 668 Textabbildungen. Preis gebd. RM 39. Berlin 1928. Verlag von Julius Springer.

15 Auflagen in etwa 40 Jahren und Vergrößerung des Umfangs auf etwa das Doppelte der ersten Auflage will schon etwas bedeuten. Und doch weist das Werk schon in seinem Titel einen Fehler auf insofern, als es sich in diesem ausschließlich an die Drogisten und Farbwarenhändler wendet, während in Wirklichkeit sein Inhalt für einen ganz bedeutend größeren Kreis von mindestens gleichem Interesse ist. Und zu diesem Interessentenkreis gehören in erster Linie die Seifenindustrie und die chemisch-technische Kleinindustrie.

In der Hauptsache gliedert sich das Werk in 6 Abteilungen mit zahlreichen Untergruppen. Der erste Teil umfaßt die allgemeine und spezielle Botanik, und in diesem dürften unsere Leser besonders die Untergruppen ätherische Öle, Harze, fette Öle usw. interessieren, zumal bei jedem einzelnen Gegenstand besonderer Wert auf die Gewinnung, Reinheitsprüfung, Verfälschung und mögliche Anwendung gelegt ist.

Die allgemeine Chemie, die heute wohl für keinen unserer Leser mehr entbehrlich ist, findet in der zweiten Abteilung eine ebenso eingehende, wie auch für Laien verständliche Behandlung und setzt den Verbraucher instand, sich über die Eigenschaften der Chemikalien zu unterrichten, die er verarbeitet.

Während Abteilung 3 die für unsere Leser ferner liegende Photographie behandelt, ist die folgende Abteilung 4, die die Farbwaren für die Färberei, Malerei und Druckerei behan[delt,] ferner die Siccative und Lacke, wieder von demselben Inte[resse] wie die beiden ersten Abteilungen.

Abt. 5, Düngemittel, Pflanzenschädlinge usw. mit dem [An]hang „Geschäftliche Ausübung, Herstellung von Zubereitu[ngen] für die Heilkunde und die Technik“ bringt eine Fülle von [An]regungen für die chemisch-technische Industrie, während 6. Abt. sich mit der einschlägigen Gesetzeskunde, den [Steuer]verordnungen und der Handelswissenschaft an einen sehr gr[oßen] Leserkreis wendet.

Was das Buch neben seinem reichen Inhalt so außerord[ent]lich wertvoll macht, ist die große Menge der einschläg[igen] Textabbildungen für die in der Seifenfabrikation und [der] chemisch-technischen Industrie gebrauchten Maschinen. [Wenn] sich auch vereinzelt darunter veraltete Apparate finden, [so] handelt es sich doch in der großen Hauptsache um mod[erne] Anlagen.

Das Gesamturteil über das Buch kann man dahin [zu]sammenfassen: Ein Buch, wie geschaffen für unseren L[eser]kreis, und in diesem Sinne wünsche ich ihm weiteste Verbrei[tung].

Auch der Verlag verdient für die tadellose Ausstattung [des] Buches ein uneingeschränktes Lob. Für eine Neuauflage d[ürfte] sich bei weiterer Vergrößerung des Inhaltes die Trennun[g in] zwei Teile empfehlen, andernfalls wird das Buch zu unhan[dlich].

W. Münd[...]

Chemische Mitteilungen.

Bestimmung des Ölgehalts von Saaten.

Das U. S. Department of Agriculture T[ech]nical Bulletin Nr. 71 enthält einen Bericht von *[...] Coleman* und *H. C. Fellows* über die Anwendung der *We[sson]*-Methode auf andere Ölsaaten als Baumwollsaat. Anfang[s] schlug *D. Wesson* eine optische Methode vor, nach welche[r der] Ölgehalt von Baumwollsamen oder Baumwollsaatmehl gem[essen] werden kann, indem man die Veränderung des Brechungs[index] des Öl- oder Fettlösungsmittels notiert, die dieses durc[h] Verdünnung mit dem Kottonöl erfährt, das unter den Bedi[ngun]gen seiner Methode aus dem Untersuchungsobjekt extr[ahiert] wurde.

Grundlegend für den Erfolg von *Wesson's* Methode w[ar die] Wahl eines geeigneten Lösungsmittels. Es mußte ein solches [sein,] das 1. einen Brechungsindex aufwies, der stark von demje[nigen] der pflanzlichen Öle differiert, das 2. während der Daue[r der] Untersuchung sich nicht verflüchtigte, 3. einen niedrigen [Aus]dehnungskoeffizienten aufwies, 4. billig und nicht entflammba[r war].

Diese Eigenschaften wurden bei einer Substanz gef[unden,] die dem Handel als „Halowax“, Qualität Nr. 1,000 [oder] Nr. 1,007 bekannt ist. Diese Substanz, ein unreines substit[uiertes] Monochlornaphthalin, hat bei 25° C ein spezifisches Gewic[ht von] etwa 1,25, siedet bei 350°, hat einen niedrigen Ausdehn[ungs]koeffizienten und ist nicht entflammbar. Ihr Brechungsind[ex ist] etwa 1,63500 bei 25°, somit beträchtlich höher als die [Bre]chungsindices der pflanzlichen Öle. Nachstehend die [Bre]chungsindices einiger pflanzlicher Öle bei 25°: Kottonöl 1[...], Leinöl 1,48059, Senföl 1,47533, Erdnußöl 1,47329, Sesamöl 1[...], Sojabohnenöl 1,47367. Kakaobutter hat einen Brechung[sindex] von 1,44960 bei 40°. Kurz gefaßt besteht die *Wesson*'sch[e Me]thode darin, eine gewogene Menge Baumwollsamen- oder [Ku]chenmehl mit einer bestimmten Menge des Lösungsmitt[els so] lange zu behandeln, als für die Herauslösung des Öls a[us dem] Mehl erforderlich ist. Ein Teil dieser gleichmäßigen Mi[schung] von Halowax und Öl wird dann von dem gemahlenen M[ehl] durch Filtration getrennt und sein Brechungsindex bestimm[t. Der] abgelesene Brechungsindex wird dann mit den Zahlen in [Stan]dard-Tabellen verglichen. Diese Tabellen werden hergeste[llt auf] Grund dessen, daß man weiß, wie hoch der Refraktio[nsindex] sein muß, wenn bekannte Prozentsätze des zu untersuc[henden] Öls mit bekannten Mengen Halowax gemischt werden. [Beim] Arbeiten mit Baumwollsamenkuchenmehl, einem Materi[al mit] niederem Ölgehalt, erhielt *Wesson* ein Resultat, das [einen] günstigen Vergleich mit der üblichen Äther-Extraktionsm[ethode] erlaubte. Bei Baumwollsaat, einem Material von hohe[m Öl]gehalt, war der Vergleich nicht so günstig.

Nichtsdestoweniger ließ die offenbare Einfachheit d[er Me]thode in Verbindung mit der Schnelligkeit der Ausführun[g einer] solchen Prüfung ein Studium dieser Methode berecht[igt er]scheinen, um zu sehen, welche Modifikationen der [...] nötig seien, um die Methode auf alle Arten ölhaltiger [Saaten] anwenden zu können. Das Ergebnis war, daß die Meth[ode für] folgende Objekte angenommen wurde: Kakaobohnen, [Kakao]fruchtfleisch Kakaoschalen, Schokolade, Kokos, Baumw[oll]- und Baumwollsaatfleisch, Flachssaat, Leinsaatmehl, S[...], Erdnüsse, Sesamsaat und Sojabohnen. Die Resultate d[er vor]schriftsmäßig ausgeführten Untersuchungen zeigen ge[nügende] Genauigkeit und lassen sich in jedem einzelnen Falle [in der] relativ kurzen Zeit von 15 Minuten erzielen bei einer [Aus]gabe für Materialien von weniger als 1 Cent.

Das Bulletin beschreibt im einzelnen das Verfahr[en, das] notwendig ist, um mit dieser Methode der optischen Best[im]m[ung ...]

---

[4]) Sollte dieser recht häufig geäußerten Ansicht nicht ein — auch schon von *Braun* (l. c.) angedeuteter — Beobachtungsfehler zu Grunde liegen, indem die anfängliche Schaumentwicklung eine stärkere Aufhellung vortäuscht, als schließlich festzustellen ist?

ehaltes bei jedem der genannten Untersuchungsobjekte
sultate zu erhalten.

nötigen Laboratoriums-Gegenstände sind: Eine Mahl-
ung, wie im Bulletin beschrieben, ein fünfstelliges Re-
eter mit Wassermantel, kalibriert für 4 Dezimalstellen
n 1,3 bis 1,7 sowie eine Temperaturregelungsvorrichtung.
Extraktion des Pflanzenöles aus den Untersuchungs-
wird wie folgt beschrieben: Man wägt 2 g des vor-
n Materials in einen Porzellanmörser von 3 Zoll, der
auf etwa 70° C erwärmt wurde, fügt 4 cm^3 Halowax
2 g feinen Seesand (90 Maschen) zu und verreibt das
mit einem Pistill mindestens 2 Minuten. Die Zugabe von
eschleunigt die Extraktion, da er die Ölzellen aufbricht
ichzeitig die weitere Pulverisierung des Materials unter-
Man filtriert durch ein kleines Faltenfilter (9 cm) und
as Filtrat in einem kleinen Probierrohr auf. Die Her-
der Umwandlungstabelle ist für alle Untersuchungs-
gleich, sie wird in dem Bulletin unter Anführung von
stabellen beschrieben. Die mit der optischen Methode
en Resultate sollen sehr gut einen Vergleich aushalten
jenigen, die aus denselben Untersuchungsproben durch
iche Extraktion mittels Petroläthers gewonnen werden.
(Oil and Col. Tr. J.)

Nachweis von Paraffinzusätzen in Ceresin.

Von *D. Holde* und *K. H. Schünemann.*

Verfasser haben zuerst die bisherigen Verfahren ge-
haben dann das Verhalten neuer naturreiner Ceresine
cht, ferner die neueren als Ceresinzusätze benutzten
paraffine und haben ferner das spez. Gewicht, die Vis-
und Dispersionswerte von Ceresinen und Paraffinen fest-
dann Ceresine und Paraffine mittels Chlorsulfonsäure
paraffine und dann den Abbau der Isoparaffine in Ceresin
raffin mit rauchender Schwefelsäure geprüft. Ihre Ver-
ührten dann zu verschärften Paraffinnachweisen durch
ung des Ceresin-Paraffin-Gemisches mit Chlorsulfon-
durch Nachraffination mit konzentrierter Schwefelsäure
ch Behandlung mit rauchender Schwefelsäure. Auch die
ierte Fällung von Gemischen von Ceresin mit Paraffin
zu einem verschärften Paraffinnachweis ausgebaut werden.
ser verschärfte Nachweis ließ sich durch weitgehende
ng der natürlichen öligen Bestandteile des Ceresins
zentrierter oder rauchender Schwefelsäure bzw. Chlor-
ure erreichen. Die Grenze der Nachweisbarkeit liegt
Regel bei 10% und darunter, bei Verwendung von
paraffin 58—60° und Raffination mit rauchender Säure
unterhalb 20%. Die von den Verfassern festgestellte
eristik der in der Konstitution begründeten physikalischen
mischen Unterschiede, wie die Viskosität und Dispersion
nach dem Behandeln mit Chlorsulfonsäure oder rauchen-
wefelsäure zu reinem Ceresin und technischem Paraffin
schwierigen Fällen die Analyse wesentlich vereinfachen.
(Z. f. angew. Chemie 1928, S. 368 d. Chem. Umschau.)

Kleine Zeitung.

**neidmaschine für Stränge knetbarer Massen, insbesondere
ränge.** (D. R. P. 464 266 v. 24. VII. 1926. Firma *J. M.*
in Dresden.) Die bekannten Schneidmaschinen für
knetbarer Massen, insbesondere für Seifenstränge, ar-
ach zwei Hauptgrundsätzen. Bei der einen Bauart ver-
der aus der Strangpresse (Peloteuse) heraustretende
wenn er eine bestimmte Länge erreicht hat, einen An-
wodurch die den Strang abtrennende Schneidvorrichtung
mechanischem Wege in Tätigkeit gesetzt wird. Bei Ma-
der anderen Bauart tritt die Auslösung der Schneid-
ng jedesmal dann in Tätigkeit, wenn die Antriebswelle
schine eine bestimmte Anzahl Umdrehungen gemacht
den Bauarten haften Nachteile an. Bei den an erster
enannten Maschinen ist der Hauptübelstand der, daß
empfindliche Stränge infolge des für die Verschiebung
hlags nötigen Kraftaufwands sich krümmen, Grat be-
oder sonstwie beschädigt werden, oder daß sie sich
rt verbiegen, daß sie überhaupt nicht mehr imstande
n Anschlag ordnungsgemäß zu betätigen. Schneid-
n der anderen Bauart schneiden ungleich lange Stücke
ie Geschwindigkeit, mit der der Strang aus der Presse
nicht konstant ist.

vorliegende Erfindung beseitigt die vorgenannten Übel-
indem der Strang in genau gleich lange Stücke ab-
ird, ohne daß er dabei einer ihn beschädigenden Be-
ung unterworfen wird, dadurch, daß wohl auch hier
rng einen Anschlag verschieben muß, der sich aber von
annten dadurch unterscheidet, daß er, als elektrischer
akt ausgebildet, zu seiner Bestätigung nur einen so
Kraftaufwand verlangt, daß Beschädigungen des
ausgeschlossen sind. Der Hilfskontakt schaltet einen
agneten, der die Schneidvorrichtung entweder un-
in Tätigkeit setzt oder eine sie betätigende Kraft aus-
angreifen läßt.

P a t e n t a n s p r ü c h e : 1. Schneidmaschine für Stränge knetbarer Massen, insbesondere Seifenstränge, dadurch gekennzeichnet, daß die in bekannter Weise in Abhängigkeit von der Stranglänge arbeitende Schneidvorrichtung elektromagnetisch ausgelöst oder betätigt wird. 2. Schneidmaschine für Stränge knetbarer Massen, insbesondere Seifenstränge, nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß der Strang einen elektrischen Kontakt betätigt, der einen die Schneidvorrichtung auslösenden oder betätigenden Elektromagneten mittelbar oder unmittelbar ein- bzw. ausschaltet. 3. Schneidmaschine für Stränge knetbarer Massen, insbesondere Seifenstränge, nach Anspruch 1 und 2, dadurch gekennzeichnet, daß der vom Strang betätigte elektrische Kontakt ein Quecksilberkippschalter ist. (3 Zeichnungen bei der Patentschrift.)

*

Norwegischer Medizinal-Lebertran. Wissenschaftliche Versuche von Prof. *Poulsson* von der Universität Oslo haben kürzlich die Tatsache festgestellt, daß der norwegische Dorschlebertran dem neufundländischen in der Vitaminkraft gleich ist, aber einen besseren Geschmack aufweist. Letzterer Umstand ist möglicherweise darauf zurückzuführen, daß die norwegische Dorschfang-Saison von Februar bis Juni in Nordnorwegen dauert bei einer Durchschnittstemperatur von nur ein paar Graden über Null, während in Neufundland die Hauptsaison in die Sommermonate fällt mit einer Durchschnittstemperatur von 15° C. Da Autolyse und Zersetzung der Lebern sehr rasch einsetzt, sogar im Verlauf einiger Stunden, bedeutet eine niedrige Temperatur einen Vorteil, wenn auch nur in Bezug auf Geschmack und Geruch, da der Vitamingehalt kaum beeinträchtigt wird. Es ist ferner nachgewiesen worden, daß die Vitaminkraft des Lebertrans weder durch das Alter noch durch die sexuelle Verfassung des Dorsches beeinflußt wird; so wird sie z. B. während der Laichperiode nicht verringert, während die Ölmenge in dieser Zeit reduziert wird.

Die jährliche Ausfuhr von norwegischem Lebertran beläuft sich auf 2 bis 2,5 Millionen Gallonen. Um eine absolut gleichmäßige Qualität des für medizinischen Gebrauch ausgeführten Trans zu sichern, ist ein Gesetz in Vorbereitung, um von Regierungs wegen eine ständige Prüfung dieses Produktes in einem dafür eingerichteten Institut herbeizuführen. (Scandinavian Letter von *C. A. Robak* in Ind. and Eng. Chem. v. 10. VII. 1928.)

*

Der Nährwert hydrierter Öle. Die „Chemische Umschau", Stuttgart, bringt in Nr. 22 folgenden Auszug aus dem Bericht der Japaner *S. Ueno, M. Yamashita, Y. Ota* und *Z. Okamura* (Journ. Soc. Chem. Ind. Japan, Suppl. B. 1927, S. 105B.) über ihre bedeutsamen Forschungsergebnisse:

Die Verfasser untersuchten eine Reihe von Ölen daraufhin, ob ihr Nährwert sich verändert, wenn sie gehärtet werden. Äußerste Härtungstemperatur 120°. Die Versuche wurden an Ratten ausgeführt. L e b e r t r a n , nicht gehärtet, konnte nicht ausprobiert werden, da die Ratten das Futtergemisch nicht nahmen. Gehärteter Lebertran zeigte sehr gute Resultate. Gehärtetes K o t t o n ö l hat höheren Nährwert als gewöhnliches Kottonöl. Das gleiche gilt von gehärtetem Erdnußöl, obwohl gehärteter Tran dem gehärteten Erdnußöl überlegen ist. O l i v e n ö l ist den gehärteten Ölen ebenfalls an Wirkung nachstehend, ebenso S e s a m ö l. Gehärtetes S o j a b o h n e n ö l gleicht gehärtetem Lebertran. In jedem Fall hat also das gehärtete Öl einen höheren Nährwert als das unveränderte Öl. Die Verfasser sind daher der Ansicht, daß gehärtete Öle als Speisefette durchaus zu verwenden sind. (Margarine-Halbmonatsschrift.)

*

Fett von Pentaclethra macrophylla. *F. Heim de Balsac* gibt eine ausführliche Beschreibung der Früchte der zu der Familie der Leguminosen gehörigen P e n t a c l e t h r a m a c r o p h y l l a, die in Westafrika sehr verbreitet ist und Bäume bis zu 20 m Höhe bilden kann. Die Früchte sind etwa 55 cm lang und 10,5 cm breit und enthalten 6 oder 7 Samen, die meist als „O w a l a" bezeichnet werden. Die Samen sind etwa 7 cm lang und 5 cm breit. Ihr Gewicht schwankt zwischen 5 und 25 g (Durchschnitt 13 g). Die Entfernung der Samenschale ist leicht mit der Hand auszuführen, besonders, wenn die Samen vorher fünf Minuten in kochendem Wasser verweilt haben, wodurch ihre Eigenschaften nicht verändert werden. Das Gewichtsverhältnis zwischen Kern und Schale schwankt zwischen 81,85 bis 78 : 18,15 bis 22. Die Analyse von Kern und Samenschale ergab:

	Samenschale	Kern
Wasser	14,08%	9,77%
Fett	0,34%	44,25%
Proteinstoffe	9,70%	27,85%
Zellulose	8,75%	8,61%
Stickstoffreie Extraktstoffe	63,43%	6,79%
Asche	3,70%	2,73%.

Die Kerne sind also sehr reich an Fetten und Proteinstoffen. Die Schalen enthalten große Mengen eines leicht verseifbaren Harzes.

Die Owala-Butter besteht hauptsächlich aus den Glyzeriden der Arachis-, Stearin- und Oleinsäure. Sie enthält auch eine merkliche Menge von freien Fettsäuren und von Stearin, das sich bei

Senkung der Temperatur absetzt. Sie ist frei von Laktonen und hydroxylierten Fettsäuren. Flüchtige Fettsäuren sind in Spuren darin enthalten.

In rohem Zustande ist die Butter als Nahrungsmittel nicht zu verwenden, wohl aber nach einer entsprechenden Reinigung. Die Verseifung der Butter ist leicht auszuführen. Es werden dabei 74 v. H. feste und 26 v. H. flüssige Fettsäuren gewonnen. Die festen können sehr gut zur Kerzenfabrikation, die flüssigen zur Herstellung von Seifen verwandt werden. Das gewonnene Glyzerin kann nach der Reinigung in der gewöhnlichen Weise Verwendung finden. Durch Behandlung der Butter mit Schwefelchlorür wurde eine elastische Substanz erhalten, die in der Kautschukindustrie als Faktis benutzt werden kann. (Bull. de l'Agence Générale des Colonies 1928 [**20**], 422 u. 609 d. Tropenpflanzer.)

*

Gewinnung von Montanwachs. (D. R. P. 463 002 v. 12. V. 1925. Dr. *Oskar Löw Beer* in Frankfurt a. M.) In der Patentschrift 433 364[1]) ist ein Verfahren beschrieben zur Gewinnung von Montanwachs aus bituminösen vermoderten Produkten Anreicherung des Bitumens in dem alkaliunlöslichen Rückstand diese Produkte mit der zur Bindung der Huminsäure erforderlichen Menge Alkali unter Vermeidung eines Überschusses bei Temperaturen erhitzt, welche über dem Siedepunkt des Reaktionsgemisches liegen.

Weitere Versuche haben nun ergeben, daß man zu einer vollkommenen Anreicherung des Bitumens in dem alkaliunlöslichen Rückstand gelangt, wenn die in dem bitumenhaltigen humösen Stoff enthaltenen Huminsäuren gemäß der Patentschrift 443 339 mit sulfitierenden Mitteln, z. B. schwefliger Säure oder ihren Salzen, oder aromatischen Sulfosäuren in eine wasserlösliche Form als freie Huminsäure übergeführt werden. Es gelingt auf diese Weise, die Huminsäuren vollständig frei von Bitumen zu erhalten. Das Bitumen hingegen findet sich in dem leicht abzuscheidenden unlöslichen Rückstand, aus dem es in üblicher Weise durch Extraktion gewonnen werden kann.

Beispiel 1. 1000 Gewichtsteile alkalilöslicher, grubenfeuchter Braunkohle werden mit 600 Gewichtsteilen Natronlauge 10prozentig und 300 Gewichtsteilen einer Lösung von Natriumbisulfit 40° Bé in einem Autoklaven durch 8 Stunden bei 150° unter Rühren erhitzt. Nach Beendigung der Reaktion kann die Masse sofort durch eine geeignete Filtervorrichtung filtriert werden. Der Schlamm läßt sich leicht von der gelösten Huminsäure filtrieren und auswaschen. Der erhaltene Schlamm wird nun getrocknet, zerkleinert und ist nunmehr zur Gewinnung des Montanwachses geeignet. Die Reaktion hinterläßt 117 g unlöslichen Rückstand, der bei der Extraktion 25,4 g Montanwachs ergab, das ist auf die trockene Braunkohle gerechnet 6,35%.

Beispiel 2. 1000 Gewichtsteile einer Rohbraunkohle mit etwa 60% Wassergehalt werden mit 600 Gewichtsteilen Natronlauge 15° Bé versetzt. Hierzu wird die aus einer früheren Operation wiedergewonnene natriumsulfithaltige Mutterlauge gegeben, die man dadurch erhalten hat, daß man die wasserlöslich gemachten Huminsäuren mit schwefliger Säure ausfällt und abfiltriert. Das Reaktionsgemisch wird im Autoklaven mehrere Stunden bei 150° erwärmt und sonst verfahren wie in Beispiel 1. Die Braunkohle, die im trockenen Zustand bei der Extraktion 5,4% Bitumen ergab, hinterläßt 90 Gewichtsteile eines unlöslichen Rückstandes, der bei der Extraktion 38,5 g Montanwachs ergibt, das ist auf die trockene Kohle gerechnet 9,62%.

Patentanspruch: Verfahren zur Gewinnung von Montanwachs aus bituminösen Produkten pflanzlicher Herkunft, dadurch gekennzeichnet, daß man das Ausgangsmaterial mit Alkali gemäß dem Verfahren der Patentschrift 433 364 und gleichzeitig zwecks vollkommener Anreicherung des Bitumens in dem alkalilöslichen Rückstand mit sulfitierenden Mitteln oder aromatischen Sulfonsäuren behandelt, worauf das Bitumen aus dem Rückstand in üblicher Weise durch Extraktion gewonnen wird.

Frage- und Antwortkasten.

In einer Nummer wird von ein und demselben Fragesteller nur **eine** Frage aufgenommen. — Die Adressen der Fragesteller und Antwortgeber bekannt zu geben, sind wir in der Regel nicht ermächtigt, doch befördern wir Briefe an sie weiter, wenn für **jede einzelne Sendung** RM 1.— beigefügt ist. — „Antworten", die lediglich darin bestehen, daß der Einsender sich bereit erklärt, **Rezepte oder Verfahren abzugeben**, finden keine Aufnahme. — Die Aufnahme unverlangt eingehender Antworten bleibt dem Ermessen der Redaktion überlassen. — Anfragen **anonymer** Einsender werden nicht aufgenommen. — Anfragen nach **Bezugsquellen** werden gegen Rückporto direkt erledigt. — Für die in den Antworten erteilten Auskünfte übernimmt die Redaktion lediglich die preßgesetzliche Verantwortung. — **Die Fragen sind möglichst kurz und präzis zu halten. Eine pünktliche Aufnahme umfangreicher Fragen** (über 5 Druckzeilen) wird **nicht** garantiert.

Fragen.

738. Bei meiner Enthaarungscreme, bestehend aus einer aufgekochten Mischung von Strontiumsulfid, Stärke und Wasser, sondert sich ein Teil des Wassers in den gefüllten Zinntuben ab. Was kann man dagegen tun? H. S. in H.

739. Ist es üblich, Schmierseife in Eimern und Frischgewicht zu verkaufen? Wir wiegen die Ware sofort sie aus dem Sud kommt, in den Eimern bezw. Kübe und es tritt dann eine Austrocknung ein. Die Kundschaft miert das Mindergewicht, ist dieses berechtigt? Dr. S.

740. Darf man bei der Bestimmungsmethode des fettgehaltes einer Schmierseife nach Huggenberg das dunsten des Petroläthers und das Trocknen der Fettsä setzen durch das Titrieren eines gewissen Quantums der ätherschicht? Und was ist in diesem Fall die geeignetste lösung, um die genauesten Resultate zu bekommen? Proben mittels halbnormaler Kalilauge gaben immer u mäßige Resultate, und doch wurde dieselbe Lösung mit Erfolg für die Bestimmung der freien Fettsäure nach de tung benutzt. (Fettsäure, aufgelöst im Alkohol statt in äther.) Spielt die lösende Flüssigkeit hier die Hauptro ist dann das Titrieren bei der Huggenberg'schen Metho geschlossen? G. v. G. in B. (Bel

741. Wie ist die Zusammensetzung des amerikanisc sektenvertilgungsmittels „Flit"?
G. V. in P. (C. S. R.) u. G. B. in Z. (C.

742. Wie kann man im Frühjahr am rationellsten winnung des Saftes der Birken (Birkenwassers) vor und welche Abnehmerkreise kommen dafür in Betracht J. P. in K. (C.

743. Erbitte ausführliche Mitteilung über Herstellu Ewiglicht-Dochten: Docht für die verschiedenen Stärken, masse, Auszugloch etc. C. W.

744. Wie ist die Herstellungsweise von Alabasterse $^2/_3$ hellem Bohnenöl, $^1/_3$ hellem Leinöl, 40% Talg mi heriger Bleiche mit Peroxol und Chlorbleiche? Es wi ganz helle Seife verlangt mit klarem Grund. F. H.

745. Meine Kernseife wird auf folgende Weise g 150 kg Harz, franz. WW, werden verseift und ausg Nach Entfernung der Unterlauge werden 1000 kg Ta Palmkernölfettsäure (Autoklavenspaltung, ca. 10% Neu zu gleichen Teilen je 500 kg) auf Karbonat verseift, mit lauge auf starken Stich abgerichtet und der Leim 5 gekocht. Dann wird mit Zinkstaub, Bisulfit und Schwe gebleicht und dünnflüssig ausgeschliffen. Nach 4—5 zeigen sich, auch wenn die Bleichung unterbleibt, viele gelbbraune Flecken. Wie ist das zu erklären und wie sich vermeiden? Auch Kochen auf schwachen Lauge keinen Erfolg. E. K. (Aus

746. Ich erzeuge Badesalze (Novopin) Speisesoda Edelsteingelb und 4% Latschenkiefernöl. Bei längerem (an einem warmen Ort) in Kapseln ergeben sich dunkle im Salz, die die Ware unansehnlich machen. Wie is helfen? R. S. in B. (C.

747. Wir bitten um eine brauchbare Vorschrift fü guten Etikettenleim zum Aufkleben von Etiketten auf Ble Da uns eine Etikettiermaschine zur Verfügung steht, s Leim gern flüssig sein. Wir bemerken, daß alle englisch dukte, die in Blechdosen geliefert werden, mit Etikett sehen sind, die man weder durch warmes, noch durc Wasser von der Dose entfernen kann. Der Klebstoff d wenn möglich nicht durch Wasser aufgelöst werden A. in H. (Däne

748. In Antwort 685 in Nr. 35 d. J. heißt es: Um rührte Kokosseifen haltbar zu erzeugen, werden sie vollkommen mit der durch die V.-Z. errechneten Meng ev. einem geringen Überschuß verseift (ersuche Bea dies zu machen und sich dann mit dieser Seife zu w Dann heißt es weiter: Die damit verbundenen Nachteil digkeit und Härte) der Seife müssen durch entspreche beitsbedingungen (Verseifungslauge, Fettansatz) wiede tigt werden. Ich bitte um Aufklärung über diese bedingungen. E. in V. (S.

749. Ich beabsichtige, einen Bodenölsand herzustel bitte um ein gutes Verfahren. Mischmaschine habe ich fügung. K. A.

750. Was wird heute am meisten verwendet in de fabrikation als Überfettungsmittel: Neutrales Wollfett, Adeps lanae oder Cereps? Jeder Hersteller dieser Artik sein eigenes Fabrikat für das beste Mittel, und so weiß nicht mehr, was nun wirklich am besten für die Seife C. R. in E. (Ho

751. Im französischen Sudan soll eine 40% Fett tende Kernpflanze wachsen, die etwa 6—7% unve gummiartige Bestandteile enthält, die mit dem Fett Butter—Sheafett) fest zusammenhängen. Es wird mit ein großer Handel im Sudan getrieben, jedoch gestat 6—7% unverseifbaren Bestandteile die Verarbeitung d zu Seife nicht. Es wird ein Verfahren gesucht, um scheiden der unverseifbaren Bestandteile aus der Kar zu ermöglichen. Wer kann entsprechende Vorschläg entsprechendes Honorar machen? A. K

752. Meine Stearin-Creme scheidet nach Ferti immer wieder etwas Glyzerinwasser ab. Wie ist das meiden? Sie ist nach den bekannten Vorschriften herge zwar sowohl mit Kal. carb. als auch mit Liq. ammo

[1]) S.-Z. 1927, Nr. 16, S. 301.

Auch mit den Angaben von Mann und Winter sind Ver-
gemacht, das Ergebnis war immer dasselbe. B. in H.

3. Wie stellt man eine Seife her, die Flecke von Buch-
r-Schwärze aus Händen und Wäsche entfernt? F. H. in B.

4. Wir erzeugen Wagenfett auf kaltem Wege und geben
280 kg Wagenfett ca. 4,5 kg Natronlauge 3° Bé und be-
n durch Färbung mit Nigrosin ein graugrünes und nicht
aues Wagenfett. Was ist der Grund? Wie könnten wir
Wagenfett blau färben? A. in B. (C. S. R.)

5. Ich siede meine Alabasterschmierseife in schmiede-
n Kesseln. Obwohl ich nur erstklassiges, extrahelles
verwende, fällt die Seife doch reichlich gelb aus, während
ch dem verwendeten Sojaöl annähernd wasserhell sein
Worauf ist dieses zurückzuführen? Kann es an den
n Kesseln liegen? Verwendet man für Alabasterschmier-
ielleicht emaillierte Kessel, oder gibt es einen Emaille-
ler ein anderes Präparat, das geeignet ist, den Kessel so
rziehen, daß die Alabasterseife im Sudprozeß nicht direkt
m Eisen in Berührung kommt? A. B.

6. Am hiesigen Platze sind verschiedene große Säge-
, die einen beträchtlichen Anfall an Sägemehl haben,
s bisher nicht verwertet wurde. Kann mir ein Leser mit-
welche Artikel sich aus Sägemehl herstellen lassen, und
s Lieferant für die erforderlichen Maschinen in Frage
? A. B. in S. (Straits Settlements.)

7. Wie ist Banit-Pulver zusammengesetzt, und wer stellt
? L. B. in Z.

8. Mit was für einer Lösung sollen die Toiletteseifen-
beim Pressen geschmiert werden? Bis jetzt habe ich zur
Salzwasser 12° Bé und die andere Hälfte Essig ver-
. Die weißen Seifen zeigen nach ganz kurzer Zeit braune
n. Kann der Fehler vom Schmieren der Stanzen her-
? F. B. in W. (Österreich.)

9. Wie stellt man Buttermilchseife her, und welche Be-
ile sind ihr einverleibt? S. in K. (Litauen.)

Antworten.

. Zu dieser Antwort in Nr. 37 teilen H. Wertheim Söhne,
Weißensee, mit, daß ihr Neo-Sapin weder Japan-
noch Vaselin enthalte. *Red.*

. Wenn überhaupt eine Trennung beider Öle technisch
bar ist, so dürfte es die fraktionierte Ver-
ng sein. Rizinusöl läßt sich viel leichter verseifen als
n. Bei richtiger Wahl der Konzentration der Lauge und
uer der Einwirkung könnte das Rizinusöl als Seife aus
alöl ausgezogen werden. *Argo.*

. Über Nekal AEM finden Sie einige Angaben in
rtikel „Moderne Netzmittel und Emulgatoren", Nr. 44
. 844, ebenso im „Chem.-techn. Fabrikant" vorliegender
r auf S. 99. Die von Ihnen weiter gewünschten An-
über die zugehörigen Patentanmeldungen
wohl nur die I.-G. Farbenindustrie machen, wird es
s naheliegenden Gründen ablehnen. *Red.*

. Als Flußmittel für Aluminiumlot benutzt
hlorsilber als solches oder nach dem Anfeuchten
eingeist. Das Schoop'sche Flußmittel für Aluminium
ach einem Referat der Chem.-Ztg. 1910, 48, erhalten
usammenschmelzen von 60 T. Chlorkalium, 12 T. Chlor-
, 4 T. Kaliumbisulfat und 20 T. Chlorlithium. Die ge-
, mit Wasser angerührte Masse wird auf die mitteis
sflamme zu lötenden Aluminiumstücke aufgetragen. *F. W.*

. Sowohl trockenes Seifenpulver, wie entwässertes Na-
rbonat sind in Papier verpackt haltbar, letzteres macht
pier allerdings mit der Zeit brüchig. Es scheint, daß
r die Komponenten nicht ganz trocken waren, bezw.
von, oder daß die Lagerung feucht war. Im übrigen ist
sammensetzung Ihres Kopfwaschpulvers eine
und geeignet, das Haar zu schädigen. Richtig zusammen-
Kopfwaschpulver enthalten entweder 50—75% Seifen-
und 50—25% doppeltkohlensaures Natron oder 75%
ulver und 25% Borax. *H. S.*

. Ihre jetzigen Seifen enthalten offenbar zu viel
chüssiges Ätznatron, und zwar deshalb, weil der
der englischen kaustischen Soda an reinem
n höher ist als derjenige der früher verwendeten
chen. Dem Übel läßt sich durch entsprechende Ver-
g der angewandten Menge kaustischer Soda abhelfen.
A. B.

. Ein Universal-Flaschen-Reinigungsmittel
uverform, das in Wasser löslich ist, gibt es nicht, es
mmer darauf an, womit die Flaschen beschmutzt sind.
en eignet sich noch kalzinierte Soda, deren Herstellung
betrieb jedoch ausgeschlossen ist. *Mr.*

. Eine von mir vor etwa 1½ Jahren untersuchte Probe
schmittels „Wasch-Lotz" bestand aus sodafreiem
ulver und einem sauerstoffabgebenden Mittel, Natrium-
d. Natriumperborat war in der Probe nicht enthalten.
mmerhin möglich, daß inzwischen an Stelle von Na-
eroxyd Natriumperborat verwendet wird. Wegen des
reich zu hohen Preises dieses Präparates konnte es
Wiener Wäschereien keinen dauernden Eingang ver-
schaffen. Bei sachgemäßer Verwendung obigen Waschmittels
wurde keine örtliche Schädigung der Wäsche beobachtet. Im
übrigen verhält es sich in seiner Verwendung in der Weiß-
wäsche ebenso wie die bekannten sauerstoffabgebenden Wasch-
mittel. Ingenieur-Chemiker *Welwart,* Wien IX/2.

726. 20—50 l absolut reines destilliertes Was-
ser pro Tag stellen Sie am besten her durch Destillation aus
einem elektrisch beheizten Destillationsapparat ev. unter Zu-
gabe von ca. 0,5% Kaliumpermanganat zu dem zu destillieren-
den Wasser. *E. W.*

727. Die faulen Gerüche von Senkgruben be-
seitigt man durch Zugabe genügender Mengen Kalkmilch oder
einer 5%igen Lösung von Eisenvitriol in Wasser. *W. M.*

728. Da die Zusammenstellung des Ansatzes, Verseifungs-
lauge, Abrichtung, Fettsäuregehalt und Lagerung der Seife
durchaus richtig sind, kann die fehlerhafte Kornbil-
dung nur bei den verwendeten Rohmaterialien zu suchen sein.
Ich würde es zuerst einmal mit einem anderen Talg ver-
suchen, ein guter Hammeltalg gibt ja z. B. ein ganz anderes
viel schöneres Korn als ein geringer Rindertalg. Die Möglich-
keit ist auch vorhanden, daß die zur Reduzierung der Siede-
lauge verwendete Pottasche etwas Soda enthält, es gehört ja
nur sehr wenig dazu, um eine normale Kornbildung zu ver-
hindern. Auffällig ist auch die verhältnismäßig schnelle Korn-
bildung, trotz der geringen Reduzierung der Kalilauge mit
nur 17% Pottasche, während man doch sonst 20 bis 25% auf
100 kg 50grädige Kalilauge nimmt. *Bergo.*

729. Zur Verhütung des Einfrierens von Auto-
Kühlwasser anstelle von Glyzerin und Chlorcalciumlösung
benutzt man denat. Spiritus oder Methylalkohol in Mengen von
10—50%, wodurch die Gefriertemperatur des Wassers auf
—3° bis —40° C herabgesetzt werden kann. *H. Kr.*

730. Unter Sulfitlauge versteht man die Abfallauge
aus der Zellstoffabrikation. Ihre Verwendungsmöglich-
keit ist sehr groß, wir erwähnen nur Brikettbindemittel, Desin-
fektionsmittel, Klebstoffe, Isoliermassen, Kunstmassen, Formenöl
etc. etc. *M. W.*

731. Ein Lippenstift wird immer kußfest sein, wenn
er aus reinem Fettmaterial bereitet ist und nicht zu dick auf-
getragen wird. Sie meinen aber wohl die „selbstfärbenden",
gelblich aussehenden Stifte, die beim Auftragen auf die Haut
diese — durch den Ammoniakgehalt der Hautausdünstung —
rötlich bis rot färben. Wirksam ist hier das Alloxan (ein
Harnstoffderivat), das spiritus- und wasserlöslich ist, bei höheren
Temperaturen sich aber zersetzt. Deshalb ist bei der Herstellung
das Alloxan in Weingeist oder Wasser zu lösen und der wenige
Grade über Schmelztemperatur gehaltenen Fettmasse einzu-
verleiben. Diese Masse ist — unter ständigem Rühren — bis
zur gründlichen Vermischung bei dieser Temperatur zu halten
und dann in die entsprechenden Formen zu gießen. Als Fett-
körper kann folgender Ansatz dienen: 320 g Kakaobutter, 400 g
weißes Ceresin, 30 g weißes Wachs und 150 g Olivenöl. Das
Alloxan wird ungefähr zu 2—5 Proz. zugesetzt und die Lösung
so gehalten, daß nicht mehr Lösungsmittel genommen wird, als
nötig ist. Man färbt evtl. schwach gelb.

Für von Anfang an rot gefärbte Lippenstifte (siehe oben)
verwendet man eine Masse, die aus 380 g Kakaobutter, 400 g
weißem Ceresin und 150 g Olivenöl oder Erdnußöl besteht.
Außerdem sind noch 50 g Öl zum Lösen bezw. Verreiben des
Farbstoffes nötig. Vom Farbstoff (Karmin oder Alkannin oder
Eosin gelblich, evtl. in den verschiedensten Mischungsverhält-
nissen untereinander gemischt) rechnet man 20 g, jedoch ändert
sich diese Menge entsprechend den Abstufungen. Der Farbstoff
wird mit dem Öl glatt verrieben und in die wenige Grade über
Schmelzpunkt gebrachte Masse getan, das Ganze mit Riechstoff
(am besten Rosenduft) gut verrührt und kurz vor dem Er-
starren in die Formen, welche abgeflachte Spitzen haben, ge-
gossen. Zweckmäßig wickelt man die Stifte so in Stanniol oder
gießt die Masse in Stanniolkapseln aus, daß nur die Spitze sicht-
bar bleibt, und steckt sie dann in die Hülsen.

Ungeachtet obiger Angaben ist es jedoch ratsam, experimen-
tell die passendste Zusammensetzung zu ermitteln.

Daß die Alloxan enthaltenden Lippenstifte, die im gewissen
Sinne ein Novum sind, als besonders „kußfest" angepriesen wer-
den, ist erklärlich, da ja schließlich für jede Neuheit ein Schlag-
wort geprägt wird, um sie schneller bekannt zu machen und
abzusetzen. *Lux.*

732. Zum Färben der Kanten der Lederwaren
benutzt man nicht die Lederappreturen, worunter man
alkalische wäßrige Schellacklösungen versteht, sondern Leder-
lacke, und zwar Spiritus-Harzlacke. Einen solchen erhalten
Sie z. B. nach Buchheister-Ottersbach aus 200 T. Schellack,
30 T. Benzoe, 100 T. Kolophonium, 20 T. venez. Terpentin, 5 T.
Rizinusöl und 645 T. Spiritus. Gefärbt wird mit 15—30 T.
spritlöslicher Anilinfarbe. *Hbg.*

733. Ein erstklassiges Wagenschmierfett stellt man
her durch Verseifen von 25 T. Harzstocköl und 65 T. Blauöl mit
8 T. Kalkhydrat, gefärbt wird evtl. mit 2 T. Rebschwarz. *W. M.*

734. Zum Anreiben von weißen Farben stellen die Leinöl-
raffinerien das sogenannte Ölweiß-Leinöl her. Dieses ist
nicht nur mit Bleicherde behandelt, sondern erfährt vor der

Bleichung eine Bearbeitung mit konz. Schwefelsäure in einer säurefesten Apparatur. Dieser Prozeß erfordert einige Erfahrung, sonst ist er mit Verlusten und Verfärbungen verknüpft. Eine genaue Beschreibung ist an dieser Stelle nicht möglich. *K.*

735. Herstellung von Zinkstearat und Magnesiumstearat siehe Nr. 23 d. J., Antw. 432, und Nr. 25 d. J., Antw. 469. *Red.*

736. Herstellung von Kesselsteinverhütungsmittel aus Leinsamenschleim siehe Nr. 19 d. J., Antw. 357. Die Haltbarkeit des Schleims erzielt man durch Zusatz von 0,3% Nipagin. *Red.*

737. Wenn Sie zu einer Kernseife 80% gespaltenes Palmkernöl und 20% andere Fettsäuren und Abfallfette der Speiseölindustrie verarbeiten, so ist die kohlensaure Verseifung des Ansatzes wohl angebracht und erbringt gegenüber der Verseifung mit Ätzlauge eine Verbilligung. In Betrieben, in denen die kohlensaure Verseifung üblich ist, werden selbst solche Fette, wie die aus der Margarine-Industrie kommenden Abfallfette, die oft nur 65—70% Fettsäure enthalten, kohlensauer verseift, doch muß dabei natürlich vorher festgestellt werden, wieviel Fettsäure das Fettgemisch enthält, um danach die Menge der zur Verseifung nötigen kalz. Soda berechnen zu können. Es ist das eine Berechnung, die übrigens bei jedem Ansatz, der kohlensauer verseift werden soll, notwendig ist, um nicht mehr kalz. Soda in den Kessel zu bringen, als die Fettsäure zu ihrer Verseifung braucht; denn wenn mehr davon in den Kessel kommt, geht der Überschuß in die Unterlauge und verringert dadurch den sonst erzielten Nutzen. *Bergo.*

Sprechsaal.

Diese Rubrik steht unseren Lesern unentgeltlich zur Verfügung, jedoch übernimmt die Redaktion für Form und Inhalt dieser Sprechsaal-Artikel dem Leserkreise gegenüber keine Verantwortung. Im Hinblick auf den knappen Raum für diese Rubrik müssen die Einsendungen so kurz als möglich gehalten werden. Polemischen Artikeln, die in unsachlicher Weise eine Herabsetzung des Gegners in der öffentlichen Meinung bezwecken, wird die Aufnahme versagt.

Schonweißwäsche.

Die Einwände des Herrn Ing.-Chemikers *Welwart* in Nr. 35 gegen meine Ausführungen in Nr. 33 sind geringfügig, weshalb ich nur kurz dagegen Stellung nehme.

1. Der entwickelte Sauerstoff trifft je nach der Art und Größe der Beschmutzung zuerst auf den Schmutz und dann auf die Faser oder auf beide zugleich.

2. Der größte Teil Oxycellulose wird von der leicht alkalischen Waschflotte nicht abgeschwemmt, sondern bleibt auf der Faser. Eine gegenteilige Ansicht ist schwer zu beweisen.

3. Die Bleichsoda wirkt genügend enthärtend und seifesparend, wenn sie bei höherer Temperatur und längere Zeit vor Zugabe der Seife zugegeben wird. Die komplizierten Wirkungen bei gleichzeitiger Zugabe von Bleichsoda und Seife wurden nicht in Betracht gezogen.

4. Die von mir bisher benützten Lösungsmittelseifen eigneten sich hervorragend zum Einweichen, aber infolge Geruches nicht zum Auskochen. Wenn ich kurz und vorsichtig erwähnte, daß sich vielleicht die Texinschmierseifen auch zum Auskochen eignen, so ist das noch kein Widerspruch.

Josef Augustin, München.

Glyzerindestillation.

In dem kürzlich erschienenen Bericht[1]) der *Zlatorogwerke* über Ausbeuteversuche bei der Glyzerindestillation mit verschiedenen Glyzerinen werden unter anderem „unbekannte“ Verluste festgestellt.

So weit ich nun weiß, beziehen sich diese Feststellungen der *Zlatorogwerke* auf den *„van Ruymbeke“*-Glyzerindestillations-Apparat, der ja für diesen Zweck fast allgemein in Verwendung steht. Nach der Bauart dieses Apparates müßte man annehmen, daß, außer im Blasenpech abgehend, keine weiteren Glyzerinverluste eintreten könnten. Das Wasserdampf-Glyzerindampf-Gemenge wird zum Schluß in den Wasserkühlern so stark abgekühlt, daß das gesamte Glyzerin, das hier noch vorhanden ist, kondensiert werden müßte, nur noch etwas Wasserdampf gelangt zur Vakuumpumpe. Bei den hier in Frage kommenden Temperaturen, 20°—30° C, hat Glyzerin keine Dampftension mehr, nur noch Wasser. Es müßte also, so wie die Arbeit dieses Apparates auch gedacht ist, alles nicht in den Oberflächenkühlern niedergeschlagene Glyzerin hier mit Wasserdampf zusammen als „Süßwasser“ kondensiert werden.

Es müßten also Glyzerindestillate + Glyzerin in Süßwasser + Glyzerin im Blasenpech = in Arbeit genommenem Glyzerin im Rohglyzerin sein. Die so berechnete Ausbeute gleich 100%.

Dabei ist es unwesentlich, ob die Analyse absolut korrekt ist bezw. absolut nur Glyzerin anzeigt. Denn was an organischen Substanzen außer Glyzerin bei der Analyse, z. B. Bichromatmethode, mitbestimmt und mit als Glyzerin im Rohglyzerin berechnet wird, muß sich ebenso wie Glyzerin im Blasenrückstand und Süßwasser vorfinden, und wird da wieder als Glyzerin mitbestimmt und berechnet.

Nun konstatieren die *Zlatorogwerke* „unbekannte“ [Ver]luste, Verluste, bei welchen nicht festzustellen war, wo [sie] entstehen. Nun sind auch anderweitig solche unbekannten [Ver]luste, wie Sie die *Zlatorogwerke* festgestellt haben, an [dem] *„van Ruymbeke“*-Apparat konstatiert worden, und stellenw[eise] sogar recht hohe.

Aus obigen Erwägungen heraus, daß die Arbeit verlus[tlos] sein sollte, aber die Praxis doch Verluste aufweist, sah ich [mich] veranlaßt, die einzige Stelle am Ruymbeke-Apparat un[ter]suchen zu lassen, wo überhaupt eine Verlustmöglichkeit [vor]handen ist, nämlich hinter den Wasserkühlern, wo die Dä[mpfe] nach der Vakuumpumpe abgesaugt werden, resp. bei man[chen] Apparaten nach einem Einspritzkondensator führen, wo Luf[t mit] nicht kondensiertem Wasserdampf abgesaugt wird.

Die Untersuchungen, die infolge einer Expertise von [mir] ein bedeutendes Werk auf meine Veranlassung hin anges[tellt] hat, haben nun ergeben, daß an dieser Stelle tatsächlich [noch] Glyzerin, und zwar manchmal in bedeutenden Mengen, vor[han]den war. Überhaupt haben diese Untersuchungen in einer [län]geren Periode recht interessante Beobachtungen für die B[eur]teilung der Destillation ergeben.

Nun kann an dieser Stelle Glyzerin nicht in Dampf[form] vorhanden sein, dazu sind die Dämpfe zu stark abgekühlt. Glyzerin kann also nur in flüssiger Form, in Form vo[n im] Dampf schwebenden Tröpfchen vorhanden sein. Wahrschei[nlich] in Form von Flüssigkeitsnebeln, die leicht bei plötzlicher [Ab]kühlung von Dämpfen entstehen.

Gleich bei der Feststellung hatte ich diese, fast einzig [mög]liche Vermutung bezüglich der Möglichkeit dieser „unbek[ann]ten“ Verluste. Das wird nun durch die weiteren Feststellu[ngen] und Untersuchungen bestätigt:

Es wurde an dieser Stelle ein *Müller-Hänig*-Tropfenfä[nger] eingebaut. Dieser wirkt durch Zentrifugalkraft abscheidend [auf] etwa in Dampf oder Gasen vorhandene Tröpfchen und [z]wie in einem anderen Werk darüber festgestellt wurde, [mit] einem Wirkungsgrad von 98—100%. Nach Einbau dieses T[rop]fenfängers wurde nun einmal konstatiert, daß er ganz [be]trächtliche Mengen Glyzerin an dieser Stelle abschied, un[d es] wurde ferner festgestellt, daß bei normalem Betrieb die Dä[mpfe] hinter dem Abscheider glyzerinfrei waren, während vorher [wie] oben gesagt, an dieser Stelle Glyzerin nachgewiesen worden [ist].

Nach der Arbeitsweise kann aber dieser Abscheider [nur] in Flüssigkeitsform vorhandenes Glyzerin abschleudern, nicht [aber] etwa Glyzerin in Dampfform zurückhalten. Es ist daher dad[urch,] daß der Abscheider das Glyzerin zurückhält, der Beweis [dafür] erbracht, daß das Glyzerin hier in Form von Flüssigk[eits]tropfen, wahrscheinlich von Nebeln vorhanden ist. Daß [es] der Fall sein muß, sehr feine Tröpfchen vorhanden sein mü[ssen,] wird indirekt auch dadurch erwiesen, daß ein vorher hier [ein]gebauter Abscheider, der seiner Bauart nach nicht so in[s]besonders auf feine Tropfen wirken konnte, tatsächlich [auch] nur eine teilweise, aber nicht vollständige Ausscheidung [des] Glyzerins aus den Dämpfen resp. Gasen an dieser Stell[e be]wirkte.

Es wurden übrigens bei dieser Gelegenheit und den [Beob]achtungen auch noch Feststellungen über die Arbeitsweis[e an] dem Ruymbeke-Apparat gemacht die diese feinen Tröp[fchen] resp. Nebelbildung bestätigen bezw. sich nur so erklären l[assen].

Jedenfalls ist hier die Ursache der bisher „unbekan[nten“] Verluste zu suchen, und an den vorhandenen Apparate[n zu] untersuchen, da man, wenn man die Ursache der Verluste [kennt,] es auch an der Hand hat, sie zu vermeiden.

Zum Schluß bemerke ich noch, daß diese Feststell[ungen] nicht nur für die Glyzerindestillation und den Ruymbeke-Ap[parat] Interesse haben, sondern sich sinngemäß auf alle Destilla[tionen] übertragen lassen und einen Beitrag bilden, auch diese [aus]zubauen. Direktor a. D. Ing.-Chemiker *K. Mü[...]*

[1]) Vgl. S.-Z. 1928, Nr. 31, S. 265 u. f. *Red.*

Vereinigung der Seifensieder und Parfümeure, [...]

Ortsgruppe München.

Am 9. September fand unser diesjähriger Ausflug [nach] dem Ammersee statt, an dem 16 Kollegen teils mit Famili[e teil]nahmen. Der Tag verlief zur allgemeinen Zufriedenheit, [wozu] neben dem schönen Wetter unser Abstecher nach der Kl[oster]brauerei Andechs wesentlich beitrug. Wir konnten ferner w[ieder] teils durch Neuaufnahmen, teils durch Übersiedlung von [aus]wärts, einen schönen Mitgliederzuwachs verzeichnen; [so] auch Herrn Ing.-Chemiker Dr. *Steiner*, der seit langen [Jahren] unserer Vereinigung angehört und der sein Laboratorium [und] seine bekannten Fachkurse von Osnabrück nach München ve[rlegte].

Von jetzt an finden unsere regelmäßigen Zusammen[künfte] an jedem letzten Samstag im Monat statt. Nächste Vers[amm]lung also am 29. September im „Blauen Bock“. *Paul We[...]*

Bezirksgruppe Oberschlesien.

Die nächste Zusammenkunft findet in Gleiwit[z am] 30. September, mittags 1 Uhr, in der „Haase Gaststätt[e am] Bahnhof statt. Um recht zahlreiche Beteiligung der Mitg[lieder] wird gebeten. *R. Wei[...]*

eifensieder-Zeitung

undschau über die Harz-, Fett- u. Oel-Industrie

Unabhängiges Fachblatt

Publikationsorgan der Vereinigung der Seifensieder und Parfümeure, E. V., Sitz München.

reis (nur Postbezug innerhalb des Reichsgebietes): Vierteljährlich 9.– R.-M.; bei Bezug vom Verlag 10.– R.-M.; für das Ausland 12.– R.-M. Die Lieferung Gefahr des Empfängers vor sich. In Fällen von höherer Gewalt Streik, Aussperrung, Betriebsstörungen hat der Bezieher weder Anspruch auf Lieferung noch auf ütung des Bezugspreises. Einzelnummern das Stück 1.– R.-M. (Inland) bezw. 1.20 R.-M. (Ausland); Abgabe ausnahmslos nur gegen Voreinsendung der Kassa. mark = 10/42 Dollar). – **Anzeigenpreis:** Die einspaltige Millimeter-Höhe 15 Pfg.; für Stellengesuche 10 Pfg. (1 Reichsmark = 10/42 Dollar). Berechnet wird der von Anzeige der Abtrennungsstriche eingenommene Raum. Bei Plazierungsvorschrift bis zu 50% Zuschlag. Nachlässe 5–33⅓%. Der Nachlaß fällt fort bei Nichteinhaltung der Zahlungs- ahmebedingungen, es tritt dann der Bruttopreis in Kraft. Stellenmarkt- und Gelegenheitsanzeigen jeder Art finden nur gegen vorherige Einsendung der Anzeigengebühr en-Anzeigen unter Zuschlag von 80 Pfg.) Einschaltung. Ort der Zahlung und des Gerichtsstandes: Augsburg. Annahmeschluß für Anzeigen: Dienstag Vormittag.

t jeden Donnerstag. **Herausgeber:** Verlag für chemische Industrie H. Ziolkowsky G. m. b. H., Augsburg. **Geschäftsstelle:** Pfannenstiel 15.

Fernsprecher: **Redaktion:** E. Marx und Dr. M. Bauer. **Postscheck-Konten:**

n und Anzeigen-Annahmestelle 2685. **Briefanschrift:** Seifensieder-Zeitung Augsburg VII Postfach. München 9804: Wien 59442; Zürich VIII 11927.

Jahrgang. Augsburg, 27. September 1928. Nr. 39.

Über Alkalitätsbestimmung in Seifen.

Von Dr. *C. Bergell.*

(Eing. 20. VI. 1928.)

s Ergebnis der Alkalitätsbestimmung in Seifen wird durch e Fehlerquellen, die in den bisherigen Arbeitsvorschrif- eist zu geringe Beachtung fanden, oft so stark beein- daß die gefundenen Zahlenwerte zu Trugschlüssen führen. er wichtigsten dieser Fehlerquellen sind die adsorptiven schläge.

ion vor mehreren Jahren wies ich darauf hin, daß bei vart von Seife die Trennung des freien Alkalis von Kar- kali durch Ausfällen mit Bariumchlorid falsche Werte weil die Bariumseife einen adsorptiven Niederschlag der freies Alkali bindet und daher das Analysenergebnis freie Alkali zu niedrig ausfallen läßt. Später fand man Hinweis dann auch bei anderen Autoren, sodaß diese e heute allgemein anerkannt ist und so die Barium- i-Methode zur Bestimmung des freien Alkalis in Seifen als g verworfen wird.

lches sind nun die wirkenden Kräfte beim Auftreten iver Niederschläge? Einmal sind es die primären Adsorp- äfte, die lediglich durch Oberflächenwirkung hervor- werden, und zweitens die sekundären Adsorptions- ungen, die durch die Bildung von Kristallwasser oder onstige Anlagerung oder Lösung von Wasser oder an- lüssigkeiten entstehen.

r den ersten Fall haben wir u. a. Belege in der Wasser- Bei der Filtration des Wassers durch technische Filter vandfrei festgestellt worden, daß sein Gehalt an ge- Salzen dadurch zurückgeht. Hier zeigt sich diese Er- ng zahlenmäßig am deutlichsten, weil die Menge der Salze sehr gering ist und deren Gehalt durch die Fil- r oft über die Hälfte vermindert wird.

r die Auswirkung sekundärer Adsorptionserscheinungen ige Zahlenbelege.

rsuch 1. 50 cm³ ½ n alkoholische (Äthylalkohol) Kali- nd 10 cm³ Wasser und 15 g kalz. Glaubersalz werden und unter Luftabschluß 10 Minuten geschüttelt. Nach sitzenlassen des Glaubersalzes pipettiert man 10 cm³ n titriert mit ½ n Schwefelsäure. Es wurden verbraucht cm³ ½ n Säure. Fehlende Differenz 2,1 cm³ ½ n Säure.

rsuch 2. 50 cm³ obiger Lauge + 5 cm³ Wasser + lz. Glaubersalz, wie oben behandelt, ergaben für 10 cm³ einen Säureverbrauch von 8,6 cm³ ½ n Säure anstatt n³ ½ n Säure.

rsuch 3. 50 cm³ obiger Lauge und 10 cm³ Glaubersalz- g enthaltend 5 g kristallisiertes Glaubersalz, wurden gut schüttelt und bildeten beim Absitzen zwei Schichten. 10 cm³ der oberen alkoholischen Schicht verbrauchten 7,7 cm³ ½ n Säure statt 10 cm³.

Die Versuche 1 und 2 zeigen, daß bei der Entwässerung der alkoholischen Lauge durch kalz. Glaubersalz nicht nur Wasser entzogen wird, sondern daß dieses vom Glaubersalz auf- genommene Wasser auch Lauge enthält und zwar sogar etwas mehr als der entwässerte Alkohol, da bei gleicher Alkalität die Titration 1 8,3 cm³ Säureverbrauch hätte ergeben müssen und die Titration 2 9,1 cm³ Säureverbrauch.

Der Versuch 3 zeigt, daß eine starke Glaubersalzlösung pro Einheit Wasser im Gleichgewicht mit Alkohol schon erheblich alkalischer ist als dieser, und die weiter unten angeführten Versuche zeigen derartige Erscheinungen noch deutlicher.

Wir sehen also, daß man alkalische Flüssigkeiten nicht mit wasserbindenden Salzen entwässern kann, ohne ihnen gleich- zeitig Alkali zu entziehen, und daß dieser Fehler um so größer wird, je geringer der absolute Alkaligehalt der Flüssigkeit ist, weil dann neben der sekundären Adsorption auch noch die an sich geringere Wirkung der primären Adsorption stark ins Gewicht fällt, wie dies besonders bei Filtrationsvorgängen der Fall ist.

Für die Praxis bedeutet dies, daß die Methode der Be- stimmung des freien Alkalis in Schmierseifen durch Lösen in Alkohol mit nachfolgender Entwässerung mittels kalzinierten Glaubersalzes und direkter Titration mit Säure niemals richtige Werte ergeben kann, sondern zu niedrige.

Bei einer einwandfreien Methode der Alkalitätsbestimmung in Seifen dürfen daher adsorptive Niederschläge nicht entstehen.

Einem Hinweis von Herrn Dr. *Dittmer*, daß der in Wasser wenig lösliche Amylalkohol für die Untersuchung der Schmier- seifen auf freies Alkali wahrscheinlich gut verwendbar sei, fol- gend, hatten meine diesbezüglichen Versuche folgendes Ergebnis:

Löst man 5 g Schmierseife in 50 cm³ neutralem Amyl- alkohol durch Erwärmen auf und schüttelt nach dem Erkalten mit 30 cm³ starker (ca. 20%iger) neutraler Salzlösung durch, so bleibt die Seife im Amylalkohol gelöst; das freie Alkali nebst Pottasche und sonstigen Salzen geht in das Salzwasser. Dieses seifenfreie Wasser kann nun wie üblich auf freies Alkali und Karbonatalkali untersucht werden.

Hier sei noch auf einige Feinheiten dieser Methode hinge- wiesen, die sie besonders geeignet erscheinen lassen. Löst man z. B. eine Winterseife, deren Blume im Gegensatz zu den Som- merseifen bekanntlich mehr mit Karbonat als mit Lauge ge- trieben ist, in vorstehender Weise und gibt zu der durch Phenol- phtalein tiefrot gefärbten Amylalkohollösung ebenfalls gegen Phenolphtalein auf schwach rosa neutralisiertes Salzwasser hinzu, so beobachtet man häufig, daß beim Durchschütteln im Schütteltrichter sich beide Schichten völlig entfärben. In solchen

Fällen enthielt die Seife keinerlei freies Alkali, sondern war entweder völlig neutral oder enthielt sogar Bikarbonate; in letzterem Falle wäre sie dann chemisch als sauer zu bezeichnen.

Diese Methode läßt also den genauen Neutralisationspunkt in Bezug auf freies Alkali sehr scharf erkennen, und das ist, wie wir weiter unten sehen werden, von großer, praktischer Bedeutung.

Die Erklärung für die völlige Entfärbung beider Schichten, trotz des Gehaltes der wässerigen Schicht an Karbonaten, ist folgende:

In einer Sodalösung bildet ein Teil des vorhandenen Phenolphtaleins mit dem dissoziierten Anteile der Soda das gefärbte Phenolphtaleinsalz, der größere Teil des Phenolphtaleins ist aber als solches vorhanden, da die Kohlensäure von beiden die stärkere Säure ist und beide im Gleichgewicht stehen. Demzufolge wird auch die Rotfärbung durch Phenolphtaleinzugabe verstärkt und durch Zugabe von die Dissoziation zurückdrängenden Salzen abgeschwächt. Gibt man nun zu dieser Lösung außer dem Salz noch ein in ihr unlösliches Lösungsmittel für Phenolphtalein, in diesem Falle Amylalkohol, hinzu, so geht der Teil des Phenolphtaleins, der nicht als Salz vorhanden ist, beim Durchschütteln in den Alkohol. Das hierdurch gestörte Gleichgewicht stellt sich dann immer wieder neu ein, und das dadurch in Freiheit gesetzte Phenolphtalein wird wieder vom Amylalkohol aufgenommen, sodaß am Neutralisationspunkt die Rotfärbung völlig verschwindet. Mit anderen Worten, der Umschlagspunkt ist bei diesem System sehr scharf. Das Phenolphtaleinkalium ist aber in Salzwasser viel stärker löslich als in Amylalkohol, sodaß bei Gegenwart von freiem Alkali sich sofort das gefärbte Salz bildet und die wässerige Schicht rot färbt.

(Schluß folgt.)

Neutralfettverseifung oder Fettspaltung?

Von Ing.-Chemiker *J. Grosser*, Königgrätz.

(Eing. 25. VI. 1928.)

Wenn ich mir im nachfolgenden gestatte, auf dieses wiederholt behandelte, aber allem Anscheine nach für viele noch nicht geklärte und jedenfalls noch immer aktuelle Thema nochmals zurückzukommen, so geschieht es im Anschluß an die unter obiger Überschrift in Nr. 13 u. 14. d. J. von Dr. *K. Cazafura* veröffentlichte Abhandlung. Zwei Beweggründe leiten mich hierbei: Zunächst die erfolgte Feststellung der Übereinstimmung zwischen den Angaben *Cazafura's* und den meinigen[1]), was die Höhe des Glyzeringehaltes der Seifenunterlaugen anbelangt, wenngleich ich mich an dieser Stelle nur mit allgemeinen Angaben begnügt habe, ohne spezielle Zahlen zu bringen; im Zusammenhang damit möchte ich, um der Angabe des genannten Autors zu begegnen, daß die früher erschienenen Veröffentlichungen Zahlenmaterial vermissen ließen, einige Daten mitteilen, welche ich bereits geraume Zeit vorher an anderer Stelle veröffentlicht hatte. Zweitens halte ich es nicht für überflüssig, darauf hinzuweisen, daß *Cazafura* die Tendenz meines oben zitierten Artikels nicht ganz richtig erfaßt hat, sonst hätte er nicht die Meinung ausgesprochen, daß nunmehr, nach Abdruck seiner Betriebsdaten, die Frage, ob Fettspaltung oder Neutralfettverseifung vorzuziehen sei, gelöst erscheine. Doch darüber später.

Vorerst zur Frage des Glyzeringehaltes der Unterlaugen. Veranlaßt durch eine in Nr. 40, Jg. 1927 dieser Zeitschrift erschienene Arbeit von *Krings* kam es zu einer Sprechsaal-Auseinandersetzung[2]), in welcher ich den Standpunkt bekämpfte, daß die zweite Unterlauge von der Neutralfettverseifung selten über $2\frac{1}{2}$—$3\frac{1}{2}$% Glyzerin aufweise, wogegen neben *Krings* auch Dr. *Keutgen* entgegengesetzter Meinung war, während letztgenannter Autor im Gegensatz zu Dr. *Löffl* und *Krings* die Richtigkeit meiner Angaben hinsichtlich der Glyzerinausbeute bei der Neutralfettverseifung bestätigte. Dr. *Cazafura* führt nun ein Beispiel aus der Betriebspraxis an, wonach bei der gerade erwähnten Verseifungsmethode eines Fettansatzes, der dazu noch keineswegs aus lauter erstklassigem Rohmaterial bestand (was den Gehalt an freien Fettsäuren anbelangt), der Glyzeringehalt der einzelnen Unterlaugen folgende Zahlen aufwies:

	% Glyzerin
I. Unterlauge (gesamter Fettansatz gleichzeitig verseift)	10,40
II. Unterlauge	8,05
III. Unterlauge	5,32
IV. Unterlauge (vom ausgesalzenen Leimniederschlag)	3,02

[1]) Diese Zeitschrift, Jg. 1927, Nr. 39 u. 40.

[2]) Ebenda, Nr. 41, 45, 46, 47 (Sprechsaal).

	% Gly[illegible]
I. Unterlauge (Talg verseift)	10[illegible]
II. Unterlauge (Kokosöl und Weichfett verseift)	10[illegible]
III. Unterlauge	7[illegible]
IV. Unterlauge	5[illegible]
V. Unterlauge (vom ausgesalzenen Leimniederschlag)	2[illegible]

In Nr. 6, Jg. 1927 der Allg. Öl- und Fett-Zeitung w[illegible] unter dem Titel: „Über den Glyzeringehalt der Kernseifen" von mir herstammende Abhandlung abgedruckt, in welche[illegible] unter anderem eine Reihe von Kernseifenanalysen bekannt bei welchen der Glyzeringehalt der aus Neutralfett hergest[illegible] Produkte zwischen rund 1 bis 2,8% schwankte. Schon aus d[illegible] Angaben allein geht hervor, daß der Glyzeringehalt der U[illegible] laugen wesentlich höher sein muß, als von gegnerischer [illegible] vorausgesetzt worden war. Man kann hierbei von der etw[illegible] größeren oder kleineren Adsorptionsfähigkeit der Seif[illegible] Glyzerin ruhig absehen und annehmen, daß die Höhe des [illegible] zeringehaltes im Seifenkern und Leimniederschlag bezw. U[illegible] lauge nur mit dem Wassergehalt der genannten Phasen in [illegible] sammenhang steht. Ich habe aber auch rein rechnerisch de[illegible] weis erbracht, daß die von guten Fettstoffen herstamme[illegible] Seifenunterlaugen bedeutend mehr Glyzerin enthalten mü[illegible] als fast allgemein angenommen wird. Um den Lesern d[illegible] Blattes die Möglichkeit zu geben, die diesbezüglichen Angab[illegible] überprüfen, bezw. meine Berechnungsweise einer Kritik zu[illegible] terziehen, gebe ich den betreffenden Abschnitt an dieser S[illegible] wieder:

„Zu diesem Behufe gehen wir abermals von einem [illegible] ansatz von 10 000 kg aus, der zu 60% aus Palmkernöl und [illegible] aus Kernfetten zusammengesetzt sei, wozu noch, um der P[illegible] näher zu kommen, 20% Harz, auf 100 Ansatz gerechnet, [illegible] zukommen sollen. Die theoretische Ausbeute an Glyzerin w[illegible] bei guten Rohstoffen mindestens 10% (vom Gewicht der F[illegible] betragen. Nach erfolgter Verseifung und Aussalzung des l[illegible] betrage das Quantum der anfallenden Unterlauge — genü[illegible] hoch angenommen — 4000 l. Die Menge des ausgesalz[illegible] Kerns kann mit 17 600 kg in Rechnung gestellt werden, [illegible] sein Wassergehalt (sehr abgerundet) mit 30%. Dann vert[illegible] sich die 10% = 1000 kg Glyzerin des Fettansatzes [illegible]

$$4000 + \frac{17\,600 \times 30}{100} = 9280 \text{ l Wasser bezw. Unterlauge}^{3)},$$

s[illegible] letztere einen Gehalt von 10,8% Glyzerin aufweisen wir[illegible] ist also zunächst schon ersichtlich, daß die üblichen Vo[illegible] setzungen von 7—8% Glyzeringehalt der 1. Unterlauge [illegible] zutreffend sind, wenigstens nicht bei Fettgemischen obiger [illegible] Gehen wir nun weiter und lassen nach erfolgter Verle[illegible] eine zweite Aussalzung folgen und drücken das Volumen [illegible] gebildeten Unterlauge abermals durch die Zahl 4000 l [illegible] Die im Kessel vorhandene Menge Glyzerin beträgt 1000 k[illegible] züglich jenes Quantums, welches mit der 1. Unter[illegible] entfernt wurde, d. i.

$$1000 - \frac{4000 \times 10{,}8}{100} = 568 \text{ kg Glyzerin.}$$

[illegible] befinden sich in 4000 l der 2. Unterlauge sowie in — [illegible] im ersten Falle — 5280 l im ausgesalzenen Kern zurückg[illegible] bener Unterlauge, im ganzen also abermals in 9280 l Lös[illegible] mittel. Der Prozentgehalt der 2. Unterlauge wird de[illegible] 6,1% betragen (welche Zahl auf manchen Leser überras[illegible] wirken wird). Auf dieselbe Weise können wir rechnerisch [illegible] stellen, wofern wir die nämlichen Verhältnisse wie bei den [illegible] zwei Aussalzungen gelten lassen, daß die 3. Unterlauge [illegible] rund 3,5% und sogar die 4. noch immer 2% Glyzerin ent[illegible] muß. Es ist somit ersichtlich, daß die in der Literatur auft[illegible] den Behauptungen, die Unterlauge weise nach vier A[illegible] zungen nur noch minimale Mengen Glyzerin auf, nich[illegible] Tatsachen entspricht. Ebenso wird die Angabe verstär[illegible] daß die amerikanischen Seifenfabriken sämtliche bei der C[illegible] seifenherstellung anfallenden Unterlaugen der Verarbeitu[illegible] führen. Es mag von mancher Seite eingewendet werden, d[illegible] hier in Betracht gezogene Volumen der Unterlauge, n[illegible] 4000 l bei 12 000 kg Fettmaterial zu niedrig angesetzt [illegible] Meiner Erfahrung nach, die sich auf eine Reihe von Be[illegible] bezieht, ist aber meistens das Umgekehrte der Fall. (Abg[illegible] von der vom Leimniederschlag herrührenden Charge.) [illegible] stimmen auch die Feststellungen des Glyzeringehaltes in [illegible] sen, von verschiedenen Werken stammenden Unterlaugen [illegible] ein, indem in manchen Fällen die 1. Unterlauge soga[illegible] Glyzerin und darüber aufweist und Zahlen von 9—10% [illegible] häufig sind. Es braucht natürlich nicht besonders hervorg[illegible] zu werden, daß die angegebenen Werte eine Veränderung er[illegible]

[3]) Wir begehen keinen ins Gewicht fallenden Fehler, [illegible] wir auf das spez. Gewicht keine Rücksicht nehmen.

en, sobald das Verhältnis von Leimfetten zu Kernfetten nderes wird, und in noch erhöhtem Maß, wenn fettsäure-re Fette vorliegen. Aber für einen guten Teil der heute zierten lichten Seifen werden die von mir in Betracht ge-en Rohstoffe die regulären sein."

Ian vergleiche nun mit meinen Zahlenangaben diejenigen *Cazafura* und man wird finden, daß die durch theoretische hnung ermittelten Werte teils mit den Ergebnissen seiner ebskontrolle übereinstimmen, teils noch darunter bleiben. Erklärung dafür dürfte darin zu suchen sein, daß in jener k die Menge der Unterlauge etwas zu klein gehalten wird 0 kg von 11 775 kg Fettansatz, erhalten durch viermaliges lzen einschließlich des Leimniederschlages, was besonders erücksichtigen ist). Gleichzeitig erfährt meine oben ge-te Ansicht, ich hätte eher zu niedrige Laugenquanten in ung gezogen, als umgekehrt, eine Bestätigung.

ielleicht ist es nicht überflüssig zu bemerken, daß ich auch durch eine Reihe von Betriebsanalysen von 2. und ifenunterlaugen (von der Neutralfettverseifung herstam-) davon überzeugt hatte, daß die oben aufgestellten theore-n Berechnungen mit der Wirklichkeit übereinstimmen und ch von einer Veröffentlichung abgesehen hatte, weil es r Behandlung des damals behandelten Themas allgemeiner nicht notwendig erschien. Auch hängen die betreffenden n nicht unwesentlich von der Arbeitsweise bezw. der Be-anlage ab, weshalb ich mehr Gewicht auf das Rechen-el legte, dem normale Verhältnisse zu Grunde lagen.

inzufügen darf ich wohl, daß es demnach bei Kenntnis des ringehaltes der Rohstoffe möglich erscheint, durch Fest-ng des jeweiligen Unterlaugenquantums den Prozentgehalt augen an Glyzerin mit hinreichender Genauigkeit zu be-en. (Schluß folgt.)

ie Raffination der Extraktions-Olivenöle.

Emilio Lepre, Technochemiker, früherer Schüler der R. Stazione Olii e Grassi.

ie Raffination von Extraktionsolivenöl, besonders des mit efelkohlenstoff extrahierten Öles, gibt Veranlassung zu Anständen, besonders wenn der Raffineur, ungenügend die Natur des zu verarbeitenden Öles unterrichtet und in ngelung sicherer analytischer Hilfsmittel, nicht genügende ht walten läßt und sich nun plötzlich unerwünschten Tat-n gegenüber sieht. In der Tat bietet die Raffination der ktionsöle Schwierigkeiten, welche sich bei nicht extrahier-len nicht zeigen, wie sie der Reihe nach aus dem Preßöl en werden: Gewaschene Öle, lampante Öle etc. Die chkeit oder, wie wir auch sagen hören, der absolute Mangel lteratur, die sich mit wirklicher praktischer Kritik und das Panzerhemd des Berufsgeheimnisses mit der Raffination xtraktionsölen befaßt, läßt uns annehmen, daß wir dem keine Unannehmlichkeiten bereiten, wenn wir ihm einige r Erfahrungen auf diesem Gebiet bekannt geben.

ie schon gesagt, können die Sulfuröle bei der Raffination lassung zu vielen schweren Störungen geben, die wir hier ören, indem wir eingehend die verschiedenen Arbeits-se beschreiben. Zu dem Zweck schicken wir voraus, daß Sulfuröle diese Störungen und den Widerstand gegen die ation, von denen weiter unten gesprochen werden wird, mit den nicht extrahierten Ölen teilen, wie z. B. mit den nten Ölen, wenn sie mit diesen gemischt sind, also z. B. ischung der letzteren mit 50% Sulfuröl bei der Raffination eichen Schwierigkeiten bereitet wie ein Sulfuröl für sich

Dis hängt natürlich auch von der Qualität des in Rede eien Öles ab, d. h. von seinem Gehalt an fremden Be-dteilen, wie Pektin- und Schleimsubstanzen, Harzen oder en, färbenden Anteilen, Gehalt an Magnesia- und Kalk-en in kolloidaler Suspension. Die aus alter und gärender gewonnenen Sulfuröle enthalten solche Bestandteile in em Maße, und es sind diejenigen, die gerade die größten rigkeiten bereiten.

I. Phase: Neutralisation. Für ein normales lam-e Öl sind 15 kg handelsübliches festes Ätznatron (auf f die Praxis erforderliche Lösung gebracht) erforderlich, 1) kg freie Fettsäure zu neutralisieren; für ein Sulfuröl it Sulfuröl in der oben genannten Menge verschnittenes is die angegebene Menge nicht ausreichend, insofern als gewisser prozentualer Anteil des Ätznatrons für die Be-gig der schleimigen und harzigen Anteile etc. erforderlich hraus folgt nicht nur ein höherer Verbrauch an Ätznatron, dei, was noch mehr wiegt, ein größerer Verlust an Öl in Form von Satz, ein Verlust, der bis zu 10% des behandelten Öles betragen kann. Ein gutes lampantes Öl mit 5 Säuregraden kann einen Neutralisationsverlust von 10% ergeben, ein Sulfuröl kann ihn auch auf 20% mit schwerem wirtschaftlichen Nachteil erhöhen.

II. Phase: Waschung. Ein gutes lampantes Öl erfordert nach der Neutralisation und Entfernung des Raffinationssatzes eine einzige Waschung mit warmem Wasser oder höchstens deren zwei, wenn die Dekantation nicht regelrecht beendet oder ungenügend war. Ein Sulfuröl, und wenn wir von einem solchen sprechen, verstehen wir darunter stets auch die mit Sulfuröl verschnittenen lampanten Öle, erfordert dagegen mindestens 3 Waschungen mit warmem Wasser mit selbstverständlich und unvermeidlich größerem Verlust an Satz und Neutralöl (ein Teil des Neutralöls bleibt stets mit dem Waschwasser und den vorhandenen kolloidalen Harzseifen emulgiert.) Andererseits müssen wir auch an die schädliche Wirkung der im Sulfuröl enthaltenen Erdalkali-Seifen denken, diese sind in dem warmen Öl löslich, dagegen im Waschwasser unlöslich (das erklärt auch eine Belästigung bei dem darauf erfolgenden Bleichen), sie setzen sich nicht nur während der Dekantierung nicht ab und bleiben also in dem neutralen Öl nicht nur in Suspension zurück, sondern halten zäh, wegen ihrer kolloidalen Natur, Natronseife zurück, die nur durch nachfolgende, gründliche, zahlreiche Waschungen entfernt werden kann. Solche Suspensionen stören außerordentlich die reine Scheidung des Neutralöles von dem Satz, den man zur Rückgewinnung des Überschusses von Neutralöl aus dem Satz in geeigneter Weise durch Auskochen auf Salzwasser trennen oder durch kostspieliges Zentrifugieren wiederzugewinnen suchen muß. Man kann die durch die Gegenwart von Erdalkaliseifen verursachten Störungen teilweise ausschalten, indem man solche Seifen durch einen äquivalenten Zusatz an Mineralsäure vor der Neutralisation zersetzt; das führt jedoch zu einem Raffinationsprodukt mit minderwertigem Geschmack sowie zu höheren Arbeitsspesen und Spesen für die für die vorhergehende Behandlung notwendigen Apparaturen. Man muß sich vor Augen halten, daß eine für die Raffination von lampanten Ölen eingerichtete Raffinerie nicht ohne entsprechende kostspielige Abänderung der Anlage auch Sulfuröle raffinieren kann.

III. Phase: Trocknung unter Vakuum. Das ist diejenige Operation, die das Öl in eine bessere Form für die nachfolgende Bleichung bringt, sie ist einfach für die Neutralöle (in einem Stündchen kann man 100 kg Öl trocknen, indem man langsam auf 80—90° erhitzt, ohne Gefahr, das Öl zu schädigen), für Sulfur- und verwandte Öle ist sie dagegen eine empfindliche Phase; wir haben noch lebhafte Erinnerungen an Raffinerien, die Sulfuröl allzu schnell trocknen wollten und dabei die inneren Saugrohre zu der Vakuumpumpe gefüllt haben, die Folge war eine ungeheure Schaumbildung, die auf die Seife und das Öl in dem Satz zurückzuführen war, wie dies bereits weiter oben erwähnt worden ist.

Zu dem Zweck ist es angebracht, sich vor Augen zu halten, daß es auch unter den günstigsten Verhältnissen nicht gelingt, ein Öl restlos zu entwässern aus dem Grund, weil die kolloidalen Suspensionen (Seifen, Erdalkali etc.) das Wasser nicht unter 100° C abgeben, andrerseits kann man mit der Temperatur nicht über 80—90° hinausgehen, ohne ein Nachdunkeln oder Rotwerden des Öles hervorzurufen. Die Magnesia- und Kalkseifen, die in Lösung in dem warmen Öl zurückbleiben, stören, wie angedeutet, empfindlich die Bleichung, indem sich an ihnen durch Adsorption die bleichenden Substanzen anhängen, die von einem leichten inerten Streifen umhüllt werden, derart, daß die direkte Berührung mit dem Öl erschwert oder verhindert wird, und die Folge davon ist eine ungenügende Bleichwirkung der Erde etc. Nebenbei bemerken wir, daß eine Raffinerie, gleich welcher Kapazität, nur 60% oder wenig mehr an raffiniertem Sulfuröl durchsetzen kann gegenüber der Produktion an normalen Ölen. Dadurch vermehren sich natürlich in ungünstiger Weise die Arbeitsspesen.

IV. Phase: Filtration. Wenn in den vorhergehenden Phasen nicht mit der größten Vorsicht und Erfahrung gearbeitet worden ist, so erhält man, einerlei ob 3 oder 6 kg Bleicherde auf 100 kg Öl zur Anwendung kommen, ein rotbraunes Produkt, das sich bei der Filtration widerspenstig benimmt und schäumt. Während man für die Bleichung eines neutralisierten lampanten Öles im maximum 1% Bleicherde benötigt (für gewisse Qualitäten genügen 0,5%), erfordert Sulfuröl, auch wenn es gut neutralisiert ist, 5—6 kg Bleicherde oder Entfärbungskohle (letztere ist 5mal teurer als Erde) auf 100 kg Öl, mit mindestens dreifachen Bleichspesen auf Konto der größeren

Ölabsorption und Verluste durch die Erde; teilweise wiedergewonnenes Öl hat einen sehr viel niedrigeren Wert (ca. 1/3 des entsprechenden gebleichten Öles). Man merke sich noch, daß auch bei intensiverer Behandlung mit Bleicherden oder Entfärbungsmitteln es niemals gelingt, ein Raffinat mit so guter Farbe zu erhalten wie die primären Raffinate.

V. Phase: Destillation. Zuletzt gelangt das neutrale, gewaschene, trockne und gebleichte Öl zu den Destillatoren oder Desodorisatoren zum Zweck, die schlechten Gerüche zu entfernen und den Geschmack zu verbessern (es gewissermaßen geschmacklos zu machen). Auch in dieser Phase erfordern die Extraktions- oder sekundären Öle sehr viel Erfahrung. Wenn das Öl nach der Bleichung noch Neigung zum Schäumen zeigt, sind wir böse dran, da gerade der überhitzte Dampf das Schäumen hervorrufen wird, mit der großen Gefahr des Überschäumens der Masse in die Kondensatoren und das Barometerrohr und schließlich in alle Separationsgefäße, sodaß uns nur eine kleine Menge emulgiertes Öl zurückbleibt. Auch in den günstigsten Fällen ist die Desodorisierung wie die anderen Operationen kostspielig, da sie mehr Zeit erfordert. Außerdem kann das raffinierte Sulfuröl nicht mit primären Raffinaten konkurrieren, einmal wegen des Geruches (mehr fett, angekochter, ausdrucksloser), andererseits wegen des Glanzes. Raffiniertes Sulfuröl, auch das bessere, wird nach einiger Zeit leicht opaleszierend und ist gegenüber tiefen Temperaturen nicht beständig. Die Filtration kann nur verbessernd wirken, wenn sie langsam mit alten Filtertüchern und ohne Druck ausgeführt wird, und wenn man die ersten trüben Anteile ausscheidet oder zurückgibt. Mit der angeführten Endfiltration, die kalt mit enormem Zeitverlust und enormen Schwierigkeiten durchgeführt wird, hat man einen weiteren Verlust an gutem Öl von 5% in Form einer weißlichen Masse, die gelatinös und kolloidal ist, an den Filtern anhängt und nur zu mäßigen Preisen Verwendung zur Seifenherstellung finden kann.

Schlußfolgerung. Wir können feststellen, daß die Raffination der Sulfuröle und der damit verschnittenen Öle um 50 Lire für den Doppelzentner höhere Spesen verursacht als für die lampanten Öle mit gleichem Säuregrad, ohne dabei in Betracht zu ziehen, daß die Raffinate von Sulfuröl etc. im Handel um 70—100 Lire niedriger bewertet werden wie die entsprechenden primären Raffinate. (Olii e Grassi 1928, Nr. 6.)

Zur Theorie der Bleichwirkung von Bleicherden.

Von Dr.-Ing. *S. Kober*, Breslau.

(Eing. 21. IV. 1928).

In der einschlägigen Literatur wird häufig die Frage diskutiert, ob die Bleichwirkung der Bleicherden physikalischer oder chemischer Natur ist. Die Antworten, die gegeben werden, lauten meist auf eine physikalische Erklärung; jedoch wird die Frage immer von neuem ins Rollen gebracht durch gelegentliche Einwürfe, die eine chemische Einwirkung befürworten. Daß trotz aller Diskussionen eine eindeutige, befriedigende Antwort bisher nicht erzielt wurde, ist in der Diskussionsführung selbst begründet. Es fehlt nämlich vollständig jede Fixierung der Begriffe, und so wird vielfach aneinander vorbeigeredet. Bedauerlich ist es ferner, daß den Diskutierenden häufig entweder die praktischen Kenntnisse der Bleichvorgänge fehlen, oder, sofern es Praktiker sind, mangelt es ihnen nicht selten an dem physikalisch-chemischen Wissen, das zur Entscheidung einer so umfassenden Frage notwendig ist.

Wenn man etwa die Diskussion *Mielck-Eckart*, die länger als ein Jahr Spalten dieses Blattes[1]) füllte, verfolgt, muß man sich über die Naivität wundern, mit der hier Luftgefechte ausgeführt werden. Ohne im einzelnen auf die zahlreichen sachlichen Irrtümer einzugehen, die sich bis auf falsch, ja gegenteilig zitierte Literaturstellen erstrecken[2]), sei nur auf einige Grundirrtümer hingewiesen:

1. Man kann nicht summarisch von Bleicherden sprechen, man muß die ihrer Konstitution nach völlig verschiedenen Gruppen besonders betrachten, also: Fuller-Erde, deutscher Bleichton, chemisch aufbereitete Erden.

2. Man muß die Bleichung von vegetabilischen Ölen einerseits und von Mineralölen andererseits streng auseinander halten.

[1]) *Mielck:* 52, 495—496; 53, 134—135, 832.
Eckart: 52, 753—754; 53, 726—728; 54, 82—83.

[2]) Z. B. zitiert *Eckart* (53, 726—728) aus einer Dr.-Ing.-Dissertation von *Weldes*, München 1923, mit folgenden Worten: „Ferner gelang es demselben Autor, Rohzuckerlösung zu entfärben und teilweise sogar den üblen Geruch zu beseitigen", während an Ort und Stelle nachlesbar ist, daß eine Aufhellung über 50% nicht zu erzielen sei, und „zur Entfernung von Gerüchen ist die Landsil-Erde in keiner Weise brauchbar".

Eingehende Studien über den Einfluß der Erhitzung die Aktivität der Bleicherden[3]) haben gelehrt, daß scharf schen einer Kolloid- und einer Kristalloid-Adsorption zu u scheiden ist, wobei, wohlgemerkt, zu den „Kristalloiden" noch Farbstoffmoleküle von beträchtlichem Umfang (42 C-At gezählt werden. Während bei den Kristalloiden-Lösunge Erhitzen der Bleicherden über 100° eine Herabminderung Wirksamkeit bedeutet, wird die Kolloid-Adsorption, zu de rohen Pflanzenöle sowie die Metallorganosole rechnen, die Erhitzung bis auf 600° in der Regel wesentlich erhöht.

Aus dieser Erkenntnis heraus muß man den Vors *Eckarts*[4]), mit Echtgelb angefärbtes Weißöl als Normsub für die Wertbestimmung der Bleicherden zu verwenden, dingt ablehnen. Jeder kann sich durch Versuch leicht davon zeugen, daß ein deutscher Bleichton, durch Erhitzung au bis 600° an dem *Eckart*'schen Normalöl gemessen, wese an Wirksamkeit eingebüßt hat, während Pflanzenöl gege sich die erhitzte Erde als beträchtlich aktiver erweist als Roherde. Von einer guten Übereinstimmung, wie *Eckart* hauptet, der an dem angefärbten Weißöl ermittelten W mit der Bleichwirkung auf vegetabilische Öle kann den keine Rede sein. Wenn man sich also bei der Bewertung Bleicherden von der Verwendung der schwer reproduzier Pflanzenöle unabhängig machen will und ihre Normierung strebt, so muß man auch seine Versuchsbedingungen so stalten, daß sie die natürlichen Verhältnisse möglichst g wiedergeben. Da das Adsorptiv des Pflanzenöls als ein molekulares Gebilde anzusprechen ist, ist es nicht angä seine Adsorbierbarkeit mit der eines relativ kleinen Farb moleküls zu vergleichen. Nach eigenen Versuchen sind e gewisse Metallorganosole, die die gleichen Adsorptionsbedi gen wie die vegetabilischen Öle besitzen.

Völlig unmöglich ist es aber, irgendwelche Schlüss selbst qualitativer Art — aus dem Verhalten von Bleich in wässerigen Lösungen auf ihre Wirkung in nichtwässe Medien zu ziehen. Bekanntlich stellt das Tonteilchen im W ein durchaus anderes Gebilde dar als im trockenen Zust der Ton als hydrophiles Kolloid adsorbiert zunächst Moleküle und begegnet nunmehr dem Adsorbenden der L mit einer völlig anders gearteten Oberfläche. Die Adsorpt aus wässerigem Medium sind also Sekundärerscheinungen, die Adsorption des Wasser vorgelagert ist. Unter diesem sichtspunkt wird folgende aus der vorerwähnten *Weldes*' Arbeit herausgegriffene Stelle geradezu grotesk: „Die La Erde wird zur Entfärbung von Pflanzenölen verwendet. konnte jedoch solche Untersuchungen mit Pflanzenölen ausführen, da mir das Material hierzu gefehlt hat. D habe ich mich mit der Adsorption von Farbstoffen (in wäss Lösung! D. Verf.) beschäftigt." Und hiermit fallen auch g zeitig alle sonstigen Bemühungen, Rückschlüsse aus dem halten der Bleicherden in wässeriger Lösung auf ihre Ak gegenüber Ölen zu ziehen, wie es *Benedict*[5]) z. B. versuch

Ferner ist es ein Streit um Worte, ob man eine Ad tion, die zwar eine *Freundlich*'sche Kurve besitzt, aber reversibel verläuft, als physikalische oder chemische Adso bezeichnen will. Ob das Adsorptiv durch andere Lös mittel herausgelöst werden kann, ist völlig belanglos hi Wenn es sich um eine reine Adsorption handeln soll, ein der bekanntlich nur äußerst selten erfüllt ist, so muß Phase durch Zustandsänderung, sei es Änderung der Ko tration oder der Temperatur, in einen beliebigen Gleichgew zustand übergeführt werden können. Dieses konnte bei Ad tionen durch Tone, sobald die Molekülgröße des Adso über das der starken Elektrolyte hinausgeht, nicht beoba werden. Eine spezifisch chemische Wirkung, die in der an schen Zusammensetzung der Bleicherden bedingt wäre, wir bei der Beständigkeit der in Frage stehenden Si selbst gegen Mineralsäure in chemisch trägen organi Medien nicht erwarten.

Ob nun durch den sauren, basischen oder amphoteren rakter der Silikate auch in Medien, bei denen Valenzbetät im Sinne der wässerigen Lösungen nicht zu erwarten steht zifische Chemosorptionen von Farbstoffen des einen oder an Charakters stattfinden, bedarf noch der experimentellen prüfung. Erschwert wird diese gerade dadurch, daß stoffe von ausgesprochen basischem oder saurem Cha in hydroxylfreiem Lösungsmittel (nur ein solches verbürg

[3]) *B. Neumann* u. *S. Kober*, Über die Bleichwirkung Bleicherden auf Öle, Ztschrf. f. angew. Ch. 40 (1927), 337

[4]) S.-Z. 53, 169—170.

[5]) S.-Z. 53, 243.

ıluß von Gelquellung) nicht leicht zu finden sein werden, ein Vergleich auf Adsorbierbarkeit auch nur dann statt-, wenn bei den Adsorptiven gleiche Molekülgröße vorliegt. f alle Fälle ist es verfrüht, Theorien über die Bleichwir-on Bleicherden auf vegetabilische Öle aufzustellen, solange ch nicht einmal mit Sicherheit die Kriterien für die Wirk-t eines Silikates als Bleichmittel angeben können, und em, so lange wir weder den chemischen Charakter, noch ösungszustand der färbenden Adsorptive der Pflanzenöle . Zunächst muß eine gründliche Erforschung der Adsorp-dingungen möglichst einfacher Substanzen für Adsorptive ehen, deren Gestalt und Eigenart wir zu bestimmen haben ren Wesen uns demnach bekannt ist.

stematische Versuche größeren Umfanges, die sich in der uteten Richtung bewegen, haben ihren Niederschlag in Dr.-Ing.-Dissertation des Verfassers „Über Adsorptions-nungen an Tonen in nichtwässerigen Medien" gefunden, mnächst in den „Kolloidchemischen Beiheften" zur Ver-chung gelangt.

Chemische Mitteilungen.

ıß des Waschens auf Baumwollgewebe ins-ıdere unter Verwendung von Waschmitteln mit Natriumperborat.

Von *P. E. Raaschou* und *V. Ahrend Larsen.*

em Laboratorium für allgemeine technische Chemie am polytechnischen Kolleg in Kopenhagen.

e Autoren fassen die Ergebnisse ihrer von zahlreichen mmen begleiteten Arbeit wie folgt zusammen:

ı Gemisch von 0,33% Seife, 0,33% Soda und wenig rglas (0,04% in der Waschlauge) verursacht eine sehr e Faserschwächung.

e Zugabe einer kleinen Menge von Perborat (0,01% der auge) zu dieser Lösung erhöht die Faserschwächung, och in gewissen Fällen gering ist im Vergleich mit dem henden Einfluß des reinen waschenden Mittels. Die Zu-vachsender Mengen von Perborat (0,01 bis 0,15% der auge) zu der oben beschriebenen Seifen-Soda-Wasser-uge (Standard-Lauge) verursacht eine ausgesprochene ne der Faserfestigkeit. Eine Spezial-Beschmutzung des s bewirkt eine vermehrte Schwächung, wenn das Kochen r Standard-Waschlauge + 0,05% Perborat erfolgt. Beim mit destilliertem Wasser (das eine Spur Kupfer ent-st eine besonders starke Schwächung der Faser fest-n, wenn die Standardlauge + 0,05% Perborat ge-l wird.

Vergleich der Faserschwächungs-Teste mit denjenigen ssoziation des Perborats während der Kochungen zeigt, ochen mit einer die Perborat-Dissoziation hemmenden einen geringeren Grad der Faserschwächung durch Per-ur Folge hat, und umgekehrt.

ermostatische Versuche über die Perborat-Dissoziation die Faktoren, welche die Dissoziation beschleunigen mmen.

wurden auch Bestimmungen des Gehaltes an Asche rustierenden Stoffen, letztere nach einer Spezialmethode mmen.

einer Reihe von Waschversuchen wurde ein Vergleich zwi-dem Gewichtsverlust und dem Verlust an Faserfestig-gestellt.

ließlich wurde versucht, die Gesamtfaserschwächung ei des Waschens in folgende individuelle Faktoren zu e: Schwächung durch Inkrustierung, Schwächung durch t und andere Ursachen der Schwächung.

Ind. and Eng. Chem. 1928 [20], Nr. 9, S. 916—922.)

rkung von Hypochloritlaugen mit und ohne isatoren auf die Festigkeit eines Gewebes.

Von *Bruno Walther.*

Arbeit ist eine Bestätigung der bereits bekannten Tat-laß bei richtiger Anwendung der Chlorbleiche eine wächung nur in geringem Maße eintritt. Interessant ne vergleichende Prüfung des Einflusses der Sauerstoff-auf Baumwolle und Leinen, die durch Ermittlung posi-ahlen Aufschluß über den Wert beider Bleichmethoden e würde.

Sinner u. Weber 1928, Bd. 20, S. 14 d. Chem.-Ztg.)

influß verschiedener Verbindungen auf das Ranzigwerden von Fetten und Ölen.

Von *William J. Husa* und *Lydia M. Husa.*

Untersuchung des Einflusses verschiedener Stoffe auf zigwerden von süßem Mandelöl ergab, daß Salicylsäure licylsäure, β-Naphthol, Phenol (flüssig), d, l-Alanin, Pyrogallol, Resorcin und Thymol ganz ohne Einfluß sind. Hydrochinon wirkt hemmend auf das Ranzigwerden. Bei Schmalz bewirkt ein Zusatz von 0,5% Hydrochinon Reduktion der Ranzidität um 50%. Verzinntes Eisen beschleunigt das Ranzigwerden von süßem Mandelöl; Versetzen mit Benzoesäure bleibt ohne Einfluß.

(Journ. Amer. pharmac. Assoc. 17, 243—247 d. Ölmarkt.)

Die Verwendung des Rizinusöls zur Herstellung von Kernseifen.

Von *W. Skworzoff.*

Verfasser weist darauf hin, daß die Angaben in der Fachliteratur über die Eigenschaften des Rizinusöles als Seifenöl sich direkt widersprechen. Nach *Hefter* ist die Rizinusölseife elektrolytempfindlich, und das Rizinusöl gibt eine Kernseife mit schlechter Ausbeute. *Ubbelohde* dagegen hebt besonders hervor, daß die Rizinusölseife gegen Elektrolyte sehr wenig empfindlich ist und daß das Rizinusöl Seifen mit guter Ausbeute liefert. Nach *Merklen* erhält man aus Rizinusöl eine Kernseife auf Unterlauge mit einem Gesamtfettsäuregehalt von 51,9% entsprechend einer Ausbeute von 185%.

Verfasser hat folgende Versuche ausgeführt: Es wurden Seifensude von 5000 kg hergestellt, und zwar dienten als Fettansatz 66% gehärtetes Sonnenblumenöl, 31% Sonnenblumenöl plus Rizinusöl (wobei das Rizinusöl 5—15% ausmachte) und 3% Kolophonium. Gesotten wurde mit direktem Feuer.

Für Sud Nr. 1 wurden 5%, für Sud Nr. 2 7,5%, für Sud Nr. 3 10% und für Sud Nr. 5 15% Rizinusöl verwendet. Die fertig gesottene Seife wurde nicht ausgesalzen und nicht verschliffen. Sie wurde „auf Leimniederschlag" hergestellt. Für einen weiteren Sud (Nr. 4) wurden 12,5% Rizinusöl (auf den Fettansatz berechnet) verwendet. Diese Seife wurde ausgesalzen und verschliffen. Die Angaben von *Hefter* und von *Ubbelohde,* daß höchstens 10% Rizinusöl genommen werden können, konnten nicht bestätigt werden: es verlief alles glatt, und es traten beim Verschleifen keine Schwierigkeiten ein.

In nachstehender Tabelle sind die Resultate der Untersuchung der vom Verfasser erzeugten Seifen niedergelegt.

Nr. des Sudes	Rizinusöl (auf den Fettansatz berechnet)	Gesamtfett	Freies NaOH	Unverseiftes + Unverseifbares	Bemerkung
1	5%	62,15%	0,080%	0,51%	Kern nicht geschliffen
2	7,5%	62,77%	0,024%	0,63%	"
3	10%	63,41%	0,063%	0,73%	"
4	12,5%	63,92%	0,080%	0,77%	Kern geschliffen
5	15%	63,17%	0,080%	0,81%	Kern nicht geschliffen

Nach Ansicht des Verfassers haben viele über die Verwendbarkeit des Rizinusöles als Seifenöl nur auf Grund der Literaturangaben geurteilt. Diese Angaben seien aber keinesfalls zuverlässig. Vor allem ist dort nicht gesagt, welche Fette neben dem Rizinusöl mit zur Verwendung gelangten. In Westeuropa gelangen ganz andere Fette zur Verseifung als in Rußland. Dementsprechend sind auch die Erscheinungen beim Versieden der verschiedenen rizinusölhaltigen Fettansätze nicht dieselben. Verfasser hat nun festgestellt (vgl. auch oben die Tabelle), daß bei Anwendung des richtigen rizinusölhaltigen Fettansatzes man ganz normale Seifen erhält: kein erhöhter Wassergehalt, normale Ausbeute, keine Elektrolytabsorption usw. Alle Seifen waren von fester Konsistenz und guter Schaumkraft, besonders die Seife mit 15% Rizinusöl. Es ist jedoch nicht ratsam, mehr als 15% Rizinusöl anzuwenden: die erhaltene Seife gibt dann einen weniger guten Schaum und sie beginnt, die negativen Eigenschaften einer reinen Rizinusölseife anzunehmen. (Masloboino-Schirowoje Delo 1928, Heft 3, S. 15 d. Chem. Umschau.)

Oxydation und Polymerisation von Sonnenblumenöl.

Von *G. Nemirowsky,* Odessa.

Bei ihren Oxydationsversuchen von verschiedenen Ölen, hauptsächlich von Sonnenblumenöl durch Blasen mit Luft, haben *G. Petroff* und *A. Danilowitsch*[1]) eine Erhöhung der Viskosität, Entfärbung und bei Temperaturerhöhung bis zu 250—270° Bildung von geringen Mengen Oxysäuren von kolloidalem Charakter festgestellt. Letztere sind in Petroläther unlöslich.

Zufällige Beobachtungen des Verfassers zeigten, daß Oxysäuren sich bei viel niedrigerer Temperatur bilden. Aus diesem Grunde wurden systematisch die Veränderungen geprüft, die beim Blasen von Ölen mit Luft vor sich gehen.

Zu den Versuchen wurde Sonnenblumenöl genommen, das ein spez. Gew. 0,925 bei 20° C, eine Viskosität 4 und eine Säurezahl 1 hatte. Das Öl wurde durch Absitzenlassen bei 12—14° von Schleim- und Eiweißstoffen befreit. Oxysäuren waren keine vorhanden. Dann wurde es in einen dünnwandigen, breithalsigen

[1]) Zeitsch. d. D. Öl- u. Fett-Ind. 1925, S. 669, 688, 703, 723.

Kolben mit seitlichem Ansatz gebracht, der mit einer Saugpumpe in Verbindung stand. Durch ein 10 mm breites Rohr, das bis zum Boden des Kolbens reichte, wurde Luft (59—60 m³ pro Stunde) eingeblasen. Für jeden Versuch wurden 100 g Öl genommen. Die Viskositätsbestimmungen wurden nach der Methode *Borodulin*[2]) durchgeführt.

Tabelle 1.

	% Oxysäuren				Spezif. Gewicht				Viskosität			
Laufende Nr.	2	4	6	8	2	4	6	8	2	4	6	8
bei 115—120°	—	0,5	0,9	2,4	0,925	0,929	0,931	0,935	4	5	6	9
bei 130—135°	—	0,8	1,0	2,8	0,925	0,931	0,933	0,937	4	6	7	11

Der Einfluß der Temperatur ist aus Tabelle 2 zu ersehen.

Tabelle 2.

Temperatur	50—52°	70—75°	95—100°	115—120°	130—135°	150—155°
% Oxysäuren	0,5	1,05	2,2	2,4	2,8	10,5
Spez. Gewicht	0,928	0,933	0,934	0,935	0,937	0,948
Viskosität	5	7	8	9	11	20

Das Öl fängt schon bei 50—55° an sich aufzuhellen; bei 100° verliert es vollständig seine Farbe, bei 115—120° verfärbt es sich leicht, bei weiterer Temperaturerhöhung wird es dunkler und bei 150—155° bekommt das Öl seine frühere Farbe.

Bei der Behandlung des Öles bei 150—155° wurden folgende Resultate erhalten.

Reaktionsdauer	% Oxysäuren	Spez. Gewicht	Viskosität
16 Stunden	19,0	0,960	75.

Die gefundenen Ergebnisse zeigen, daß mit steigender Temperatur die Menge der Oxysäuren, mit zunehmender Reaktionsdauer die Viskosität zunimmt. Bei den folgenden Versuchen wurde 8 Stunden lang bei Gegenwart von Sikkativen und zwar von essigsaurem Blei und Mangan, Blei-, Mangan- und Kobaltlinoleat mit Luft geblasen.

Auch die Gegenwart von essigsaurem Blei zeigte dieselbe Beziehung zwischen Temperatur und der Menge der Oxysäuren, wie es beim reinen Öl beobachtet werden konnte.

Durch ein 6stündiges Behandeln mit 1,5% essigsaurem Blei bei 115—120° wird die gleiche Erhöhung der Viskosität erhalten wie nach 4stündigem Behandeln bei 130—135°, während die Menge der Oxysäuren mit der Reaktionszeit ansteigt. Hinsichtlich der Bildung von Oxysäuren und Erhöhung des spez. Gewichts wirkt leinölsaures Blei stärker katalytisch. Die Viskosität steigt jedoch nicht im gleichen Maße an.

Tabelle 3.

	% Oxysäuren				Spezif. Gewicht				Viskosität			
Nr. der Versuche	2	4	6	8	2	4	6	8	2	4	6	8
115—120°	2,7	5,8	7,0	11,5	0,935	0,940	0,943	0,950	6	8	10	15
130—135°	3,2	6,1	7,5	13,3	0,936	0,942	0,946	0,952	7	8,5	10	17

Bei Anwendung von 1,5% essigsaurem Mangan wurden folgende Ergebnisse erhalten:

Tabelle 4.

	% Oxysäuren				Spezif. Gewicht				Viskosität			
Nr. der Versuche	2	4	6	8	2	4	6	8	2	4	6	8
115—120°	1,8	4,2	5,8	6,1	0,927	0,935	0,939	0,940	5	9	12	13
130—135°	2,5	4,7	6,0	6,7	0,930	0,936	0,940	0,942	7	10	12	14

Bei Anwendung von 1,5% leinölsaurem Mangan:

Tabelle 5.

	% Oxysäuren				Spezif. Gewicht				Viskosität			
Nr. der Versuche	2	4	6	8	2	4	6	8	2	4	6	8
115—120°	1,5	2,4	3,4	5,36	0,926	0,930	0,935	0,938	5	7	9	13
130—135°	2,2	2,8	4,56	6,4	0,927	0,933	0,937	0,939	6	8	11	15

Bei Anwendung von 1,5% Kobaltlinoleat wurden folgende Resultate erhalten:

Tabelle 6.

	% Oxysäuren				Spezif. Gewicht				Viskosität			
Nr. der Versuche	2	4	6	8	2	4	6	8	2	4	6	8
115—120°	4,2	5,6	8,5	12,2	0,936	0,938	0,943	0,948	6	9	13	17
130—135°	4,7	5,8	8,8	14,5	0,937	0,940	0,944	0,951	7	11	15	22

Bezüglich der Bildung von Oxysäuren wirkt Kobaltlinoleat stärker als oben genannte Zusätze, während die Konstanten die gleichen Veränderungen erfahren.

Zusammenfassung. Die Bildung von Oxysäuren und die Erhöhung des spezifischen Gewichts und der Viskosität der Öle beim Durchblasen von Luft hängen ab von der Temperatur, der Dauer und der Art der verwendeten Katalysatoren. Sikkative, die zur Firnisherstellung Verwendung finden, bewirken in schiedenem Maß eine Änderung der Konstanten.

(Masloboino-Schirowoje Delo, Nr. 4, April 192

[2]) Russ. Journ. f. angew. Chem. 1924, Nr. 3—4.

Bulgarische Bienenwachse.

Von *J. Zoneff.*

Die Untersuchung von 137 Proben Bienenwachs ergab gende Werte: Spez. Gew. bei 15°: 0,961 bis 0,967; fraktion bei 40°: 42,4 bis 46,40; Fp. 62 bis 65°; E 60 bis 63°; S.-Z. 17,4 bis 22,0; E.-Z. 62,6 bis 76,4; V.-Z. bis 98,4; Verhältniszahl 3,4 bis 3,9; J.-Z. 7,7 bis Buchnerzahl 1,6 bis 2,90.

(Z. U. Lebensm. 1927 [53], 353 d. Pharm. Zentral

Kleine Zeitung.

Schlußdruckvorrichtung für Seifenplattenkühlmaschinen. (P. 464 389 v. 25. IV. 1926. *August Jacobi A.-G.* in Darmst Bei den bekannten Seifenplattenkühlmaschinen ist es erfo lich, die zusammengeschobenen Kühlplatten und Formra mit besonderen Schlußvorrichtungen zusammenzupressen, d Dichthalten notwendig ist, damit die Seife nicht durch austreten kann.

Die dafür bekannte Schlußdruckvorrichtung mit Ha auf einer zentralen Spindel hat mehrere Mängel. Die ve nismäßig kleine Kraftübersetzung genügt nicht immer, die platten und Formrahmen genügend dicht zusammenzupr da die Formrahmen sich mit der Zeit werfen und auc Kühlplatten nicht vollständig gerade sind. Aus diesem G werden Kühlpressen mit einer großen Zahl von Kühlp bzw. Formrahmen mit einer besonderen Schlußdruckvorric versehen. Diese Schlußdruckvorrichtung besteht beispiels aus kleinen Spindeln und Kniehebel; sie genügen aber nich sämtliche Kühlplatten und Formrahmen gleichmäßig zusan zupressen, da sie auf einer verhältnismäßig kleinen b lichen Druckplatte angebracht und in ihren Abmessungen die Raumverhältnisse beschränkt sind.

Es wurde nun gefunden, daß die angeführten Mänge durch beseitigt werden können, daß zwischen Spindel Hebel ein Gleichgewichtsbalken eingeschaltet ist. Hier wird eine genügend große Kraftübersetzung gewährleiste vollständiges Dichthalten der geschlossenen Seifenkühl bewirkt.

Patentanspruch: Aus Spindel und Hebel beste Schlußdruckvorrichtung für Seifenplattenkühlmaschinen, d gekennzeichnet, daß zwischen die Antriebsspindel und die ein Gleichgewichtsbalken eingeschaltet ist. (3 Zeichnunge der Patentschrift.)

*

Seifenpulver. (Engl. Pat. 288 584. *A. Lettermann,* Elbe Seifenmassen, die gemahlen oder pulverisiert werden sollc Seifenpulver zu ergeben, werden direkt erhalten aus fetten Öl, indem man es mit der Alkalilauge und der kal ten Soda oder andern wasserabsorbierenden Stoffen innig und stehen läßt. Parfüme und organische Lösungsmitte Benzin oder Chlorkohlenwasserstoffe können zugefügt w Beispielsweise werden 25 Pfd. Erdnußöl, 6 Pfd. kalz Soda und 27 Pfd. Natronlauge von 38° Bé gemischt un Stunden stehen gelassen. (Soap Gaze

*

Organische Peroxyde als Bleichmittel für Öle und Von *F. V. Hooft* wird die Verwendung von Benzoy oxyd (Lucidol) als Bleichmittel für Öle und Fette emp Ca. 0,5—0,2% werden mit etwas Öl zu einem Teig ver und dieser dann der Hauptmenge des Öls zugegeben, die auf 80—90° C erhitzt wird. Das Ganze wird gut durchg und eine genügende Zeitlang (20 Minuten oder länger selbst überlassen. Die geeignetste Menge des Bleichm Temperatur und Reaktionsdauer sollten für jedes zu behan Öl durch vorherige Laboratoriumsversuche bestimmt v Eine Filtration ist unnötig, und durch Dämpfen wird die rende Benzoesäure entfernt.

(Oil and Fat Ind. 1928 [5], 180—182 d. J. Soc. Chem.

*

Gonyoöl. Die Früchte des Gonyo, botanisch Antroc Nannani *De Wild.*, einer im belgischen Kongogebie kommenden Anacardiaceenart, sind Nüsse mit drei Kerne denen der eine normal entwickelt und größer ist als die anderen. Die Rinden und Blätter dieser Anacardiacee en nach einer früheren Mitteilung (Agron. Coloniale, 1926, N Gerbstoffe, die für die Lederindustrie von Bedeutun können. Die chemische Zusammensetzung des Kernes des wurde von *J. Pieraerts* und *N. Ipatieff* untersucht. Das (der Gonyonüsse schwankt zwischen 16,3 und 23,7 g. Das Petroläthers aus den Samen des Gonyo extrahierte Öl wu Wasserdampf behandelt und das Öl filtriert und getr Das so bereitete Öl ist farblos, geruchlos, sehr viskos u

*) Von dem Patentsucher sind als die Erfinder ang worden: Dr.-Ing. *Herbert Fischer* und *Lasar Grodnit* Darmstadt.

ildem Geschmack. Hält man das Öl längere Zeit bei einer
ratur von etwa 10°, so erstarrt es zu einer durchscheinen-
asse von butterähnlicher Konsistenz. Die Verfasser weisen
Analogie des Gonyo-Öles mit dem der Paranuß (Ber-
a excelsa) hin, obwohl diese einer anderen Familie
idaceen) angehört.
Untersuchung der Kerne der Gonyofrüchte ergab einen
lt von 71,65 v. H. (auf Trockensubstanz berechnet). Sie
demnach zu den ölreichsten aller bekannten Samen.
onyoöl ist als Speiseöl besonders gut geeignet. Es gehört
asse der nicht trocknenden Öle und hat auch viele Ähn-
mit Olivenöl, besitzt aber mehr Linolensäureglyzeride
es. Es wird sehr langsam ranzig. Die aus den Preßrück-
gewonnenen Kuchen sind zu Futterzwecken sehr ge-
und reich an Albuminoiden. Bei den Versuchstieren, denen
Gonyokuchen verabreichte, traten nicht die geringsten
digen Erscheinungen auf.
res Grasses 1927, Nr. 233, 235, 236 d. Tropenpflanzer.)

*

arinsaure Cellulose. (Engl. Pat. 283 181 v. 6. I. 1927.
Farbenindustrie A.-G., Frankfurt a. M.) Cellulose-Ester
heren Fettsäuren, welche in den üblichen organischen Lö-
itteln löslich sind, erhält man in der Weise, daß die
n zwischen unbehandelter Cellulose und einem Chlorid
höheren Fettsäure in Gegenwart von Pyridin, Chinolin
nlichen Basen bei einer Temperatur oberhalb 100° C,
weise bei 100—140° oder noch höher ausgeführt wird.
mperatur schwankt mit der Art der verwendeten Säuren,
B. beträgt sie bei Verwendung von Laurinsäure 110° und
arinsäure 140° C. Die Reaktion kann in Gegenwart eines
ösungsmittels ausgeführt werden. Das Reaktionsgemisch
schnell als möglich erhitzt werden. Beispielsweise gibt
ein Gemisch von Xylol und Sterychlorid Pyridin und
se und erhitzt das Gemisch unter Rühren auf 135—140° C,
die Cellulose in Lösung geht und der Ester durch Alko-
gefällt wird. Das entstandene Produkt ist Distearat, das
matischen und chlorierten Kohlenwasserstoffen löslich ist.
(Chem. u. Techn. Rundsch.)

*

er die Unterscheidung von tierischem und pfanzlichem
berichten *Hermann Matthes* und *Gustav Brause*. Der
eis einer Verfälschung von tierischem und pflanzlichem
kann mit Hilfe der Stearinacetatprobe erbracht werden.
erinacetat aus Eierlecithin schmolz nach viermaligem Um-
lsieren aus absolutem Alkohol bei 115°, Phytosterin-
aus Pflanzenlecithin dagegen bei 131,5° bis 133,5°. Mit
der Originalarbeit genau beschriebenen Methode ließen
ch 10% Pflanzenlecithinzusatz nachweisen. (Arch. Pharm.
9, S. 708 d. Pharm. Ztg., Berlin.)

*

r die Vulkanisation der Öle berichtet *P. Stamberger*
ct: Es sollte der Vorgang der Vulkanisation der Öle ge-
erden. Versuche mit Rüböl gaben kein klares Bild, da
das Triglyzerid verschiedener Fettsäuren ist; immerhin
festgestellt, daß die Reaktion stark exotherm verläuft,
s zugesetzten Schwefels als Schwefelwasserstoff ent-
und ein angenehm riechendes schwefelhaltiges Öl über-
rt. Beim Vulkanisieren des einheitlichen Triglyzerids
ergab sich, daß der Vorgang in zwei voneinander scharf
en Stufen verläuft. Zunächst bildet sich eine Schwefel-
ung des Öls, indem sowohl an die Ölsäure wie an den
rest Schwefel sich chemisch anlagert. Dann wird durch
Wärmewirkung diese Verbindung polymerisiert und ver-
ihre physikalischen Eigenschaften. Versuche ergaben: Das
le mit Schwefel zusammen in einem Kolben im Stick-
m unter Rühren auf dem Ölbad erhitzt auf 150°, wobei
Schwefel auflöst und das Öl sich verdunkelt. Ein Teil
wefels entweicht in Form von Schwefelwasserstoff.
ich wird die Masse fest. Die klebrige, elastische Masse
sh in einen acetonlöslichen, einen benzinlöslichen und
beiden unlöslichen Teil trennen. Letzterer ist in Benzin
ellbar. Die elementare Zusammensetzung der 3 Körper
nen Unterschied auf, sie liegen wohl nur in verschieden
isiertem Zustande vor. Die durch Verseifen isolierten
en sind leichtflüssig, kristallinisch, löslich. Aus dem
argewicht ergibt sich, daß die drei Fettsäuren durch die
lverbindung aneinander geknüpft sind. (Rec. Trav. chim.
Es 1927 [46], 837—840 d. Anz. d. Chem. Ind.)

*

**serlösliches Präparat zur Herstellung einer Alkali-
ritlösung.** (D. R. P. 462 201 v. 24. V. 1927. *The Ma-
nAlkali Works*, in New York, V. St. A.) [Die Priorität
meldung in den Vereinigten Staaten von Amerika vom
1927 ist in Anspruch genommen.] Gegenstand der Er-
ist ein Präparat zur Herstellung von Alkalihypochlorit-
, z. B. von Natriumhypochlorit.
ne Lösungen sind bisher in verschiedener Weise dar-
worden. Man hat z. B. Chlorkalklösungen mit so viel
karbonat versetzt, daß das ganze Calcium als Calcium-
n ausfiel und von der Lösung getrennt werden konnte. Der-
artige Lösungen enthalten gewöhnlich eine beträchtliche Menge
Ätznatron, besonders wenn der Chlorkalk viel freien Kalk ent-
hält. Man hat außerdem Ätznatronlösungen chloriert. In diesem
Fall beläßt man gewöhnlich in der Lösung Ätznatron, um sie
haltbarer zu machen.

Ferner ist ein Präparat bekannt, das eine Calciumhypochlo-
ritverbindung und ein Natronsalz, z. B. Natriumkarbonat, ent-
hält und beim Lösen in Wasser eine Natriumhypochloritlösung
ergibt. Dabei bildet sich aber ein geringer Kalkniederschlag, der
in manchen Fällen hinderlich ist. Das Präparat gemäß der Er-
findung besteht aus einer Alkaliverbindung, die eine alkalische
wäßrige Lösung liefert, und einem Chloramin, das in dieser alka-
lischen wäßrigen Lösung löslich ist. Wird das Präparat in
Wasser gelöst, so entsteht eine Lösung, die das betreffende
Alkalihypochlorit enthält. Das Präparat bietet gegenüber den
älteren wesentliche Vorteile. Es ist ein fester, vollständig in
Wasser löslicher Körper und kann so eingestellt werden, daß
man damit Lösungen herstellen kann, die weniger als 1% Ätz-
alkali enthalten bzw. alkalifrei sind. Durch Verwendung be-
ständiger Chloramine kann ein Präparat hergestellt werden, das
sich jahrelang bei Zimmertemperatur unverändert hält.

Man erhält ein solches Präparat z. B. durch Mischen eines
Gewichtsteiles Paratoluolsulfobenzoylchloramin, $CH_3C_6H_4SO_2N(Cl)COC_6H_5$, mit 2,5 Teilen wasserfreiem Trinatriumphosphat.
Das Chloramin ist sehr beständig, sodaß das Präparat beliebig
lange Zeit unverändert bleibt. Beim Lösen in Wasser erhält man
eine klare farblose Lösung, die in gesättigtem Zustand etwa
7,8% freies Chlor enthält. Sollen Lösungen von geringerem
Alkaligehalt hergestellt werden, so kann ein Teil des Trinatrium-
phosphats durch die äquivalente Menge Natriumkarbonat ersetzt
werden.

Außer den bereits genannten Natriumverbindungen kann man
Natriumbikarbonat Natriumfluorid, Natriumtetraborat und
Ätznatron verwenden, auch können statt Natriumver-
bindungen entsprechende Verbindungen anderer Alkali-
metalle verwendet werden. An Stelle des genannten Chlor-
amins kann man auch 2-6-Dichlor-4-nitroacetanilid und 2-4-6-
Trichlorchloracetanilid verwenden. Nicht alle Chloramine lösen
sich in wäßrigen Lösungen der verschiedenen Alkaliverbindun-
gen, sodaß bestimmte Chloramine besser mit bestimmten Alkali-
verbindungen zusammenwirken als mit anderen. Z. B. löst sich
2-4-6-Trichlorchloracetanilid ziemlich leicht in Ätznatronlösun-
gen, nur schwach in Trinatriumphosphatlösungen und so gut
wie gar nicht in Lösungen von Natriumkarbonat und Natrium-
fluorid. Dagegen ist das Paratuolsulfobenzoylchloramin in Lö-
sungen aller obenerwähnten Natriumverbindungen verhältnis-
mäßig gut löslich. Um also mit 2-4-6-Trichlorchloracetanilid
konzentrierte Natriumhypochloritlösung darzustellen, mischt man
es zweckmäßig mit Ätznatron. Gemische, die 2-6-Dichlor-4-nitro-
acetanilid enthalten, sind schwach gefärbt.

Außer den Chloraminen, die in wäßrigen Lösungen der mit
ihnen gepaarten Alkaliverbindungen löslich sind, lassen sich auch
Chloramine verwenden, die die gleiche Eigenschaft besitzen.

Patentansprüche: 1. Wasserlösliches Präparat zur
Herstellung einer Alkalihypochloritlösung, bestehend aus einem
Gemisch einer Alkaliverbindung, die eine alkalische wäßrige Lö-
sung liefert, und einem in dieser löslichen Chloramin, das eine
Hypochloritverbindung liefert. 2. Präparat nach Anspruch 1, da-
durch gekennzeichnet, daß das Chloramin in Form einer sub-
stituierten Verbindung vorhanden ist. 3. Präparat nach An-
spruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß das Chloramin die Gruppe
NCl-CO enthält. 4. Präparat nach Anspruch 1, dadurch gekenn-
zeichnet, daß das Chloramin in Form einer substituierten Sulfo-
verbindung zugegen ist. 5. Präparat nach Anspruch 1, dadurch
gekennzeichnet, daß das Chloramin die Gruppe SO_2-NCl-CO
enthält. 6. Präparat nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet,
daß für das Chloramin ein Körper von der Formel R-SO_2-NCl-
CO-R' vorhanden ist, in dem R und R' organische Radikale
bedeuten.

Frage- und Antwortkasten.

In einer Nummer wird von ein und demselben Fragesteller nur eine Frage aufgenommen. — Die Adressen der Fragesteller und Antwortgeber bekannt zu geben, sind wir in der Regel nicht ermächtigt, doch befördern wir Briefe an sie weiter, wenn für jede einzelne Sendung RM 1.— beigefügt ist. — „Antworten", die lediglich darin bestehen, daß der Einsender sich bereit erklärt. Rezepte oder Verfahren abzugeben, finden keine Aufnahme. — Die Aufnahme unverlangt eingehender Antworten bleibt dem Ermessen der Redaktion überlassen. — Anfragen anonymer Einsender werden nicht aufgenommen. — Anfragen nach Bezugsquellen werden gegen Rückporto direkt erledigt. — Für die in den Antworten erteilten Auskünfte übernimmt die Redaktion lediglich die preßgesetzliche Verantwortung. — Die Fragen sind möglichst kurz und präzis zu halten. Eine pünktliche Aufnahme umfangreicher Fragen (über 5 Druckzeilen) wird nicht garantiert.

Fragen.

760. Techn. Olivenöl versott ich mit Natronlauge 8—10° Bé
und als die Masse gut gemischt war, fügte ich allmählich 25-
bis 30grädige Natronlauge zu. Nachdem diese gebunden schien,
salzte ich viermal aus und verschliff die Seife. Sie blieb 2 Tage
gedeckt und wurde dann in einer Dicke von 50 cm geformt.
Die Seife ist aber zu weich und läßt sich nach 2 Monaten nur
krümig schneiden. Woran liegt der Fehler? A. (Türkei.)

761. Meine Toiletteseifenstückchen werden rissig beim Gebrauch. Die Seife ist auf Leimniederschlag normal gesotten und sehr geschmeidig. Meine Strangpresse ist mit einer Sieblochscheibe versehen, und alle die einzelnen Streifen markieren sich beim Austritt des Stranges an der Schnittfläche desselben. Ich nehme an, daß der Fehler hier liegt. Was für eine passende Scheibe soll man an Stelle der Sieblochscheibe setzen?
S. S. in O. (Norwegen.)

762. Wie erzeugt man eine gute Luftdesinfektions-Flüssigkeit mit Tannengeruch für Lichtbildtheater etc.?
E. in V. (S. H. S.)

763. Ersuche um Angabe einer Vorschrift für Bodenwachs (Ölware), das zu 95 Rpf. die Kilodose verkauft werden kann.
J. M. in D.

764. Unter Hinweis auf die Antwort 689 in Nr. 36 d. J. bitte ich, mir die Kalkulation der Naturkornseife ohne Unkosten und Arbeitslohn anzugeben. Das Leinöl, helle Ware frei ab Fabrik kostet mich RM 0,68, der Verkaufspreis meiner Seife ist RM 0,54 pro kg. Wöchentliche Seifenerzeugung (1 Sieder und 1 Arbeiter) 5000 kg.
G. in E.

765. Wie bestimmt man in Extraktionsölen und in Extraktionsmehlen kleine Mengen und Spuren des zurückgebliebenen Lösungsmittels?
Dr. E. in W. (Österreich.)

766. Wie stellt man ein gutes Dauerwellen-Fixativ her?
F. W.

767. Wie stellt man in großen Mengen einen erstklassigen Leim her, der für Cellophanpapiere geeignet ist, sowie einen solchen, der für Aluminiumfolie geeignet ist? Wirklich brauchbares Verfahren wird evtl. gern honoriert.
H. & A. in M.

768. Unsere glatte Schmierseife aus Leinölfettsäure und mit kalz. Soda reduziert wird in Zinkkübel gegossen, die keine Wasserstoffentwickelung mehr zeigen. Die Dekel schließen mangelhaft. Wir beobachten seit einiger Zeit, daß die Seife auf der Oberfläche eine bis zu 1 cm dicke wässerige, glatte, blanke Seifenschicht bekommt, wodurch diese Schicht lange Fäden zieht. Die Seife ist sonst gut. Wird die Seife abgekratzt, wieder der Deckel aufgesetzt, so entsteht diese wässerige Schicht abermals. Die bezeichnete Schicht hat absolut nichts mit dem „Schlick“ der Schmierseifen zu tun. Wiederum zeigen Seifen derselben Zusammensetzung keine Wasserschicht. Diese Schicht enthält 51,3% H_2O, die Seife selbst 49,2% H_2O. Wir bitten um Auskunft, ob jemand ebenfalls diese Erscheinung beobachtete, und welches ist die Ursache? Abgerichtet wird die Seife auf starke Blume, der Sommerzeit entsprechend, der NaOH-Gehalt ist der übliche, jedoch um die Äquivalenz der Reduzierungssoda vermindert. Dieselbe Seife, in Eisengefäße mit luftdicht abschließenden Deckeln gegossen, verhält sich vollkommen korrekt.
H. B. in R. (Holland.)

769. Gibt es ein im Handel erhältliches Mittel, um Emulsionen von sulfurierten Ölen, z. B. sulfuriertem Rizinusöl oder Dorschtran gegen konzentrierte Kochsalzlösungen beständig(er) zu machen?
H. F. in M.

770. Ist die Bereitung der Kalilauge und Pottasche-Lösung zur Herstellung von flüssiger Seife destilliertes Wasser nötig oder genügt gewöhnliches Wasser?
S. W. in B.

771. Weshalb werden die französischen kosmetischen Artikel, wie Puder, Lippenstifte etc., anderen Fabrikaten vorgezogen? Sind die französischen Erzeugnisse faktisch besser? Wie wird ein feiner Gesichtspuder à la Coty, Paris, erzeugt?
G. B. in Z. (C. S. R.)

772. Welche Mühlen eignen sich am besten zur Herstellung von ff. gepulvertem Seifenmehl?
B. in B.

773. Was sind die wesentlichen Bestandteile einer Rasier-Creme allererster Qualität, und wie muß eine solche Creme gearbeitet werden, um wirklich allen Anforderungen voll und ganz gerecht zu werden? Welche Marken sind außer „Peri“ führend?
J. K. in M.

774. Ich bitte, mir die Siedemethode für grüne und weiße Kretaseife aus technischem Olivenöl mitzuteilen.
A. (Türkei.)

775. Ist es von nachteiliger Wirkung für die Erzeugung von Margarine (Butter), wenn im anschließenden, aber durch eine Mauer vollständig getrennten Gebäude Kristallsoda erzeugt wird?
H. in K. (Österreich.)

776. Welches chemische Produkt ist dem Paradichlorbenzol (Globol) ebenbürtig? Es soll ein Produkt geben, das langsamer verdunstet als Paradichlorbenzol.
H. M. in F.

777. Wie stellt man ein Mittel her, welches das Anlaufen und Nebeln von Brillengläsern, vor allen Dingen von Autoscheiben verhindert? Welche anderen Autobedarfsartikel außer den bekannten Poliermitteln, Benzinzusätzen eignen sich für kleine chemische Fabrikation? Brauchbare Rezepte werden honoriert.
Dr. H. in B.

778. Wir haben eine Anfrage nach Segeltuch-Salbe vorliegen, welche zum Imprägnieren von alten Planen dienen soll, sodaß diese wasserdicht sind. Für Bekanntgabe einer Vorschrift wären wir dankbar.
B. W. in B.

779. Wir verwenden für das Abnetzen unserer Stanzen, mit welchen wir Kernseifen pressen, Salzwasser, und durch dieses wird die Stanze durch Rosten in Mitleidenschaft gezogen. Wir bitten um Angabe eines Mittels, welches man zum Abnetzen der Stanzen am besten verwenden kann.
M. M. (Ausland.)

780. Wie ist die Zusammensetzung des „NKU Cream“ Firma. F. & A. Swanzy Ltd., England?
O. H. in

781. Welche Maschinen eignen sich am besten zum kleinern von Paraffin und Wachsen?
V. W. in

782. Wie siedet man fleckige Kernseife am vorteilhafte um?
W. in

Antworten.

284. Seifenspender, bei denen Grünspanbildung geschlossen ist, liefert ferner die *Carmen-Werk A.-G.,* St gart, Rosenbergstr. 50a.
Re

738. Enthaarungscreme, die Wasser abs dert. Wenn Sie Strontiumsulfid mitkochen, so entsteht St tiumhydrosulfid und Strontiumhydroxyd. Letzteres im Ve mit der höheren Temperatur verändert die Stärke und f sie in Lösung über, daher die Flüssigkeitsabsonderung. werden besser Stärke und Wasser für sich kochen und Strontiumsulfid mit dem erkalteten Kleister fein verreiben.

739. Verkauf von Schmierseife Frisch wicht. Das Verfahren, Schmierseife, wenn sie aus dem K kommt, direkt in die Versandgefäße zu füllen, diese dan wiegen und das dabei ermittelte Gewicht später beim Ver der Seife dem Käufer zu berechnen, habe ich nur in Ostpre gefunden, sonst ist es überall üblich, vor dem Versand Fässer, Kübel und Eimer nochmals zu wiegen und nur dabei ermittelte Gewicht in Rechnung zu stellen. Das ist wohl auch das richtige, der Verlust muß eben bei der Ka lation der Seife mit eingerechnet werden.
Berg

740. Bei Bestimmung der Fettsäuren in S fen (gemeint ist wohl die mittelst der Huggenberg'schen Se bürette) kann wohl ein aliquoter Teil der Fettsäur lösung titriert werden, nur muß dann die Neutralisati zahl der Fettsäuren bekannt sein, und ferner darf die Seife unbedeutende Mengen an unverseiftem Fett enthalten. Voraussetzung dieser beiden Punkte wird die ätherische säurelösung mit 10—15 cm^3 neutralisiertem Alkohol (95%) setzt und mit $n/_2$ alkoholischer Kalilauge titriert. Betriebskontrollen mag diese Art der Fettsäurebestimmung rasche Orientierung noch ausreichen, sofern eben das material bekannt ist. In allen anderen Fällen führt aber die gravimetrische Methode nach Verdunsten des Äthers vorsichtigem Trocknen der Fettsäuren zu einwandfreien sultaten.
Jungku

741. Das amerikanische Insekten-Vertilgu mittel „Flit“ besteht in der Hauptsache aus Petr (Leuchtpetroleum), das mit fettlöslichen Anilinfarben g und zur Überdeckung des Petroleumgeruchs mit etwas Kam und Kienöl parfümiert ist. Nebenbei enthält es einige Pr eines in Petroleum löslichen organischen Chlorides. Nach vaten Mitteilungen soll die D. A. P. G., die Herstelleri Flit gepulverte Pyrethrumblüten (Insektenpulver) waggon beziehen, sodaß wohl anzunehmen ist, daß sich in Flit ei wisser Prozentsatz eines mit Petroleum hergestellten Pyret Extraktes findet. Analytisch läßt er sich nicht nachweisen

742. Gewinnung von Birkensaft. Die Birken den angebohrt, ein Röhrchen in das Loch gesteckt un Gefäß untergestellt, in das der Saft abfließt. Der Abfluß rechtzeitig unterbrochen werden, da der Baum sonst ei Aber auch diese Art der Gewinnung ist in Deutschland boten, da das Leben der Birken trotzdem geschädigt wi kann also nur in Waldungen eigenen Besitzes Birkensaf wonnen werden. Der bei uns verwendete Birkensaft komm stenteils aus Polen. Birkensaft wird zur Herstellung von kenhaarwasser verwendet. Abnehmer für ihn finden Sie ein Inserat in diesem Fachblatt.
H

744. Alabaster-Naturkornseife wird herg wie jede andere Naturkornseife, nur dürfen dazu nur gan Öle verarbeitet werden. Früher wurde dazu nur gutes, Baumwollsaatöl mit einem Zusatz von hellem Erdnußöl un guter Hammeltalg verarbeitet. In der Neuzeit, in der starke Bleichmittel zur Verfügung haben, können ja auch Öle mit verarbeitet werden, so schön wie die aus Kottonö gestellten Seifen werden sie aber nicht. Der Ansatz wi bei anderen Naturkornseifen mit Ätzkalilauge, die mit 98%iger Pottasche reduziert ist, verseift und die Sei schwache Blume abgerichtet. Die fertige Seife muß in Raum lagern, in dem eine Temperatur von 16—18° C he
Bo

745. Ändern Sie die Arbeitsweise bei der Herstellu Kernseife etwas ab: Das Harz wird in einem beso Kessel verseift und mit Zinkstaub, Bisulfit und Schwef gebleicht und kommt erst dann in den Siedekessel, we Fettansatz vollkommen verseift ist. Wenn das Fettmateria zu dunkel ist, braucht die Seife keine besondere Ble mehr, sie wird durch das im verseiften Harz enthaltene mittel schon genügend gebleicht. Wenn Sie nach diese thode arbeiten, werden die braunen Flecken nicht auftreten.
Bo

746. Badesalz mit dunkeln Flecken. Ich an Stelle von Speisesoda ein neutrales Salz, z. B. schwefe Natron, wählen.

47. Ein Etikettenleim für Blechdosen, der auch kaltem und warmem Wasser nicht gelöst wird hergestellt, indem man 50 T. Kolophonium oder öslichen Manilakopal in 60 T. denat. Sprit auf dem Wasser- öst. Bei Bedarf wird die zähe Harzlösung mit Spiritus f Leimkonsistenz verdünnt. *E. W.*

48. Kokosöl auf kaltem Wege, mit der zur völligen eifung nötigen Menge Lauge verrührt, kann keine bare Seife ergeben, wenn nicht durch nachträgliche Er- g eine vollständige Verseifung erfolgt. Das ist dann frei- eine kaltgerührte Seife mehr, sondern eine auf halbwarmem hergestellte Seife. In einem gut gedeckten Doppelkessel nicht schwer, auf diese Weise eine vollkommene Ver- g zu erzielen. *Bergo.*

49. Bodenölsand stellt man her, indem man trocknen, zu scharfkörnigen Flußsand mit 3—5% Spindelölraffinat und dann das Ganze in einer Mischmaschine gründlich arbeitet oder in Ermangelung einer solchen das Gemisch eim Beton durchschaufelt. Der Sand darf nur so schwach em Öl getränkt sein, daß man beim Angreifen desselben fettige Finger bekommt. *W. M.*

50. Adeps lanae ist gereinigtes wasserfreies Wollfett, olin ist gereinigtes wasserhaltiges Wollfett. Beide eignen zum Überfetten von Seifen gleich gut, da sie sich ewöhnlicher Lauge nur wenig, man kann sagen fast gar verseifen. Das gereinigte Wollfett wird nicht oder doch ehr schwer ranzig und eignet sich deshalb ganz beson- zum Überfetten von Seifen. Wenn Adeps lanae ver- zt wird, so empfiehlt es sich, dasselbe vorher mit dem en Gewichtsteil Wasser zu verreiben, es verteilt sich dann in der Seife. *Bergo.*

51. Abscheidung der unverseifbaren Be- dteile aus der Karite-Butter. Ich empfehle , einem der in der S.-Z. inserierenden Laboratorien, z. B. Stiepel'schen, das Material in genügender Menge zu über- n und sich bereit zu erklären, die durch diesbezügliche che erwachsenden Kosten zu tragen. *A. B.*

— Die einzige Möglichkeit, aus der Shea- oder Karite- r ein voll, mindestens aber sehr hoch verseifbares Produkt ewinnen, welches sich vorzüglich für die Stearin- und nfabrikation eignet, besteht darin, die Sheabutter zu spalten darauf die Fettsäuren mittelst eines besonders dafür geeig- Verfahrens abzudestillieren. Die unverseifbaren, gummi- en Bestandteile bleiben als Destillationsrückstand zurück, end die abdestillierten Fettsäuren, wie gesagt, ein hoch- ges Material bilden. Möglicherweise läßt sich auch für ummiartigen Rückstand eine technische Verwendung finden. Spaltkosten werden selbst bei den jetzigen niedrigen rinpreisen durch das gewonnene Glyzerin gedeckt. Als ssetzung für die rationelle Durchführung obiger Methode die Annahme, daß es sich um die Verarbeitung größerer en handelt. Zu näherer Auskunft gerne bereit

Dr. *C. H. Keutgen*, Marburg (Lahn).

52. Die Herstellung einer guten Stearin-Creme er- rt schon einige Fertigkeit, zumal dann, wenn keine fest- nde Vorschrift vorhanden ist und Buchvorschriften heran- gen werden, die oft voneinander abweichen, ganz beson- s was das Verhältnis zwischen Stearin und Emulgierungs- (resp. Verseifungsmittel) anbetrifft. Da Sie nun weder die hrift, noch die Bereitungsweise bekannt geben, ist die Er- ung der Fehlerquelle nicht ganz einfach; immerhin be- die Möglichkeit, daß auch bei Ihnen das Emulgierungs- ltnis nicht stimmt. Vielleicht ist aber eine Erfahrung von itung für Sie, die ich in der ersten Nachkriegszeit machte, icht nur die Rohstoffe schwer zu beschaffen waren, son- r auch in qualitativer Hinsicht zu wünschen übrig ließen. c seinerzeit liefen alle Stearin-Cremes — noch so vor- g bereitet — auseinander. Eine Probe mit Lackmuspapier g, daß die Cremes trotz längeren Kochens alkalisch waren. ersuchte daher, jeweils die Masse mit verd. reiner Amei- säure (10%) zu neutralisieren, was mir auch nach Zugabe iger Tropfen gelang; (diesen Weg mußte ich beschreiten, da lasse trotz Zugabe größerer Mengen „Stearin" nicht fest r!) Das Endresultat war jedenfalls eine für damalige Ver- tsse gute Creme, die selbst von empfindlicher Haut ver- wurde. Zu bemerken ist noch, daß die Stearat-Cremes kombiniert werden können; so lassen sich sehr schöne rate unter Mitverwendung von Lanolin (wasserfrei) und s herstellen, die den Vorzug haben, der Haut etwas Fett uführen, ohne sie fettig erscheinen zu lassen, und deshalb als Puderunterlagen und Tagescremes verwendet werden in. Ich empfehle Ihnen folgende Vorschrift: 180 g n Ia werden im Wasserbade geschmolzen, 10—20 g Wein- s 96% zur besseren Verseifung zugegeben und nach und mit einer Lösung von 18 g Pottasche in 400 g kochendem ser in dünnem Strahl versetzt, wobei tüchtig gerührt wird. c beendeter Verseifung, also wenn die Masse nicht mehr ig (das Gefäß ist deshalb so groß zu wählen, daß es das pelte Quantum der fertigen Creme zu fassen vermag), wer- n ine Schmelze von 10 g weißem Wachs und 40 g wasser- Wollfett, ferner 300 g reines Glyzerin und 1200 g Wasser (in kleinen Portionen) zugegeben. Man rührt dabei ständig, gibt den Duftstoff (1—2 Prozent) zu und arbeitet bis zum Erkalten weiter gut durch. Sollen Wollfett und Wachs aber fortbleiben, so kann als Anhalt für Ihre weiteren Versuche eine Aufstellung der Emulgierungs- und Verseifungszahlen (diese in Klammern) dienen; nach Winter benötigen 100 g Stearin Ia ungefähr: Pottasche 10 g (27,5 g); Ammoniaksoda 10 g (21 g); Kristallsoda 27 g (56 g); Salmiakgeist (0,925 sp. Gew.) 20 g (—); Salmiakgeist (0,960—0,970 sp. Gew.) 40 g (—); Kalilauge 35° Bé 25 g (solche von 37° Bé 56,7 g); Natronlauge 40° Bé 12 g (von 38° Bé 44,5 g); Borax 33 g (—). In jedem Fall läßt sich die Konsistenz der Creme durch Vermehrung und Verminderung des Wasserquantums regulieren, es sollte jedoch nur nach dem Emulgierungsverfahren gearbeitet werden, da dann die schönen geschmeidigen Cremes resultieren. *Lux.*

753. Seife zur Entfernung von Buchdruckerschwärze aus Händen und Wäsche siehe Antwort 307 in Nr. 17 d. J., S. 155. *Red.*

754. Die ungenügende Färbung Ihres Wagenfettes rührt daher, daß Ihre Anilinfarbe nicht alkalibeständig ist. Bei Verwendung alkalibeständigen, blaustichigen Nigrosins verschwindet das Übel. *F. W.*

755. Auch mit extrahellem Sojaöl lassen sich keine wasserhellen Seifen herstellen. Der eiserne Kessel ist nicht daran schuld, daß die Grundseife eine gelbe Farbe bekommt, denn das Eisen wird ja von dem Sojaöl, wenn es keine freie Fettsäure enthält, nicht angegriffen. Alabaster-Schmierseifen mit ganz hellem Grund lassen sich nur mit gutem gebleichten Kottonöl und schönem Hammeltalg herstellen, alle anderen Öle, und wenn sie noch so schön gebleicht sind, geben der Seife immer einen gelblichen Grund. *Bergo.*

756. Sägespäne finden Verwendung zur Herstellung von Oxalsäure, zu Ebonitersatz, Kunstfußböden, Leichtsteinen, zur Herstellung von Alkohol, als Isoliermaterial etc. Der Raum im Fragekasten ist viel zu beschränkt, um die hierfür erforderlichen Einrichtungen aufzuzählen. *J. E.*

757. Von Banit-Pulver ist uns weder Zusammensetzung, noch Hersteller bekannt. Über erstere kann Ihnen jedenfalls eine chemische Analyse Auskunft geben. *Red.*

758. Schmieren der Toiletteseifen-Stanzen. Es ist möglich, daß der Essig nicht nur aus der Seife etwas Fettsäure freimacht, sondern auch das Metall Ihrer Stanzen angreift und es spurenweise auflöst. Geringe Mengen gewisser Metallsalzlösungen rufen aber bei Seifen nach Dr. Wittka (S.-Z. 1928, Nr. 34, S. 291) nach einer kurzen Zeit des Liegens am Licht braune Flecken hervor. Auch sollte das verwendete Salzwasser nach Schaal („Die moderne Toiletteseifen-Fabrikation") nicht über 10° Bé stark genommen werden. Schaal empfiehlt als bestes Schmiermittel für pilierte Seifen mit Wasser verdünntes reines Glyzerin, für Kokosseifen ein Gemisch von 1/4 Glyzerin mit 3/4 Salzwasser von 5° Bé. *A. B.*

759. Über Buttermilchseife schreibt J. Schaal in seiner „Modernen Toiletteseifenfabrikation": „Diese Seife hat „meist nur mit dem Namen, sonst aber nichts mit der Butter- „milch zu tun. Im allgemeinen wird darunter eine gelbgefärbte „Kokosseife gehandelt, welche meist in allen Qualitäten fabri- „ziert wird. Ansätze: 25 kg Ceylonkokosöl, 10 kg Natronlauge „38° Bé, 2,5 kg Kalilauge 38° Bé, 50 g Spiköl, 50 g Zitronellöl, „10 g Nerolin, krist., 30 g Benzylacetat. Farbe: 2 g Gelb 408, H; „oder (IIa. Qualität): 25 kg Ceylonkokosöl, 13,5 kg Natron- „lauge 38° Bé, 25 kg Füllung, 100 g Zitronellöl, 50 g Spiköl. „Farbe: 4 g Gelb 408, H." Von H. Mann, Die moderne Parfümerie, stammt folgender Ansatz (Familienseife): 50 kg Grundseife ff. weiß, 200 g Terpineol, 160 g Palmarol, 25 g Moschus, künstl., 60 g Nelkenöl. *A. B.*

Sprechsaal.

Diese Rubrik steht unseren Lesern unentgeltlich zur Verfügung, jedoch übernimmt die Redaktion für Form und Inhalt dieser Sprechsaal-Artikel dem Leserkreise gegenüber keine Verantwortung. Im Hinblick auf den knappen Raum für diese Rubrik müssen die Einsendungen so kurz als möglich gehalten werden. Polemischen Artikeln, die in unsachlicher Weise eine Herabsetzung des Gegners in der öffentlichen Meinung bezwecken, wird die Aufnahme versagt.

Eine ernste Mahnung an die deutsche Seifenindustrie.

Bei einer Konferenz in Köln, am 6. September d. J. wurde von den Vertretern der beteiligten Seifenfirmen wegen Preisvereinbarungen für Haushaltungsseifen verhandelt und für deren wichtigste Sorten Mindestpreise festgesetzt.

Durch Rundschreiben und in Versammlungen haben diese Verbreitung nach den verschiedenen Landesteilen gefunden, sodaß anzunehmen ist, sie nächstens überall als Standardpreise anzutreffen. Die letzten Wochen haben in allen Bezirken gezeigt, wie die durchaus berechtigten Bestrebungen nach einer Gesundung der Verkaufspreise und Bedingungen von Seife von geschäftstüchtigen Unternehmern ausgebeutet worden sind, sodaß die Notwendigkeit anerkannt werden muß, jetzt durch recht billige Seifenpreise jenen Firmen zu begegnen, welche unsere Bestrebungen nach einem Zusammenschluß durchkreuzten.

Es muß aber doch zum Ausdruck gebracht werden, daß eine Hebung der Seifenpreise damit auf die lange Bank geschoben wird, wenn vom grünen Tische aus solche Mindestpreise, ohne Rücksicht auf die jetzigen Rohstoffpreise und die starke Entwertung des Glyzerins, ohne jede Kalkulation proklamiert werden. Von schlimmsten Folgen für die finanzielle Lage der gesamten deutschen Seifenindustrie könnten aber diese Mindestpreise werden, wenn man nicht baldigst daran geht, ernstlich die Grenze festzustellen, wo auch für den idealen Großbetrieb, bei zeitgemäßer Berücksichtigung aller Kosten und Lasten, das Verdienen aufhört, das Geldverlieren aber seinen Anfang nimmt, das heißt: jene Mindestpreise einer genauen Nachprüfung zu unterziehen.

Inzwischen haben sich die Marktpreise für die Fette und Öle per 100 kg um einige Mark erhöht, von einer Verwertung der Glyzerinunterlauge ist kaum noch zu reden, auch von Fettspaltung oder Verwertung käuflicher Fettsäuren statt der Neutralfette sind infolge der Glyzerin-Entwertung jetzt keine nennenswerten Preisvorteile mehr zu erwarten. Man soll sich auch nicht darüber täuschen, daß die billig käuflichen Abfallfette zumeist um so viel, oder noch mehr, geringwertiger, als billiger sind. Andererseits ist es jetzt wohl an der Zeit, die mit 1. Oktober d. J. eintretenden höheren Frachten mit einem 12%igen Aufschlag auf die Netto 100 kg Rohstoffbezüge und Fertigfabrikate zu berücksichtigen. Solche Erwägungen haben den Vorstand der Vereinigung mitteldeutscher Seifenfabrikanten veranlaßt, in eine genaue Revision der Seifenkalkulationen einzutreten. Dabei wurden neben den in unserem Bezirk, nach Wahl der Rohstoffe und höherem Gehalt an Fettsäure, eingeführten Sorten auch solche Seifen kalkuliert, wie sie den Mindestgrenzen ungefähr entsprechen würden. Es hat sich dabei gezeigt, daß die in Köln als Abwehrmaßregel genannten Mindestpreise weit hinter den Material- und Selbstkosten einer jeden vernünftigen Kalkulation zurückbleiben.

Bedenkt man schließlich, daß die Bestrebungen nach Zusammenschluß und Preisaufbesserung anfangs von Bezirken und Firmen ausgegangen sind, welche ihre riesigen Umsätze solchen Seifenpreisen verdankten, wie sie in Köln proklamiert worden sind, dann ist die Warnung wohl berechtigt, auch weiterhin zu so verlustbringenden Preisen zu verkaufen. Neben einem ziffernmäßigen Nachweis dafür, daß jene Kölner Mindestpreise keinen Anspruch darauf haben, als Richt- und Standardpreise verallgemeinert zu werden, sollte in allen Betrieben und Bezirken ganz ernstlich an eine Revision der Selbstkosten und Seifenkalkulationen herangegangen werden, denn jede Arbeit ist doch ihres Lohnes wert.

Gotha, den 22. September 1928.

Heinr. Bloedner.

Marseiller Seife.

(Zu dem Artikel in Nr. 37.)

Es ist vollständig richtig, daß Marseillerseife aus Olivenöl in Spanien, Frankreich und Italien meistens durch Erstarrenlassen und nicht durch eine beschleunigte Kühlung mit der Kühlpresse erzeugt wird. Der Grund liegt aber darin, daß die Fabriken gewöhnlich nur über wenig und nur über warmes Wasser verfügen, und zweitens, daß die Technik zu wenig fortgeschritten ist, um die Vorteile der Kühlmaschine zu kennen.

Viele dieser Fabriken sind ganz primitiv eingerichtet und schütten die Seife sogar auf dem Boden aus, um sie zu kühlen.

Trotzdem ist das Arbeiten mit der Kühlpresse sehr leicht möglich, sogar empfehlenswert. Allerdings braucht man natürlich angesichts des Rohmateriales, d. i. Olivenöl, bedeutend längere Kühlungszeiten als bei einer harten Hausseife aus Talg und Palmkernöl.

Vielleicht ist die Langsamkeit des Kühlens, wovon Verfasser spricht, auch darauf zurückzuführen, daß alte Kühlpressen verwendet werden, wogegen man mit den modernen, schmiedeeisernen, dünnwandigen Kühlpressen bedeutend rascher kühlen kann.

Was den Trübungspunkt betrifft, kann ich aber die Meinung des Verfassers nicht teilen, daß eine auf der Kühlplatte gekühlte Seife einen um einige Grade höheren Trübungspunkt aufweist als eine in Formen gekühlte und kaltgekrückte Seife, denn meiner Meinung nach kann der Trübungspunkt lediglich vom Fettansatz abhängen, keineswegs von der Seife resp. von der Art des Kühlens. Dr. *A. v. P.*

Seife bleibt Seife.

Wenn ich auch mit dem Artikel Wasch-Seife geschäftlich nichts zu tun habe, kann ich mich doch als Fachmann über die wahnsinnige Reklame ereifern, die für künstliche Waschmittel gemacht wird. Von der sicheren Überzeugung ausgehend, daß es für die Wäsche nur eins gibt, nämlich gute Kernseife, wünsche ich den in Frage kommenden deutschen Fabrikanten, daß sich diese Erkenntnis und Überzeugung auch beim Publikum durchsetzen möge. Ich vermisse unter den Fabrikanten von Kernseife jedes einheitliche Zusammengehen. Wie zweckmäßig wäre es, wenn eine geschlossene Reklame geschaffen würde, wo immer und immer wieder darauf hingewiesen wird, daß es für die Wäsche nur eins gibt und zwar Seife, und daß die Wäsc[he] das kostbarste Gut der Hausfrau, nur mit Seife u[nd] nicht mit chemischen Mitteln gereinigt werden soll. Mit solch[en] Schlagworten, wie „das kostbarste Gut der Hausfrau“ etc., [ist] sicher etwas zu erreichen. Vielleicht findet meine vollstän[dig] uneigennützige Anregung einen fruchtbaren Boden.

Ich wünsche den deutschen Seifensiedern, daß sie bald [in] der Lage sind, auch einen Himmelsschreiber zu engagier[en], der dem der Zeitungsreklame leider fast ganz verfallenen P[u]blikum von heute die Augen öffnet. *Parfümerie-Fabrikant*

Vereinigung der Seifensieder und Parfümeure, E.

Hiermit erfüllen wir die traurige Pflicht, unsere lieben Mitglieder und Kollegen von dem Hinscheiden unseres hochgeschätzten Mitgliedes

des Herrn Fabrikbesitzers

Albert Blaschke

Mitinhabers der bestbekannten Firma „Erste Ratiborer Dampf-Seifen- und Glyzerin-Fabrik Adolph Hoffmann“ in Ratibor, Oberschlesien,

geziemend in Kenntnis zu setzen.

Der Verewigte, der in treuester Pflichterfüllung an den Folgen eines Betriebsunfalles am 2. September 1928 entschlief, widmete seit vierzig Jahren seine ganze Arbeitskraft der Firma Adolph Hoffmann. Seine unermüdliche Schaffensfreude und Tatkraft sowie seine reichen Erfahrungen und Fachkenntnisse hatten reichsten Anteil an dem Blühen und Wiederaufbau dieses Hauses.

Unserer Vereinigung gehörte *Albert Blaschke* seit vielen Jahren als Mitglied an, und seine Treue, die er uns hielt, sowie sein echt kollegiales Empfinden werden uns dauernd in ehrendster Erinnerung bleiben.

Die Vorstandschaft:
I. A.: *Aug. Bacheberle.*

Ortsgruppe Frankfurt a. M.

Unsere nächste Versammlung findet Sonnabend, den 6. O[k]tober, abends 8 Uhr im Bahnhof-Restaurant zu Offenbach a. [M.] statt. Um vollzähliges Erscheinen wird gebeten.

Franz Wolff sen., Offenbach a. M., Taunusstr. 5[?]

Ortsgruppe Leipzig.

Die Ortsgruppe Leipzig beruft hierdurch ihre sämtlic[hen] Mitglieder zu der am 14. Oktober, vormittags 10½ Uhr st[att]findenden außerordentlichen Versammlung in Köhler's Bi[er]haus, Blücherstraße 15 (am Hauptbahnhof), zwecks Beschl[uß]fassung über: Auflösung oder Weiterbestehen der Ortsgru[ppe] Leipzig. Im letzteren Falle Neuwahl des Vorsitzenden r[esp.] des Gesamtvorstandes.

In der letzten, von dem Vorsitzenden Herrn *Nichterlein* [e]berufenen Versammlung mußte über eine schon öfter besp[ro]chene noch unerledigte Kassenangelegenheit, die zwischen [dem] Hauptvorstand der Vereinigung und der hiesigen Ortsgruppe Auseinandersetzungen führte, abermals verhandelt werden, w[as] letztere leider zur Folge hatten, daß ein liebes Mitglied [zu] unserem aufrichtigen Bedauern aus der Vereinigung austrat. in der Aussprache die Geschäftsführung des Vorsitzenden [der] Ortsgruppe allseitig scharf angegriffen wurde, legte [er] sein Amt nieder, worauf der Unterzeichnete auf Wunsch [als] Altersvorsitzender die weitere Leitung der Versammlung üb[er]nahm.

Zunächst wurde die Kassenangelegenheit im Sinne der [frü]heren Besprechungen endgültig geregelt und der durch Abl[al]tung der hier stattgefundenen Hauptversammlung entstand[ene] Fehlbetrag von den Mitgliedern der Gruppe durch Umlage [ge]deckt. Da weitere Austritte zu befürchten sind, fand dann [eine] rege Debatte über Auflösung der Ortsgruppe statt. Es w[urde] beschlossen, wie oben angegeben, eine außerordentliche V[er]sammlung zur Erledigung dieser Angelegenheit einzuberu[fen]. In Anbetracht der Wichtigkeit der Tagesordnung werden [a]uch die auswärtigen Kollegen gebeten, vollzählig zu erschei[nen].

Von allen Anwesenden wurde der Wunsch ausgesproc[hen], im Falle der Auflösung der Gruppe die früheren regelmäßi[gen] Zusammenkünfte, die seit Jahrzehnten die Leipziger Kolle[gen] fest zusammenhielten, unter allen Umständen wieder einzufüh[ren].

I. A.: *Gam[...]*

Ortsgruppe Rheinland und Westfalen, Düsseldorf.

Unsere nächste Versammlung findet diesmal am 2. Sam[s]t[ag] im Monat und zwar am 13. Oktober, abends 7½ Uhr im Ho[tel-] Restaurant „Industrie“ in Düsseldorf statt. Ein Kollege e[iner] anderen Ortsgruppe erklärte sich freundlicher Weise be[reit], einen Vortrag über „Fleckig- und Ranzigwerden der Toile[tte-] Seifen“ zu halten. Wir bitten die Kollegen, vollzählig zu [er]scheinen, um den interessanten Ausführungen zu folgen.

Ortsgruppe Rhld. u. Wstf., Düsseld[orf].
I. A. *Widder.*

eifensieder-Zeitung

undschau über die Harz-, Fett- u. Oel-Industrie

Unabhängiges Fachblatt

Publikationsorgan der Vereinigung der Seifensieder und Parfümeure, E. V., Sitz München.

reis (nur Postbezug innerhalb des Reichsgebietes): Vierteljährlich 9.— R.-M.; bei Bezug vom Verlag 10.— R.-M.; für das Ausland 12.— R.-M. Die Lieferung Gefahr des Empfängers vor sich. In Fällen von höherer Gewalt Streik, Aussperrung, Betriebsstörungen hat der Bezieher weder Anspruch auf Lieferung noch auf tung des Bezugspreises. Einzelnummern das Stück 1.— R.-M. (Inland) bezw. 1.20 R.-M. (Ausland); Abgabe ausnahmslos nur gegen Voreinsendung der Kassa. nark = 10/42 Dollar). — Anzeigenpreis: Die einspaltige Millimeter-Höhe 15 Pfg.; für Stellengesuche 10 Pfg. (1 Reichsmark = 10/42 Dollar). Berechnet wird der von Anzeige der Abtrennungsstriche eingenommene Raum. Bei Plazierungsvorschrift bis zu 50% Zuschlag. Nachlässe 5—33⅓%. Der Nachlaß fällt fort bei Nichteinhaltung der Zahlungs- hmebedingungen, es tritt dann der Bruttopreis in Kraft. Stellenmarkt- und Gelegenheitsanzeigen jeder Art finden nur gegen vorherige Einsendung der Anzeigengebühr n-Anzeigen unter Zuschlag von 80 Pfg.) Einschaltung. Ort der Zahlung und des Gerichtsstandes: Augsburg. Annahmeschluß für Anzeigen: Dienstag Vormittag.

jeden Donnerstag. Herausgeber: Verlag für chemische Industrie H. Ziolkowsky G. m. b. H., Augsburg. Geschäftsstelle: Pfannenstiel 15.

Fernsprecher: und Anzeigen-Annahmestelle 2685. Redaktion: E. Marx und Dr. M. Bauer. Briefanschrift: Seifensieder-Zeitung Augsburg VII Postfach. Postscheck-Konten: München 9804; Wien 59442; Zürich VIII 11927.

ahrgang. **Augsburg, 4. Oktober 1928.** **Nr. 40.**

ber die Auswertung rhodanometrischer Analysen-Ergebnisse.

Von Dr. *M. Dittmer.*

(Eing. 11. IX. 1928.)

Nr. 35 der Seifensieder-Zeitung nimmt *Kaufmann* zu Ausführungen in Nr. 16 und 17 betr. Rhodanometrie der ausführlich Stellung. Ich kann dies nur begrüßen, weil ch eine gewisse Klärung bisher ungeklärter Fragen er- st. Denn dadurch, daß *Kaufmann* meine Einwände in vesentlichen Punkten bestätigt und die bisher vermißten ientellen Stützen seiner Rhodanzahlanalysen bringt, wird eiteren wünschenswerten Ausbau der Rhodanometrie ein r Dienst erwiesen als durch eine Ausdehnung auf Ge- leren rhodanometrische Bearbeitung vorläufig noch unter- muß, weil die hierzu unbedingt nötigen Grundlagen feh- rch die Erklärungen *Kaufmann's* wird also die Anwend- der Rhodanometrie folgendermaßen umrissen:

Die Rhodanzahl ist eine Konstante wie die Jodzahl, die i Fetten, welche Fettsäuren mit mehr als zwei Doppel- ıgen enthalten, scharf reproduzierbare Werte liefert. Eine ıng dieser Zahlen ist aber vorläufig nur bei solchen statthaft, bei denen die Abwesenheit von Bestandteilen, rhodanometrisches Verhalten noch nicht genau durch- ist, sicher feststeht.

Bei derartigen Fetten liefert die rechnerische Auswertung danzahlen, d. h. die Ermittlung des Gehaltes an Linol- ezw. gesättigten Fettsäuren richtige Ergebnisse, soweit um „sorgfältig dargestellte Naturfette" handelt.

wäre meiner Ansicht nach wünschenswert, wenn *Kauf-* inmal in aller Deutlichkeit festlegen könnte, was nun h unter „sorgfältig dargestellten Naturfetten" zu ver- ist. Wir haben aus der Arbeit von *Stadlinger* und (Chem.-Ztg. 1927, S. 688, Tab. VI) gesehen, daß die nach *Hanus* und die Rhodanzahl schon falsche Werte wenn zwei Fettmaterialien auf dem Wasserbade zu- geschmolzen wurden, dagegen richtige Werte, wenn st in der kalten Rhodanlösung sich gemeinsam auf- Es handelt sich wohl hier um einen Ausnahmefall, denn ir nicht bekannt, daß durch Erhitzen auf Wasserbad- ur Jodzahlen schon verändert werden. Wäre dies all- der Fall, dann dürfte die rhodanometrische Ermittlung olsäuregehaltes ja nur richtige Werte in den Fällen in denen das zu untersuchende Fettmaterial auf kaltem ewonnen wurde. Außerdem würde der Ermittlung der h eine Unsicherheit anhaften, die wieder zu beseitigen rgrößtem Interesse wäre.

Die Fehlergrenze der rhodanometrischen Resultate muß a 2% bemessen werden, da die unverseifbaren Bestand- teile der Fette sich wesentlich anders verhalten als die Fett- substanz selbst.

4. Die Fehlergrenze wird in allen Fällen erheblich höher, so- bald etwaige störende Bestandteile in größerer Menge vorhan- den sind. (Beispiele: Fette, die größere Mengen Unverseifbares enthalten [minderwertige Knochenfette], Sulfuröle mit oxydier- ten und harzähnlichen Bestandteilen.)

5. In diesen Fällen kann aber die Rhodanometrie dennoch zum Ziele führen, wenn man entweder das rhodanometrische Verhalten dieser störenden Substanzen bestimmt und danach eine Korrektur vornimmt oder aber sie vor der Rhodanzahl- bestimmung in geeigneter Weise entfernt. (Handelt es sich aber nach einer solchen Entfernung noch um ein „sorgfältig dar- gestelltes Naturfett"?)

Wie notwendig es war, einmal auf diese möglichen Fehler- quellen der Rhodanzahlauswertung hinzuweisen, ergibt sich ja zur Genüge aus den Widersprüchen zwischen den Olivenöl- Analysen und den Olein-Analysen. Wenn *Kaufmann* jetzt selbst die Möglichkeit falscher Literaturangaben über die qualitative Zusammensetzung der Oleine zugibt, so beweist dies wiederum die Richtigkeit meiner Behauptung, daß in diesen Fällen eben die Angaben älterer Autoren nichts beweisen, selbst wenn in gewissen Fällen Übereinstimmung vorhanden ist.

Die Befürchtung *Kaufmann's,* durch meine Veröffent- lichung würde der weiteren Verbreitung der Rhodanzahlmethode ein Stein in den Weg gelegt, halte ich für grundlos; denn ich habe selbst von mehreren Seiten gehört, daß meine Arbeit zur weiteren Forschung auf diesem Gebiet Anlaß gegeben hat.

Kaufmann selbst betont, daß es natürlich ist, ein Fett- material vor der rhodanometrischen Untersuchung genau qua- litativ zu prüfen. Das ist nichts anderes, als ich eben auch ver- langte, nur ist bisher nie die Rede davon gewesen. Es ist ja eigentlich auch selbstverständlich, umso mehr muß es Ver- wunderung erregen, wenn *Kaufmann* in seiner Arbeit über die rhodanometrischen Untersuchungen von Oleinen diese Vorprüfung unterließ, die absolute Lösung des Oleinproblems ankündigte und Zahlen mit einer Genauigkeit von zwei Stellen hinter dem Komma angab, die in dieser Aufmachung doch stark an die Analysen von Silbermünzen erinnern! Und das bei einem Ma- terial, von dem allgemein bekannt ist, daß es ca. 3—5% Un- verseifbares und gleichfalls ca. 3% neutrale Bestandteile ent- hält, die bei der Destillation entstehen.

Kaufmann schreibt ferner, er hätte bisher nichts über Fälle publiziert, in denen Linolsäure mit dreifach ungesättigten Fettsäuren vergesellschaftet ist. Und deswegen hätten meine „Spekulationen" über diesen Punkt keinen Sinn. Auf Seite 22 dieses Jahrganges der Zeitschrift für angewandte Chemie kann man aber Folgendes lesen:

„Bei dem Olein-Ersatz jedoch zeigte sich ein starker Niederschlag von Hexabromid. Unter Verzicht auf eine nähere Untersuchung dieses „Ersatzes“ wurden die Jod- und Rhodanzahlwerte auf Ölsäure und Linolsäure bezogen und deren Mengen errechnet. Ergebnis aus Tabelle 2 ebenda: Linolsäure 32,31% und Ölsäure 52,94%!“

Mir scheint, daß hier die Spekulationen zu suchen sind, die keinen Sinn haben.

Wenn *Kaufmann* also jetzt nach meiner Veröffentlichung selbst die allgemeine Anwendbarkeit der Ermittlung von Gehalten an Linolsäure auf rhodanometrischem Wege einschränkt und bei derartigen Analysen eines Fettmaterials unbekannter Zusammensetzung die qualitative Vorprüfung im oben beschriebenen Sinn empfiehlt, die sachliche Richtigkeit meiner Ausführungen also durchaus anerkennt, so ist es nur zu bedauern, daß er in der gleichen Arbeit von dem „Versuch einer Diskreditierung“ seiner Arbeiten und weiterhin mehrfach von irrtümlichen und abwegigen Auffassungen meinerseits spricht. Ich hoffe — im Interesse seiner Methode — gern, daß diese Art des „Gedankenaustausches“ der Rhodanometrie nicht mehr schadet als meine Warnung vor einer allzu allgemeinen Anwendung dieser schönen Methode, die zu Fehlschlüssen führen muß und — leider — auch schon geführt hat.

Über Alkalitätsbestimmung in Seifen.

Von Dr. *C. Bergell.*

(Schluß.)

Ähnlich liegen die Verhältnisse in Bezug auf die Seife selbst, sodaß ein Fehler durch etwaige Dissoziation der Seife nicht zu befürchten ist. Die Amylalkoholschicht läßt sich außerdem noch durch Titration, wobei ihr, wie oben erläutert, selbstverständlich wieder Phenolphtalein zugesetzt werden muß, auf freie Fettsäure, resp. auf freies Alkali prüfen, sodaß ein Fehler hier nicht entstehen kann. Zu bemerken ist hier, daß diese amylalkoholische Schicht sich aber bei allen alkalischen Seifen als völlig neutral erwies. Das erscheint auch als selbstverständlich, wenn man die nachfolgenden Versuchsergebnisse über die Verteilung des freien Alkalis in Amylalkohol und Wasser betrachtet, aus denen wir die Einwirkung der einzelnen Chemikalien auf die Titrationsmethoden mit Phenolphtalein ersehen können.

Versuch 1. Eine Pottaschelösung, von der 10 cm³ zur Neutralisation gegen Phenolphtalein 2,8 cm³ ½ n Säure benötigten, wurde mit Kochsalz gesättigt, worauf 10 cm³ dieser Lösung zur Neutralisation gegen Phenolphtalein bis zur vollen Entfärbung 2,0 bis 2,4 cm³ ½ n Säure verbrauchten.

Da das Volumen der Flüssigkeit durch Zugabe der zur Sättigung benutzten 25% Salzmenge nicht unerheblich zunimmt, differieren diese beiden Werte nicht viel voneinander, wohl aber zeigte sich die Verminderung der Karbonatdissoziation dadurch, daß die Intensität der Rotfärbung beim zweiten Versuch von vornherein viel schwächer war, und der Farbumschlag außerordentlich unscharf wurde.

Versuch 2. Setzt man zu einer Pottaschelösung Amylalkohol und Phenolphtalein hinzu und schüttelt durch, so bleibt die Lösung rot und benötigt zu ihrer Entfärbung noch erhebliche Mengen Säure, und zwar um so mehr, je mehr Phenolphtalein sie enthielt. War die Pottasche hingegen in starkem Salzwasser gelöst, so tritt beim Durchschütteln mit Amylalkohol sofortige Entfärbung ein. Dies kommt daher, daß die Dissoziation der Pottasche durch das gelöste Salz soweit zurückgedrängt wird, daß das entstehende Gleichgewicht zwischen Phenolphtalein und Phenolphtalein-Kalium soweit zu Gunsten des Phenolphtaleins verschoben wird, daß dieses so restlos in den Amylalkohol gehen kann, daß die wässerige Schicht keine Färbung mehr zeigt.

Versuch 3. Dieser Versuch hat den Zweck, das Verhältnis der Lösungskraft des Salzwassers und des Amylalkohols für Lauge zu zeigen. Es wurde festes Kaliumhydroxyd in Amylalkohol gelöst und die blank filtrierte Lösung titriert. 10 cm³ amylalkoholische Kalilauge verbrauchten 15,3 cm³ ½ n Säure. Jetzt wurden 100 cm³ dieser amylalkoholischen Lauge mit 20 cm³ gesättigtem Salzwasser durchgeschüttelt, wobei sich etwas Salz abschied. Nach dem Absitzen wurden beide Schichten getrennt und filtriert.

10 cm³ Salzwasser verbrauchten zur Neutralisation 75,9 cm³ ½ n Säure.

10 cm³ Amylalkohol verbrauchten zur Neutralisation 0,15 cm³ ½ n Säure.

Es ergibt sich hieraus, daß bei einmaligem Durchschüt mit 20prozentigem Salzwasser fast das gesamte Alkali Amylalkohols von der wässerigen Schicht aufgenommen w

Der Rest des Amylalkohols ca. 85% wurde nochmals 17 cm³ desselben Salzwassers durchgeschüttelt, wobei k Salzabscheidung mehr auftrat, diese war also beim ersten schütteln durch das Alkali, welches die Konzentration des W sers verstärkte, und nicht durch den Amylalkohol bewirkt den. Der Amylalkohol zeigte jetzt gegen Phenolphtalein k Rötung mehr und 10 cm³ des zweiten Salzwassers verbrauc 0,75 cm³ ½ n Säure zur Neutralisation.

Die Lösungskraft des Salzwassers für Kaliumhydroxyd also ca. 2500mal stärker als die des Amylalkohols.

Somit ist es klar, daß bei dieser Methode keinerlei Ads tions-Niederschläge entstehen oder durch Hydrolyse keine F auftreten können. Wie bei jeder Analysenvorschrift wird es aber auch hier empfehlen, stets unter gleichen Bedingu und mit gleichen Mengenverhältnissen zu arbeiten. Doch derartige Einzelheiten möchte ich hier nicht weiter eing Hier soll vielmehr nur allgemein darauf hingewiesen wer welche elementaren Gesichtspunkte auf diesem Analyseng nicht unberücksichtigt bleiben dürfen, und wie wenig dem b vielfach Rechnung getragen ist. Es ist eben nicht damit g daß man empfiehlt, mit $^1/_{100}$ n Säure zu titrieren, und so nicht vorhandene Analysengenauigkeit vorzutäuschen sucht, dern man muß den wirklichen Ursachen nachgehen und i Zusammenhang klarlegen.

Die richtige analytische Bestimmung des freien Alkali aber sowohl bei Natron-, wie auch bei Kaliseifen für die dustrie von fundamentaler Bedeutung, denn ihre Eigensch auf Lager, bezogen auf ihren Gehalt an freiem Alkali, i Kurvensystem eingezeichnet, würden am Neutralisations einen scharfen Knick aufweisen. Hierfür ein Beispiel aus Praxis. Es gibt wohl kaum eine Schmierseifenfabrik, die nicht versucht hätte, bei glatten grünen Schmierseifen Pottasche durch Chlorkalium zu ersetzen, und der nicht derartige Sude gelungen wären. Aber fast alle Fabriken wieder zur Pottasche übergegangen, weil sie zuviel Feh bekamen, denn die Pottasche läßt obigen Kurvenknick weniger scharf erscheinen. Dies zeigt deutlich, daß hier K nisse fehlten, die der Chemiker hätte für den Betrieb bringend verwenden können, um angestrebte Fabrikat fortschritte in ein sicheres Geleise führen zu können.

Die ganze Fabrikation der Schmierseife ist eben aus Gründen noch äußerst umständlich und läßt sich ganz erh einfacher und sicherer gestalten.

Nachfolgend möchte ich noch einige Hinweise gebe Vermeidung von Fehlern, die bei der Alkalitätsbestimmun Natriumseifen fast durchweg unberücksichtigt bleiben. Es he z. B. in weiten Kreisen noch völlige Unklarheit darüber, w die Seifen auf Lager den größten Teil ihres Alkalis verl Einige führen es auf die Nachverseifung zurück; dieses b aber durchaus nicht der Fall zu sein. Auch das Eindringe Luftkohlensäure durch die Poren des Seifenstückes kom Frage, aber der wichtigste Faktor ist zweifellos die Ab nung. Salzt man einen Kessel aus, so ist die Unterlauge sc als das Wasser des Kerns; genau die gleiche Erscheinung wir hier. Das bei der Abtrocknung austretende Wasser e eben prozentual vielmal mehr Alkali als das in der Sei rückbleibende und wird durch den Trocknungsprozeß a Oberfläche des Stückes befördert und dort beim langsamer dunsten durch die Luftkohlensäure neutralisiert. Demz verliert auch bei der Trocknung der Grundseife der dünne weit mehr seines Alkalis als der dicke, und schickt ma Spanprobe nicht luftdicht verschlossen mit der Post, so die Analyse infolge der Abtrocknung weniger freies Alka wenn sie frisch untersucht würde.

Auch die Stärke der Kohlensäure wird sehr oft unters zwar ist das Anhydrid CO_2 recht schwach, aber ihr unzers Anteil, also die Verbindung H_2CO_3 ist so stark, daß sie mit Natriumsalz der Fettsäure ein Gleichgewicht bildet.

Auch die Gesichtspunkte, die den Farbumschlag b Titration mit Phenolphtalein bestimmen, werden nicht ger berücksichtigt. Einmal ist Natriumkarbonat in heißem A weit löslicher als in kaltem, und es geht daher auch bei abschluß beim Abkühlen der Seifenlösung die Intensitä Rotfärbung zurück. Auch die Mengen des angewandten Al und Phenolphtaleins sind durchaus nicht belanglos. Wa Farbumschlag des Phenolphtaleins anbetrifft, so wird dies kanntlich hervorgerufen durch intramolekulare Umlageru Moleküle am Neutralisationspunkt und kann durch die

und die Art des Lösungsmittels beeinflußt werden. Eine Phenolphtalein schwach rosa gefärbte, wässerige Flüssig- stärkt ihr Rot beim Erwärmen kaum, eine gleiche alko- erheblich.

s nun den Punkt der Alkoholkonzentration anbetrifft, die Dissoziation der gelösten Seife völlig aufgehoben wird dieser meist zu niedrig angenommen. Schon *Gold-* weist darauf hin, daß erst aus 80%igem Alkohol beim tteln mit Petroläther der darin gelösten Seife keine re mehr entzogen wird. Die Auffassung, daß die Hydro- r Seife in 50%igem Alkohol völlig aufgehoben sei, ist ht richtig.

ge Ausführungen zeigen, daß es für die Technik, wie analytischen Chemiker besser wäre, bei derartigen Un- ngen nach einheitlich und sachgemäß ausgearbeiteten iften die Befunde in für die Praxis brauchbaren An- auszudrücken und zu begutachten, als Zahlenwerte anzu- die sich in $^1/_{100}$ Prozenten bewegen und meistens völlig ind und obigen Ausführungen zufolge falsch sein müssen.

---

eutralfettverseifung oder Fettspaltung?

Von Ing.-Chemiker *J. Grosser*, Königgrätz.

(Schluß.)

gelange nunmehr zum zweiten Punkt meiner Aus- en, welcher eigentlich den Kern derselben darstellen soll, r auch an zweiter Stelle und in etwas kürzerer Form elt werden.

afura kommt an Hand seiner Betriebszahlen zu dem is, daß bei der Verarbeitung von 10 000 kg Fett auf dem der Fettspaltung und nachherigen Karbonatverseifung der ren einerseits und durch direktes Neutralfettversieden seits die erstgenannte Methode eine Mehrausbeute von 0 kg ergibt und gleichzeitig eine Ersparnis von rund ermöglicht, und fügt hinzu, daß nach dem anderen Ver- unbedingt schöner aussehende Seifen erzielt werden.

Tendenz meines früher erwähnten Artikels, „Fettspal- nd Neutralfettverseifung" in Nr. 39 und 49, Jg. 1927 . war nun, wie sich unschwer erkennen ließ, die, dar- zuweisen, daß die Frage „Fettspaltung oder Neutralfett- ng" keineswegs nur eine Rechenfrage sei, und zwar aus dem Grunde, weil die heute herrschende Vorliebe chtiger gesagt, Manie des Publikums für lichte Wasch- den Seifenerzeuger nötigt, die Fabrikationsmethode zu welche lichte Produkte gewährleistet, und das ist in Fällen eben nur die Verseifung der neutralen Fette. *a* selbst gibt zu, daß eine aus Fettsäuren gesottene Seife s auf 4 (!) Wassern gewaschen werden mußte, um ihr dunkles Aussehen" soweit wie möglich (!) zu verbessern. he hat aber auch noch einen anderen Haken. Nicht allein ursprünglichen, d. h. nach Fertigstellung der Seife aus tsäuren vorherrschenden Farbe liegt der Mißstand, son- ch, und dies noch in erhöhtem Maß, in der allmählich der weniger stark einsetzenden Nachdunkelung solcher e. (Über die wahrscheinlichen Ursachen dieser Erschei- ehe „Beitrag zum Problem des Nachdunkelns und des verdens der Seifen" von Dr. *Wittka* in Nr. 39, Jg. 1927 Z.) Es ist bekannt und ich habe es auch seinerzeit schon hoben, daß manche Seifenfabriken die Fettspaltung ein- haben und wieder zur Neutralfettverseifung zurückge- nd, trotz der größeren Rentabilität der ersteren Arbeits- , weil ihre Kernseifen infolge der nachträglichen Ver- einfach unverkäuflich wurden. (Eingehender habe ich er dieses Thema in Nr. 31, Jg. 1926 der „Zeitschrift tschen Öl- und Fett-Industrie" geäußert.) Nun wäre enkbar, daß der eben erwähnte Gewinn aus der Fett- arbeitung dem Produzenten ermöglichen würde, den rkaufspreis herabzusetzen und dadurch einen Ausgleich dunklere Farbe zu schaffen, aber einerseits ginge er urch seines kalkulatorischen Vorteils wieder verlustig, seits, und darin liegt der Schwerpunkt des Problems, h *Cazafura* entgangen sein dürfte, lehnt der Verbraucher en, welche nicht eine gewisse Helligkeit der Farbe auf- n eben ab, mögen sie preislich auch niedriger notieren. ßverständlichen Auffassungen vorzubeugen, sei ohne wei- gestanden, daß die Qualität der Fettsäuren und damit Farbe der aus ihnen hergestellten Seifen, einschließ- Frage ihres späteren Nachdunkelns, wesentlich von hgemäßheit des Fettspaltungsbetriebes abhängen, sodaß Werk bei den gleichen Rohstoffen noch annehmbare sse erzielt, wo das andere mit Schwierigkeiten zu kämp- desgleichen kommt es auch auf das Fettspaltungsver- fahren selbst an, aber diese Umstände komplizieren nur noch das ganze Problem und stellen die Seifenherstellung auf dem Wege über die Fettsäuren in ein ungünstigeres Licht, als durch die tatsächlichen Verhältnisse begründet ist.)

Cazafura gelangt schließlich auch zu dem vorhin vertretenen Standpunkt und widerspricht eigentlich seiner zu Beginn seiner Ausführungen geäußerten Absicht, „die Frage doch endlich einmal der endgültigen Lösung näher zu bringen", indem er zum Schluß sagt: „Ob Fettspaltung oder Neutralfettverseifung vorzuziehen ist, hängt hauptsächlich von der Fettqualität, dem Glyzerinmarkt und von den Seifenkonsumenten ab, und es wird die Wahl des einen oder anderen Verfahrens immer in erster Linie von diesen drei Faktoren bestimmt werden."

Dieselbe Anschauung habe auch ich vertreten und z. B. am Ende meiner Abhandlung in Nr. 40, Jg. 1927 dieses Blattes in folgendem Satz gefaßt: (dem Sinne nach wiedergegeben): Es kann nicht dogmatisch von vornherein für das eine oder andere Verfahren entschieden werden.

Ich kann daher auch den Optimismus Dr. *Cazafura's* nicht teilen, daß er durch seinen sonst gewiß wertvollen Beitrag das strittige Problem endgültig der Lösung näher gebracht habe. Das wird erst dann der Fall sein, sobald (ich zitiere wieder aus meinem vorhin erwähnten Artikel) „das Publikum darüber aufgeklärt sein wird, daß seine Manie für helle Seifen auf einer Autosuggestion mit falschen Voraussetzungen beruht und daß den Forderungen nach Reinlichkeit ebensogut mit einer gelben Kernseife wie mit einer Ia. Waschkernseife entsprochen werden kann...."

Damit scheint es aber angesichts der „Nachkriegspsychologie" seine guten Wege zu haben. Als Beispiel für den Einfluß dieses Faktors sei angeführt, daß eine Seifenfabrik von europäischem Ruf i. J. 1916 in ihrem Laboratorium mittels einer ausgedehnten Versuchsreihe feststellen ließ, daß die Verwendung von sauerstoffabgebenden Salzen als Zusatz zu Waschmitteln der Wäsche nicht zuträglich sei; einige Jahre nach dem Kriege besann sich die Firma eines anderen und brachte ein selbsttätiges Waschpulver mit bedeutender Reklame auf den Markt — in richtiger Erfassung der Nachkriegsmentalität, die jede Arbeitsleistung auf ein Minimum beschränken möchte. Der Erfolg blieb nicht aus.

Lösungsmittelseifen.

Von *Josef Augustin*, München.

(Eing. 12. IX. 1928.)

Um die fett- und schmutzemulgierende Wirkung der normalen Seifen gleichzeitig auch zu einer fettlösenden zu machen und somit die Reinigungswirkung zu erhöhen und zu beschleunigen, setzt man den Seifen fettlösende organische Mittel (kurz „Fettlöser" genannt) in genügender Menge zu. Da diese Fettlöser zugleich meist hervorragend wirkende Lösemittel für Harze aller Art, Lacke, Mineral- und Schmieröle, Ruß, Teer und sonstigen durch Wasser und gewöhnliche Seifen schwerlöslichen Schmutz darstellen, können die mit Fettlösern versetzten Seifen mit dem allumfassenden Ausdruck „Lösemittelseifen" bezeichnet werden. Gute Lösemittel sind die Kohlenwasserstoffe (z. B. Benzin, Benzol, Petroleum), die Halogenkohlenwasserstoffe, besonders die unentzündbaren Chlorprodukte der aliphatischen Kohlenwasserstoffe (z. B. Tetrachlorkohlenstoff, Trichloräthylen, Acetylentetrachlorid, chlorierte Solventnaphta), dann die Hydrokohlenwasserstoffe (Tetralin, Dekalin, sonstige hydrierte Naphtalinderivate), hydrierte Phenole (Hexalin, Methylhexalin, Cyclohexanol), die meisten Alkohole, Äther und Ester (ätherische Öle), Terpentinöl. Höchstwirkungen erzielt man oft durch Mischungen von Lösungsmitteln z. B. von 3 T. Terpentinöl mit irgendeinem Fettlöser (7 T.). Auch Zusätze von Spiritus wirken verblüffend und emulsionserhaltend. Um die Entmischung der zwischen Wasser, Seife und Lösungsmittel entstandenen Emulsion zu verhindern ist nicht nur eine geeignete Herstellungsweise erforderlich, sondern auch die Zugabe eines Emulsionsvermittlers, der die leicht trennbare Emulsion erst richtig homogenisiert, fixiert und gewissermaßen zusammenkettet. Eine Entmischung durch chemische Umsetzungen innerhalb der Lösungsmittelseife ist infolge Reaktionsträgheit der neutralen Stoffe von Art der Erdöl- und Teerkohlenwasserstoffe fast gänzlich ausgeschlossen.

Der Vorläufer der Lösungsmittelseifen war die sogar heute noch bekannte und benützte Salmiakterpentinseife. Das Terpentinöl fungiert als Fett- und Harzlöser und der Salmiakgeist als Emulgator und zugleich als Schmutzlöser. Leider übertraf ihr Reinigungseffekt nicht den einer gewöhnlichen Seife, da die

Zusätze äußerst gering waren und wegen ihrer flüchtigen Natur, der fehlenden Fixierung und der ungeeigneten Einarbeitung schon nach kurzer Lagerung verloren gingen.

Besser haltbar waren die Benzinseifen. Ferner kennt man noch Xylol-, Toluol-Seifen und Seifen verschiedenster Kohlenwasserstoffe. Von diesen ist besonders Xylol als Zusatz beliebt. In feste Seifen kann man nur einen gewissen Prozentsatz Lösemittel einarbeiten. Jedoch sind immer ca. 10% möglich, und diese genügen zu einer fühlbaren Mehrwirkung. In flüssige Seifen lassen sich ohne Formveränderung und Schwierigkeiten leicht 100—400% Lösungsmittel, gerechnet auf den Fettsäuregehalt, einarbeiten, und deshalb ist diese Seifenart die geeignetste Grundlage einer Lösemittelseife. Ferner muß in Erwägung gezogen werden, daß durch die ständige Verpackung in Kannen, Flaschen oder Seifenspendern die Verdunstungsverluste minimal sind. Die meisten Kohlenwasserstoffe greifen auch feinste Gewebe nicht an und schaden der Haut und dem Organismus kaum, wobei natürlich das zuviel entzogene Hautfett bei fettarmen Personen durch Coldcream ersetzt werden sollte. Auch ist der Geruch bei den gut raffinierten Kohlenwasserstoffen durchschnittlich erträglich und kann durch genügende Zugabe von Deckparfümen möglichst abgeschwächt werden. Der Geruch bleibt überdies nicht lange haften.

Beispiel für eine Benzinseife: Es wird aus 20 T. Olein, 13 T. Harz und 12 T. Natronlauge (40° Bé) eine Seife hergestellt. Nach Abkühlen wird die Seife mit 12 T. Spiritus und 150 T. Benzin verrührt. (S.-Z. 1912, S. 1364.)

Feste Benzinseife: Kokosöl wird mit Natronlauge verrührt und mit Benzin emulgiert. Engl. Patent 23013 (1909).

Kokosseifen können ohne Erweichen ca. 40% Xylol aufnehmen, das übrigens ein beliebtes Fettlösemittel darstellt.

Petroleumseifen (hauptsächlich feste — auch Naphthaseifen genannt) sind sogar heute noch in Amerika beliebt.

Die unentzündbaren Chlorprodukte der aliphatischen Kohlenwasserstoffe wie Tetrachlorkohlenstoff, die sich durch außerordentliche Lösekraft auszeichnen und anfangs überaus begeistert aufgenommen wurden, haben nicht nur hinsichtlich ihres penetranteren Geruches, sondern auch wegen ihrer narkotisierenden Gesundheitsschädlichkeit und der stark aggressiven, chlorierenden Wirkung auf eiserne Apparate stark enttäuscht, werden aber doch wieder eher angewendet, wenn sie nicht in geschlossenen Räumen oder nur in kleinsten Portionen und nicht unter Anwendung von Wärme verwendet werden.

Man erzeugt solche Halogen-Kohlenwasserstoff-Seifen-Emulsionen (z. B. Hexoran, Tetrapol) durch Einrühren von Tetrachlorkohlenstoff in eine beliebige Fettsäure-, Harzsäure- oder Naphthensäureseife, stellt das Ganze schwach alkalisch und erwärmt bis zur Erzielung völliger Wasserlöslichkeit des Produktes. Noch haltbarere Produkte erhält man durch Vermischen des Lösers mit einem etwas sauren Emulsionsvermittler (wie Türkischrotöl, Sulfopräparaten verschiedenster Art, Methylhexalin) und durch leichtes, wenn auch nicht vollständiges Verseifen. Dieses Produkt wird dann der festen, pastösen oder am besten einer flüssigen Seife eingearbeitet oder eingerührt.

Hervorragende Erzeugnisse erhält man durch Emulgierung von Monopolseife oder ähnlichen Türkischrotölprodukten mit Tri, Tetra, Petroleum, Benzin, Benzol, Xylol, Cymol und anderen organischen Lösungsmitteln der Erdöl- oder Benzolreihe. Die besten Erzeugnisse entstehen, wenn neben den türkischrotölartigen Produkten auch Seife verwendet und dieses Gemenge mit den Lösungsmitteln verarbeitet wird. Solche Seifen (z. B. Tetrapol, Pertürkol, Verapol, Prosapol, Perkosal, Elektron usw.) sind je nach ihrer Bereitungsweise mehr oder weniger gegen hartes Wasser und sogar gegen verdünnte Säuren beständig. Sie finden ein weites Anwendungsgebiet in der Textil- und Lederindustrie, in der Chemisch-Wäscherei und im Haushalt, also überall dort, wo es sich um Entfettung in wäßriger Lösung handelt und Textilmaterial und Farben auf das höchste geschont werden sollen.

In neuerer Zeit werden ferner durch Emulgieren von Seifen mit Tetralin, Dekalin und anderen hydrierten Naphthalinderivaten, die sämtlich zwischen 160 und 207° C sieden, Hydrokohlenwasserstoffseifen erzeugt, die sich für die verschiedensten chemischen Veredelungsprozesse der textilen Rohmaterialien sehr gut eignen. Auch hydrierte Phenole werden ähnlich wie die Hydronaphthaline verwendet. Diese Hexalinseifen zeichnen sich durch ein hohes Emulgiervermögen aus und bilden, mit einer leicht wasserlöslichen Seifenbasis vereinigt, einen beachtenswerten Türkischrotölersatz, weshalb sie sich als Textilwaschseifen eignen. Die Hexalinseife (Savonade) und das ihr zugrundeliegende hexalinhaltige Hydrolinöl (wahrscheinlich eine Mischung von Ölsäure, etwas saurem Türkischrotöl und Hexalin), das verseift Savonade gibt, gilt als eines der besten und billigsten Emul[illegible] mittel (z. B. für Obstbaumkarbolineum, Bohröle, Texti[illegible] Ihnen entspricht hinsichtlich der ähnlichen Wirksamkeit Emulgator zur Herstellung wasserlöslicher Lösungsmitte[illegible] parate das Hydrohexalin bezw. Hydralin.

Schließlich gehören zu den wertvollsten Emulgiermittel[illegible] Fettstoffe und Mineralöle aller Art die Cyclohexanol-S[illegible] lösungen, die durch bloßes Mischen des Cyclohexanols mit Oleinkaliseife als völlig klar in Wasser lösliche und außeror[illegible] lich gut reinigende Präparate erhalten werden. Sie sind fähigt, Benzin und Solventnaphta, Tetralin u. dgl. ohne [illegible] bung aufzunehmen und auch bei der folgenden Verdün[illegible] mit Wasser in Emulsion zu halten. Ebenso emulgieren die [illegible] parate (natürlich auch die aus den Homologen des C[illegible] hexanols) schwere Mineral- und Teeröle auch in Gemeins[illegible] mit organischen Lösungsmitteln zu klar in Wasser löslicher weitgehend verdünnbaren Schmier- und Bohrölen, auch [illegible] vier-, Netz- und Fleckenentfernungsmitteln.

Wie bereits erwähnt, können die flüssigen Seifen [illegible] höchsten Gehalt an Kohlenwasserstoffen aufnehmen. Aber e[illegible] auch Schmierseifen und feste Seifen, die wirksame Menge[illegible] Lösungsmittels ohne Formveränderung aufnehmen könne[illegible] sei nur an die festen Benzitseifen erinnert, ferner a[illegible] schneidbaren, in Papierpackung einwickelbaren, formbestän[illegible] Texinschmierseifen. Man sieht auch, daß eine Un[illegible] fettlösender organischer Flüssigkeiten, die in Seifen h[illegible] verarbeitet werden, zur Verfügung stehen, aber trotzdem [illegible] äußerst schwer, einen möglichst geruchlosen oder im G[illegible] den meisten Menschen gut erträglichen Lösungsstoff zu f[illegible] Dieses Problem muß gelöst werden, um die tatsächlich gut [illegible] kenden Lösungsmittelseifen allgemein für die Haushaltswäs[illegible] einführen zu können.

Literaturbericht.

Schmiermittel und ihre richtige Verwendung. Vo[n] *Curt Ehlers*, Hamburg. 110 Seiten mit 4 Diagrammen im [illegible] Preis geheftet RM 8, gebd. RM 10. Leipzig 1928. Verla[g] Otto Spamer.

Wenn der Verfasser im Vorwort sagt, daß für viele [illegible] eben Öl nur Öl ist, höchstens mit dem Unterschied von Spi[illegible] Maschinen- und Zylinderöl, so kann ich dies als alter Mi[illegible] ölfachmann voll und ganz bestätigen. Wenn nun der Ver[illegible] in dem Buch sich bemüht, die Verbraucher und auch di[illegible] feranten, denn von diesen verstehen viele auch nicht mehr von d[illegible] als der Laie, über Verwendung des richtigen Öles an ric[illegible] Stelle aufzuklären, so ist ihm dies voll und ganz gel[illegible] Was von dem Standpunkt der Interessenten, für welch[illegible] Buch geschrieben ist, besonders zu begrüßen ist, das ist [illegible] jedermann leicht verständliche Wiedergabe des Stoffes, de[illegible] vor allen Dingen den Leser nicht langweilt.

Das Buch beginnt mit einer kurzen Schilderung üb[illegible] Entstehung des Erdöls und den Anteil der verschiedenen [illegible] an der Weltproduktion, um dann die wichtigsten analyt[illegible] Eigenschaften und die Ausführung der Untersuchungsme[illegible] zu beschreiben.

Den Hauptteil bildet die Erörterung des Schmiervorg[illegible] und die spezielle Verwendung der Schmieröle für alle nur [illegible] baren Zwecke und Maschinen. Leider sind dabei die [illegible] schmieren etwas stiefmütterlich weggekommen, deren au[illegible] liche Verwendungsmöglichkeit jedenfalls auch einen recht [illegible] baren Leserkreis gefunden hätte.

Den Schluß bilden die Aufbereitung und Wiederverwe[illegible] gebrauchter Öle und die als Zusatz zu Mineralschmierölen [illegible] verwandten vegetabilischen und tierischen Öle, Graphit [illegible]

Das Buch kann jedem Schmieröl-Verbraucher und [illegible] feranten aufs beste empfohlen werden, der billige Prei[illegible] RM 8 bezw. 10 dürfte sich in vielen Fällen schon beim [illegible] des ersten Fasses bezahlt machen.

Der Verlag hat das Buch in dankenswerter Weise mi[illegible] gezeichnetem Papier und schönem klaren Druck ausge[illegible]

Mün[illegible]

Chemische Mitteilungen.

Nachweis der Zersetzung von Leinöl durch [illegible] Diphenylcarbazid-Reaktion von Stamm und [illegible] Fellenberg'sche Probe.

Von *E. Jägerhorn.*

Leinöl von der Säurezahl 3,6 wurde nach der La[illegible] unter verschiedenen Bedingungen mittels der *Stamm*'sche[n] [illegible] phenylcarbazid-Reaktion[1]) und *Fellenberg's* Fuchsin-Re[illegible] geprüft. Dem Licht in offenen Gefäßen ausgesetztes Öl ga[illegible] 80 Tagen eine schwach positive Reaktion nach *Stamm*, [illegible]

[1]) S.-Z. 1928, Nr. 26, S. 226.

gen hatte es ranzigen Geruch und Geschmack bei einer chwach positiven Reaktion und nach einer 245tägigen ion war die Zersetzung stark vorgeschritten. Im Dunkeln, nen oder geschlossenen Gefäßen aufbewahrte Proben negative *Stamm*'sche Reaktionen, und filtrierte sowie un- e Öle zersetzten sich in derselben Zeit wie eine Probe, der Lagerung 1 Stde. auf 100° erhitzt worden war. Eine Reaktion nach *Fellenberg* wurde in offenen Proben be- t, die im Dunkeln, und bei solchen, die am Licht auf- t worden waren, nach Verlauf von 42 Tagen. Leinöl armazeutische Zwecke sollte die Stamm'sche Reaktion geben. (Pharmacia 1926 d. J. Soc. Chem. Ind.)

die Polymerisation von Linolensäure und Heringsöl beim Erhitzen.

Von *T. Mazume* und *G. Shobayashi.*

s aus dem Leinöl gewonnene Hexabromid wurde nach mit methylalkoholischer Salzsäure und Zinkpulver redu- d der Methylester der Linolensäure hergestellt. Es wurde)° C ± 10° C in der Wasserstoffatmosphäre erhitzt, und eit zu Zeit wurden Proben herausgenommen und deren l, Brechungsindex und Molekulargewicht bestimmt. Das largewicht stieg doppelt so hoch, und die Jodzahl sank Hälfte. So kann man schließen, daß zwei Moleküle risiert sind.

ringsöl wurde auch ähnlich bei 290° C ± 10° C erhitzt, und n während der Erhitzung genommenen Proben wurden l, Brechungsindex, Molekulargewicht, spezifisches Ge- und Viskosität bestimmt. Das Molekulargewicht war zu- einahe verdoppelt, und die Jodzahl war kleiner als die lolekulargewicht entsprechende Zahl. Es läßt das ver- daß hier auch wie beim Holzöl eine Polymerisation beiden Molekülen stattfindet. (J. Soc. Chem. Ind., Japan, B. 1928 [31], Nr. 8, S. 179 B.)

Zusammensetzung der Palmölfettsäuren.

Von *Archibald Rayner* und *Sidney G. Campbell.*

e allgemeine Bedeutung des Palmöls in der Ölindustrie die Tatsache, daß über die Zusammensetzung der Palmöl- en wenig Arbeiten veröffentlicht worden sind, veran- lie Verfasser zu eingehenden Untersuchungen über diese ren. Sie prüften zunächst an Palmölen verschiedenster ft die allgemeinen Eigenschaften der Fettsäuren:

t s	Freie Fettsäure als Palmitinsäure %	Titer Grad	Jodzahl der Fettsäuren %	Mittl. Mol.-Gew. der Fettsäuren
	66,3	44,6	55,6	272
	89,2	48,5	33,6	273
	63,9	46	49,5	271
	14,5	45,3	57,7	271
	39,7	41,4	63,3	271
alabar	62,3	45	56,3	272
	63,9	45	54,9	272
ierbro	18,6	44,4	59,7	274
a	3,6	44,9	56,8	271

e großen Schwankungen im Gehalt an freien Fettsäuren bekannt, weniger bekannt sind die immerhin beträcht- Unterschiede der Jodzahlen bei den verschiedenen Sorten. sant ist, daß das Sumatrapalmöl sich nur durch seinen regehalt so wesentlich von allen anderen Ölen unter- t, während die Konstanten seiner Fettsäuren mit den übereinstimmen.

e Verfasser haben dann nach der Bleisalz-Alkohol- e von *Twitchell* die festen und flüssigen Säuren bei den en Ölsorten getrennt. Das Ergebnis war folgendes:

ft es	Feste Säuren %	Jodzahl der festen Säuren	Prozentgehalt an reinen festen Säuren mit Jodzahl 0
	48,9	1,4	48,4
	63,0	7,4	57,9
	50,6	1,5	49,6
	48,1	1,9	47,1
	40,9	2,6	39,7
alabar	49,1	1,5	48,5
	47,8	1,1	47,2
ierbro	44,8	2,6	43,0
a	47,4	2,3	46,2

e Verfasser sind der Ansicht, daß der geringe Gehalt gesättigten Säuren in den abgetrennten festen Säuren durch die niedrigen Jodzahlen ja angezeigt wird) aus Mengen Ölsäure besteht, die bei der Trennung nicht dig entfernt werden konnten. Nur bei Kongopalmöl en sie die Anwesenheit von festen ungesättigten Säuren. e festen Fettsäuren des Palmöls bestehen in der Haupt- aus Palmitin- und Stearinsäure. Aus Titer und mittlerem largewicht errechneten die Verfasser den Prozentgehalt arinsäure:

Herkunft des Öles	Titer der festen Säuren Grad	Mittl. Mol.-Gew.	Prozentgehalt an Stearinsäuren
Brass	55,8	265	18,5
Kongo	54,6	265	18,5
Hards	57,0	261	14,0
Lagos	57,5	262	13,0
Lahou	55,2	262	19,0
New Kalabar	56,8	258	15,0
Niger	56,8	260	16,0
Red Sherbro	57,3	258	12,5
Sumatra	56,9	260	15,0

Die flüssigen Säuren wurden nicht abgetrennt. Ihre Jodzahlen konnten jedoch aus dem Prozentgehalt der festen Säuren und der Jodzahl der Gesamtsäuren leicht errechnet werden. Es ergab sich: Brass 107,5, Kongo 78,2, Hards 98,7, Lagos 109,4, Lahou 105,8, New Kalabar 109,2, Niger 104,2, Red Sherbro 160,0, Sumatra 105,9. Die Verfasser fanden keinerlei Anzeichen dafür, daß höhere ungesättigte Fettsäuren als die Linolsäure im Palmöl vorkommen. Vermutlich bestehen die flüssigen Säuren im Durchschnitt aus 80,0% Ölsäure und 20% Linolsäure.

(J. Soc. Chem. Ind. 1928, S. 149 T. d. Chem. Umschau.)

Kleine Zeitung.

Herstellung von insbesondere transparenten, Riechstoffe, Medikamente, Desinfektionsmittel o. dgl. in hohem Prozentsatz enthaltenden Seifen. (D. R. P. 464 638 v. 5. XI. 1924. *Paul Villain* in London.) [Priorität in England vom 7. XI. 1923.] Gegenstand vorliegender Erfindung ist ein Verfahren zur Herstellung von insbesondere transparenten, Riechstoffe, Medikamente, Desinfektionsmittel o. dgl. in hohem Prozentsatz enthaltenden Seifen. Um die Aufnahmefähigkeit der Seifen für kosmetische und therapeutisch wirksame Stoffe zu erhöhen, ist bereits vorgeschlagen worden, den Seifen Celluloseverbindungen, wie Celluloseäther, hinzuzufügen. Diese Zusatzstoffe wirken etwa wie Lösungsmittel für die ätherischen Öle usw. und sind selbst entweder wasserlöslich oder alkohollöslich, bilden jedoch beim Verdunsten keine luftundurchlässige Haut, so daß beim Liegen der Seife an der Luft oder bei ihrem allmählichen Verbrauch die in diesem Lösungsmittel eingeschlossenen bzw. gelösten Riechstoffe gegen Luft ebensowenig geschützt sind, als wenn sie sich allein und in nicht gelöstem Zustande befänden. Da die meisten Riechstoffe flüchtig sind, so verfliegt beim Liegen das Aroma oder das flüchtige Heilmittel nach und nach. Diesen Übelstand vermeidet die vorliegende Erfindung dadurch, daß man als Zusatz zum Einrühren in die Seifenmasse nicht Celluloseäther, sondern sich chemisch und physikalisch vollständig davon unterscheidende Celluloseester verwendet, welche beim Verdunsten ihrer Lösungen an der Luft eine luftundurchlässige, aber durchscheinende und unlösliche Schicht zurücklassen, die jedoch so dünn ist, daß sie den Gebrauch der Seife z. B. nicht beeinträchtigt. Als solcher Celluloseester eignet sich besonders das Celluloseacetat, welches für derartige transparente Seifen geeignet ist, da es die Durchsichtigkeit nicht im geringsten verringert. Allerdings sind andererseits auch Celluloseester als Hilfsmittel bei Seifen vorgeschlagen worden, und zwar in Form des Cellulosenitrats bzw. Celluloids; aus dem Celluloid wird dabei eine wasserundurchlässige durchsichtige Schicht hergestellt, die bestimmt ist, eine Reklameaufschrift an dem Seifenstück gegen Auswaschen zu schützen. In der Seifenmasse selbst ist jedoch diese Celluloseverbindung nicht verteilt und kann die in der Seife vorhandenen Riechstoffe nicht gegen Verfliegen schützen.

Erfindungsgemäß werden die Riechstoffe, Medikamente oder Desinfektionsmittel vorzugsweise im Gemisch mit Alkohol mit einer geringen Menge (1 bis 5%) eines Celluloseesters, vorzugsweise Celluloseacetat, versetzt und mit der Seifenmasse am besten bei etwa 80° vermischt, zum Zweck, ein Verdunsten der Riechstoffe usw. zu verhindern.

Das Verhältnis von ätherischen Ölen oder Essenzen, synthetischen Riechstoffen und anderen chemischen Bestandteilen befindet sich in geradem Verhältnis zu der Härte der Seife. Bei der Herstellung müssen sämtliche Arbeiten derart bewirkt werden, daß das Kristallisieren verhütet wird und daß die Seife kolloidal verbleibt. Der Siedekessel ist vorzugsweise inwendig emailliert und muß vollkommen rein sein, ebenso wie andere Werkzeuge. Weder wesentliche Mengen von Karbonaten, Sulfaten oder Silikaten des Natriums oder Kaliums, noch kristallisierbare Stoffe, wie Zucker, ferner Calciumsulfat oder -karbonat, chinesischer Ton, Talk sollen in dem Ansatz enthalten sein.

Die Fette und Öle können auf irgendwelche bekannte Weise verseift werden, und die entstehende Seife wird getrocknet und in technischem Methylalkohol gelöst; oder die erforderliche Menge von Ätznatron wird in technischem Methylalkohol zu einer konzentrierten Lauge gelöst und mittels dieser die Verseifung bewerkstelligt, in welchem Falle die Masse unmittelbar zur Herstellung der durchsichtigen Seife gemäß Erfindung nach einem Stehen von 2 Stunden verwendet werden kann.

Die besten Bestandteile für die Herstellung der Seife sind folgende:

Talg	55 Teile
Kokosnußöl	25 Teile
Palmöl (gebleicht)	10 Teile
Harz (hell)	10 Teile

Die Seife wird, nachdem sie in üblicher Weise hergestellt wurde, in einen eisernen emaillierten Kessel eingefüllt, wobei der Kessel mit einem geschlossenen Dampfrohr versehen ist; oder es kann ein Kessel mit Dampfmantel benutzt werden und vorzugsweise eine gewöhnliche Eisenretorte mit einem befestigten Kondensator, um einen Teil des Lösungsmittels oder der Riechstoffe wiederzugewinnen. Dies hat keinen Einfluß auf die Arbeitstemperatur, verhindert jedoch Unfälle, indem die Dämpfe nicht nach außen gelangen. Auf je 50 kg Seife werden 25% technischer Methylalkohol in den Kessel zusammen mit der Seife einfließen gelassen, der Dampf zugeleitet und die Temperatur des Gemisches auf 80° C gesteigert. Wenn die Seifenmasse 97° C erreicht, wird sie für mehrere Minuten kochen gelassen, wonach der Dampf abgestellt wird und 5 kg reines Glyzerin (spez. Gewicht 1,260) auf je 50 kg Seife hinzugefügt, gut durchgerührt und für etwa 2 Stunden stehengelassen werden, wonach die Masse bis auf 80° C abgekühlt wird. Auf keinen Fall darf sie unter 72° C sinken. Proben müssen von Zeit zu Zeit entnommen werden, um sich von der Konsistenz und Durchsichtigkeit zu überzeugen.

Die Seife ist nunmehr fertig für den Zusatz des Riechstoffes, Desinfektionsmittels oder natürlicher oder synthetischer chemischer Stoffe, welche geeignet sind, sich mit der kolloidalen Seife zu vermischen, wie z. B. ätherische Öle, Essenzen, terpenfreie Öle, aromatische Alkohole, Aldehyde, Phenole, Ester oder andere natürliche und synthetische Riechstoffe, Kohlenteerderivate oder andere chemische Stoffe, mit Ausnahme von terpenreichen ätherischen Ölen, synthetischen kristallisierbaren Stoffen oder aromatischen Harzen, Balsamen usw. Eine Menge von z. B. 33% eines solchen Riechstoffes, Desinfektionsmittels oder anderen chemischen oder Heilmittels wird mit einer geringen Menge, z. B. von 1 bis 5% eines löslichen Derivates der Cellulose, z. B. Viskose, Celluloseacetat, -butyrat oder -acetobutyrat gemischt. Celluloseacetat ist infolge seiner schnellen Löslichkeit in den meisten ätherischen Ölen, Alkoholen und Estern besonders geeignet. Die vorgeschriebene Menge des Riechstoffes, Heilmittels oder Desinfektionsmittels wird mit demselben Gewichtsverhältnis von Methylalkohol und Celluloseacetat, wie oben beschrieben, zu einem homogenen Gemenge vermischt. Das Ganze wird auf 80° C erwärmt und dann zu der heißen Seife unter Umrühren hinzugefügt und in dem Kessel oder der Retorte nur für wenige Minuten belassen. Wenn auf 72° C abgekühlt wurde, wird die Seifenmasse in Riegelformen oder Behältern einfließen und langsam abkühlen gelassen. Je länger das Kühlen dauert, desto durchsichtiger wird die Seife.

Patentanspruch: Verfahren zur Herstellung von insbesondere transparenten, Riechstoffe, Medikamente, Desinfektionsmittel o. dgl. in hohem Prozentsatz enthaltenden Seifen, dadurch gekennzeichnet, daß die Riechstoffe, Medikamente oder Desinfektionsmittel vorzugsweise im Gemisch mit Alkohol mit einer geringen Menge (1 bis 5%) eines Celluloseesters, vorzugsweise Celluloseacetat, versetzt und mit der Seifenmasse, am besten bei 80°, vermischt werden, um ein Verdunsten der Riechstoffe usw. zu verhindern.

*

Kältebeständige Öle. Da das erstarrte Öl ein schlechter Wärmeleiter ist, ist jede Abkühlung, bei der das „Stearin" auf den Kühlrohren haftet, Kalorienvergeudung. Verfasser beschreibt einen handlichen Apparat, der alle Nachteile der bisherigen Methoden vermeidet: Das zu entstearinierende Öl fließt durch eine Rohrleitung von 6 Zoll, die von einer zweiten Leitung von 8 Zoll umgeben ist. In dieser strömt dem Öl Kühllösung entgegen. Eine Schnecke im inneren Rohr entfernt das sich ausscheidende Stearin kontinuierlich.
(*F. M. Turner.* Journ. Oil Fat Ind. 4. 160—62 d. Ölmarkt.)

*

Chinesisches Holzöl findet im Lande seiner Produktion eine sehr mannigfache Verwendung, die hochqualifizierte Produkte wie minderwertige für verschiedene Zwecke umfaßt. Die Produktion wird noch mit recht primitiven technischen Mitteln betrieben. Das Öl wird aus Kernen der apfelähnlichen Frucht des ostasiatischen Ölfirnisbaumes Aleurites cordata durch Pressen der zerkleinerten Nüsse gewonnen. Dabei bedienen sich die Chinesen zum Zermahlen seit alters großer Granitsteine, die von Ponys gezogen werden. In einigen Gegenden werden die Nüsse zuvor angeröstet, wodurch die Hülle gesprengt und die Absonderung erleichtert wird. Man erzielt damit eine höhere Ausbeute; das Öl wird jedoch dunkelfarbig und hat geringeren Handelswert. Durch Dämpfen der Nüsse vor dem Pressen erhält man ein hellfarbiges und höherwertiges Produkt. Die äußerst einfache Art der Gewinnung hat zur Folge, daß dem Öl sehr viel Schmutz anhaftet. Das Öl wird in großen Behältern, die mit Dampfschlangen versehen sind, in dünnflüssiger Konsistenz gehalten, aus der der Schmutz sich niederschlägt, von dem das Öl nachher abgelassen wird. Die schlechter Sorten werden in China als Schiffsanstrich benutzt. Das erteilt dem Holz eine schöne gelbe Farbe und macht es wass dicht. Der Ruß des Öles dient zur Herstellung chinesisc Tinte. Als wasserabdichtendes Mittel wird es auch für Kleid Seidenstoffe und Lederwaren verwendet. Die Nachfrage n chinesischem Holzöl ist auch in Europa ständig im Wach begriffen. Es wird bei uns sowohl allein, als Zusatz, zu F bodenlacken gebraucht; es hat sich in der Linoleumfabrikat als Ersatz des Kauriharzes bewährt. Auch die Harzlacke wer meist unter Zusatz von Holzöl zum Leinöl hergestellt. Ger durch diese Kombination haben die Lacke aus gehärtetem Ko phonium ihre große Bedeutung erlangt, da die Mitverwendu von Holzöl Widerstandsfähigkeit und Elastizität wesentlich höht. Holzöl allein trocknet meist rissig auf und zeigt eig tümliche, eisblumenartige Strukturen. Dies kann durch läng Erhitzen mit Leinöl vermieden werden, wodurch auch das rinnen verzögert wird. Zusätze von Glyzerin, Ölsäure o Paracumaronharz wirken in gleicher Richtung. Durch Beha lung des Holzöls mit 76%iger Schwefelsäure oder mit Salpet säure erhält das Öl kautschukartige Konsistenz und wird Kautschuk zusammen verarbeitet. Die mannigfachen Verw dungsmöglichkeiten des Öles haben dazu geführt, den chin schen Holzölbaum auch in anderen Ländern anzupflanzen. V suche in Südamerika und in Madagascar haben keine ebenb tigen Produkte gezeitigt. Die Weltproduktion ist an das sprungsland gebunden. Die politischen und wirtschaftlic Verhältnisse der chinesischen Provinzen Szechnau, Kwec Hnanau und Hupei gewährleisten jedoch keine gleichmä Produktion. Dies ergibt sich aus der schwankenden Ausfuhr Holzöls aus China, die auch natürlich durch den Weltk sehr beeinflußt wurde. Im Jahre 1912 betrug die Aus 34 691 t, 1915: 18 473 t, 1919: 36 515 t. Der Wert der Aus im Jahre 1919 betrug 10 816 955 Dollars.
(Aus Chem.-Techn. Industrie d. Ölmarkt

Frage- und Antwortkasten.

In einer Nummer wird von ein und demselben Fragesteller nur eine Fr aufgenommen. — Die Adressen der Fragesteller und Antwortgeber bekann geben, sind wir in der Regel nicht ermächtigt, doch befördern wir Briefe a weiter, wenn für jede einzelne Sendung RM 1.— beigefügt ist. — „ worten", die lediglich darin bestehen, daß der Einsender sich bereit erk Rezepte oder Verfahren abzugeben, finden keine Aufnahme. — Aufnahme unverlangt eingehender Antworten bleibt dem Ermessen der Redak überlassen. — Anfragen anonymer Einsender werden nicht aufgenom — Anfragen nach Bezugsquellen werden gegen Rückporto direkt erle — Für die in den Antworten erteilten Auskünfte übernimmt die Redaktion l lich die preßgesetzliche Verantwortung. — Die Fragen sind möglichst k und präzis zu halten. Eine pünktliche Aufnahme umfangreicher Fra (über 5 Druckzeilen) wird nicht garantiert.

Fragen.

783. Wie wird der Gesichtspuder erzeugt, woher kön die Rohmaterialien besorgt werden, und welche Bestand enthält der berühmte Puder Coty? Gleichzeitig ersuche Sie, mir einige Werke für die Puder-Erzeugung zu empfeh
G. B. in Z. (C. S. R

784. Im April d. J. verkaufte ich an einen Kunden e größeren Posten Naturkornseife zum Preise von RM 54 100 kg exkl. Fastage. Derselbe lieferte zur Füllung Zinkei Im Mai d. J. verlangte der betr. Kunde die erste Sendung, tr dem selbige noch nicht ganz ausgekornt war. Im Juni ersc der Kunde wieder und verlangte wieder einen Posten W Diese wurde ihm vorher gezeigt, und der Kunde war mit zufrieden. Die Ware war nun schon ausgekornt und wurde übersandt. Den Rest der Seife erhielt der Bezieher im Juli geliefert. Trotzdem die Ware besichtigt war, kommt der K jetzt mit Reklamationen. Er will mündlich reklamiert ha wovon aber niemand etwas bekannt ist. Die Seife ist nun ri herum einen Zentimeter blind, oben klar, und etwa 5 cm ti ist sie trüb. Meine Meinung ist, daß wohl das Zink oxyd hat. Der betr. Kunde verlangt Umarbeitung oder einen Nac von 10%. Wie habe ich mich dem Kunden gegenüber zu halten? Habe ich nötig, jetzt noch Reklamationen anzuerkenn (Auf meinen Rechnungen steht die Klausel: Reklamatic können nur sofort nach Empfang der Ware berücksichtigt den.) Die Seife war mit 15% Kartoffelmehl, 45% Lösung füllt und vorher mit 20% Chlorkalium verschliffen. Ich um Bescheid.
P. M. in I

785. Ich bitte um Angabe des Rezeptes von Färbol, Herstellungs-Angabe einer deckenden Schuhcreme, welche farbe als Deck- resp. Färbmittel enthält, sich gut deckend trägt, schnell trocknet und glänzend poliert wird. A. W. in S

786. Wir bitten um Mitteilung, ob Ihnen die Zusamm setzung nachstehender Auto-Putz- und Poliermittel bekannt Cavera (deutsches Erzeugnis), Auto-Dusche (deutsches zeugnis), Wonder mist (englisches Erzeugnis). B. K. in

787. Nach welcher Formel geschieht die Zugabe der tallsalze bezw. von Kalkhydrat bei Lacken aus amerikanisc Harz, und wie nimmt man die Prüfung am Kessel vor?
B. S. in I

788. Wie verwendet man am vorteilhaftesten Transpar Glyzerinseifenabfälle? Zurzeit werden sie bei dem jeweil

Ansatz mit eingeschmolzen, verdunkeln aber dadurch die was vermieden werden soll. H. S. in K.

). Auf was für Ursachen ist es zurückzuführen, daß eine alibleichlauge gebleichte Leinölschmierseife auf Lager in eichung zurückgeht, d. h. dunkler wird. Es handelt sich ie Schmierseife mit 39—40% Fettsäure mit einem der eit entsprechenden Natronzusatz. G. in S.

). Wie wird Streuwachs als ganz feines Pulver herge- O. St. in E.

l. Es wird hier in Spanien sehr viel Holzkohle aus Oliven-, -, Fichten- u. a. Holz gebrannt und im Haushalt statt der Steinkohle, und in der Schwefelkohlenstoff-Industrie det. Das Brennen erfolgt überall noch in gewöhnlichen n. Sollte es sich nicht lohnen, in modernen Anlagen die produkte aus der trockenen Destillation zu gewinnen und Produkte, und welche Mengen derselben fallen pro Tonne etwa an? J. B. in Spanien.

2. Welche Bestandteile hat das dem Schwarzkopf-Sham- n letzter Zeit beigegebene Haarglanzpulver, und worin seine Wirkung? J. K. in M.

3. Was ist „Halowax", und von welcher Firma kann ieses Produkt beziehen? Dr. L. in O. (Italien.)

4. Ist eine besondere Raffinationsmethode nötig, um bei öl die Baudouin'sche Reaktion zu erhalten? Wenn ja, wir um Angabe derselben. J. in J.

5. Sind Seifenfabriken von seiten der Wasserbehörde Vor- en über die Reinigung ihrer Abwässer, insbesondere der Wässer von der Spaltung und der Unterlauge, welche eines zu geringen Glyzeringehaltes nicht eingedampft können, gemacht worden und welche? S. K. in S.

6. Ist in einer der Fachzeitschriften eine Abhandlung ie Behandlung der Abwässer der Seifenfabriken vor dem n in die Flüsse erschienen? S. K. in S.

7. Ist vor dem Jahre 1919 dem Tischlerleim als Streck- ndemittel schwefelsaurer Kalk (Gips) zugesetzt worden? weiß hierüber Zuverlässiges? Literatur? A. P. in K.

8. Welche Seifenschneidemaschine eignet sich am besten, fenblöcke von etwa 120×120×54 cm in Stücke von 500 g, 125 g usw. zu zerschneiden? Wer liefert solche? B. C.

9. Gibt es eine Methode, mittels der man die Kalkbestän- einer Seife im Vergleich zu einer anderen messen kann? F. E. in R. (C. S. R.)

0. Welches ist die kürzeste oder normale Zeit für Aus- der Naturkorn- und Alabaster-Schmierseife, und was Schwund (also Eintrocknen) muß für die Zeit be- werden? Zur Verwendung kommen nur helles Leinöl . Rindertalg. Unter welchen Graden kornen Naturkorn abaster am besten? P. in W.

Antworten.

9. Ich hatte Gelegenheit, Nekal AEM im Auftrage ollspinnereien wiederholt zu untersuchen und zu begut- Die mir in Originalpackung der Herstellerfirma dieses ates eingesendeten Proben zeigten folgende Zusammen- : 15 bis 20% Diisopropylnaphthalinsulfosaures Natron, 5% Natriumsulfat, 74 bis 80% feinstes Hautleimpulver. AEM ist somit ein Gemenge von 20 bis 26% Nekal BX bis 80% Hautleimpulver. Ein geringfügiger Gehalt an eröl soll einerseits den spezifischen Nekalgeruch, anderer- en leichten Leimgeruch verschleiern. Näheres über Nekal iehe meine Mitteilungen in der Zeitschrift „Das Deutsche gewerbe" (Grünberg, Schlesien, Nr. 77, S. 1676).

Ji nicht gegen die seitens der Redaktion dieser Zeit- in der Nummer 38 bereits angedeuteten Interessen der arbenindustrie A.-G., Frankfurt a. M., zu verstoßen, will den Patentanspruch im Wortlaut anführen:

fahren zur Herstellung von Spinnschmälzen, dadurch zeichnet, daß man zum Emulgieren eine Lösung eines öslichen Kolloids, z. B. Dimethylcellulose, Leim o. dgl. einschaft mit einer Lösung von Sulfosäuren oder Salzen aromatischen oder hydrierten aromatischen Sulfosäuren det, die Alkyl-, Aryl-, Aralkyl-, Cycloalkylreste allein mischt enthalten. Ingenieur-Chemiker *Welwart*, Wien IX/2.

. Für Ewiglicht-Dochte verwendet man wie für chte ganz dünne geflochtene Dochte, 9fädig aus Garn oder 12fädig aus Nr. 30; die Masse besteht aus etwa araffin, 10% Ceresin, 5% Bienenwachs. In der Loch- beginnt man etwa mit Loch 3—5. *M.*

. Die Antwort 685 ist richtig. Mit Seife, die nach dieser weise (Davidsohn) hergestellt ist kann man sich zu- ebenso waschen, wie mit den Kokosseifen, die 15% iftes Fett, wovon immer ein Teil schon als freie Fett- orhanden ist, enthalten, die hautreizende Wirkung kann ebensogut von letzterem kommen, wie von vielleicht nicht nenem Alkali. Einem kleinen Überschuß von 0,1—0,2% Alkali wird viel zu viel Bedeutung zugelegt. Beim Wa- eht er durch Verdünnung auf hundertstel oder tausendstel zurück und kann daher kaum mehr physiologisch zur g kommen. Die Härte und Sprödigkeit völlig verseifter ührter Seifen wird durch Mitverwendung weicherer Fette, nterer Laugen evtl. etwas Kalilauge stark gemildert. *Br.*

758. Bei guten Seifen ist ein Einschmieren der Stanzen fast nicht erforderlich; wenn schon, dann am vorteilhaftesten mit Glyzerin-Salzwasser. Um eine weiße Seife fleckenlos zu stanzen, würde sich empfehlen an Stelle von Eisenkasten Bronce-Stanzkasten zu verwenden, ganz gleichgültig ob es sich um eine bessere oder um eine billigere Seife handelt. *A. S.*

760. Daß die aus Olivenöl hergestellte Seife zu weich ist dürfte in der Art Ihres Siedens liegen. Es ist gar nicht nötig, mit so dünnen Laugen zu arbeiten, solche mit 24—25° Bé bei Feuerheizung genügen durchaus; auch die 4malige Aussalzung können Sie sich ersparen; sie gibt auch keine Gewähr dafür, daß das Öl völlig verseift ist. Wir verweisen Sie auf den Artikel „Marseiller-Seife" in Nr. 37/1928. *Br.*

761. Wenn Ihre Toiletteseife beim Gebrauch rissig wird, eine primäre Ursache (aus der Seife) nach Ihren Angaben dafür nicht verantwortlich gemacht werden kann, so muß sie allerdings in der Verarbeitung auf der Strangpresse oder in dieser selber gesucht werden. Entweder wurde die Seife zu feucht (wenn parallele Risse) oder zu trocken (wenn Risse unregelmäßig) auf die Strangpresse gebracht, oder aber sie lagerte nach dem Strangpressen zu lange. Sie soll noch warm unter die Stanze kommen, wo sie noch ihre volle Plastizität besitzt. Allerdings kann als Ursache auch der von dem Fragesteller erwähnte Umstand eines nicht genügenden Zusammenhaltens angenommen werden. Die Sieblochscheibe ist daran wahrscheinlich unschuldig, sondern die Presse entwickelt nicht den nötigen Druck, evtl. können Sie eine Sieblochscheibe mit kleineren Lochdurchmessern verwenden. *M. B.*

— Ihrer Beschreibung nach besitzt Ihre Strangpresse eine Siebscheibe mit zu großen Löchern, sodaß dadurch der angeführte Übelstand auftritt. Ich bin gern bereit, Sie fachmännisch zu beraten, wozu Sie sich mit mir in Verbindung setzen wollen. Die Auskunft erfolgt natürlich kostenlos und ohne Verbindlichkeit. *Joh. Hauff*, Maschinenfabrik, Berlin-Lbg.

762. Luftdesinfektionsmittel für Kino und Theater sollen nicht nur desinfizieren, die Luft von Staub und Rauch reinigen, sondern sie auch desodorisieren und angenehmen Geruch verbreiten. Um Waldesluft vorzutäuschen setzt man ihnen Tannengeruch zu. Folgender Ansatz liefert ein gutes Produkt: In 1000 T. Alkohol löst man 20 T. Latschenkiefernöl, 20 T. sibirisches Fichtennadelöl, 5 T. Eukalyptusöl, je 3 T. Lavendel- und Rosmarinöl und Cumarin. Die Lösung versetzt man mit 200 T. Wasser und 150 T. Formalin (40%iger Formaldehyd). Die Anwendung erfolgt durch Verstäuben aus besonderen Apparaten. Siehe auch Antwort 554 in Nr. 9/1928.

763. Eine wirklich gute Bohnermasse (Ölware) können Sie nicht zum Verkauf zu 95 Rpf. die Kilodose herstellen, höchstens ein Produkt aus vielleicht 5 T. Ceresin, 25 T. Paraffin und 70 T. Terpentinölersatz, woran aber ihre Abnehmer keine große Freude haben werden. *W. M.*

764. Die Kosten für 5000 kg Wochenproduktion von Naturkornschmierseife ohne Unkosten und Arbeitslohn ergeben sich auf Grund der Antwort 689 folgendermaßen:

1400 kg Leinöl zu fk. Fabrik 68.— RM	952.— RM
700 kg Talg zu fko. Fabrik 85.— RM	595.— RM
850 kg Kalilauge 50° 34.— RM	289.— RM
Ca. 170 kg Pottasche zu fko. Fabrik 50.— RM	85.— RM
Ca. 50 kg Chlorkalium (Lösung 12°) zu fko. Fabrik 22.— RM	11.— RM
Evtl. 100 kg Bleichlauge zu fko. Fabrik 30.— RM	30.— RM
	1762.— RM
An Kohle für Dampf oder direkte Feuerung, sowie für Kraft	30.— RM
Materialkosten für 5000 kg Seife:	1792.— RM

D. J.

765. Spuren des in Extraktionsölen und Extraktionsmehlen haftenden Lösungsmittels lassen sich qualitativ in erster Linie noch durch den Geruch feststellen. Eine quantitative Ermittlung solch kleiner Mengen, etwa durch Erwärmen auf die den Siedepunkt des Lösungsmittels berücksichtigende Temperatur bis zur Gewichtskonstanz (im Trockenschrank oder Vakuum etc.) oder bis zur konstanten Gewichtsabnahme in gleichen Zeiten, ist immer eine prekäre Sache, weil bei höherer Temperatur bei nicht einheitlichen Lösungsmittel (Benzin) auch schon Veränderungen der Öle oder Mehle vor sich gehen können, die eine Zu- (Oxydation) oder Abnahme (flüchtige Öle, Wasserabspaltung in den Mehlen etc.) des Gewichtes bedingen, wenn auch durch Einleiten inerter Gase eine Oxydationswirkung hintangehalten werden kann. *M. B.*

766. Haarbefestigungsmittel oder wie sie in der Bubikopfzeit heißen, Dauerwellen-Fixative, sind nichts anderes als parfümierte Harzlösungen, Stärke- oder Gummischleime. Z. B. stellt man ein solches her durch Lösen von 75 g Borax, 25 g Gummi arabicum in 3 l kochendem Wasser. Nach dem Filtrieren läßt man abkühlen parfümiert mit 100 g billigem Kölnerwasser, das mit der dreifachen Menge Kampfergeist versetzt ist. *Ll.*

767. Einen Leim für Cellophanpapier stellen Sie her, indem Sie Celluloid-Abfälle mit Aceton übergießen, bis

das Celluloid gequollen bezw. gelöst ist, worauf man mit Aceton bis zur Streichfähigkeit verdünnt. Leim für Aluminiumfolien stellt man nach Lux folgendermaßen dar: 800 g Weizenstärke rührt man mit 2000 g Wasser an. Andererseits löst man 80 g Gelatine durch Kochen in 3600 g Wasser und setzt die kochende Lösung der angerührten Stärke zu. Nach vollendeter Kleisterbildung gibt man zu der heißen Masse 800 g Natronwasserglas und 400 g gewöhnlichen Terpentin und rührt bis zum Erkalten. *Mr.*

768. Das Langwerden der Schmierseife an der Oberfläche in den schlecht schließenden Zinkkübeln läßt sich vielleicht durch die Verdunstung des Wassers erklären; die angegebenen Analysendaten sprechen dafür. Es tritt dadurch eine Konzentration der Kürzungssalze ein, die in entsprechender Weise auf die Seife wirken. Eine schnelle, die Konzentration ausgleichende Diffusion wird durch die Konsistenz der darunter liegenden normalen Seife gehemmt. Dies wäre der Unterschied zwischen den dicht- und schlechtschließenden Kübeldeckeln. Zweifellos wird die Erscheinung aber auch beeinflußt durch das Material der Kübel, das Zink. Wenn auch anfänglich keine sichtbare Wasserstoffentwicklung wahrnehmbar ist — so stark ist sie wohl selten — vorhanden ist sie doch. Soviel freies Alkali ist in jeder Schmierseife vorhanden um die Umsetzungsreaktion einzuleiten. Und einmal begonnen geht der Prozeß solange weiter als Zink vorhanden ist, wie die folgenden Reaktionsgleichungen ergeben:

1. $Zn + 2KOH \longrightarrow Zn(OK)_2 + H_2$

2. $Zn(OK_2) + \underbrace{2\,KOOC{-}R}_{\text{Seife}} + 2H_2O \rightarrow \underbrace{Zn{<}{}^{OOC-R}_{OOC-R}}_{\text{Zinkseife}} + 4\,KOH$

Das Spiel beginnt von Neuem. Durch die Bildung der Zinkseife wird Ätzkali frei, das zu seiner Bildung Wasser verbraucht und bei der Zinkatbildung unter Wasserstoffentwicklung gebunden wird. Der ganze Prozeß findet also unter Wasserbindung statt, was gleichbedeutend mit einer Abnahme des Wassers ist. Die Reaktion beginnt wahrscheinlich an den luftberührten Rändern der Oberfläche und verbreitet sich unter Mithilfe der Wasserverdunstung über die Oberfläche. *M. B.*

769. Emulsionen von sulfuriertem Rizinusöl oder Dorschtran sind gegen konzentrierte Kochsalzlösungen unbeständig, sie werden davon stets ausgesalzen. Ein Mittel, um dies zu verhüten, ist mir nicht bekannt. *F. W.*

770. Zur Herstellung von Kalilauge und Pottaschelösung für die Bereitung flüssiger Seife ist es nicht nötig destilliertes Wasser zu verwenden. Ätzalkalien und Pottasche wirken auch in der Kälte bei genügend langer Dauer fällend auf die Härtebildner gewöhnlichen Brunnen- oder Leitungswassers, sodaß aus der Verwendung solcher Lösungen eine Trübung der flüssigen Seife nicht zu befürchten ist. Vorteilhaft verwendet man aber nur die klaren abgesetzten evtl. filtrierten Lösungen. *Br.*

771. Daß besonders französische kosmetische Artikel inländischen vorgezogen werden, beruht nicht auf der besseren Qualität der ersteren, denn sie sind bei gleichen Voraussetzungen durchaus nicht besser, sondern auf der verachtenswerten Eigenschaft vieler deutscher Kreise das „Ausländische" anzubeten. Leider ist dies auch durch den Krieg nicht anders geworden. Einen gut brauchbaren Puder gibt nachstehende Zusammensetzung: 100 T. Reisstärke, 50 T. Zinkweiß, 75 T. feinster Talkum (0000, Schlüpft, Hermelin), 20 T. Magnesiumstearat. Parfüm 6—8 T. auf 1000 T. Puderkörper nach Belieben. Die Zusammensetzung hat jedenfalls keine Ähnlichkeit mit dem Coty'schen Produkt, das sich aber durch Untersuchung wohl ermitteln ließe. *Rex.*

772. Um Seifenmehl zu bereiten, können Sie nur Mühlen vom Typ der Schlagkreuzmühlen brauchen. *M. O.*

773. Eine Rasiercreme (Seifencreme, nicht Stearatcreme) muß geschmeidig, glänzend, neutral, von angenehm erfrischenden Geruch, ausgiebig sein und einen dicken, stehenden Schaum liefern, der das Rasieren zu einem Vergnügen, nicht zu einer Qual macht. Neben den schon bekannten Marken von Beiersdorf, Wolff & Sohn, Bergmann etc. hat sich in den letzten Jahren die Pericreme gut eingeführt, der sich in letzter Zeit die grünlich gefärbte Palmolivecreme anreiht. Die cremeartige geschmeidige Konsistenz ist das Resultat der besonderen Verarbeitung auf wirkungsvollen Knetmaschinen evtl. unter Zusatz von wenig Alkohol. Die Bereitung kann nach folgendem Ansatz vor sich gehen: 3 kg frisches Schweineschmalz, 2,5 kg Olivenöl, 2,1 kg Cochinkokosöl, 3,8 kg 40⁰ige Kalilauge, 0,5 kg Pottaschelösung 15⁰ig; weder freies Ätzalkali noch unverseiftes Fett darf vorhanden sein. Parfüm etwa 10—15 g pro kg Seife, meist Lavendel- oder Rosengeruch. *Ss.*

774. Grüne und Kretaseife oder Marseillerseifen siehe vorstehende Antwort 760 und darin angeführte Literatur. *Red.*

775. Wenn die Erzeugung von Kristallsoda ohne jede Verstäubung durchführbar wäre, würde eine abgeschlossene Soda-Kristallisieranlage neben einer Margarine-Erzeugung nichts schaden. Aber bald werden Sie merken, daß überall die Mauern zu blühen und stäuben anfangen, was für Fabrikation der Margarine nicht gerade vorteilhaft ist, da Sodastaub darin zumindest einen seifigen Geschmack erzeu *D. J*

776. Ähnliche Wirkungen wie Paradichlorben könnten die höheren Homologen etwa kernsubstituierter Chl toluole oder Chlornaphthaline ausüben. *Nm*

— Statt Paradichlorbenzol (Globol) verwendet man He chloräthan, dieses verdunstet langsamer als Globol. *Arthur Plöttner*, Klosterlausnitz

777. Das Anlaufen von Brillengläsern und Au scheiben verhütet man, indem man diese hauchdünn einem Gemisch von 60 T. Schmierseife, 30 T. Glyzerin 10 T. Terpentinöl bestreicht. Außer den Poliermitteln für Au den Benzinzusätzen etc. eignet sich noch für die chemis technische Kleinfabrikation die Herstellung Kugellagerfetten, der Autoöle mit Rizinusölzusatz etc. *E. W*

778. Als Segeltuchsalbe zum Imprägnieren alten Planen benutzt man Vaselin, das man in Schwerben löst und mittels Pinsels aufträgt. Derartige Salben trocknen niemals ein, wie andere Imprägniermittel und infolgedessen das Umgehen mit derart imprägnierten Planen nicht ger sauber und angenehm. *M. W*

— Wir imprägnieren seit Jahren alte Planen für hiesige Marine, Heeresleitung und Eisenbahn mit Erfolg Garantie. Zu weiteren Auskünften sind wir gerne bereit. Adre durch die Schriftleitung gegen Einsendung von 1,— RM. *W. L*

779. Zum Benetzen von Stanzen für das Press von Kernseifen benützt man besser 18—20⁰iges kalkfre Glyzerin oder Mischungen von Glyzerin und Salzwasser. Die netzung der Stange darf nur ganz wenig mit einem angefeu teten Lappen oder Schwamm erfolgen. Im übrigen wird du eine vorausgehende oberflächliche Übertrocknung und Anw mung bei 40—45⁰ C und sofort anschließendem Pressen, so die Seifenstücke noch warm und daher plastischer sind, Anfeuchten der Preßstanze sich auf ein Minimum verringern.

780. Über die Zusammensetzung der „NKU Krea der F. und A. Swanzy Ltd., England können wir keinen A schluß geben; sie ist uns unbekannt. Wenn es sich um die H stellung eines ähnlichen Produktes handelt, führt eine Unt suchung und darnach ausgearbeitete Bereitungs-Vorschrift z Ziele. *D.*

781. Zum Zerkleinern von Paraffin und Wa sen bedient man sich der Zackenreibmaschinen.

782. Das Umsieden fleckiger Kernseife erf am besten mit einem frischen Sud, indem Sie die zerkleiner Teile etwa mit dem Leimkern eines vorhergehenden Sudes einem größeren Teil (etwa die Hälfte) der für den frisc Sud nötigen Lauge aufschmelzen und mit dem frischen Ans sieden. *B.*

Sprechsaal.

Diese Rubrik steht unseren Lesern unentgeltlich zur Verfügung, jedoch übernir die Redaktion für Form und Inhalt dieser Sprechsaal-Artikel dem Leserkr gegenüber keine Verantwortung. Im Hinblick auf den knappen Raum für d Rubrik müssen die Einsendungen so kurz als möglich gehalten werden Polemischen Artikeln, die in unsachlicher Weise eine Herabsetzung des Geg in der öffentlichen Meinung bezwecken, wird die Aufnahme versagt.

Kohlensäurehaltiges destilliertes Wasser.

Um solches Wasser von der Kohlensäure zu befre schlägt Herr Dr. *Adolf Welter* (diese Zeitschrift 1928, S. vor, etwas reine Natronlauge hinzuzusetzen, wobei allerdi kohlensaures Natron entsteht, das aber bei der Bestimm des Trübungspunktes einer Seife nicht störend ist.

Es sei mir gestattet, einer Methode zur Entfernung Kohlensäure hier Erwähnung zu tun, die das Wasser ganz hinterläßt. Dem kohlensäurehaltigen Wasser werden ei Tropfen Barytwasser hinzugesetzt und gut durchgeschüttelt, bei sich das Wasser trübt (es entsteht kohlensaurer Bar Zu dem trüben Wasser werden dann ein paar Tropfen verdü ter Schwefelsäure hinzugesetzt, um etwaigen überschüssi Baryt zu fällen. Das Wasser muß allerdings mit Lack neutral reagieren und wird durch Stehenlassen geklärt. D Methode habe ich seinerzeit von einem guten Analytiker gele *Pomeran*

Vereinigung der Seifensieder und Parfümeure, E

Ortsgruppe Berlin.

Kollege *Karl Kuhn* aus Neumarkt a. d. Rott best am heutigen Tage vor der Prüfungskomission obiger Vereinig seine

Gehilfenprüfung.

Berlin, den 25. September 1928.

Die Prüfungskommissio
I. A.: *Liebe.*

Ortsgruppe Dresden.

Unsere nächste Zusammenkunft findet am Sonnabend, 6. Oktober, abends 7 Uhr im Vereinslokal „Bienenkorb", Sch straße statt. Um zahlreiches und pünktliches Erscheinen b

Max Richter, Ortsgruppenvorsteh



Unabhängiges Fachblatt

Publikationsorgan der Vereinigung der Seifensieder und Parfümeure, E. V., Sitz München.

is (nur Postbezug innerhalb des Reichsgebietes): Vierteljährlich **9.– R.-M.**; bei Bezug vom Verlag **10.– R.-M.**; für das Ausland **12.– R.-M.** Die Lieferung efahr des Empfängers vor sich. In Fällen von höherer Gewalt Streik, Aussperrung, Betriebsstörungen hat der Bezieher weder Anspruch auf Lieferung noch auf ng des Bezugspreises. Einzelnummern das Stück 1.– R.-M. (Inland) bezw. 1.20 R.-M. (Ausland); Abgabe ausnahmslos nur gegen Voreinsendung der Kasse. rk = 10/42 Dollar). – **Anzeigenpreis:** Die einspaltige Millimeter-Höhe 15 Pfg.; für Stellengesuche 10 Pfg. (1 Reichsmark = 10/42 Dollar). Berechnet wird der von Anzeige er Abtrennungsstriche eingenommene Raum. Bei Plazierungsvorschrift bis zu 50% Zuschlag. Nachlässe 5–33⅓%. Der Nachlaß fällt fort bei Nichteinhaltung der Zahlungs- nebedingungen, es tritt dann der Bruttopreis in Kraft. Stellenmarkt- und Gelegenheitsanzeigen jeder Art finden nur gegen vorherige Einsendung der Anzeigengebühr -Anzeigen unter Zuschlag von 80 Pfg.) Einschaltung. Ort der Zahlung und des Gerichtsstandes: Augsburg. Annahmeschluß für Anzeigen: Dienstag Vormittag.

eden Donnerstag. **Herausgeber:** Verlag für chemische Industrie H. Ziolkowsky G. m. b. H., Augsburg. **Geschäftsstelle:** Pfannenstiel 15.
Fernsprecher: **Redaktion:** E. Marx und Dr. M. Bauer. **Postscheck-Konten:**
ınd Anzeigen-Annahmestelle 2685. **Briefanschrift:** Seifensieder-Zeitung Augsburg VII Postfach. München 9804: Wien 59442; Zürich VIII 11927.

ıhrgang. Augsburg, 11. Oktober 1928. Nr. 41.

r Salzgehalt in Grund- und Kernseifen.

(Eing. 23. IV. 1928.)

ıer S.-Z. Nr. 14 d. J. steht folgende Frage 238: r niedrigste Salzgehalt einer erstklassigen Grundseife ist ır, wenn die Grundseife auf drei Wässern gesotten bei gutem normalen Ansatz mit 10% Rizinusöl? An- s, von welchem Prozentgehalt Salz ab ist mit Schwierig- ei der Weiterverarbeitung zu rechnen?" Die Antwort st in Nr. 15 folgende: „Weniger als 0,3% Salz im Zustand lassen sich bei einer normalen Ia. Grundseife, 10—12% Kokosöl enthält, kaum erreichen. 10% Ri- das sich beim Aussalzen bekanntlich wie Kokosöl ver- rden den Salzgehalt erhöhen; zahlenmäßig kann man höhung schwer angeben, da sie zu sehr von der per- Sorgfalt des Sieders beim Ausschleifen abhängt. Bei als 0,5—0,6% Salz braucht man bei einer Weiter- ung keine Schwierigkeiten zu befürchten."

cheint, daß über dieser Sache noch ein Schleier hängt, ns noch bei verschiedenen Kollegen; um diesen Schleier rnen, bezw. die Sache zu klären, soll dieser Artikel Wie in der Antwort steht, zahlenmäßig könne man die schwer angeben, so gibt Verfasser dieses auch keine n, aber es sind Versuche angestellt, die nach Beendigung rlicht werden. Verfasser glaubt, auch andere zu Ver- nspornen zu sollen, damit man über diese Frage Klar- ilt.

e Seifen gehören zu denjenigen Kolloiden, die sich zu ısammenhängenden, tropfbaren Flüssigkeitsschichten ien lassen. Wird durch Elektrolyte (Salz oder Salz-) die Seife als sogenanntes „Gel" ausgeschieden (Kern- zeigen diese Gele das typische Verhalten koagulierter Teile der zum Koagulieren benutzten Elektrolyte auf- e (zu adsorbieren).

öher das Molekulargewicht der zur Herstellung der wendeten Fettsäuren in einer homologen Reihe ist, niger Elektrolyt ist zum Aussalzen erforderlich. Die ıgesättigter Fettsäuren brauchen zum Aussalzen mehr lt als die Seifen der entsprechenden gesättigten Fett- also ölsaures Natron mehr als stearinsaures Natron. e Stabilität der Seife wird erheblich erhöht, sobald x gruppen im Fettsäuremolekül vorhanden sind. Auf die elt von Hydroxylgruppen in Rizinusöl ist auch die h zurückzuführen, daß Rizinusölseifen sich außerordent- cher aussalzen lassen. Behandelt man eine Rizinusöl- n einem Überschuß von Natronlauge, so tritt bei einer n Konzentration plötzlich in der ganzen Masse die ung der Seife ein. *Leimdörfer* hat die ausgeschiedene Seife und die Unterlauge dieser Seife auf ihren Gehalt an Natriumhydroxyd untersucht und in der Rizinusölseife 16,21% NaOH, in der Unterlauge 25,8% NaOH festgestellt. Außer viel Salz adsorbiert Rizinusölseife auch viel Wasser, was beim Ausschleifen große Schwierigkeiten bietet, sodaß der richtige Leimniederschlag sehr schwer zu treffen ist. Da die Seife des Rizinusöls viel Wasser und Salz aufnimmt, macht es die Seifen nicht geschmeidiger, sondern im Gegenteil spröde. Aber nicht nur Salz und Wasser, sondern auch Lauge wird adsorbiert, die Seifen fallen schärfer aus und beschlagen.

Nimmt man nun 10% Rizinusöl, so ist es empfehlenswert, nicht mehr als höchstens 3—5% Kokosöl zu nehmen, in diesem Fall wird die Aufnahme von Wasser und Salz ausgeglichen. Um eine gute Grundseife zu erzielen, muß man der Seife auch geben, was sie haben muß, und das ist — wie Herr *Julius Schaal*, der Großmeister der Toiletteseifenfabrikation schreibt — „Abrichtung, d. h. Lauge und Salz." Eine Grundseife, die sachgemäß hergestellt, gut dünn gehalten und sorgfältig ausgesalzen wird, muß nach Entfernung der Unterlauge trocken und leimig im Kessel liegen, sodaß man zum Ausschleifen bestimmt Salzwasser zwischen 3°—10° Bé, eventuell auch etwas Lauge benötigen wird. Hauptbedingung ist, daß der Leim vor dem Aussalzen gut dünn ist, wenn man mit fein gemahlenem Salz aussalzt. Ist der Leim nicht dünn genug, so kann man mit starkem Salzwasser von 22—24° Bé aussalzen. Es kann ein Fehler vorkommen, wenn man den Leim nicht dünn genug hat und trotzdem mit trockenem Salz aussalzt. In diesem Fall scheidet sich die Unterlauge nicht gut aus, und der Kern ist salzig. Man kann lieber viel Unterlauge erhalten mit geringem Glyzeringehalt, als wenig Unterlauge mit höherem Glyzeringehalt und salzhaltigem Kern. Ist die Unterlauge nach dem letzten Aussalzen entfernt, so bringt man die Seife zum Sieden und kontrolliert die Abrichtung (die Seife kann einen guten merkbaren Zungenstich aufweisen); ist diese gut (0,3—0,4% NaOH), dann schleift man mit Salzwasser von 3—10° Bé, eventuell stärker — was jeder Sieder beurteilen können muß — solange, bis sie, mit dem Spatel geworfen, große Blasen bildet, die aber bei beginnendem Zurückfallen sofort zerplatzen müssen (sonst muß man noch weiter Salzwasser zufügen) und als weiße Häutchen auf die Seife zurückfallen. Ferner sollen, wenn die Seife dünnflüssig wie Wasser teilweise von dem heißen Holzspatel abgelaufen ist, darauf trockene Holzflächen sichtbar sein, und zwar in dem Maße, daß nach einigem Warten sich einzelne Unterlaugentröpfchen an den fast erkalteten Seifenzipfeln sammeln. Vorteilhaft ist es, den Spatel dabei nicht wagerecht, sondern schräg nach oben zu halten. Bei wagerechtem Halten würden die sich zeigenden Unterlaugentröpfchen schon eine zu weitgehende Trennung anzeigen.

Bei dieser Arbeitsweise wird die abgesetzte Grundseife nicht mehr als 0,08, höchstens 0,1% freies NaOH aufweisen, während sie vor der Abrichtung ca. 0,3—0,4% freies NaOH hatte. Dieser kleine Überschuß schadet nicht. Man kann ihn noch mit Cereps oder anderen guten Überfettungsmitteln verringern.

Der Salzgehalt ist, wie schon oben erwähnt ist, zahlenmäßig nicht angegeben. Es herrscht bei verschiedenen Kollegen Furcht, wenn sie hören, die Seife hat ca. 0,5—0,6% Salzgehalt, wenn sie auch 30% Kokosöl im Fettansatz nehmen. Ich meine hier diejenigen, die nur Kernseifen herstellen, da bei Grundseifen meines Erachtens keine Fabrik mehr heute 30% Kokosöl verwendet. Als Herr Kollege *Weber* in Nr. 1—5 der Seifensieder-Zeitung 1925 mit 5—8% Kokosöl auf die Bühne kam, entstand eine große literarische Fehde gegen ihn, trotzdem er Beweise brachte, daß 10% Kokosöl als äußerste Grenze genügen. Ich vertrete heute noch seinen Standpunkt. Die heutigen Maschinen gestatten es, eine Grundseife mit 30% Kokosöl weiter verarbeiten zu können, aber es ist doch unnötig. Verschiedene behaupteten, daß das Kokosöl höhere Ausbeute gebe und so der Preis-Unterschied ausgeglichen werde. Außerdem wurde behauptet, die Seife erhalte eine weißere Farbe. Ich sage aber, wenn die anderen Fette nicht außerordentlich schön sind, kann man die Verbesserung der Farbe schwer unterscheiden, ob man nun 10% oder 30% Kokosöl nimmt. Nach dem langen Streit haben sich doch die meisten bei 12—15%, und verschiedene bei 20% geeinigt, aber bei Kernseifen verwenden noch viele heute 30%, sogar 40% und noch mehr, wie man im Fragekasten lesen kann, wo jemand fragt: „Ich habe Talg, Palmkernöl, Harz, Kottonöl, Sonnenblumenöl zur Verfügung. Wieviel kann ich von jedem nehmen?" Man kann die Antwort lesen: 40% Palmkernöl... etc. Warum? weiß man nicht, und dabei wundert man sich noch, daß man viel Salz braucht.

Wenn man annimmt, daß nach Untersuchung von Dr. *Leimdörfer* eine Talgseife, auf Leimniederschlag gesotten, 0,29% Na Cl, eine Kokosölseife, auf Leimniederschlag gesotten, 1,55% Na Cl, und eine Rizinusölseife, auf Unterlauge gesotten (auf Leimniederschlag kann man Rizinusöl nicht sieden) 6,80% Na Cl aufweist, so kann eine sachgemäß hergestellte Kernseife nicht weniger als 0,5, eher mehr als 0,5% Na Cl aufweisen, wenn sie 30% Kokosöl enthält. Hier herrscht dieselbe Auffassung, wie sie Herr *Julius Schaal* in seiner Arbeit über die Mittelschicht[1]) erwähnt, nämlich Furcht vor hohem Salzgehalt und Alkalität. Es wird der weise Spruch angenommen: Man muß die Seife dünn ausschleifen, sie muß wenig Salz enthalten, um dem vorzubeugen, daß die Seife schwitzt. Das Schwitzen wird meistens dem Salzgehalt zugeschrieben, und ähnlich wie bei der Grundseife der niedrige Salzgehalt Risse und Schuppen verursacht, so schwitzen Kernseifen eher mit wenig als mit mehr Salzgehalt. Eine Kernseife mit 30% Kokosöl kann nicht unter 0,5% Na Cl enthalten. Herr *Julius Schaal* nimmt 12% Kokosöl, und doch erhielt er bei seiner Grundseife, die er mit Absicht so gesotten hatte, daß die ominöse Mittelschicht entstand, in der Seife 0,35%, in der Mittelschicht 1,17% Na Cl. Nach einer Antwort in der Seifensieder-Zeitung besteht die Sunlicht-Seife aus: 1/3 Talg, 1/3 Kottonöl, 1/3 Kokosöl nebst 15% hellem amerikanischen Harz. Die Seife wird so alkalisch gehalten, daß sie abgesetzt 0,6—0,7% freies Na OH enthält (so stand in der Seifensieder-Zeitung, vielleicht war es ein Druckfehler, daß es 0,06—0,07% NaOH heißen muß), dieser Überschuß wird, bevor die Seife in die Kühlpresse kommt, in mit Rührwerk versehenen Behältern neutralisiert. Trotzdem die abgesetzte Seife soviel freies NaOH enthält, ist der Salzgehalt höher als 0,5%. Hier kann jeder Sieder verstehen, daß der nötige Leimniederschlag teilweise mit Lauge erzielt wurde, bei niedrigerem NaOH-Gehalt mußte noch mehr Salz zugefügt werden, um den richtigen Leimniederschlag zu erzielen.

Es wurde viel über schwächste Abrichtung und niedrigsten Salzgehalt geschrieben, wofür u. a. dünnes Ausschleifen usw. empfohlen wird. Aber dünn, ohne Salz bekommt man die Seife nicht. Ist die Unterlauge entfernt und liegt der Kern schön trocken im Kessel, so muß man, falls man 30% Kokosöl im Ansatz hat, Salzwasser nehmen, das stärker als 10° Bé sein kann, wenn man die Seife so dünn haben will, daß sie, mit dem Spatel geworfen, Blasen bildet, die nach dem Zurückfallen zerplatzen. Es ist doch logisch, daß bei dem guten Adsorptionsvermögen der Seife Bestandteile, welche sonst glatt in den Leim gehen, bei ungenügendem Salzgehalt in der Seife bleiben werden.

Herr *O. E. Steuer* hatte die Beobachtung gemacht, daß die ominöse Mittelschicht allein bei Kesseln bis 10 000 Liter Inhalt sich wahrnehmen läßt.[2]) In größeren Kesseln tritt diese Erscheinung selten in auffallender Weise ein. Seine Erklär hierfür ist die ungleichmäßige Abkühlung der Seifen in klein Kesseln. Mit dem Absetzen des Leims ist das System Le Kernseife noch nicht in das Stadium eines Gleichgewicht standes gekommen, es wird gerade bei tieferen Temperat Adsorption von Elektrolytlösung eintreten. Anzunehmen ist, zwischen Kern und Leim diese Adsorptionserscheinung merklich auswirkt infolge größerer Aufnahmegeschwindig Temperatur und Struktur des Kerns werden die Intensität Adsorption beeinflussen, sodaß sich eine größere oder klei Mittelschicht bildet.

Verwendet man höhere Zusätze von Leimfetten, so bra man in Bezug auf Salzzusatz keine besondere Vorsicht anzuw den, da infolge der größeren Löslichkeit der Seife in S wasser der Salzgehalt die Schaumfähigkeit der fertigen K seife nicht beeinflussen kann.

Bei Seifen mit ungenügendem Salzgehalt tritt auch eine schiebung der Neutralisationszahl nach unten ein, und dad wird der Fettsäuregehalt niedriger, die Neutralisationszahl h da sich die Fettsäuren des Kokosöls und auch die wasser lichen Fettsäuren des Kokosöls hier befinden. Darum muß die zur Trennung erforderliche Elektrolytmenge nach dem schungsverhältnis richten, in dem die Fettsäuren vorliegen

Zum Schluß sei noch bemerkt, daß der Zweck dieses Art nicht der ist, einen Kokosölstreit zu verursachen, sondern d Zusammenarbeiten eine Klärung dafür zu finden, wie hoch zahlenmäßige Kochsalzgehalt sein kann, wenn man 10, 20 etc. Prozent Kokosöl verwendet, gleichgültig ob es für K seife oder Grundseife geschieht. *J.*

Zwei- und Mehrkörper-Verdampfung.

Von Direktor Ing.-Chemiker *K. Müller*, Smichow-Prag

(Eing. 16. IV. 1928.)

Da in dieser Zeitschrift seit längerer Zeit nichts über sogenannte Mehrkörperverdampfung veröffentlicht worden und ich auch finde, daß in der Fachliteratur die Sache n genügend beleuchtet ist, will ich hier kurz das Wesent dieser Art der Verdampfarbeit behandeln.

Die sogenannte Mehrkörperverdampfung besteht im wes lichen darin, daß der Dampf, welchen der erste Vakuum dampfer entwickelt, der also durch die Verdampfung aus zu verdampfenden Flüssigkeit entsteht, nicht der Kondens zugeführt wird, sondern als Heizdampf in einen zweiten kuumapparat, in die Heizkammer eingeführt wird. Hier dann der Dampf des ersten Körpers, der also durch Verdamp der zu verarbeitenden Flüssigkeit erzeugt worden ist Heizdampf und verdampft hiedurch im zweiten Vakuumapp „zweiten Körper" noch einmal eine seinem Gewicht gl Menge Wasser (oder andere Flüssigkeit). Werden nun Verdampfer in obiger Weise hintereinander geschaltet, s es eine „Zweikörper"-Anlage, bei drei Verdampfern hi einander geschaltet, „Dreikörper" und so weiter. Es gibt dampfungsanlagen, die bis „10 Körper" sind, 10 Verdam hintereinander geschaltet haben.

Welches sind nun die Vorteile solcher Anlagen?

In einem Vakuumapparat verdampft der Heizdampf, eingeführt wird, aus der zu verdampfenden Flüssigkeit ein se Gewicht gleiches Gewicht Wasser. Das ist nicht ganz g weil der Heizdampf infolge seiner höheren Spannung höheren Wärmeinhalts etwas mehr verdampft, doch, um einfacheres Bild zu haben, nehme ich obige Ziffer, daß Heizdampfgewicht zu entwickeltem Dampf wie 1 : 1 ve

Wenn man also nur mit einem Verdampfer („Einkör arbeitet, so braucht man, um 1 kg Wasser aus der zu verd fenden Flüssigkeit zu verdampfen, rund 1 kg Dampf. der obigen „Zweikörperarbeit" geht der entwickelte D als Heizdampf in einen zweiten Vakuumapparat und verd hier wieder rund genommen eine seinem Gewicht gleiche M Wasser aus der zu verdampfenden Flüssigkeit. Es werden mit 1 kg zugeführtem Heizdampf 2 kg Wasser aus der zu dampfenden Flüssigkeit verdampft, und daher wird eine Da ersparnis von 50% gegenüber der „Einkörperarbeit" eint

Werden nun drei Verdampfer hintereinander gesch so werden mit 1 kg dem ersten Körper zugeführtem dampf 3 kg Wasser aus der zu verdampfenden Flüssi verdampft, es tritt also eine Ersparnis an Heizdampf von 66% ein, bei 4 Körpern von 75% usw.

Die Zuckerindustrie macht von diesem Vorteil schon langen Jahren Gebrauch.

Bei den heutigen niedrigen Glyzerinpreisen ist natü die Notwendigkeit vorhanden, die Erzeugungskosten, ob es

---

[1]) S.-Z. 1927, Nr. 36, S. 683. [2]) S.-Z. 1927, Nr. 37, S. 710.

kat- oder Laugenglyzerin ist, möglichst herabzusetzen. t sich aber die Mehrkörperarbeit in der Glyzerinfabri- noch sehr wenig eingeführt, und auch die bestehenden arbeiten nicht besonders. Das hat wohl verschiedene

nal ist der Vorteil der Mehrkörperverdampfung wenig Daß man dabei hauptsächlich Dampf spart, ist z. B. *„Ubbelohde“* gar nicht hervorgehoben und ist doch ptsache.

zweite Moment, das der Einführung der Mehrkörper- ntgegenstand, ist das, daß der Siedepunkt der ver- den Glyzerinlösung mit der Konzentration stark ansteigt. n Anfangssiedepunkt für dünnes Wasser oder Lauge und entration ist eine Differenz von ca. 35° C.

eitet man nun so, wie das gewöhnlich geübt wird, auch Zuckerfabrikation, daß man im ersten Körper vorver- im zweiten Körper weiterverdampft, so findet im zwei- per ein ständiges Steigen des Siedepunktes der zu ver- den Glyzerinlösung statt. Dadurch wird die Arbeit g beeinflußt. Zwischen Heizdampf und zu verdampfen- ssigkeit muß ein Temperaturunterschied, Temperatur- vorhanden sein, damit eine Wärmeübertragung und ne Verdampfung erfolgt. Der Heizdampf muß eine ent- d höhere Temperatur haben als die siedende Flüssig- größer nun dieser Temperaturunterschied ist, bis zu renze, umso besser, rascher ist die Verdampfung. Für pparate mit reinen Heizflächen genügt in der Regel ein turunterschied von 25—30° C. Wenn nun aber bei Zwei- beit das Glyzerin im zweiten Körper sich im Stadium konzentration befindet und z. B. einen Siedepunkt von reicht hat, so muß der Heizdampf eine entsprechend Temperatur haben, damit ein genügendes Temperatur- vorhanden ist, sagen wir, daß dieses 25° C sein soll. te dann der Heizdampf, um gut zu verdampfen, eine tur von 90+25, also von 115° C haben. Nun soll aber dampf der aus dem ersten Körper durch Verdampfung Dampf dienen. Einem Dampf von 115° Temperatur t aber bereits Druck, nicht Vakuum, man hätte also n Körper Druck. Dadurch verschlechtert sich aber das turgefälle einerseits zwischen Heizdampf und siedender eit im ersten Körper, und man geht auch der Gefahr zerinverlusten entgegen. Hält man aber, wie es auch t, im ersten Körper den Druck auf $\pm$ 0 Atm. Über- o hat man nur Dampf von 100° C, daher im zweiten nur ein Temperaturgefälle von 10° C und eine sehr lang- rdampfung.

dritter störender Umstand tritt noch hinzu, wenn man gen verdampft. Bei diesen legt sich immer Salz an körper an. Sind aber die Heizflächen irgendwie be- ist der Wärmedurchgang durch die Wandungen und ng ein viel schlechterer, und umso schlechter, je größer ng ist, und bei starkem Belag wird der Wärmedurch- erhaupt gleich Null.

i nun bei Zweikörper und Laugen auch auf diese Weise t, wie oben, im ersten Körper vorverdampft, im zwei- erverdampft, dann findet im zweiten Körper die Salz- ng statt, und weil dann der Heizdampf wie oben eine ere Temperatur haben müßte, so würde im ersten Körper höherer Druck sein müssen, oder, wenn man dieses lt, hat schließlich der Dampf, der im ersten Körper wickelt, eine so niedrige Temperatur, daß im zweiten überhaupt keine Verdampfung stattfindet. Da nun aber te Körper sozusagen als Kondensator für den Dampf n der erste Körper entwickelt, so findet dann auch im örper keine Verdampfung statt, das ganze System ver- nicht.

e störenden Umstände werden nun sofort behoben, wenn gegen der bisherigen Gewohnheit die Verdampfung um- d den ersten Körper zum Weiterverdampfen, den zwei- per zum Vorverdampfen benutzt. Dann hat man im örper die hohe Siedetemperatur, im zweiten Körper erige Siedetemperatur. Man bekommt dadurch äußerst Verhältnisse für die Wärmeübertragung und daher e Verdampfungsziffern. Steigt die Siedetemperatur im örper, wo jetzt weiter konzentriert wird, so ist das tig für den zweiten Körper, da der Heizdampf für umso heißer wird, was für die Wärmeübertragung st.

der zweite Körper, weil er dünne Wasser oder Laugen t, z. B. eine Siedetemperatur von ca. 45° C, so muß e dampf für denselben, also der im ersten Körper entwickelte Dampf, nach Obigem nur eine Temperatur von 45+25 also von 70° C haben. Es herrscht daher im ersten Körper noch immer Vakuum, und dadurch wird auch die Wärmeübertragung im ersten Körper eine viel günstigere als bei dem oben geschilderten Verfahren.

Bei Unterlaugenverarbeitung stellt sich die Sache noch viel günstiger. Da man die Verdampfung leicht so regeln kann, daß im zweiten Körper sich kein Salz abscheidet, so bleiben die Heizkörper frei von Belag, die Heizung geht gut vor sich, und die Verdampfung ist daher in beiden Körpern eine sehr gute.

Tatsächlich haben sich die in letzter Zeit von mir nach diesem Prinzip gebauten Anlagen sehr gut bewährt und zeichnen sich besonders durch hohe Verdampfleistungen aus, was ja nach oben Gesagten klar ist, und auch dadurch, daß man die „Zweikörperarbeit“ voll und bis zur Endkonzentration durchführen kann. Ich bemerke hier, daß das Verfahren und auch die Einrichtung durch Patentanmeldung geschützt sind. Es sind übrigens auch besonders für Unterlaugenverarbeitung einige Einrichtungen getroffen und die Apparate entsprechend konstruiert, um ein glattes Arbeiten zu ermöglichen.

Was nun die Mehrkörperarbeit anbelangt, so würde ich für kleinere Anlagen nur „Zweikörper“ empfehlen. Bei Zweikörperarbeit beträgt die Dampfersparnis rund 50%, bei Dreikörper rund 66%, es ist also das Mehr an Dampfersparnis von Dreikörper gegenüber Zweikörper nur rund 16%. Das lohnt sich nur bei sehr großen Mengen zu verdampfender Laugen oder Glyzerinwässer. Dagegen können Zweikörperanlagen ganz gut auch für kleinere Verdampfleistungen, wie sie gewöhnlich vorkommen, vorteilhaft verwendet werden. Der Preis ist nicht so viel höher gegenüber den gewöhnlich verwendeten Einkörperapparaten, als daß die Mehrausgabe sich nicht sehr rasch durch Dampfersparnis bezahlt machte.

Ich bemerke hier, daß gegenüber einer Einkörperanlage eine Zweikörperanlage nur einen weiteren Vakuumapparat besitzt, also nur ein solcher mehr anzuschaffen ist, nicht aber Luftpumpe, Kondensation usw.

Ein weiterer Vorteil der Zwei- resp. Mehrkörperanlagen ist, daß auch eine ca. 50%ige (bezw. entsprechend höhere bei Mehrkörperanlagen) Ersparnis an Kühlwasser eintritt, was dort von Bedeutung sein kann, wo man teures Wasser hat oder auch knapp mit Wasser ist. Ferner bekommt man bei entsprechender Arbeit und guten Apparaten doppelt so viel Kondenswasser, als man Dampf verwendet, und kann dieses zum Kesselspeisen benutzen, hat da also noch einen weiteren Vorteil.

Ich bemerke noch, daß die Firma Volkmar Hänig & Co., Heidenau, die Mehrkörperanlagen nach obigem Prinzip baut und überhaupt in einem neuen Verdampfer einen solchen von hoher Leistungsfähigkeit, daher billig im Bau, herausgebracht hat.

Es ist natürlich von Interesse, auch in der Seifenfabrikation die Wärmeökonomie auszubauen; es läßt sich da noch so manches machen, und obiges soll dazu ein Beitrag sein, wo man noch eingreifen kann. Es läßt sich bei der Verdampfung auch noch die Wärmeökonomie weiter treiben, indem man z. B. die Brüden der Vakuumapparate zum Vorwärmen benutzt, das lohnt sich besonders bei großen Anlagen, aber auch bei kleineren, besonders bei Neubauten.

Chemische Mitteilungen.

Die Bestimmung des Sulfat-Ions in Gegenwart anderer Schwefelverbindungen.

Von *A. Kurtenacker* und *R. Wollacker.*

Um das Sulfat-Ion in Gegenwart von Sulfit, Thiosulfat und Polythionat zu bestimmen setzen die Verfasser das Thiosulfat mit Jod in Polythionat um, und, um dem vorzubeugen, daß dabei das Sulfit zu Sulfat oxydiert wird, wird vorher ein Überschuß von Formaldehyd zugefügt. Das so gebildete Formaldehydbisulfit wird in schwach saurer Lösung nicht oxydiert. Es ist ferner bekannt, daß Tetrathionat beim Niederschlagen von SO_4'' als Bariumsulfat nicht störend wirkt, wenn dieses nur in der Kälte erfolgt. Die anderen Polythionate verhalten sich ebenso.

(Z. analyt. Chem. 1927, 71, 37 d. Pharm. Weekblad.)

Die niedermolekularen Fettsäuren von Kokosnußöl.

Von *Taylor* und *Clarke.*

Die Verf. haben 130 kg Methylester der Kokosnußölfettsäuren systematisch fraktioniert. Sie konnten hierdurch feststellen, daß in diesem Öl enthalten sind Kapronsäure 0,48%, Kaprylsäure 8,9%, Kaprinsäure 5,6%, Laurinsäure 45% und Myristinsäure 16,5—18%. (J. Am. Chem. Soc. 1927, S. 2829 d. Chem. Umschau.)

Analyse von Olivenölen nach den Bestimmungen des Deutsch-Italienischen Handelsvertrags.

Nach Abschluß des Deutsch-Italienischen Handelsvertrages wurden vom italienischen Wirtschaftsministerium besondere Bestimmungen zur Prüfung des von Italien nach Deutschland zu versendenden Speiseöls ausgearbeitet. Die nachfolgenden Bestimmungen gelten für kleine Sendungen bis zu 1 kg Nettogewicht.

In den amtlich dafür bestimmten Prüfungsstellen werden den einzelnen Packungen Proben entnommen. Für das äußere Aussehen gilt, daß das Öl wasserhell bis gelb sein soll, evtl. auch durch Chlorophyll ins Grünliche spielend. Bei 13° C beginnt das Öl sich zu trüben, bei 0° erstarrt es zu einem weichen Brei.

Sodann wird eine Farbreaktion nach *Heydenreich* vorgenommen. Zu diesem Zweck gießt man in eine Porzellanschale mit flachem Boden ca. 5 cm^3 reine konzentrierte Schwefelsäure (66° Bé) und bringt darauf mittels einer Pipette 5—6 Tropfen des zu prüfenden Öls. Nach etwa 3 Minuten, während welcher Zeit die Ölschicht sich auf der Säure ausgebreitet hat, beobachtet man die Färbung der Berührungsschicht. Einwandfreie Öle dürfen keine merkliche Färbung hervorrufen. Beobachtet man gelbliche, orangefarbene, rötliche oder bräunliche Streifen, so kann man auf Verfälschungen schließen.

Um die Natur der Verfälschungen festzustellen, wird nach der Reaktion von *Villavecchia-Fabris* auf Sesamöl geprüft, nach der Reaktion von *Halphen* auf Kottonöl, nach der Methode von *Bellier* auf Erdnußöl. Diese Prüfung muß nach der Methode *Tortelli* (fraktionierte Kristallisation der als Bleisalze ausgefällten Fettsäuren) wiederholt werden.

Sind diese Proben negativ ausgefallen, so bestimmt man das spez. Gewicht, den Brechungsindex und die Jodzahl, wofür die *Hübl*'sche Methode (?) vorgeschrieben ist. Außerdem ist noch die Bestimmung des thermischen Verhaltens obligatorisch, die nach *Tortelli* in folgender Weise ausgeführt wird:

In ein doppelwandiges Glasgefäß bringt man mittels einer Pipette 20 cm^3 des zu prüfenden Öls, senkt ein Thermometer hinein, hält das Gefäß eine Minute lang in Bewegung und notiert dann die Anfangstemperatur. Darauf läßt man aus einer anderen Pipette 5 cm^3 Schwefelsäure vom genauen spez. Gewicht 1,8413 einfließen und läßt dabei das Thermometer dicht über dem Boden des Gefäßes nach rechts und nach links kreisen. Ist alle Schwefelsäure eingeflossen, so bewegt man das Gefäß noch so lange, wie man ein Ansteigen der Temperatur beobachtet. Die Differenz zwischen der Anfangstemperatur und dieser Endtemperatur wird als thermischer Grad bezeichnet und soll bei reinem Olivenöl zwischen 41° und 47° betragen (meistens 44 Grad).

Haben sich bei der Prüfung die Kennzahlen als normal erwiesen, sind aber nach den vorhergegangenen Farbreaktionen doch Zweifel an dem Öl vorhanden, so ist eine Gesamtanalyse obligatorisch. (L'Industria degli olii e dei grassi v. 3. III. 1927 d. Chemische Umschau.)

Kleine Zeitung.

Gewinnung von Fettsäuren, frei von Unverseifbarem. Die Firma *Öl- und Fettchemie G. m. b. H.* in Magdeburg hat ein neues Verfahren zum Patent angemeldet, welches im wesentlichen darin besteht, daß in der Hauptsache von Abfallfettsäuren ausgegangen wird, welche ein sehr minderwertiges Rohmaterial darstellen und der industriellen Verwertung zu hochwertigsten Endprodukten bisher nicht zugänglich waren. Diese Ausgangsstoffe werden durch Destillation im Hochvakuum (z. B. 4 mm) zerlegt, sodaß das Unverseifbare im Rückstand bleibt und die genannte Fettsäure nahezu, wenn nicht ganz von Unverseifbarem frei ist. Man gelangt zu Fettsäuren bis zu solchen von 99%, sogar ohne Fraktionier-Aufsatz. (Vegyi Ipar.)

*

Fett von Kohunenüssen. Die Kohunepalme, Attalea Cohune, ist im nördlichen Zentralamerika, besonders im britischen Honduras, heimisch, wo sie auf fruchtbarem Lehmboden, vorzugsweise an den Wasserläufen, ausgedehnte Bestände bildet. Die Bäume bringen nur eine Ernte im Jahr hervor, gewöhnlich 700 bis 800 hühnereigroße Früchte in drei bis vier bündelartigen Trauben. Die Früchte sind mit einer faserigen Umhüllung umkleidet, die Schale enthält die Kerne. Das Verhältnis der faserigen Umhüllung zur Schale und der letzteren zum Kern wird sehr verschieden angegeben. Der Fettgehalt in den Kernen schwankt zwischen 48—55 v. H.; nach neueren Untersuchungen zeigt das Fett viel Übereinstimmung mit dem **Kokosfett** und **Palmkernfett**. Über die Bestandteile des Öles war bisher wenig bekannt. Die Zusammensetzung der Fettsäuren, wie sie im „Journ. Soc. Chem. Ind.", 1928, 35 T, mitgeteilt wird (auch in „Oliën, Vetten en Oliezaden", 1928, Nr. 37) ist folgende:

	v. H.		v. H.
Capronsäure	Spuren	Palmitinsäure	9,5
Caprylsäure	7,5	Stearinsäure	3,0
Caprinsäure	6,5	Ölsäure	10,0
Laurinsäure	46,5	Linolensäure	1,0
Myristinsäure	16,0		

Aus dieser Zusammensetzung ergibt sich, daß das F[...] verwandt ist mit Kokosfett und Palmkernöl. Die Hauptbesta[...] teile dieser beiden sind Laurin- und Myristinsäure. Kokos[...] enthalten davon 45,0 bzw. 16,5—18, Palmkernöl 55 v. [...] Laurinsäure und 12 v. H. Myristinsäure. Das Fett der Kohu[...] nüsse erstarrt bei 24°, wird also eher dickflüssig als Kokos[...] Die unreifen Früchte wirken abführend. Der Palmsaft so[...] die Blattfieder der Kohunepalme finden ebenfalls Verwend[...]

(Der Tropenpflanzer[...]

Frage- und Antwortkasten.

In einer Nummer wird von ein und demselben Fragesteller nur eine F[...] aufgenommen. — Die Adressen der Fragesteller und Antwortgeber bekan[...] geben, sind wir in der Regel nicht ermächtigt, doch befördern wir Briefe a[...] weiter, wenn für jede einzelne Sendung RM 1.— beigefügt ist. — [...] worten", die lediglich darin bestehen, daß der Einsender sich bereit er[...] Rezepte oder Verfahren abzugeben, finden keine Aufnahme. — Aufnahme unverlangt eingehender Antworten bleibt dem Ermessen der Red[...] überlassen. — Anfragen anonymer Einsender werden nicht aufgenom[...] — Anfragen nach Bezugsquellen werden gegen Rückporto direkt erle[...] — Für die in den Antworten erteilten Auskünfte übernimmt die Redaktion [...] lich die preßgesetzliche Verantwortung. — Die Fragen sind möglichst [...] und präzis zu halten. Eine pünktliche Aufnahme umfangreicher Fra[...] (über 5 Druckzeilen) wird nicht garantiert.

Fragen.

801. Ist eine Heizfläche von 22 m^2 (indirekter Dampf) [...] 8—10 Atm. Druck genügend, um 45 000—50 000 kg Grunds[...] in einem 60 000-kg-Kessel ausschleifen und fertig machen [...] können, sodaß die Masse bis zum Schluß dauernd sie[...] Welchen Grund kann es haben, daß die einzelnen Dampfsch[...] gen zuweilen kaum noch Hitze abgeben und die Kondensat[...] aufhören zu arbeiten? Ist ein gutes Ausschleifen der Gr[...] seife nur mit direktem Dampf zu erreichen?
J. M. & Cia. in C. (Brasilie[...]

802. Wie wird ein reines rohes Bienenwachs am besten [...] reinigt? Gelbes Bienenwachs bekam eine dunkle Farbe [...] folgender Arbeitsweise: Schmelzen in einer Bleitonne mit offe[...] Dampf, welche zur Hälfte mit Wasser gefüllt war. Ich n[...] auf 100 kg Bienenwachs ½ Liter Salzsäure und ließ den Da[...] den ganzen Tag ganz wenig in die Tonne, sodaß das W[...] nicht zum Kochen kam. Nachher Abschöpfen in Eisenbl[...] formen, und dieses Verfahren wandte ich 3 Tage an für [...] gleiche Wachs. Trotzdem setzen die daraus gegossenen Ke[...] noch Asche an, das Wachs ist also zu wenig gereinigt. In e[...] Holztonne geschmolzen wurde das Wachs auch dunkel.
R. M. in A. (Schwei[...]

803. Wir stellen eine verseifte Schuhcreme her mit w[...] Terpentinöl, 1% Pottasche und 3% Nigrosin, wasserlös[...] Nun zeigt sich hie und da ein Rostigwerden der Ware am B[...] der Weißblechdose. Nach längerer Zeit wird die Dose s[...] durchgefressen. Auf was könnte dieser Umstand zurückzufü[...] sein?
H. L. (Auslan[...]

804. Wie ist die Zusammensetzung einer guten [...] Politur?
J. in [...]

805. Wir beabsichtigen, in unserem Betriebe die F[...] kation pilierter Feinseifen aufzunehmen. Wieviel m^2 [...] fläche muß der Dampfkessel bei einer Tageserzeugung [...] 500 kg Feinseife haben, welche Dampfspannung, welche Da[...] art, gesättigt oder überhitzt, ist die richtige, welche Da[...] kesselart die zweckmäßigste? Außer einem 5000-Ltr.-Siedek[...] soll der Dampfkessel 4 Heizkörper für die Heizung der Troc[...] kammer speisen.
H. F. in [...]

806. Wie stelle ich Alaunsteine her und welche Tempe[...] ist einzuhalten, um schöne Kristalle zu bekommen? W[...] Materialien sind dazu notwendig? Formen sind vorhan[...]
A. D. R. in J. (Rumänie[...]

807. Welches ist der Lohn eines Seifensieders, der [...] wöchentliche Produktion von ca. 3000 kg Grundseife fabriz[...] Kann man bei einer so großen Produktion eine prozentuale [...] gütung verlangen und wieviel?
A. B. C. (Frankreic[...]

808. Erbitte ein gutes Rezept für eine Tusche für [...] Plakatmalerei in schwarz, weiß, grün und rot.
F. L. in [...]

809. Wir suchen ein gutes Mittel zur vollständigen [...] fernung von Parfümen aus den Blechkannen.
J. K. in P. (C. [...]

810. Wie stellt man eine Bleichsoda nach Henkel'sche[...] her, die bei längerer Lagerung in den Packungen pulverf[...] und streufähig bleibt, also nicht hart wird?
X. Y[...]

811. Bitte um Angabe, ob es einen Apparat zur Pr[...] der Echtheit des Bienenhonigs gibt. Wie heißt er und w[...] kann man ihn beziehen?
I. R. in B. (Pole[...]

812. Bitte um Bekanntgabe einer guten Vorschrift für [...] Zusätze, speziell Fichtennadelbäder etc. In Frage kommen [...] schriften für flüssige Bade-Zusätze, keine Tabletten. B. in [...]

813. Eine Seifen- und Parfümeriefabrik fordert mich [...] ein Etikett zurückzuziehen, das auf blauem Papier schw[...] Druck hat, welcher mit Gold etwas abgesetzt ist. Auf die [...] stellung wird nicht Bezug genommen, da diese grundversch[...] von den Darstellungen der Firma ist. Der Name „Blau-[...] ist der Firma geschützt, woraus die Firma folgert, da[...] auch die Farben als solche geschützt sind. Weder Patentan[...]

andelskammer können eine sichere Antwort geben, ob schutzfähig sind oder nicht. Von meiner Kartonnagen- wird mir nun eine Nummer der Papier-Welt zuge- welche folgende interessante Mitteilung enthält: Von pierausstattungsfabrik Max Krause in Berlin war der h erhoben worden, allein berechtigt zu sein, Papieraus- en in gelber Packung auf den Markt zu bringen. Das desgericht Düsseldorf hat indessen in zweiter Instanz Verwendung von gelber Farbe mit dem bestimmten k der Firma Max Krause oder diesem ähnlichen, d. i. ste, Doppelring mit Initialen, Firmenname, als geschützt nt, während im übrigen jedermann berechtigt ist, außer nderen Farben auch die gelbe für Papierausstattungen enden und solche Packungen in den Handel zu bringen. ntscheidung ist für den gesamten Papier- und Schreib- ndel von Belang.

nun hiermit die angeschnittene Frage einwandfrei ? Die Firma wartet mit einer Reihe von Gerichtsurteilen e zu ihren Gunsten lauten, während ebensoviele Ur- en entgegengesetzten Standpunkt einnehmen. Beziehen der Firma günstigen Urteile nicht nur auf den Wort- oder soll damit auch die Farbe geschützt sein? Wenn ein Farbenschutz möglich ist, wird wohl in Kürze der Regenbogen besetzt sein, und es wird wohl kaum ein entworfen werden können, ohne nach oben oder unten Skala einem ins Gehege zu kommen. Da meines Wissens rozesse anhängig sind, dürfte eine gutachtliche Äußerung reiteres Interesse beanspruchen. K.

Lohnt es sich, die Seifenunterlaugen von Sulfurölen, zwischen 45 und 52% Fettsäure haben, mit zur Ver- stehendem Retourdampf zu konzentrieren und die Gly- sser zu verkaufen? Bis auf wieviel Prozente Glyzerin an eindampfen, um ein handelsübliches Rohprodukt zu n? J. B. in A. (Spanien.)

Zu welchen chemisch-technischen Präparaten, Toi- kosmetischen und dergleichen Artikeln kann Kuh- oder lch verwendet werden, respektive zu welchen Produkten m.-techn. Branche kann die Milch Verwendung finden, besser als zur Käsefabrikation zu verwerten? Ich er- ie, mir auch einige Fachzeitschriften, wo dies bereits lt wurde, zu empfehlen, und mir einige Stellen bekannt- , wo man in diesem Fabrikationszweig Kurse mitmachen um sich dort theoretisch und praktisch ausbilden zu Einige Werke bezüglich dieses Geschäftszweiges wären vünscht. G. B. in Z. (C. S. R.)

Wieviel Prozent Fettsäuregehalt, Wasserglas, Soda und perborat hat Ozonil von Dr. Thompson? S. in L.

Eine Firma offeriert uns Salz- und Schwefelsäure zur ng der Seife. Unserer Meinung nach dürften diese nur zur Reinigung, nicht aber zur Verseifung der Fette geeignet sein. Wenn dagegen ihre Verwendung auch seifung der erwähnten Stoffe und zwar bei Kernseife olg und Kostbilligkeit verbunden sein sollte, wären wir ehr dankbar für eine dementsprechende Gebrauchs- ng, damit wir uns eventuell zum Kauf entschließen B. I. in S. (S. H. S.)

Was kosten die besten harten Seifen mit Fettlöse- nd welche Fettlösemittel sind empfehlenswert. O. N.

Ich erzeuge aus 50% Kernöl und 50% Rindertalg eine rnseife, die ich auf dem Spanhobel zu weißen Schnitzeln e. Darf ich diese entstandenen Flocken resp. Schnitzel r Bezeichnung „Grundseifenflocken“ in Handel brin- G. G.

Ich beabsichtige, die Herstellung von Fichtennadel- in Pulverform aufzunehmen, und bitte um ein neu- Rezept für ein solches Präparat. G. in D.

Meinem Flaschen-, Gläser- und Teller-Reinigungs- Pulverform, alkalisch und in kaltem Wasser restlos möchte ich noch einige Substanzen einfügen, welche -, Silber-, Kupfer-, Nickel-, Alpaka- und Messing- nach dem Reinigen in dieser alkalischen Lauge (1 : 100) des Auftrocknens und Polierens ein hochglänzendes verleihen. Dieser Glanz müßte aber haltbar sein und cht so bald erblinden. Diese Zusatzsubstanzen müßten Wasser schon restlos löslich sein und dürften keinen ed oder Geschmack in den gereinigten Gegenständen sen. Welche Zusatz-Materialien kämen da wohl in ? G. L. in H.

Erbitte genaue Vorschrift und Rezept für Leimfabri- Welche Einrichtung benötigt man für Leimfabrikation? Firmen liefern die nötige Einrichtung? A. Ö. in A. (Rumänien.)

Wie erzeugt man hochsulfurierte Textilöle, die die- igenschaften wie Prästabitöl, Hydrosan, Avirol K. M. trasol haben? Brauchbare Herstellungsmethoden wer- riert. N. in R. (C. S. R.)

Wie kommt es, daß Bohnermasse (Komposition: Mon- , Paraffin und Terpentinersatz) beim Einfüllen in efäße (Fetthobbocks) im Innern nicht völlig erstarrt, eine breiige Masse bleibt, während das gleiche Bohner- Dosen abgefüllt, eine gleichmäßige Konsistenz zeigt? Liegt der Fehler an dem Hitzegrad, mit dem eingefüllt wird? Ich fülle in Dosen, sobald die Lösung klar ist. J. H. in O.

Antworten.

769. Ein besonderes Mittel zum Beständigmachen von Emulsionen aus sulfuriertem Rizinusöl gegen konz. Salzlösungen gibt es nicht, wohl aber kann die Sulfurierung soweit gehen, daß die Emulsion durch Salz sich schwer zersetzt. Die jetzt im Handel befindlichen hochsulfurierten kalk-, magnesia- und laugenbeständigen Öle könnten entsprechend zu diesem Zwecke verwendbar gemacht werden. *Argo.*

783. Die Bestandteile des Coty-Puders sind nur Eingeweihten bekannt, die sie aber wohl nicht veröffentlichen werden. Eine gute Zusammensetzung finden Sie in Antwort 771 in Nr. 40 d. J. Talkum in geeigneter Feinheit erhalten Sie bei Elbogen, Wien III, Stearat bei E. Merck, Darmstadt, die ätherischen Öle zur Parfümierung bei allen einschlägigen Fabriken, die Sie im Inseratenteil der S.-Z. finden. Spezialliteratur über Puder ist uns nicht bekannt; abgehandelt finden Sie dieses Gebiet in den Werken von H. Mann, „Die moderne Parfümerie“, Dr. Fred Winter, „Handbuch der gesamten Parfümerie und Kosmetik“, die beide durch den Verlag dieser Zeitschrift zu beziehen sind. *M. B.*

784. Die Beanstandung der trüb und blind gewordenen Naturkornseife erfolgte, trotz Ihrer Klausel auf der Rechnung, mit der Sie das Gesetz nicht ausschalten können, zu Recht. H. G. I. § 377 Abs. 3: „Zeigt sich später ein Mangel, so muß die Anzeige unverzüglich nach der Entdeckung gemacht werden, andernfalls gilt die Ware auch in Ansehung dieses Mangels als genehmigt.“ Der Mangel konnte nach der ganzen Sachlage erst später auftreten. Trotzdem brauchen Sie die Reklamation nicht anzuerkennen, denn der Käufer mußte wissen, daß Zinkeimer für eine Schmierseife ein ungeeignetes Verpackungsmaterial darstellen, besonders für gefüllte Schmierseife, die noch schärfer abgerichtet ist als ungefüllte. Günstig wäre es für Sie, wenn Sie den Käufer auf die eintretende Zersetzung der Seife durch Zink vorher aufmerksam gemacht hätten. *D. J.*

785. Die Zusammensetzung von Färbol ist mir nicht bekannt, eine Analyse desselben gibt aber die Möglichkeit, ein gleichwertiges Präparat herzustellen. Übrigens enthalten die Schuhcremes für gewöhnlich keine Erdfarben, wohl aber Bodenausputzfarben, Kaltpoliertinten u. dgl. *Mr.*

787. Über das Härten von amerikanischem Harz mittels Kalkhydrats finden Sie ausführliche Angaben in Nr. 24 auf S. 64 des „Chemisch-technischen Fabrikant“. Die Metallsalze des Harzes, in der Hauptsache Mangan-, Blei- und Bleimanganresinate, werden sowohl auf warmem Weg durch Schmelzen, als auch auf kaltem Weg durch Fällung hergestellt. Diese Herstellungsweise erfordert sehr viel Erfahrung und läßt sich weder nach einem Rezept, noch nach ein paar Zeilen im Fragekasten bewerkstelligen. *E. W.*

788. Glyzerinseifenabfälle lassen sich evtl. zu Kernseifen mitverarbeiten, aber die einfachste Aufarbeitung bleibt doch die bisher auch von Ihnen geübte, sie bei frischen Suden wieder mit aufzuschmelzen. Da sie tatsächlich eine Dunklerfärbung im neuen Ansatz bewirken, darf man sie eben nur für entsprechend dunkel gefärbte Glyzerinseifen wie Benzoe-Glyzerinseifen, Angelika-Glyzerinseifen etc. verwenden. Bei diesen an und für sich dunkler gefärbten Seifen kommt die Wirkung der mitverarbeiteten Abfälle gar nicht zum Ausdruck. *Br.*

789. Im allgemeinen ist der Bleicherfolg bei mit Bleichlauge behandelten Schmierseifen ein dauernder. Geht die Bleichung zurück, so ist vielleicht bei zu hoher Temperatur, mit zuviel oder zu starker Bleichlauge gearbeitet worden. Ist dabei gleichzeitig die Möglichkeit vorhanden, daß Eisen mit der Bleichlauge reagiert, so tritt unweigerlich durch Doppelumsetzung Bildung von Eisenseifen ein, die auch in ganz geringer Menge eine Dunklerfärbung der Seife hervorrufen. *Krs.*

790. Streuwachs in Form von ganz feinem Pulver stellen Sie her, indem Sie u. a. 5 T. Ceresin und 30 T. Paraffin zusammenschmelzen, die Schmelze mit etwas fettlöslicher Anilinfarbe rot färben und dann 65 T. feinstes Talkum einrühren. Entweder treiben Sie die noch warme Masse durch ein feines, aber starkes Metallsieb, oder Sie zerkleinern sie auf speziell hierfür konstruierten Zackenreibmaschinen. *W. M.*

791. Die Holzverkohlung in Retorten zur Gewinnung der Nebenprodukte, besonders Essigsäure und Methylalkohol, ist durch neue Verfahren zur Gewinnung dieser Produkte (Methanol aus Kohlenmonoxyd, Essigsäure aus Calciumkarbid über Acetylen) zum Tode verurteilt, weil sie bei den hohen Investitionskosten mit den neuen Verfahren nicht in Wettbewerb treten kann. Die Hauptprodukte bei der trockenen Destillation des Holzes sind: Holzessig (Graukalk), Holzgeist (Methanol, Aceton), Holzteer (leichte und schwere Kreosotöle zur Imprägnierung) und Holzkohle. Weiter erhält man große Mengen brennbarer Gase (zur Heizung der Retorten verwendbar), bei Verarbeitung von Fichte auch Terpentinöl und Harz. Je nach der Art des Holzes, der Destillationstemperatur und der

Schnelligkeit des Anheizens schwanken die vorgenannten Destillationsprodukte nach Menge und Beschaffenheit in weiten Grenzen. Aus 1 m³ = rd. 400 kg Buchenholz erhält man beispielsweise im Durchschnitt 120 kg Holzkohle, 150—160 kg Rohessig, 25 kg Holzteer, 90—100 kg brennbares Gas. Bis etwa 280° müssen die Retorten angeheizt werden, dann verläuft der weitere Prozeß exotherm, und es ist von außen keine weitere Wärmezufuhr mehr notwendig. *M. B.*

792. Die Zusammensetzung des dem Schwarzkopf-Shampoon beigegebenen Haarglanzpulvers ist noch nirgends bekannt gegeben worden. Es ist ein weißlich gelbliches Pulver, von saurem Geschmack und saurer Reaktion gegen Lackmus und Methylorange und einem charakteristischen Geruch nach bestimmten Harzen (Benzoeharz). Es schmilzt in der Hitze und hinterläßt einen sehr schwer verbrennbaren, schwarzglänzenden Rückstand. Alkali ist nicht vorhanden. Diese Tatsachen ließen zwar bereits gewisse Rückschlüsse zu, die aber erst nach weiterer Prüfung gemacht werden sollen. *E. G.*

793. Halowax ist ein Produkt, das zur Bestimmung des Öles in Ölsaaten nach der Methode von Wesson dient; es ist ein unreines, substituiertes Monochlornaphthalin. Zum Bezug fragen Sie einmal bei E. Merck in Darmstadt an. Wir verweisen Sie hinsichtlich der Anwendung auf die Nr. 38 d. J. unter „Chemische Mitteilungen": „Bestimmung des Ölgehaltes in Saaten." *Red.*

794. Die Baudouin'sche Reaktion zum Nachweis von Sesamöl, die 1% Sesamöl noch deutlich erkennen läßt, erfordert keine vorhergehende Raffination des Öles. Nur die amtliche Anweisung zur Untersuchung von Fetten und Käsen vom 1. IV. 1898 schreibt ein Ausschütteln mit Salzsäure von sp. Gew. 1,125 vor, bis sich die Säure nicht mehr färbt. Dies hat den Zweck, etwa vorhandene Teerfarbstoffe, die mit Salzsäure allein schon eine Rotfärbung geben und so die Sesamölreaktion vortäuschen können, zu entfernen. Dabei kann aber auch das die Reaktion gebende Sesamol entfernt werden, weshalb jetzt oft die Soltsien'sche Reaktion ausgeführt wird. *Dr. B.*

795. Es gibt wohl zum Schutz der Landwirtschaft, Fischerei und Industrie allgemeine Vorschriften zur Reinigung evtl. Beseitigung von Abwässern, nicht aber speziell solche für die Seifenfabrikation. Deren mehr oder weniger strenge Handhabung hängt von der Wassermenge im Vorfluter ab. Ist darin rasch fließendes und viel Wasser vorhanden und sind nur wenig schlechtes Abwasser liefernde Fabriken angesiedelt, so wird selten sich ein Übel bemerkbar machen, da das Abwasser genügend verdünnt wird und schädliche organische Substanzen in kurzer Zeit oxydiert werden. Diese Verhältnisse und die Zusammensetzung des Abwassers bedingen die Art der Vorreinigung. Glyzerinarme Unterlaugen sind bis auf einige Zehntel Prozente Alkali ausgestochen, enthalten außerdem Salz und auch organische Verunreinigungen und können daher evtl. über Klär- oder Ausgleichsbecken in den Fluß geleitet werden. Saure Abwässer werden entweder durch Kalkmilch neutralisiert oder über Kalksteine in besondere Becken geleitet, die von Zeit zu Zeit gereinigt werden müssen. *C. H.*

796. In unseren Fachzeitschriften (Seifen-, Fett-, Öl-Industrie) konnte ich viele Jahre zurück keinen Artikel finden der die Reinigung der Abwässer aus den Seifenfabriken zum Gegenstand hätte. Wohl finden sich mehrfach Angaben und Patente über Beseitigung saurer Abwässer, Entfetten von städtischen Abwässern etc., die aber nicht direkt einschlägig sind und auch zur vorstehenden Frage wenig Beziehung haben. *C. H.*

797. Sie denken jedenfalls an den sog. russischen oder weißen Leim, d. h. einen durch Bleiweiß, Bleisulfat, Zinkweiß, Kreide o. dgl. weiß gefärbten Leim. Solche Leime wurden schon vor 25 Jahren hergestellt, und es wurde behauptet, daß sie eine besonders hohe Bindekraft besäßen, während in Wirklichkeit das Gegenteil der Fall ist. Eine besondere Literatur hierüber ist mir nicht bekannt. *F. W.*

798. Seifenblöcke von den Dimensionen 120×120×54 cm schneiden Sie vorteilhaft mit an einer kleinen Winde befestigtem Draht (nicht einem runden, sondern elliptischen oder kantigen Draht nach Weber & Seeländer) in Platten, die man dann auf eine Riegel- und Stückenschneidmaschine bringt, wie sie in bester praktischer Ausführung alle einschlägigen Firmen, die Sie im Inseratenteil dieser Zeitschrift finden, bauen. *Br.*

— Es ist nicht möglich, Seifenblöcke in den Abmessungen von 120×120×54 cm im ganzen auf einer Seifenschneidemaschine in Stücke zu zerschneiden, da die Praxis gelehrt hat, daß einwandfreie Schnitte bei Blöcken bis zu 40 cm Breite erzielt werden; bei solchen über 40 cm Breite läuft man Gefahr, daß der Schneidedraht beim Schneiden verläuft, somit ungleiche Schnitte erhalten werden. Wir schlagen Ihnen daher vor, Ihre Blöcke an der Längsseite und Höhe je zweimal zu unterteilen, sodaß Sie aus jedem Block neun Blöcke in den Abmessungen 40×40×54 cm erhalten, welche Sie auf jeder kombinierten Riegel- und Stückenschneidemaschine in alle gewünschten Stücke zerschneiden können. Da wir Schneidemaschinen in verschiedensten Arten bauen, so sind wir zu jeder weiteren kostenlosen Auskunft in dieser Angelegenheit gern bereit.

Weber & Seeländer, Helmstedt, Maschinenfabrik.

799. Einheitliche Methoden, um die Kalkbest[ändig]keit von Seifen zu messen, gibt es nicht, man [kann] sie aber doch ziemlich genau bestimmen, indem man in [der]selben Menge Wasser gleichen Kalkgehaltes von den S[eifen] gleiche Mengen (d. h. mit gleichem Fettsäuregehalt) zur [Lö]sung bringt und nach einer bestimmten Zeit die abgeschie[dene] Kalkseife feststellt. *L.*

800. Die Kornungszeit für eine Naturko[rn-] oder Alabasterseife ist günstigstenfalls etwa 2 Wochen, no[ch] muß man aber meistens 3—4 Wochen rechnen. Will man gr[obes] Korn haben, das in geringer Menge herauskommt, dann [muß] sie auch 6 Wochen und darüber dauern. Während dieser [Zeit] trocknet die Seife mehr oder weniger ein, je nachdem si[e in] großen Holz- oder Eisenlagergefäßen, in Holzfässern [oder] Blecheimern lagert. Die Eintrocknung darf hoch gerechnet [auf] 5% angenommen werden. Die beste Kornungstemperatur [liegt] um 12° C herum. *M.*

Geschäftliche Notizen.

Für den Inhalt dieser Rubrik übernimmt die Redaktion dem Leserkreise g[egen-] über keine Verantwortung.

Kleinverkaufspackung für Schmierseife.

Auf wiederholtes Ersuchen verschiedener Seifenfabriken die Firma *Gebrüder Adt Aktiengesellschaft*, Hartpapier- [und] Holzstoffwarenfabrik, Abtlg. Kartonnagen, Wächtersb[ach] (H.-N.) schon seit längerer Zeit damit beschäftigt, eine i[deale] Packung für Schmierseife herzustellen. Die bisher auf [den] Markt gebrachten Schmierseifenpackungen haben wohl den [An]sprüchen nicht genügt und ließen sich deshalb [auch] nicht einführen. Es ist der Firma *Gebrüder Adt Aktienge[sell]schaft* nun gelungen, eine dem Zweck entsprechende Ver[pac]kung in runder Form für annehmbare Preise herzustellen. [Die] Dosen werden für ½ und 1 Kilo Inhalt fabriziert und sind i[n] in entsprechender Farbe imprägniert. Die Schmierseife [kann] darin monatelang verpackt sein, ohne daß die Dose s[ich] irgendwelche Veränderungen zeigt. Die Packung ist ab[solut] stabil, und es besteht infolge des eingebördelten Bodens k[eine] Gefahr, daß sich der letztere bei längerem Lagern löst [oder] herausfällt. Die Schmierseife wird als dickflüssige Masse [ein]gegossen. Nach dem Erkalten ist die Dose zu verschli[eßen]. Um ein Austrocknen sowie Oxydieren des Inhaltes zu ver[mei]den, umklebt man die Verpackung zweckmäßig mit einem [Ver]schlußstreifen in der Breite von 30—35 mm, welcher zug[leich] mit einer Reklameaufschrift versehen werden kann. Das [Be]kleben von größeren Etiketten mit Firmenanschrift würde [die] Dose unnütz verteuern, weshalb die Deckelfläche eine B[lind]prägung (Firmenanschrift, Fabrikmarke etc.) kostenlos e[rhal]ten kann.

Durch diese Packung fällt für die Inhaber der La[den]geschäfte jede Mehrarbeit für das Abwiegen sowie die Aus[lagen] für Einwickelpapier fort, wodurch der Verkauf des Artikels [den] Fabriken und Händlern sehr bequem gemacht wird. Auch [die] Verbraucherkreise werden es sehr begrüßen, wenn sie Schmierseife künftig abgepackt einkaufen können, denn wi[e oft] fehlt es an passenden Gefäßen zu ihrer Aufbewahrung. [Die] durch Einführung der von der Firma *Gebrüder Adt A[ktien]gesellschaft* hergestellten Packung entstehende Mehrprei[s ist] gegenüber den Auslagen für eine ungenügende Schmiers[eifen]packung, bei der mit einer gewissen Unsauberkeit sowie Qualitäts- und Gewichtsverlust durch Austrocknen gere[chnet] werden muß, unbedingt vorteilhafter.

Runde Dosen sowie Streudosen in Flaschenform.

Auch hier ist es der Firma *Gebrüder Adt Aktiengesells[chaft]*, Hartpapier- und Holzstoffwarenfabrik, Abtlg. Kartonn[agen], Wächtersbach (H.-N.) nach längeren Versuchen gelu[ngen], außer den bereits hergestellten zylindrischen Dosen eine [Streu]dose in runder Flaschenform herauszubringen, für die der [Her]steller heute Gebrauchsmusterschutz besitzt. Die Dose ist [unter] der Nr. 963 880 eingetragen. Die Packung ist absolut ha[ltbar], da eine Seite flaschenhalsförmig verjüngt ist. Die Öffnung [des] Halses ist mit einem eingebördelten Blechdeckel mit [ein]legter Papierscheibe versehen. Die Papierscheibe wird be[im Ge]brauch durchstoßen, wodurch die 8 mm große Öffnung [frei]gelegt ist und der Inhalt leicht herausgeschüttet werden [kann]. Das Füllen dieser Packung wird vom Boden aus vorgenom[men], welch letzterer nachträglich einzukleben ist. Die Dose ist [voll]ständig etikettiert, was ihr ein recht gutes Aussehen ve[rleiht]. Für eine gewisse Stabilität ist durch den eingebördelten [Blech]deckel gesorgt, sodaß sich die Dosen in gefülltem Zu[stand] während des Versandes wohl kaum öffnen werden. [Ferner] stellt die Firma *Gebrüder Adt Aktiengesellschaft* noch [Streu]dosen in runder und ovaler Form in recht geschmackvoller [Aus]führung her. Diese werden im allgemeinen mit Decke[l und] Boden aus Pappe versehen. Auf besonderen Wunsch de[r In]teressenten können solche auch mit Blechdeckel und [Boden] geliefert werden.

Es wird noch auf die bildliche Darstellung im Anzei[genteil] der heutigen Ausgabe, 8. farbige Seite, verwiesen, worau[s die] gefällige Form der erwähnten Dosen ersichtlich ist.

eifensieder-Zeitung

undschau über die Harz-, Fett- u. Oel-Industrie

Unabhängiges Fachblatt

Publikationsorgan der Vereinigung der Seifensieder und Parfümeure, E. V., Sitz München.

is (nur Postbezug innerhalb des Reichsgebietes): Vierteljährlich **9.– R.-M.**; bei Bezug vom Verlag **10.– R.-M.**; für das Ausland **12.– R.-M.** Die Lieferung efahr des Empfängers vor sich. In Fällen von höherer Gewalt Streik, Aussperrung, Betriebsstörungen hat der Bezieher weder Anspruch auf Lieferung noch auf ng des Bezugspreises. Einzelnummern das Stück 1.– R.-M. (Inland) bezw. 1.20 R.-M. (Ausland); Abgabe ausnahmslos nur gegen Voreinsendung der Kassa. rk = 10/42 Dollar). – **Anzeigenpreis:** Die einspaltige Millimeter-Höhe 15 Pfg.; für Stellengesuche 10 Pfg. (1 Reichsmark = 10/42 Dollar). Berechnet wird der von Anzeige er Abtrennungsstriche eingenommene Raum. Bei Plazierungsvorschrift bis zu 50% Zuschlag Nachlässe 5–33 1/3%. Der Nachlaß fällt fort bei Nichteinhaltung der Zahlungs- nebedingungen, es tritt dann der Bruttopreis in Kraft. Stellenmarkt- und Gelegenheitsanzeigen jeder Art finden nur gegen vorherige Einsendung der Anzeigengebühr -Anzeigen unter Zuschlag von 80 Pfg.) Einschaltung. Ort der Zahlung und des Gerichtsstandes: Augsburg. Annahmeschluß für Anzeigen: Dienstag Vormittag.

eden Donnerstag. Herausgeber: Verlag für chemische Industrie H. Ziolkowsky G. m. b. H., Augsburg. **Geschäftsstelle:** Pfannenstiel 15.

Fernsprecher: **Redaktion:** E. Marx und Dr. M. Bauer. **Postscheck-Konten:**

nd Anzeigen-Annahmestelle 2685. **Briefanschrift:** Seifensieder-Zeitung Augsburg VII Postfach. München 9804; Wien 59442; Zürich VIII 11927.

ahrgang. Augsburg, 18. Oktober 1928. Nr. 42.

senschaftliche und Fach-Artikel, die dem n dieses Blattes angepaßt sind, werden jederzeit ntgegengenommen und entsprechend honoriert.

rzeugung des Unterlaugen-Rohglyzerins.

(Eing. 16. II. 1928.)

ein sehr wertvolles Nebenprodukt bei der Neutralfett- ng erweist sich trotz der anhaltend gedrückten Preise zerin, welches sich aus seiner ehemals bescheidenen als Nebenprodukt zu einem wertvollen Handelsartikel arbeitet hat.

ade die jetzige Zeit des wirtschaftlichen Tiefstandes ndustriezweiges fordert zu lebhaftem Meinungsaus- über die Möglichkeiten der Ausschaltung von Fehler- und der Rationalisierung in der Herstellung des Unter- lyzerins auf. Die wirtschaftlichen Ursachen des kata- en Preisrückganges für Unterlaugenglyzerin sind weni- der bedeutenden Steigerung der Produktion zu suchen lyzerinerzeugung Deutschlands allein ist im Laufe der ahre auf das doppelte gestiegen) als in der Auswirkung nischen Glykolsynthese. Die würgende Konkurrenz des welches neben dem zeitweilig billigeren Verkaufspreis h ein unleugbares technisches Plus in seinem chemischen n und seinen physikalischen Eigenschaften hat, kann h Verbilligung und Verbesserung der bislang geübten ngsweise, wenigstens bis zu einem gewissen Grade aus- n werden. Den Beweis, daß auch die Glyzerinerzeugung öglichkeit erstmalig zu beschreitender Wege bietet, liefern ente des „Du Pont de Nemours-Konzerns" und der al Distillers", die das Gärungsglyzerin aus Melasse in Zeit schon zu einem nicht zu unterschätzenden Faktor werden.

Hauptverwendungsgebiet des Glyzerins liegt in der zerin- und der kosmetischen Industrie sowie als Be- der Buchdruckerwalzen und als hygroskopischer Zusatz n, zum Tabak etc. Der Erlös aus den Unterlaugen bildet cht zu unterschätzenden Faktor im Budget unserer dustrie, und auch solche Betriebe, welche keinen Va- dampfer besitzen, können sich heute nicht mehr den isten, die Unterlauge mit den Abwässern ablaufen zu

r gut organisierte Einkaufsorganisation ermöglicht es len, die Unterlauge zu verwerten. Da der bedeutende rhalt der Unterlauge natürlich ein sehr frachtverteuern- tor ist, erweist es sich besonders in Betrieben, welche ampf verfügen, als sehr vorteilhaft, eine Konzentration rlauge in offenen flachen Pfannen vorzunehmen, um Wassergehalt der Unterlauge auf ca. 70% herabzudrük- ken, wobei noch ein weiterer Vorteil in der teilweisen Wieder- gewinnung des ausfallenden Salzes zu verzeichnen ist. Da für den Verkaufswert der Unterlauge nur der Glyzeringehalt maß- gebend ist, erweist sich diese Art der Vorkonzentration als versandverbilligender Faktor recht dankbar.

Die analytische Bestimmung des Glyzerin- gehaltes wird zuverlässig derart vorgenommen, daß 1000 g Durchschnittsmuster der Unterlauge mit der halben Menge einer Eiklar-Emulsion in ca. 200 cm³ Wasser in einem emaillierten Kochtopf mit möglichst halbkugeligem Boden gründlich emul- giert werden. Dieses Gemenge von Unterlauge und Eiweiß wird mit verdünnter Salzsäure bis zur deutlichen Säurereaktion ver- setzt. Die saure Lösung wird sodann kurze Zeit aufgekocht und nach dem Erkalten vom geronnenen Eiweiß und den darin eingeschlossenen Fettsäuren abfiltriert. Das Filtrat wird mit Soda alkalisch gemacht und bei deutlich alkalischer Reaktion unter ständigem Rühren vom Wasser durch Eindampfen bis zur Sirupkonsistenz befreit. Das Glyzerin wird vom Salz durch Auswaschen mit Sprit getrennt und das alkoholische Filtrat auf dem Wasserbad in einer Porzellanschale eingedampft. Der Rück- stand enthält, nachdem er noch über freier Flamme unter Rühren mit dem Thermometer bis auf 150° erhitzt wurde, um die letzten Anteile an Wasser zu entfernen, neben geringen Mengen Kochsalz, das gesamte Glyzerin.

Das Gewicht der Schale + Glyzerin + Salz wird ermittelt und von diesem das Gewicht der Schale + Salz abgezogen. Dieses Gewicht wird erhalten, indem man das Glyzerin durch häufiges Auswaschen mit Sprit, der mit Kochsalz gesättigt wurde, vom in der Schale verbleibenden Salz dekantiert. Nachdem das Glyzerin vollkommen ausgewaschen ist, werden die letzten Reste Sprit verbrannt. Das Gewicht der Schale vor und nach dem Auswaschen mit kochsalzgesättigtem Sprit er- gibt den Glyzeringehalt per Tausend.

Diese analytische Kontrolle im Laboratorium an der Hand eines Gegenmusters ist stets durchzuführen, um eine Kontrolle für die Sicherheit der Rentabilität der Glyzerinanlage in Händen zu haben.

Die Glyzerinanalyse der Unterlauge wird, falls eine eigene Eindampfungsapparatur zur Verfügung steht, aus Gründen der Vereinfachung erst nach der zweiten Behandlung vorgenommen, worauf in den folgenden Abschnitten zurückgekommen wird. Der Glyzeringehalt bewegt sich mit ganz seltenen Abweichun- gen zwischen 6 und 9%. Eine weitere Handhabe für die Beur- teilung der Ausbeute an Glyzerin ergibt sich aus der Menge der zum jeweiligen Sieden herangezogenen Fette in Verbindung mit ihrer Verseifungs- und der Säurezahl. Werden diese Daten für jede Sendung Fette ermittelt, so ergibt sich für den Be- triebsbeamten dann eine sehr wirksame Kontrolle der erzielten

Ausbeute. Die Säurezahl eines Fettes oder Öles wird durch rasche Titration einer Lösung von 25 g des Untersuchungsmaterials in ca. 100 cm³ neutralisiertem Sprit gegen Standard-Säure mit Phenolphtalein, oder bei dunklen Fetten, wie Knochenfett oder Palmöl, mit Thymolphtalein als Indikator ermittelt.

Bei Kenntnis der der Säurezahl korrespondierenden Verseifungszahl eines Fettes ergibt sich unter der für technische Zwecke entschuldbaren Voraussetzung, daß das Fett keine anderen Ester als Triglyzeride besitzt, als indirekte Glyzerinbestimmungsform die Formel:

Glyzeringehalt G = (V—S) . 0,0547, wobei der Faktor 0,0547 aus der Esterzahl auf Grund der Gleichung $\frac{C_3H_5(OH)_3}{3\,KOH} = \frac{92,06}{168,3}$ = 0,547, erhalten wird.

Im allgemeinen geht man nicht fehl, wenn man mit einer Glyzerinausbeute von

10% 100%igem Glyzerin, d. i. ca. 12,5% 80%iges bei Kerntalg,
12% 100%igem Glyzerin, d. i. ca. 15% 80%iges bei Palmkernöl,
13% 100%igem Glyzerin, d. i. ca. 16% 80%iges bei Kokosöl,

rechnet, um einige in Fettansätzen häufiger verwendete Sorten hervorzuheben.

Fette aus lipasenreichen Pflanzen, z. B. Palmöl oder auch Traubenkernöl, weisen hohe Säurezahl und demgemäß niedrigen Glyzeringehalt auf. Bei Palmöl beträgt dieser z. B. nur etwas über 9% 100%iges Glyzerin in den besten Fällen, noch niedriger ist der Glyzeringehalt im Erdnußöl, mit einem Durchschnitts-Prozentgehalt von etwa 8%.

Harze und Fette, welche viel freie Fettsäuren enthalten, z. B. Knochenfett, liefern natürlich niedrigerprozentige Unterlaugen.

Die jeweilige Unterlauge wird, falls sie nicht eine hinreichende Alkalität besitzt, um zur neuerlichen Verseifung von Sekundaware herangezogen zu werden, direkt aus der Pfanne in ein auch für größere Vorräte entsprechend großes Unterlaugenreservoir abgelassen. In diesem Reservoir wird die Unterlauge mindestens 8—12 Stunden sich selbst überlassen, um nach gänzlichem Erkalten die letzten Reste der noch in Lösung befindlichen oder mitgerissenen Seife abgeben zu können. Aus dem Unterlaugenreservoir wird sie nach Bedarf in das Reservoir I der Glyzerinabteilung gepumpt oder bei tieferer Lage einfach in dieses abgelassen. Die zur weiteren Behandlung der Unterlauge notwendigen Reservoire II und III sowie die Filterpresse sollen zur Vermeidung des ständigen zeit- und geldraubenden Arbeitens mit der Pumpe unter dem Reservoir I untergebracht werden.

Die erste Behandlung.

Im Reservoir I werden der Unterlauge durch Zugabe von Eisenoxydhydrat und konzentrierter technischer Salzsäure der noch im Reservoir verbliebene Rest an Seifen, Oxyseifen, Albuminen, Gewebsteilen und Schmutz entzogen und das Natriumkarbonat sowie auch die überschüssige Natronlauge unschädlich gemacht. Die Alkalität der Unterlauge soll zweckmäßig maximal 0,2% Gesamtalkali, als Na_2O ausgedrückt, nicht übersteigen. Das spezifische Gewicht der Unterlauge beträgt in der Regel 1,1. Ihre Farbe ist natürlich von der Art der verwendeten Fette abhängig, in der Regel jedoch gelb bis braunrot. Bei einer Verseifung von etwa 10 t werden ca. 40 Liter Salzsäure in Holzkübeln bereitgestellt, in welche 5—6 kg Eisenoxyd eingerührt werden. Unter ständigem Rühren des Reservoirs wird der Inhalt der Bottiche in der Kälte eingerührt und weitere Mengen technische Salzsäure so lange in kleinen Partien zugeführt, bis eine filtrierte Probe der behandelten Unterlauge mit Methylorange einen äußerst schwachen Überschuß an Salzsäure aufweist. Das Rühren ist daraufhin sofort zu unterbrechen, um eine Zerlegung der fettsauren Eisensalze hintanzuhalten. Das Bassin scheidet bereits nach verhältnismäßig kurzer Zeit eine kompakte, auf der Oberfläche des Reservoirs schwimmende dunkle Masse ab, welche ohne Schwierigkeit mit Hilfe eines rechtwinkelig gebogenen Schöpfers abgehoben werden kann. Das zur Fällung der durch die Salzsäure in Freiheit gesetzten Fettsäuren in Anwendung kommende Eisenoxyd wird nach den hiefür üblichen Handelsusancen als haldengetrocknete oder künstlich getrocknete Ware angeboten, wobei für erstere ein Trokkengehalt von 50%, für die künstlich getrocknete Ware ein Trockengehalt von 75% garantiert wird. Der Preis für diese Sorten beträgt 7,60 bezw. 5,40 RM für 100 kg, womit sich die Rentabilität dieser Art der Fällung am besten dokumentiert. Die fettsauren Eisensalze sind hervorragend geeignet, die in der Unterlauge enthaltenen mechanischen Verunreinigungen einzuschließen. Der so häufig üblichen Fällung mit schwefelsaurer Tonerde ist die oben beschriebene Art vorzuziehen, weil neben den mannigfachen Vorteilen, wie sie das Fällen und Filtrier in der Kälte bietet, die beim Arbeiten mit schwefelsaurer To erde wegfallen, unbedingt die Schwierigkeiten in Betracht ziehen sind, die sich bei der Filtration des schleimigen A miniumhydroxyds ergeben. Trotzdem die so behandelte Unt lauge heiß filtriert werden muß, sind die ersten Filtrate größt teils nicht für die weitere Behandlung verwendbar, außerd ist die Filterpresse nur ganz kurze Zeit wegen der schne Verstopfung der Tücher verwendbar.

Nachdem die Hauptmenge des bei der ersten Behandl resultierenden Niederschlages mit dem Schöpfer entfernt w den ist, wird die Unterlauge durch eine eiserne Filterpre in der Kälte in das Reservoir filtriert. Der wertvolle Vor gegenüber der Tonerdesulfat-Fällung zeigt sich auch hier in Tatsache, daß ohne irgendwelche Schwierigkeiten die ga Charge auch durch eine kleine Presse filtriert werden kann. diesem Reservoir wird der Überschuß an Eisenchlorid, der Fällung der im Reservoir I in Freiheit gesetzten Fettsäu nicht herangezogen wurde, durch Siedelauge (Natronlaug welche wieder unter ständigem Rühren zugegeben wird, Eisenhydroxyd gefällt. Man überzeugt sich von einem gerin Überschuß an Ätznatron, der eine conditio sine qua non das nachträgliche Verdampfen ist, durch die positive Phenolph lein-Reaktion in einem Muster, welches dem Reservoir e nommen wird. Die deutliche, jedoch nicht allzu kräftige al lische Reaktion hat den Zweck, ein übermäßig starkes Schäu im Vakuumapparat hintanzuhalten und ein Verätzen der Appa tur durch die Säuren zu verhindern. Die alkalische Unterla wird vom Reservoir II wieder durch eine Filterpresse Reservoir III zugeführt. Die Lauge, die bei sorgfältigem beiten jetzt eine vollkommen reingelbe Farbe besitzt, ist gä lich klar und frei von mechanischen Beimengungen und k nun der Verdampfung im Vakuumapparat zugeführt wer Die Alkalität soll nach der Filtration des Eisenhydroxyds teilhaft 0,03—0,04% Na_2O betragen. Zu stark alkalische Un laugen lassen Rohglyzerin mit zu hohem Aschengehalt zielen und dürfen deshalb nicht in dieser Beschaffenheit gedampft werden.

Zur Kontrolle der Ausbeute im Vakuumverdampfer geg über der analytisch ermittelbaren Ausbeute wird dem Reser III ein Analysenmuster entnommen, dessen Glyzeringehalts-stimmung wie in der rohen Unterlauge vorgenommen wird, daß man natürlich eine Fettsäureabscheidung wie bei der behandelten Unterlauge versuchen würde.

Zur einfachen Kontrolle der für jede Verdampfung wendeten Unterlaugenmenge pumpt man sie aus dem Reser III in einen an der Bordwand graduierten Kessel entsprecher Formates, wobei man sich vorteilhaft einer auf der Oberfl der Unterlauge schwimmenden Holzscheibe bedient, we mittels eines überhängenden Lotes stets den jeweiligen S der Flüssigkeitssäule in diesem Kessel anzeigt. Bei Kenn der Unterlaugenmenge, die etwa 1 cm Höhe dieses Kessels spricht, der zweckmäßig über der Verdampfungsanlage se Platz hat, ist die für jede Ladung verbrauchte Menge Un lauge mit einem Blick stets leicht zu ermitteln.

Für die Filtration der Niederschläge aus den Reservoir und II kommt wie immer, wenn es sich in erster Linie um Gewinnung des abgepreßten Filtergutes handelt, die Kam presse gegenüber der Rahmenpresse in Betracht. Eine Pr mit etwa 35 Kammern im Ausmaß von 600×600 entspricht an sie gestellten Anforderungen vollständig. Wird die Filtra ohne Druck vorgenommen, so ist zur Erlangung eines re Filtrates stets für eine Fallhöhe von 3—4 m zu sorgen. Filtertücher sollen nach Gebrauch stets mit Wasser und Bi gereinigt werden. Von Zeit zu Zeit ist die Reinigung Tücher mit kalzinierter Soda vorzunehmen. (Schluß folg

---

Bestimmung der Waschkraft von Seifenprodukt

Ein Fortschrittsbericht über die bisherige Arbeit des Subkom der American Oil Chemists Society.*)

Die Bildung eines Subkomitees der A. O. C. S. zur Bes mung der Waschkraft war eines der Ergebnisse der Jahres sammlung der Gesellschaft im Mai 1925. Das dringende dürfnis nach Standard-Methoden zur Bewertung von Wa mitteln wurde von allen Mitgliedern des ursprünglichen We mittelkomitees zugegeben und war von dem Vorsitzenden H *Campbell* in seinem Bericht 1925 stark betont worden.

Eine Versammlung des Subkomitees wurde im Burea Standards, Washington, D. C., am 28. September 1925 a

*) Journ. Oil and Fat Ind. 1927 [4], Nr. 1 und 2.

bei welcher 10 Mitglieder anwesend waren. Die Mit-
zahl wurde allmählich erhöht, und der gegenwärtige
ist in der nachfolgenden Liste verzeichnet:

ward Bauer, Kirk & Co., Chicago, Ill.
C. Bennett, Los Angeles Soap. Co., Los Angeles, Calif.
S. Boulden, Wm. Waltke & Co., St. Louis, Mo.
J. C. Brier, Prof. Chem. Eng., University of Mich.,
Arbor, Mich.
K. Brodie, Chem. Supt., Procter & Gamble Co., Ivory-
O.
K. Cassady, Chief Chemist, Palmolive Co., Milwau-
Wis.
K. Church, Chief Chemist, Lever Bros., Cambridge,

E. Divine, 284 Beach St., Hackensack, N. J.
J. S. Goldbaum, Chief Chemist, Fels & Co., Phila., Pa.
H. Guernsey, Chief Chemist, Cowles Detergent Co.,
port, N. Y.
M. H. Ittner, Chief Chemist, Colgate & Co., New
N. Y.
H. Johnson, Director of Research, Laundryowners Na-
Assoc., Mellon Institute, Pittsbourgh, Pa.
ederick Kenney, City of New York Board of Purchase,
Testing Laboratory, New York, N. Y.
P. Long, Globe Soap Co., St. Bernard, Ohio.
T. Marceau, Chem. Director, Gold Dust Corp., New
N. Y.
f. E. B. Millard, Mass. Institute of Technology, Cam-
e, Mass.
S. Mitchell, Swift & Co., Chicago, Ill.
R. Powell, Chief Chemist, Armour Soap Works, 1355
1st St., Chicago, Ill.
S. Rapelje, Kirkman's & Son, Brooklyn, N. Y.
T. Reese, Chief Chemist, Peet Bros., Kansas City,

G. Vail, Chemical Director, Philadelphia Ouartz Co.,
., Pa.
W. Smither, Bureau of Standards, Washington, D. C.
P. H. Walker, Bureau of Standards, Washington,

F. Hoyt, Larkin Co., Inc., Buffalo, N. Y., Vorsitzender.

der Washingtoner Versammlung war man einstimmig
inung, daß der Waschwert von Seifen und Seifenproduk-
komplexer Natur sei und soviele Faktoren und Variablen
eße, daß er durch Kriterien wie Schaumkraft, Ober-
spannung und andere physikalische Messungen nicht in
ter Weise beurteilt werden könne.

n war der Ansicht, daß eine Art wirklichen Wasch-
es die beste Prüfung auf Waschkraft sei, wenn auch
in zugegeben wurde, daß die Schwierigkeiten bei der
altung einer befriedigenden Waschversuchs-Methode
ein würden.

h Besprechung verschiedener Waschversuchs-Verfahren
d sich das Komitee dahin, daß die von *A. K. Church,*
miker der Lever Bros. Co., beschriebene Waschmethode
schine vom Standpunkt der Einfachheit, der Kosten und
ingen Größe der zu behandelnden Proben die besten
keiten biete.

Aufgabe, Hilfsstandards für die quantitative Aufzeich-
er Farben-Werte der beschmutzten und gewaschenen
zuzubereiten, unterzog sich Dr. *P. H. Walker* vom
of Standards. Er arbeitete gemeinsam mit seinem Kol-
ruce eine Reihe von grauen Pasten mit gleichförmigen
igen des Farbeneindrucks aus, die aus Mischungen von
ß, Ruß und farblosem Mineralöl hergestellt waren.
gfalt, Zeit und Arbeit, die mit der Zubereitung solcher
dards verknüpft sind, sind sehr groß, und daher wurde
Verwendung für das große Personal des Komitees mit
sell Colour Co. in Baltimore eine Vereinbarung ge-
die dahin ging, zu billigem Preise Sätze von grauen
l-Papieren zu liefern, die mit den Abstufungen der von
lker hergestellten Graupasten möglichst gut überein-
.

er den Pasten stellten Dr. *Walker* und *Bruce* später
e abgestufte Serie von zwölf Tüchern als möglichen
dard her, die mit bestimmten zunehmenden Mengen
esischer Tusche beschmutzt waren. Sätze von je vier
ücher in den wahrscheinlich am meisten benötigten
wurden nach Anleitung von Dr. *Walker* von dem Vor-
hergestellt und jedem Komiteemitglied übersandt.
Praxis ist es etwas schwierig, die Farbe eines Gewebes
mit der Oberfläche eines grauen Papiers oder einer grauen
Paste zu vergleichen, und theoretisch wären graue Standard-
Tücher wünschenswert.) Die Farbenintensität der mit chine-
sischer Tusche beschmutzten Tücher war so verschieden von
derjenigen der bläulich-grauen beschmutzten und gewaschenen
Tücher, daß diese besonderen Tücher mit chinesischer Tusche
allgemein nicht befriedigten.

Die Herstellung der Miniatur-Waschmaschine in wenig ab-
geänderter Anordnung erfolgte durch *R. K. Brodie,* den chemi-
schen Betriebsleiter der *Procter and Gamble Co.* Seinen Be-
mühungen war es zu danken, daß eine sehr befriedigende Ma-
schine zu dem billigen Preise von 15 Dollars den Mitgliedern
des Komitees zur Verfügung gestellt werden konnte.

Das auf der Washingtoner Versammlung angenommene Pro-
gramm beschränkte sich ursprünglich auf ein Studium des
Waschversuchsverfahrens selbst, um seine Zuverlässigkeit in
den Händen einer Anzahl von Forschern zu bestimmen, für
vergleichende Waschversuche bei 100, 122 und 160° F in destil-
liertem Wasser mit zwei Seifen von stark abweichender Zu-
sammensetzung.

Der Beginn der Durchführung des diesjährigen Programms
erlitt beträchtliche und unvermeidliche Verzögerungen. Spät
im Februar erhielten die Mitglieder des Komitees vom Vor-
sitzenden die Materialien-Kollektion für das diesjährige Pro-
gramm, darunter die *Munsell-* und die mit chinesischer Tusche
hergestellten Tuch-Farben-Skalen; ferner eine 60 Yard lange
Rolle von 4 Zoll breitem weißen Baumwollzeug; Lampen-
schwarz, Speisetalg und Schmieröl für die Schmutz-Mischun-
gen und endlich Proben einer körnigen Talgseife und einer ge-
pulverten kastilianischen (Olivenöl-) Seife. Zehn Mitglieder
des Komitees empfingen von Dr. *Walker* Sätze grauer Stan-
dard-Pasten für Versuche. Waschmaschinen wurden auf Ver-
langen den Mitgliedern von *Brodie* geliefert.

Die den Mitgliedern gelieferten Anleitungen zum Beschmut-
zen und Waschen waren folgende:

A. Verfahren zur Herstellung beschmutzter Tücher.

Der weiße Baumwollstoff enthält ziemlich viel Stärke-
Appretur, die entfernt sein muß, um eine gleichmäßige Be-
schmutzung erzielen zu können. Das kann auf folgende Weise
geschehen: Man schneidet das Tuch in passende Längen und
kocht etwa fünf Minuten in verdünnter Salzsäure (10 cm³ Salz-
säure 1,20 sp. Gew. in 1 l Wasser), spült, trocknet teilweise
und bügelt.

Versuche haben gezeigt, daß es untunlich ist, die Menge des
in der Schmutzmischung zu verwendenden Lampenschwarzes
zu starr festzulegen, da Abweichungen in der Technik des
Beschmutzens mit der gleichen Lösung verschiedene Resultate
ergeben.

Beschmutzungs-Mischung:

5 g Schmieröl
3 g Speisetalg
x g Lampenschwarz (x = 2 bis 3)
2000 cm³ Tetrachlorkohlenstoff.

Man löst das Öl, den Talg und das Lampenschwarz in
1 Liter Tetra in einer mit Glasstopfen versehenen 2½-Liter-
flasche (oder wenn zusagender in einer 2-Quart-Kruke, die mit
Gummidichtungsring und Deckel versehen ist) und schüttelt fünf
Minuten tüchtig durch. Zu dem Gemisch fügt man noch ein
Liter Tetra und filtriert rasch durch mehrere Lagen des ge-
waschenen Baumwollstoffes. Die Beschmutzungsflüssigkeit ist in
einem geschlossenen Behälter aufzubewahren.

Man läßt einen zusammenhängenden Streifen Baumwoll-
zeug von passender Länge, aus dem die Appretur in oben be-
schriebener Weise entfernt wurde, in einem Trog oder einer
Schale erst durch die Beschmutzungsflüssigkeit und dann durch
eine Wringmaschine passieren. Das Zeug wird dann rasch mit
Hilfe eines elektrischen Fächers oder minutenlanges Aufhängen
in einer Trockenkammer getrocknet und dann mit dem warmen
Eisen glatt gebügelt.

Dieses Verfahren sollte eine ebenmäßige Verteilung des
Schmutzes auf dem Tuch sichern, und es sollte genügend Lam-
penschwarz — dessen Menge nur durch den Versuch bestimmt
werden kann — verwendet werden, um eine Nuance hervorzu-
rufen, die mit der S 48 der *Munsell*'schen Grau-Skala über-
einstimmt.

Vorsicht: Selbst bei der Standard-Beschmutzungsmischung,
die keine leicht oxydierbaren Bestandteile enthält, tritt die
Erscheinung auf, daß mehrere Tage alte beschmutzte Tücher
sich nicht so gut rein waschen lassen wie frisch beschmutzte

Tücher. Daher wurde es im diesjährigen Programm, um mögliche Differenzen, die durch Verwendung beschmutzter Tücher unbestimmten Alters entstehen können, zu vermeiden, für empfehlenswert gehalten zu bestimmen, daß alle Waschversuche nur an Tüchern vorgenommen werden sollen, deren Beschmutzung nicht über einen Tag alt ist.

(Fortsetzung folgt.)

Literaturbericht.

Die Chemische Industrie des Deutschen Reiches. Jahrgang 1928—1929. V. Auflage. Preis gebunden RM 25. Berlin und Leipzig 1928. Verlag für Börsen- und Finanzliteratur A.-G.

Die vorliegende V. Auflage, die unter der Mitwirkung maßgebender Verbände der chemischen Industrie zusammengestellt und herausgegeben worden ist, umfaßt nicht nur fast sämtliche Aktiengesellschaften der chemischen Industrie, sondern auch eine große Anzahl Einzelfirmen der gleichen Branche. Die Einteilung des Werkes ist nach Produktionsgruppen erfolgt.

Von fast sämtlichen Firmen finden sich sehr ausführlich die Gründungszeit, die eigentliche Fabrikation, Kapital, Geschäftsjahr, Gewinn und Verlust der letzten Jahre, Dividenden, Vorstand, Aufsichtsrat usw., sodaß man sich auf kürzestem Wege ein gutes Bild über die betreffende Firma machen kann. Das alphabetische Firmenregister im Eingang zeigt auf bequeme Weise, wo die betreffende Firma zu finden ist. Sehr zu begrüßen ist die dem Buch beigegebene Übersicht über die Wort- und Warenzeichen der chemischen Industrie.

Der Verlag hat mit dem Buch ein Werk geschaffen, das für jedes Industrie-Unternehmen von Bedeutung unentbehrlich ist.

Münder.

Les plantes à parfums des colonies françaises. Von *Elie Maunier.* Marseille (Institut Colonial) 1928. 134 S. Preis 12 Fr.

Les Parfums. Par *René Le Florentin.* (679 formules et recettes). Deuxième èdition, entièrement refondue et considèrablement augmentée. Un volume 12/19 de 264 pages avec figures. Prix broché : 27 francs. Nouvelle collection de Recueils de recettes rationnelles. Desforges, éditeur, Paris 1927.

Die Bestimmung der Wasserstoffionenkonzentration von Flüssigkeiten. Ein Lehrbuch der Theorie und Praxis der Wasserstoffzahlmessungen in elementarer Darstellung für Chemiker, Biologen und Mediziner. Von Priv.-Doz. Dr. med. *Ernst Mislowitzer,* Berlin. X und 378 Seiten, mit 184 Abbildungen. Preis brosch. RM 24,—, geb. RM 25,50. Berlin 1928. Verlag von Julius Springer.

Kleine Zeitung.

Kupferspuren in destilliertem Wasser. Bei einigen in letzter Zeit von Dr. *D. Schenk* (Krefeld) vorgenommenen Untersuchungen von Malzextrakten auf ihre diastatische Kraft machten sich erhebliche Hemmungserscheinungen bei der enzymatischen Stärkespaltung der Malzamylase bemerkbar. Ihre Ursache wurde in dem zur Verwendung gekommenen, aus dem Handel bezogenen destillierten Wasser gefunden, das ganz schwach kupferhaltig war. Die Nachprüfung dieses destillierten Wassers an Hand des D. A.-B. 6 ließ aber diese in fermentative Vorgänge tief eingreifenden Kupferspuren nicht erkennen und konnte zu keiner Beanstandung des Wassers führen. Erst die Untersuchungen des Verdampfungsrückstandes, der mit 0.001 g aus 100 cm^3 destilliertem Wasser allerdings an der äußersten Grenze lag, gab durch den einwandfreien Nachweis von Kupfer nach den bekannten Regeln genauen Aufschluß. Demnach ist die Prüfungsvorschrift für das destillierte Wasser des D. A.-B. 6 nicht genügend, da sich ihm unerwünschte Metallspuren entziehen können. Wie der Autor noch bemerkt, prüft das Arzneibuch nicht auf Salpetersäure, deren Anwesenheit mindestens ebenso naheliegend ist, wie die der salpetrigen Säure.

(Apoth.-Ztg. 1927, S. 621 d. Pharm. Monatshefte.)

*

Gewinnung von Seifen aus flüssigen, trocknenden und halbtrocknenden Ölen oder Fetten. (D. R. P. 465 836 v. 22. XII. 1925. *Grigori Petroff* in Moskau.) Vorliegende Erfindung betrifft ein Verfahren zur Gewinnung harter Seife und Seifenpulvers aus flüssigen pflanzlichen und tierischen Fetten. Zu dieser Fettkategorie rechnet man die sogenannten trocknenden und halbtrocknenden Fette, wie z. B. Leinöl, Sonnenblumenöl, Baumwollöl usw. Das neue Verfahren unterscheidet sich von den schon früher bekannten dadurch, daß die trocknenden und halbtrocknenden Öle vorher bei gewöhnlicher Temperatur mit in Wasser unlöslichen Chromsalzen, z. B. des Calciums, Bariums oder Bleies, unter Zugabe von Schwefelsäure oder einer anderen Säure, welche in Wasser unlösliche Salze des Calciums, Bariums oder Bleies ergibt, behandelt werden. Nach dem Waschen der Fette mit Wasser ergeben die auf obenerwähnte Weise bearbeiteten Öle und Fette unter Verseifung derselben mit Ätznatron, wie dies in der Seifenindustrie üblich ist, harte und haltbare Seifen. Um jedoch die Seifen vor Dunkelwerden und Bildung von Flecken zu bewahren, wird denselben eine kleine Menge von Metallen in pulverartigem oder kolloidalem Zustande zugesetzt. Als am besten geeignet hierzu haben sich Zink und Aluminium in pulverartigem oder kolloidalem Zustande gezeigt; dabei können diese Me in einem solchen Zustande mit verschiedenen neutralen Füllun wie z. B. Ton, Cellulose, vermischt sein.

Beispiel: 100 Teile Sonnenblumenöl, 2 Teile chromsa Barium, 5 Teile 30prozentige H_2SO_4, 30 Teile Wasser.

Die einzelnen Bestandteile werden mit einem mechanis Rührer in einem geschlossenen Gefäß vermischt und 10 bi Stunden stehengelassen. Das Öl wird von der Schwefelsäure dem Bariumsulfat getrennt, mit Wasser gewaschen und abgeh oder filtriert.

Zur Gewinnung von Seife wird das Öl entweder in Gly und Fettsäuren gespalten und mit Alkalien versetzt oder Verseifung unterworfen, wie dies in der Seifenindustrie ü ist. Zu der auf diese oder jene Weise zubereiteten Seife vor dem Eingießen in die Form 0,2 pulverartigen Zinks hi gefügt und in der Form sorgfältig durchgemischt. Das Erse des chromsauren Bariums durch chromsaures Calcium oder ändert die Ausführungsform des Prozesses nicht; ebenso is beim Ersetzen des Zinks durch Aluminium.

In den Fällen, wenn man unreine Fette gebraucht, mi dieselben von Schmutz und Eiweißstoffen durch Bearbeitung Schwefelsäure, Raffination mit Alkali oder durch vorhe Erwärmen gereinigt werden.

Bei der Bearbeitung ungesättigter Fette und Öle mit in W ser unlöslichen Salzen der Chromsäure mit Barium, Calcium Blei in Anwesenheit von Säuren, welche mit Calcium, Ba oder Blei auch unlösliche Salze ergeben, geht keine Oxyd vor sich, da die chemischen Konstanten der Öle bzw. Fette wenig verändert werden. Die in Wasser löslichen Salze Chromsäure sind für das vorliegende Verfahren ungeei

Patentansprüche: 1. Verfahren zur Gewinnung Seifen aus flüssigen, trocknenden und halbtrocknenden Ölen Fetten, dadurch gekennzeichnet, daß diese Öle und Fette gewöhnlicher Temperatur einer Bearbeitung mit Chromcalc Chrombarium oder Chromblei in Anwesenheit von Schwefels oder anderen Säuren, deren Calcium-, Barium- oder Blei in Wasser unlöslich sind, unterworfen und nachher in an bekannter Weise verseift werden. 2. Verfahren nach Anspru dadurch gekennzeichnet, daß nach der Verseifung Metalle, Zink oder Aluminium, in pulverigem oder kolloidalem Zusta die mit anderen neutralen Füllungen, wie Cellulose oder Ton, mischt sein können, zugegeben werden.

*

Desodorisierung von Menhaden-Tran. Nach. *E. E. Rand* läßt sich der Geruch, welcher der Gegenwart einer S $C_{18}H_{28}O_2$ zugeschrieben wird, beseitigen, wenn man den mit Formaldehyd und Salzsäure erhitzt und eine Behand mit überhitztem Dampf folgen läßt. (J. Elisha Mitchell Soc. 1926 [42], 131—134 d. J. Soc. Chem. Ind.)

*

Gewinnung von Fetten und Ölen aus Samen, Sojabohnen (V. St. Am. Pat. 1 607 731 v. 13. IV. 1925. *Cocoa Products of America, Inc.,* Norfolk, Virginia, übertr. von: *Clarence Eddy,* Norfolk.) Die Ausgangsstoffe werden mit einem f tigen Lösungsmittel für das Fett und Öl behandelt, die oder Öllösung wird vom festen Rückstand abgeschleudert die Lösung verdampft. (Allgem. Öl- u. Fett-Zt

*

Ölgewinnung durch Zentrifugieren. Ein der *Calif Packing Corporation* patentiertes Verfahren besteht den folgenden Vorrichtungen: Reinigung der Oliven durch bläse und darauffolgende Waschung, Entkernung in der Z fuge Zyklon, Verarbeitung des Fruchtfleisches in Separa und Zentrifugen, Abklärung durch Zentrifugierung und trierung. Das so erhaltene Öl ist von hervorragender Gü es nicht mit dem Öl aus den Kernen gemischt wurde. D den Separatoren und Zentrifugen nach der Verarbeitung Fruchtfleisches und des Öls zurückbleibende Wasser, das Öl in Emulsion enthält, wird erwärmt und mit der nö Säuremenge behandelt, um die Emulsion aufzuheben un Trennung des Öls zu ermöglichen. Das so gewonnene Öl die 2. Sorte. (Die Müh

Illipénüsse sind die fettreichen Samen der Illipébäum tropischen Asien verbreiteter Bäume, zur Gruppe der Dip carpazeen und Palaquiae, Gattung der Sapotazeen, ge Die verschiedenen Arten dieser Gattung sind weit über Dschungelstrecken verstreut; das Sammeln der reifen S wird von den Eingeborenen besorgt. Leicht kann dabei ein sicherheit in bezug auf die Art des Samens auftreten. Ein s matisches Anpflanzen der Bäume kommt nicht in Betrach ein Früchtetragen derselben vor 10 bis 12 Jahren nicht in kommt. Die Blütezeit der Bäume liegt im August und Septe und die Befruchtung hängt stark von den zu dieser Zeit schenden Witterungsverhältnissen ab. Unter einer nassen J zeit leiden die Blüten sehr, so daß eine gute Ernte der Fl stark in Frage gestellt wird. Die reifen Früchte werde Februar und März gesammelt; zur Gewinnung der Sam ein Loslösen der sehr harten Fruchtschale nötig. Die Einge nen unterwerfen hierzu die Früchte verschiedenen Proz Entweder werden sie z. B. einige Wochen lang in fließe

geweicht, die Samen nach ihrer Herauslösung sofort
net, oder man bringt die Früchte in einem Dampfraum zur
nden Keimung, man findet daher an den im Handel be-
en Nüssen noch oft den Rest des Keimwürzelchens. Der
ne Samen — unter dem Namen „Illipénüsse“ gehandelt —
dann den „Borneotalg“ des Handels, in der Heimat auch
k Jangkawang“ genannt. Der bedeutendste Markt für
sse ist Singapore. Dort werden die verschiedenen Arten
estimmten Namen gehandelt; sie sind von verschiedener
Die Farbe der Nüsse hängt von der Behandlung ab, der
ie Früchte zur Gewinnung der Nüsse unterworfen hat.
del sind z. B. die großen Sarawaknüsse, die schwarzen Pon-
isse usw. Während diese beiden Arten und auch die klei-
rawak- und Pontiareknüsse von Bäumen der Gruppe der
carpazeen stammen, ist die Siaknuß eine Palaquiumart.
t dieser Nüsse ist von weicherer Art als jenes der Sara-
nd Pontiareknüsse. Die großen Pontiareksamen enthalten
59,1 v. H., die Siakarten bis zu 55,8 v. H. Fett. (Chem.
ugg. 1927 [107], 2483 d. Pharm. Zentralh.)

*

rstellung von Hypochloriten. (D. R. P. 462 202 v. 24. V. *he Mathieson Alkali Works* in New York, V. St. A.) riorität der Anmeldung in den Vereinigten Staaten von a vom 4. August 1926 ist in Anspruch genommen.] Die ng betrifft die Herstellung von Hypochloriten, insbe- Calciumhypochlorit $Ca(OCl)_2$, dem etwas Kochsalz bei- t ist. Reines Calciumhypochlorit ist bekanntlich einiger- beständig, wird aber bei Gegenwart von Calciumchlorid dessen hygroskopische Eigenschaften weniger haltbar. z beeinträchtigt dagegen die Beständigkeit nicht.

tentansprüche: 1. Verfahren zur Herstellung von loriten, dadurch gekennzeichnet, daß ein Brei, der Kalk e Alkaliverbindung enthält, die mit Kalk und Chlor sich iumhypochlorit und Alkalichlorid umsetzt, in einer Lö- on Calciumhypochlorit und dem Alkalichlorid chloriert

Verfahren nach Anspruch 1, gekennzeichnet durch die dung einer Natriumverbindung, z. B. Ätznatron im Brei Kochsalz in der Lösung.

Verfahren nach Anspruch 1, gekennzeichnet durch die dung von Natriumhypochlorit im Brei und Kochsalz in ung.

Verfahren nach Anspruch 1 und 3, dadurch gekennzeich- ß das Natriumhypochlorit in Lösung verwendet wird.

Verfahren nach Anspruch 1 und 4, dadurch gekennzeich- ß der Brei auch Kochsalz enthält.

Verfahren nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß erst eine Ätznatronlösung chloriert, diese zusammen mit ner Lösung von Calciumhypochlorit und Kochsalz zusetzt Gemisch chloriert.

erfahren nach Anspruch 1 bis 6, dadurch gekennzeichnet, n aus dem Chlorierungsgemisch das zuerst ausfallende z ausscheidet, bevor Calciumhypochlorit ausfällt.

Verfahren nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, n eine Lösung von Kochsalz dem Calciumhypochlorit in hypochlorit übersättigt, das durch Chlorierung von Kalk er geeigneten Natriumverbindung, z. B. Kochsalz, in der ausfallende Kochsalz abscheidet und dann das Calcium- orit ausfallen läßt.

Frage- und Antwortkasten.

er Nummer wird von ein und demselben Fragesteller nur eine Frage nen. — Die Adressen der Fragesteller und Antwortgeber bekannt zu d wir in der Regel nicht ermächtigt, doch befördern wir Briefe an sie enn für jede einzelne Sendung RM 1.— beigefügt ist. — „Ant- die lediglich darin bestehen, daß der Einsender sich bereit erklärt. oder Verfahren abzugeben, finden keine Aufnahme. — Die unverlangt eingehender Antworten bleibt dem Ermessen der Redaktion t. — Anfragen anonymer Einsender werden nicht aufgenommen. en nach Bezugsquellen werden gegen Rückporto direkt erledigt. in den Antworten erteilten Auskünfte übernimmt die Redaktion ledig- eßgesetzliche Verantwortung. — Die Fragen sind möglichst kurz ls zu halten. Eine pünktliche Aufnahme umfangreicher Fragen uckzeilen) wird nicht garantiert.

Fragen.

25 Wie stellt man neutrale Schmierseife (für Leder- e) her? E. in S. (S. H. S.)

26 Woraus besteht das Marmorreinigungsmittel „Mar- C. F. H. in B.

27 Bitte um Bekanntgabe der Bestandteile und des Ver- zur Herstellung einer guten, nicht fettenden, bezw. ien Hautcreme. H. O. in D.

In unserem Abfüllraum für Schuhcreme, Bohnerwachs ht sich der Staub sehr unangenehm bemerkbar. Der- zt sich auf die eingefüllten, offenstehenden Dosen. Wir n Angabe, in welcher einfachsten Weise ohne große diesem Übelstand abzuhelfen wäre. B. W. in S.

29 An ein bestehendes Unternehmen in der Schweiz, Kt. soll eine Seifenfabrik angegliedert werden. Was für n resp. Einrichtungen sind für einen vorerst kleineren nötig? Dampf ist vorhanden, es sollen Toilette-, Kern- nierseife hergestellt werden. Ist ein Siedekessel von Inhalt geeignet zur Herstellung der Grundseife? Von woher werden am vorteilhaftesten die Rohstoffe beschafft. G. S. F.

830. Wie verarbeite ich größere Mengen Rohtalg am ein- fachsten zu Kernseife? In Frage kommen wöchentlich etwa 5000 kg. Lohnt es sich, eine Talgschmelze aufzustellen? Wer liefert die Apparate dazu? Wie groß ist der Verlust an Grieben bei der Schmelzung von Rohtalg? F. F.

831. Ich erbitte Mitteilung, ob und wo es ein Mittel gibt, in Dampfkesseln den Kesselstein zu verhüten, und ob dieses keinesfalls beim Sieden mit direktem Dampf auf die Seife Ein- fluß hat. Das Mittel kann ein Kesselanstrich sein oder kann auch mit dem Speisewasser in den Kessel gebracht werden. R. K. in S.

832. Zu welchen chemisch-technischen und kosmetischen Artikeln kann Kuh- oder Schafmilch verwendet werden? Kann davon eventuell eine Toiletteseife erzeugt werden? Ein Rentabili- tätsnachweis wäre erwünscht. G. B. in Z. (C. S. R.)

833. Wie ist die Zusammensetzung des nicht seifenhaltigen Fettlösers Laventin BL und wie wird er hergestellt? Genaue Angaben werden honoriert. N. in R. (C. S. R.)

834. Durch welchen Zusatz könnte ein allzuschnelles Ein- trocknen von verseifter Schuhcreme verhindert werden? H. L. (Ausland.)

835. Es steht uns hier der Retourdampf von Maschinen im Gesamtbetrage von 100 PS. Tag und Nacht zur Verfügung. Ist derselbe, wenn die Maschinen mit $^3/_4$—1 Atm. Gegendruck ar- beiten, also bei einer Spannung im Retourdampf von $^3/_4$—1 Atm., im Seifenkessel zu verwerten, und in welcher Form? Wir haben 4 Seifenkessel von 5000 kg Inhalt pro Sud. Die Kessel haben Schlangen für indirekten Dampf und eine gelochte Schlange für direkten Dampf. J. B. in F. (Spanien.)

836. Wie kommt es, daß ein Sesamöl nach der Raffination seine Reaktion verliert (Baudouin'sche)? Muß man eine be- sondere Methode anwenden, wenn ja, bitten wir um deren An- gabe. D. in D. (Ausland.)

837. Ich fabriziere Bernstein-Fußbodenlackfarbe in 1-kg- Dosen und verwende 25 kg Oxyd-Ocker, 40 kg Bernsteinlack und 35 kg Eburit. Die fertige Bernstein-Fußbodenlackfarbe hat den Nachteil, daß der darin befindliche Oxyd-Ocker sich binnen kurzer Zeit zu einem festen Bodensatz absetzt. Obwohl ich fast von allen Farben-Fabriken Oxyd-Ocker verwendete, habe ich bis jetzt noch keinen Ocker gefunden, der diesen Übelstand nicht hat, auch hat die Lackfarbe Neigung zum Kleben, und ich nehme an, daß sämtliche Oxyd-Ocker zuviel mit Vaselin-Öl ange- schönt sind, welch letzteres den klebenden Einfluß meiner An- sicht nach verursacht. Ich bitte um eine Äußerung in dieser An- gelegenheit. W. S. in L.

838. Ich beabsichtige, eine Offerte mit dem Geruch des zu offerierenden Artikels zu parfümieren, und erbitte Angaben, wie man die Briefbogen präpariert. H. K. in K.

839. Ist etwas Näheres (Zusammensetzung, Wirkung usw.) über ein Haarwasser Derubilin oder ähnlichen Namens von Obermeyer bekannt? Dr. A. in N.

840. Beim Schneiden der Glyzerinseife entsteht bekanntlich eine rauhe Oberfläche, welche vor dem Pressen abgehobelt wird. Wie kann ich, um die vielen Abfälle zu vermeiden, auf andere Weise eine glatte und glänzende Oberfläche erreichen? H. (Ausland.)

Antworten.

724. Als Universal-Flaschenreinigungsmittel eignen sich vornehmlich lösungsmittelhaltige, aber in Wasser lösliche oder zum mindesten emulgierbare Präparate. Soweit eine flüssige Form erwünscht ist, kommen die unter den ver- schiedensten Namen im Handel befindlichen Methylhexalin- seifen-Präparate in Betracht (Cycloran, Hydrophtal, Hydro- examin, Savonade u. a.) Sofern jedoch die Pulverform bevor- zugt wird, dürften ausschließlich sodahaltige Zubereitungen empfehlenswert sein, die ebenfalls trotz ihrer festen Form einen erheblichen Lösungsmittelgehalt aufweisen können und die sich für den oben genannten Zweck als vorzüglich geeignet erwiesen haben. Zu näheren Mitteilungen ist die Unterzeichnete gern bereit. *Deutsche Hydrierwerke A.-G.*, Berlin.

801. Wollte man die Anfrage, ob es möglich ist 50000 kg Grundseife mit dem indirekten Dampf von 10 atü aus einem 22-m²-Heizkessel auszuschleifen (der Verseifungsprozeß soll also schon als beendigt angenommen wer- den) und fertig zu sieden, genau beantworten, so wären noch verschiedene Angaben notwendig, um die recht komplizierte Rechnung durchzuführen: die Seife habe nach dem Abziehen der Unterlauge vor dem Verschleifen 60° C; sie muß zum Sie- den also auf 100° C erhitzt werden. Dazu sind nötig: $50000 . (100—60) . 1 = 2000000$ Cal. Als spez. Wärme wurde 1 ange- nommen; in Wirklichkeit ist die spez. Wärme der Seife kleiner. Die höhere Annahme soll den Wärmeverlust durch Leitung, Strahlung und Verdunstung sowie durch die zugegebene Schleif- lösung decken. Ist die Masse im Sieden, so ist nur noch Wärme für den vorgenannten Wärmeverlust (Strahlung, Leitung, Ver- dunstung) zu liefern. Um diese errechnen zu können, müßte man die Oberfläche des Siedekessels, Isolation, Raumtemperatur etc. kennen. Ich glaube aber, daß dieser Verlust mit 20 Std./kg Dampf von 10 atü zu decken ist. Zur Verseifung stehen etwa

22 . 15 = 330 kg Dampf von 10 atü pro Stunde, vorausgesetzt, daß der Dampf an der Eintrittsstelle noch 10 atü Druck hat. Von der Gesamtwärme pro kg des 10-atü-Dampfes = 661 kg Cal. werden nutzbar gemacht, wenn auf Wasser von 100° C kondensiert wird, ca. 580 kg Cal. Es stehen also pro Stunde zur Verfügung: 330 . 580 = 191 400 Cal. Die Seife wird also erst nach ca. 12 Stunden zum Sieden gelangen; einmal im Sieden, reicht der Kessel leicht. Wenn die Schlangen kaum noch Hitze abgeben, liegt ein Fehler in den Kondenstöpfen vor; wahrscheinlich sind sie nicht mehr imstande, das Kondensat abzuführen, denn jeder Kondenstopf kann nur eine bestimmte Menge Kondensat bewältigen. Es ist Ihnen nur zu raten, mit direktem Dampf zu arbeiten. *D. J.*

— Das Ausschleifen und Fertigmachen der Grundseife geht um so besser und leichter, je dünnflüssiger die Seife ist. Die Seife kann bekanntlich dünnflüssiger gemacht werden zum Teil durch Zusatz von Elektrolyten, welche das Kolloid teilweise koagulieren, praktisch dessen Viskosität vermindern, dann aber auch durch stärkeres Erhitzen der Seife. Die Viskosität der meisten Kolloide in ihren Lösungen (Leim, Seife usw.), aber auch von anderen Körpern, wie Kohlenwasserstoffen (Schmieröle) verringert sich mit Erhöhen der Temperatur. Die Trennung ist daher um so leichter, und es ist um so weniger Salz nötig, je heißer die Seife ist. Daß bei Kesseln mit geschlossener Schlange oder Doppelwand die Wärmeübertragung viel schlechter und langsamer ist als bei solchen mit offener Schlange, und bei geringerem Wärmegefälle sich oft nur wenig Dampf mehr kondensiert, ist selbstverständlich, dagegen ist die Wärmeverschwendung mit offener Schlange sehr groß. Es wird die 6—8fache Wärmemenge verbraucht als zum normalen Sieden selbst, wenn man dies z. B. im geschlossenen Kessel nach dem Dispersoid-Druckverfahren durchführt, nötig ist. Einzelheiten darüber und über den Wärmebedarf beim Sieden, über die Art und Beschaffenheit dieser Wärme, Kesselgröße, Dampfart und Dampfspannung finden Sie in meiner „Technologie der Seifenfabrikation", S. 140—225, herausgegeben Juni 1928, Verlag Ferdinand Enke, Stuttgart. Dort habe ich auch hingewiesen, wie gering die Kenntnisse hinsichtlich der Vorgänge beim Sieden und hinsichtlich der Wärmewirtschaft beim Sieden heute noch sind. Dr. *K. Löffl*, Berlin O 27, Holzmarktstr. 21.

802. Die Dunkelfärbung des gereinigten Wachses rührt wahrscheinlich nicht vom Schmelzen mit Salzsäure im ausgebleiten Bottich her, sondern von dem Vergießen in eiserne Formen. Der Reinigungsprozeß selbst ist nicht ganz richtig; Sie nehmen zuviel Wasser. Der Bottich braucht nur 1—2 Hände hoch damit bedeckt zu sein. Die Masse braucht nur etwa 10 bis 15 Minuten lebhaft zu sieden, worauf man bis zur guten Trennung über Nacht absitzen läßt. Sie können auch statt Salzsäure etwas Oxalsäure zusetzen. Die Ausgußformen sollen gut verzinnt oder vernickelt sein. *M. B.*

803. Ihre verseifte Schuhcreme ist schwach alkalisch, daher kommt das Rostigwerden und Durchfressen der Weißblechdosen. Vermeiden läßt sich der Übelstand durch Verwenden von innen lackierten Dosen, die jede Blechwarenfabrik liefert. *W. M.*

804. Die Zusammensetzung einer Mop-Politur finden Sie am Schluß des Aufsatzes „Flüssige Bohnermassen" in der vorigen Nr. des „Chemisch-Technischen Fabrikant". *Red.*

805. Bei Einrichtung einer Feinseifenfabrik mit einem 5000-l-Siedekessel kommen Sie mit einem Dampfkessel von 5 m² Heizfläche aus. Da eine Feinseifenfabrik aber ziemlich Kraft braucht, empfiehlt es sich, diese selbst mit 12—15 Rpf. zu erzeugen, statt den Elektrizitätswerken 40 bis 50 Rpf. pro K.-W. zu bezahlen. Für eine Tagesproduktion von 500 kg pilierter Seife brauchen Sie etwa 12 PS.; erzeugen Sie auch das elektrische Licht selbst, so deckt eine 15 PS.-Einzylinder-Auspuffdampfmaschine den gesamten Bedarf. Pro PS. müssen Sie bei 0,3 Füllung etwa mit 7—8 kg Dampf rechnen, also stündlich mit 15.8 = 120 kg, was einer Heizfläche von ca. $\frac{120}{15}$ = 8 m² entspricht. Die Gesamtkesselheizfläche wäre dann 5 + 8 = 13 m², der Sicherheit halber nimmt man den Kessel etwas größer, also 15 m² mit 8 atü Spannung und einem eingebauten 3-m²-Überhitzer, der es gestattet, den Dampf auf 250° zu überhitzen. Die Überhitzung, nur gedacht für die Dampfmaschine, bildet eine Reserve. Der Abdampf der Maschine kann für die Trockenkammer verwendet werden; er reicht auch noch dazu, Öle und Fette zu schmelzen oder vorzuwärmen und im Winter die Räume zu heizen. *D. J.*

806. Kristallklare Alaunsteine erhält man nur durch Züchtung großer Kristalle, die dann nach ihren Spaltflächen getrennt und deren Flächen mit feuchten rotierenden Filzscheiben poliert werden. Angeblich, so ist es wenigstens in der Literatur zu lesen, gewiß weiß es keiner, soll nur eine französische Fabrik darnach arbeiten. Tatsache ist jedenfalls, daß man nach allen anderen Herstellungsverfahren keine klaren Steine bekommt. Wir verweisen Sie auf den Artikel von Julius Hübscher „Alaunsteine" in S.-Z. 1926, Nr. 45, der eine spezielle Herstellungsart bringt, die schöne Steine gibt. *Br.*

807. Es gibt Seifensieder, die bei 3000 kg wöchentlicher Grundseifenproduktion vielleicht nur 250—300 RM im Monat verdienen, aber auch solche unter gleichen Verhältnissen ein viel höheres Einkommen ha[...] Eine Produktionstantieme können Sie schon verlangen, ob sie bekommen, steht auf einem anderen Blatt, und wenn, wird sehr wahrscheinlich eine fällige Gehaltserhöhung [...] bleiben. Eine Berechtigung, wenn sonst Ihre Bezahlung [...] ist, steht Ihnen natürlich nicht zu. Die Höhe einer solchen [...]duktionsvergütung hängt ganz vom freien Ermessen des [...]brikanten ab, wird sich jedoch pro kg Seife nur in Bruchte[...] von Pfennigen bewegen. *B*

808. Tusche für Plakatmalerei stellen Sie her d[...] Lösen von 50 g Gummi arabicum und 5 g kalzinierter S[...] in 170 g Wasser. Der Lösung setzen Sie noch 50 g Gly[...] zu. Mit dieser Lösung reiben Sie die entsprechenden Mine[...] farben, für weiß Zinkweiß, für grün Ultramaringrün, für Englischrot und für schwarz Ruß zu einer dicken Tusche [...] die Sie durch eine Farbenreibmaschine schicken, um alle Klü[...]chen zu vermeiden. *H. K*

809. Das Parfüm aus Blechkannen entfer[...] Sie durch wiederholtes Ausspülen mit Alkohol und Austrock[...] lassen mit der Öffnung nach unten. Die reine alkoholische [...]sung kann zur Herstellung von Parfümkompositionen verwe[...] werden. Ein mehrmaliges Auswaschen mit kleinen Men[...] Alkohol ist wirkungsvoller und sparsamer, als wenn Sie wen[...] oft mit größeren Alkoholmengen arbeiten. *M.*

810. Henkel'sche Bleichsoda ist ein Gemisch [...] Wasserglas und kalzinierter Soda, in einem Verhältnis, [...] nicht nur das Wasser von der Soda zu Kristallsoda gebun[...] wird, sondern daß noch unveränderte kalzinierte Soda vorh[...] den bleibt. Die Zusammensetzung finden Sie in Antwort [...] in Nr. 22 d. J. *M.*

811. Bei Ihrer Frage nach einem Apparat zur Best[...]mung der Echtheit des Bienenhonigs denken [...] jedenfalls an einen Polarisationsapparat, worin Bienenh[...] mindestens 2° Linksdrehung aufweisen muß. Zeigt er wen[...] oder gar Rechtsdrehung, so ist er verdächtig, verfälscht [...] sein. Zum einwandfreien Nachweis sind aber noch andere [...]tersuchungen (mikroskopische Prüfung, Trockenrückstand [...]neralstoffe, Gehalt an freier Säure, berechnet auf Ameisensä[...] etc.) notwendig. Polarisationsapparate können Sie von größ[...] Firmen für Laboratoriumseinrichtungen oder direkt von optis[...] Fabriken (Zeiß, Görz, Busch, Hensoldt, Voigtländer, Ro[...]stock etc.) beziehen. *D.*

812. Einen guten flüssigen Fichtennadel-Ba[...]zusatz erhalten Sie nach folgendem Ansatz: Lösen Sie [...] ungefüllte Schmierseife oder Silberschmierseife und [...] Borax in einer Mischung von 90 T. destilliertem Wasser [...] 900 T. 95%igem Alkohol und parfümieren mit 30—50 g [...]gender Parfümkomposition: 50 T. Edeltannen-, 50 T. sib. F[...]tennadelöl, 30 T. Latschenkiefernöl, 20 T. Lavendelöl, 1[...] Citronenöl.

813. Der gesunde Menschenverstand würde einem nur [...] Farben oder Farbenzusammenstellung be[...]henden Warenzeichen den Schutz als solches [...]sagen. Anders wird das Verhältnis, wenn zu der bestimmten [...]benkomposition eine weitere Darstellung in Bild- oder Sc[...]zeichen kommt. Da wirkt es als Ganzes einheitlicher, und e[...] die Frage, ob das strittige Etikett bei oberflächlichem Betr[...]ten eine Verwechselung mit dem schon bestehenden des „[...] Gold" zuläßt. Ist dies zu bejahen, so werden Sie kaum [...] bekommen, denn nach § 6 Abs. 2 des Gesetzes zum Schutz [...] Warenbezeichnungen vom 12. Mai 1894 ist die Eintragun[...] versagen, wenn eine Übereinstimmung mit einem schon [...]stehenden Zeichen besteht. Dabei ist es gleichgültig, ob [...] Warenzeichen in derselben oder einer anderen Warenklasse [...]antragt ist. Keinesfalls kann aber die Farbe als solche [...] Grund sein, eine Übereinstimmung zu konstatieren, denn [...] würden bald eine Unzahl von Prozessen auf Grund von F[...]nuancen anhängig sein. Es darf daher wohl angenommen [...]den, daß mit Blau-Gold nicht die Farbe schlechthin, son[...] das Zusammenwirken der Farbe mit dem Aufdruck, also [...] gesamte Bild geschützt ist.

814. Handelsübliche Unterlauge muß bei den bestehe[...] Baisse-Preisen für Glyzerin heute mindestens 6—7% [...]glyzerin enthalten, um überhaupt noch Käufer zu finden. [...]furöle mit ca. 50% Fettsäuren enthalten noch [...] 5% Glyzerin, wovon nur der größte Teil in der Unterla[...] verwertbar ist. Je nach der Aussalzung kann die U[...]lauge den genannten Prozentsatz erreichen. Wenn Sie [...] kostenlos bis zum Beginn der Salzausscheidung eindam[...] können, mag noch ein ganz bescheidener Nutzen herauskom[...] *P.*

815. Die Verwendung von Milch zu kosm[...]schen Präparaten ist geringfügig (Milch-, Rahm-, Bu[...]milchseifen) und beansprucht sicher keine erheblichen Me[...] auch für chemische Produkte kommen nur die Molken in [...]tracht zur Gewinnung von Milchzucker und Kasein. Weder [...] Spezial-Literatur für die vorgenannte Verwendung, noch [...]kurse für diese Zwecke gibt es. Dagegen dürfte es sich em[...]len, Milchprodukte wie Kondensmilch, Trockenmilch, oder S[...] produkte wie Yoghurt, Kefir, Kumys daraus herzustellen,

er Verwertung auf Butter und Käse, sich am ehesten dürften. Dafür kommt auch eine Anzahl einschlägiger schriften in Betracht wie „Die Milchwirtschaft“, „Der hweizer“, „Molkerei- und Käserei-Zeitung“ in Berlin, irtschaftliches Zentralblatt“, Hannover, „Bayerische tung“, München etc. *O. A.*

Die quantitative Zusammensetzung des Ozonil bekannt, dürfte sich aber der des Persils nähern. Siehe 650 in Nr. 34 d. J. *L.*

Ihre Anfrage soll wohl ein Witz sein, um zu zeigen, sachliche Verständnis jenseits der Reichspfähle möglich er wollte Sie die Säuren liefernde Firma verulken, oder r kennen eben die neuesten Errungenschaften in der dustrie nicht. Wir raten Ihnen aber dringend, die nicht mit Säuren zu verseifen; lassen Sie die davon und stellen weiter die Seifen aus den Fetten durch n mit Laugen her. *G. D.*

Über die Preise harter Fettlöserseifen nicht orientiert. Wenn Sie solche beziehen wollen, wird erstellerfirma gern ein Offert unterbreiten. Als Fettmittel für solche Seifen können Kohlenwasserstoffe, wie Tetralin, Dekalin etc., Chlorkohlenwasserstoffe, wie Tri, Äthylendichlorid usw., gebraucht werden. *D. J.*

Der Begriff Grundseife ist zwar weder handelsüblich, istisch irgendwie definiert oder festgelegt. Jeder kann ife aus beliebigem Fettansatz herstellen, wenn er auch resse der Weiterverarbeitung sich damit an gewisse halten wird. Aber es wäre immerhin denkbar, daß Sie t dem Fettansatz, aber mit dem neuen Begriff „Grundflocken“, der vielleicht ein Geschäft erwarten läßt, id anderer erregen, und daß man Ihnen aus diesem der zwar nicht eingestanden wird, versucht Schwie- zu bereiten. Sie tun sich und den Flocken einen Dienst, e den Fettansatz doch mehr „grundseifenartig“ wählen. ie das Produkt auf dem Spanhobel herstellen, werden gs keine Flocken, sondern Schnitzel daraus. Auch der ent wird sich heute nicht Schnitzel statt Flocken auflassen. *M. B.*

Für Fichtennadelbäder in Pulverform Salz, Sodakristalle, Natriumthiosulfat in entsprechender nd Parfümierung verwendet. Die Salze müßten in fein nischem Zustand zur Verwendung kommen. Ein luft-Abschluß ist dabei nötig, da besonders die Soda leicht rt, evtl. verwenden Sie nur verwitterte Soda. Für 1 kg nimmt man etwa folgendes Parfüm: 10 g Edeltannenöl, chenkiefernöl, 4 g Eukalyptusöl, je 2 g Lavendelöl und . *St.*

Es gibt kein Universalputzmittel, das Por-, Silber, Kupfer, Nickel, Alpaka und Mesgleich gut mit Hochglanz putzt, noch viel wen solches, das gleichzeitig wasserlöslich ist, wie aschen-, Gläser- und Tellerreinigungsmittel. Da Sie die ensetzung Ihres Putzmittels nicht angeben, kann man uch zu keinem besser reinigenden Zusatz raten. Wasser- Reinigungsmitteln, die in der Hauptsache aus Soda mit vas Seifenpulverzusatz bestehen, kann man zur Erhöhung inigungskraft einen gewissen Prozentsatz Oxalsäure, Zi- oder Weinsäure, Alaun etc. zugeben. *Mr.*

Sie sind in einem großen Irrtum befangen, wenn Sie , Leim, nach einer Vorschrift oder gar Rezept, auset durch den Fragekasten, für den nur ein paar Zeilen fügung stehen, fabrizieren zu können. Die Fabrivon Leim ist heute zu Weltmarktpreisen nur im Groß-möglich, wozu sehr große Kapitalien und eingehende e Kenntnisse und Erfahrungen erforderlich sind. Mit zu wierigsten Teil dürfte die Versorgung mit Rohmaterial . Komplette Einrichtungen für Leimfabriken liefert We- Hübner, Maschinenfabrik, A.-G., Halle a. S. *M. B.*

Die Erzeugung hochsulfurierter Öle wie Prä- Avirol etc. erfolgt in gleicher Weise wie diejenige der ten Öle überhaupt, jedoch mit einem sehr hohen Pro- von 66°iger Schwefelsäure und bei einer + 20° C. mögicht übersteigenden Temperatur. *M.*

Wenn Ihre Bohnermasse beim Abfüllen in große e (Fetthobbocks) im Innern gleichmäßige, nicht ge Konsistenz zeigen soll, so müssen Sie diese nicht nal füllen, sondern je nach der Größe des Gefäßes auf oder mehrere Mal. Vor jeweiligem Nachfüllen, das am bei 60—70° C. erfolgt, muß die vorhergehende Füllung rstarrt sein. *M.*

Sprechsaal.

rik steht unseren Lesern unentgeltlich zur Verfügung, jedoch übernimmt tion für Form und Inhalt dieser Sprechsaal-Artikel dem Leserkreise keine Verantwortung. Im Hinblick auf den knappen Raum für diese müssen die Einsendungen so kurz als möglich gehalten werden. en Artikeln, die in unsachlicher Weise eine Herabsetzung des Gegners er öffentlichen Meinung bezwecken, wird die Aufnahme versagt.

st es recht, so muß es gemacht werden!

ge Woche hatten wir hier in H. ein großes Fest, fast ze Woche hindurch. Es war ein Kindtaufsfest seltener Art, veranstaltet von der *Benzit A.-G.*, Berlin NW, Unter den Linden. Feine Gegend!

Benzitseifenkinder sind ja hinlänglich bekannt, und die Eltern davon sind jedenfalls der Chemiker — denn jedes Kind hat bekanntlich einen Vater — und die Tante Chemie ist die Mutter. Der Verwandtschaftskreis ist deshalb schon ziemlich umfangreich geworden, und die Kinder laufen zum Teil schon.

Aber nichtsdestoweniger war das Fest, welches die *Benzit A.-G.* hier veranstaltete, sehr schön und in allen Teilen wohl gelungen.

Ja, das Kind der *Benzit A.-G.* ist ganz was anderes als seine Verwandten, viel schöner, viel feiner und schaut vielleicht 'mal mit verächtlichem Stolz auf diese herab.

Wenn man Kindstaufe feiert, so gehört dazu, daß die Gevatterschaft eingeladen wird, und dafür hatte die *Benzit A.-G.* in vortrefflicher Weise gesorgt. Die Einleitung zu diesem Fest geschah auf folgende Weise: Ein Flugblatt großen Formats, das als Beilage in den hier am Platz gelesenen Tageszeitungen an die Haushaltungen kolportiert wurde, trug die Überschrift:

„Nächste Woche kommt die Benzit-Seife!“

In diesem Flugblatt stand nun in ausführlicher Weise beschrieben, daß die Seife der *Benzit A.-G.*, Berlin, dazu berufen ist, die Mängel der bisherigen bekannten Waschmittel zu beseitigen und die bisherigen Waschmethoden umzuwälzen. Namentlich wurde darauf hingewiesen, daß die Seife der *Benzit A.-G.* keine bleichenden Zusätze enthält. Es sei nicht mehr nötig, daß die Wäsche in heißem oder kochendem Wasser behandelt werde, es genüge kaltes Wasser, und zarte seidene Gewebe und farbechte, bunte Wollsachen könnten mit öligen, schmutztriefenden Lappen in ein und derselben Lauge gewaschen werden. Das Flugblatt ist mit dem nötigen Bilderschmuck versehen, woraus sich ergab, was man alles damit waschen kann und wie die Wäsche behandelt werden soll. Gleichzeitig wurden die Einzelfabrikate aufgeführt, die die *Benzit A.-G.*, Berlin, herstellt, wie Benzit-Überseife, Benzit-Haushaltseife, Benzit-Toiletteseife, Benzit-Bimsseife.

Ferner wurde das Publikum darin eingeladen, zu den öffentlichen Waschproben zu erscheinen, und durch die Zeitungen ersah man dann, wo und um welche Zeit die Waschproben auf offener Straße stattfinden sollten.

Diese brachten dann am übernächsten Tage das

„Programm der Benzit-Seife.“

Die geladenen Gäste wurden ersucht, selbst schmutzige Wäsche aller Art mitzubringen. In dem Programm wurden nochmals die Vorzüge der Benzit-Seife ganz besonders hervorgehoben: Mops, Staubbesen und Putzlappen, die Fette und Öle, selbst in hartnäckigster Form, gebunden enthalten, würden gründlich gesäubert, farbechte, bunte Wäsche werde frisch und wie neu glänzen, Seide erhalte Glanz und Griff, und Wolle werde weich und locker.

Also, ich nahm die Einladung im Geiste dankend an und machte mich auf den Weg, um zum allerersten Versuch am Platz zu sein.

Ich glaubte, ich wäre der allererste Gevatter, aber bei näherem Betrachten sah ich, daß sich bereits vereinzelte Gäste abwartend in der Nähe des Platzes aufhielten.

Es dauerte nicht lange, sah ich die Straßen entlang zwei Gruppen zu je vier Personen im Prozessionsschritt feierlich daher kommen, als wandelnde Attrappen, dargestellt als Benzit-Seifenpackungen der *Benzit A.-G.*, Berlin, vor sich tragend, an langen Stöcken befestigt, das mustergeschützte Fabrikzeichen. Diese Prozession — er war wirklich feierlich dieser Prozessionschritt — bewegte sich nochmals in den anliegenden Straßen und nahm dann Aufstellung, als die Hauptsache kam.

Auf einem Lastwagen sah man in der Ferne ein hochbeiniges Waschfaß aufgestellt und die Personen männlichen und weiblichen Geschlechts, die den Taufakt auszuführen hatten. In Kisten waren die Fabrikate der *Benzit A.-G.* enthalten und in großen Bündeln die Reklameschriften dafür.

In der richtigen Voraussetzung, daß das Publikum in großer Zahl diesem feierlichen Akt beiwohnen würde, und in der Gehobenheit, daß ich vielleicht als einziger sachverständiger Repräsentant darunter wäre, sicherte ich mir gleich einen ersten Platz, also dicht am Wagen.

Die Rede, die der vortragende Propagandist hielt, war kurz und sachlich.

Meine Damen und Herren, sagte er, ich stehe hier im Auftrage der *Benzit A.-G.*, Berlin, um Sie mit unserer neuen Seife bekannt zu machen.

Wir haben nicht dabei im Sinn, an den bisher gebräuchlichen Waschmethoden zu rütteln, das kann die Hausfrau beibehalten, aber unsere Benzitseife soll den Zweck haben, das Waschen der Wäsche zu erleichtern und zu verbessern. Die Seife der *Benzit A.-G.* hat vor allen Dingen den Vorzug, daß der üble Geruch, wie man solchen bei den bisherigen Benzitseifen wahrnahm und der der Wäsche anhaftete, überwunden ist. Es sei nicht nötig — und darin liege die Umwälzung in der bisherigen Waschmethode — daß die Wäsche in heißem Wasser gewaschen oder gekocht werde, sondern daß man

lediglich kaltes oder lauwarmes Wasser anwende, worin Benzitseife der *Benzit A.-G.* aufgelöst und in welcher Lösung die schmutzige Wäsche eingeweicht werde. Die Benzitseife habe die hervorragende Eigenschaft, den Schmutz in der Wäsche zu lösen, und darin liege eben der Effekt beim Waschen, daß der Schmutz dabei von allein herausfällt; die Flecken in der Wäsche würden auf diese Art entfernt, und die Seife sorgte an und für sich, daß kein Reiben und körperliche Anstrengung mehr nötig seien, um eine saubere Wäsche zu erzielen, und es sollte nun ad oculos vorgeführt werden, daß seine schon in den Reklameschriften zur Genüge bekannten Ausführungen der Wahrheit entsprächen.

Vornehmlich gipfelte seine Rede darin, daß die Benzitseife der *Benzit A.-G.* keine Bleichmittel enthalte, die der Wäsche nur schädlich seien. Er verstand es, das in der geschicktesten Form seiner Rede hervorzuheben, und stellte in dieser Beziehung auch Fragen an das Publikum, ob denn die bleichenden Waschmittel — er nannte ein ganz bekanntes und führte dieses wiederholt an — wirklich den Schmutz entfernen.

Das Publikum war stumm, wie der Fisch im Wasser, auch ich blieb stumm, um nicht unnötigerweise aufzufallen.

Nein, sagte er, der Schmutz ist durch das Bleichmittel — er nannte es wieder bei Namen — nicht entfernt, sondern die Farbe in den Flecken ist nur gebleicht, und wenn Sie, meine Damen, das Wäschestück gegen das Licht halten, so sehen Sie, daß um diese gebleichte Flecken ein Kranz ist, was auf den nicht entfernten Schmutz deutet.

Der Schmutz einer Wäsche kann nur durch ein Lösungsmittel entfernt werden, wie solches in der Seife der *Benzit A.-G.*, Berlin, enthalten ist, und die Kernseife sorgt für das saubere Waschen.

Ferner werde die Wäsche nicht angegriffen, wie dieses bei den Waschmitteln mit Bleichkraft der Fall sei, usw., usw.

Alles blieb stumm, ich auch!

Ich aber fühlte die Spitze, gegen wen alles gerichtet war.

Aber der Mann hat mir gefallen, bei dem könnte mancher Seifenreisende in die Schule gehen.

Inzwischen wurden die Waschproben ausgeführt und dem Publikum gezeigt.

Namentlich interessierte es die anwesenden Frauen, die schmierigen und von Fett, Öl und Farbstoffen durchtränkten Sachen, in kaltem Wasser gewaschen und gespült, in Augenschein zu nehmen.

Ob aber der Vortrag dieses vortrefflichen Redners und Propagandisten auf die sachverständigen Hausfrauen wirklich überzeugend gewirkt hat, will ich dahin gestellt sein lassen. Mir schien es, als wolle es ihnen nicht in den Kopf, daß nun die Wäsche, ob Seide, Wolle, Leinen, Putzlappen etc., alles in einem Gefäß lediglich mit kaltem Wasser, worin Benzitseife gelöst ist, sauber gewaschen werden könne. Das werden sich die verehrten Damen selbst ausprobieren müssen. Darum blieben sie stumm, ich auch!

Aber gefallen hat mir die Sache doch als bis jetzt großzügig eingeleitete Reklame. Ob's so weiter geführt wird?

Die Hauptsache bei diesem Fest war natürlich die, als die Fabrikate der *Benzit A.-G.* in Miniatur, aber in reichlichen Mengen an das Publikum verteilt wurden. Da habe ich beobachtet, was da verschiedene unserer lieben Frauen für ein einnehmendes Wesen hatten, nun hoffentlich langt's zum Probieren.

Auch ich, als Sachverständiger, nahm mir von diesem Festaktus ein kleines Präsent mit nach Haus, der Wissenschaft halber, und mein Urteil über Benzit-Seife ist heute noch besser als früher.

Will aber die *Benzit A.-G.* Freude an ihrem Kind erleben, so sei sie geschickt in der Erziehung desselben, daß die Taufpatinnen, die Frauen, ihr stets ein gutes Lob spenden. *R. B. H.*

Vereinigung der Seifensieder und Parfümeure, E. V.

Bericht über die am 22. und 23. September 1928 stattgefundene Zusammenkunft der Seifensieder und Parfümeure zur Besichtigung der Werkanlagen (Ölfabriken) der Firma Gustav Hubbe-G. W. Farenholtz, G. m. b. H. in Magdeburg.

In den letzten Jahren war die Vereinigung wiederholt in der angenehmen Lage, ihren Mitgliedern die Besichtigung von bekannten Großwerken, die mit unserer Industrie in engster Fühlung stehen, bieten zu können. Derartige Besichtigungen, mit den dabei von berufensten Fachkapazitäten erteilten, belehrenden Vorträgen, sind natürlich von ganz wesentlicher Bedeutung für die Förderung und Erweiterung des Wissens unserer Mitglieder. Deshalb findet sich auch immer eine große Anzahl Kollegen zu solch' interessanten Besichtigungsfahrten zusammen. Das gleiche können wir vom 22. und 23. September in Magdeburg berichten, wo sich eine große Anzahl Kollegen zur Besichtigung der ausgedehnten schönen Werkanlagen der Ölfabriken *Gustav Hubbe-G. W. Farenholtz, G. m. b. H.* zusammen gefunden hatte. Vertreten waren Mitglieder der Ortsgruppen Leipzig, Dresden, Hamburg, Mannheim, Magdeburg und besonders zahlreich Berlin. Herr Dr. *K. Braun* mit einer stattlichen Zahl seiner Fachschüler hatte sich der Berliner Ortsgruppe an[-] schlossen, ein Beweis, daß viele Kollegen gern Opfer brin[gen] um ihre Kenntnisse, ihren Gesichtskreis zu vergrößern.

Am Sonnabend gegen abend trafen schon ca. 50 Kolle[gen] z. T. mit ihren Damen, in Magdeburg ein und wurden g[e-] auf dem Hauptbahnhof von den dortigen Kollegen herzlichst [be-] grüßt. Es fand dann im Gesellschaftssaal des Hotels „Kai[ser-] hof" eine kleine Empfangsfeier statt, in der mancher herzl[iche] Gruß beim Wiedersehen alter Kollegen ausgetauscht wurde. [Herr] *Hubbe jun.* und verschiedene Herren seines Hauses beeh[rten] die Gesellschaft mit ihrer Anwesenheit. Unser Hausdich[ter] Kollege *Kauffmann,* hatte für diesen Abend einen Prolog [ver-] faßt, der in kurzen und treffenden Worten alles das aussprach, was die Firma *Hubbe-Farenholtz* für die Seifenindustrie [und] deren Fachleute bedeutet. Auf Wunsch aller folgt hier di[eser] Prolog im Wortlaut, um so allen unvergeßlich zu sein:

Prolog!

„Ehre dem Geiste, der in diesem Hause waltet schon volle 88 Ja[hre,]
Ehre dem Hause, das, durchdrungen von dem Geiste, schalt[e]
weiter noch recht viele Jahre.
Der Namen des Hauses, das 'Quadrat mit den Pfeilen,
ist wohl für jeden ein Merk', eine Garantie,
der Name ist Bürgschaft, das Zeichen ist Siegel,
das steht alles so fest, so fest wie nie.
Das Öl, das sie liefern, ist Standard, ist Typ,
da ist nichts zu rütteln, kein anderes es gibt.
Wer in vielen Jahren das Öl hat beacht't,
fern allem Gemunkel, stets gleich ward's gebracht,
denn schaut man zurück, in Ehren soll's sein
was war Hubbe's Cochin so weiß und so fein,
so herrlich, so grad wie das Haus sich geführt,
so lauter, so rein sind die Öle filtriert.
Das Schild dieses Hauses, blendend und rein,
dem gleich woll'n die Öle stets extrafein sein.
Wo 88 Jahre besteht schon ein Haus,
da schaut die Wahrheit und Biederkeit raus.
So weiter, Haus Hubbe, stets war man zufrieden,
mögst 100 und noch bestehn Du hienieden!
Uns're Vorfahren haben aus Hubbe's Öl Seif' schon gema[cht,]
von den Nachkommen wird wohl das gleiche vollbracht.
Heil Dir, Gustav Hubbe, wir wünschen Dir heut':
Mögst blühn und gedeihen noch recht lange Zeit,
Du bist verwandt mit uns, uns'rer Industrie,
bleib weiter uns führend, das wünschen wir,
die Vereinigung der Seifensieder und Parfümeure."

Im Verlauf des Abends folgten Begrüßungsansprachen [der] verschiedenen Ortsgruppenvorsteher. Herr *Hubbe jun.* begr[üßte] die verschiedenen Kollegen im Namen der Firma und bes[on-] ders im Namen seines wegen Kränklichkeit nicht anwese[nden] Herrn Vaters. Beim Gesang einiger für den Abend verfaß[ter] sehr hübscher Lieder, bei flottem Tanz vergingen die Stun[den] allzuschnell, und man trennte sich erst nach Mitternacht.

Am Sonntag konnten wir über 70 Kollegen mit ihren Da[men] zählen. Die Fahrt nach den Ölwerken in großen Posta[utos] war gleichzeitig eine Rundfahrt durch Magdeburg. Es wur[den] die Anlagen beim Ausstellungsgelände, die Gruson'schen [Ge-] wächshäuser und die besonders schöne Dahlienschau besich[tigt.]

Um ½12 Uhr fuhren wir in den Hof der *Hubbe-Farenho[ltz]*schen Werkanlagen ein. Die den Seifensiedern von der Bo[den-] etikette so manches verarbeiteten Barrels Kokosöl gut bekan[nte] Hausflagge (Schiff mit Faß und den Buchstaben H F) gr[üßte] uns von den höchsten Betriebsgebäuden schon von wei[tem.] Zunächst hielt Herr Direktor *Burchardt* als Betriebsleiter [im] Ganzen einen sehr lehrreichen Vortrag über Ölgewinnung, ze[igte] ein Holzmodell der alleraltesten Ölgewinnungsanlage, wo [...] ein mit Handkurbelantrieb betriebenes Stampfwerk die [Öl-] samen zerkleinerte, dann Muster der verarbeiteten Ölsa[aten,] speziell Kokos-, Palmkern-, Sesam- und Erdnußsamen, und eben[so] alle daraus gewonnenen Öle, weiter die Rückstände bei [der] Gewinnung, die Ölkuchen, deren Verkauf auf den Ölpreis [...] beeinflussend ist. Nach diesem interessanten Vortrag teilten [sich] die Erschienenen in 4 Gruppen und besichtigten die ausgede[hn-] ten Werkanlagen. In klaren Worten wurden uns Laien [die] verschiedenen Öle in den einzelnen Stadien gezeigt, und [es] wurde erläuternd auf jede Frage geantwortet.

Nach der Besichtigung der Werkanlagen fand ein gem[ein-] sames Mittagessen im Herrenkrug statt. Unter üblichen R[eden] verlief die Zeit sehr schnell, und man rüstete leider zu bald [zur] Heimkehr.

So verlief dieser herrliche Tag, von schönstem We[tter] begünstigt, für beide Teile in befriedigender Weise. Dank [der] Firma *Gustav Hubbe-G. W. Farenholtz, G. m. b. H.* für [das] hervorragendes Entgegenkommen sowie den Herren der Fi[rma,] speziell Herrn *Hubbe jr.*, die sich in den Dienst der guten S[ache] gestellt hatten. Dank aber auch den Kollegen *Beerstecher* [und] *Weber*, Magdeburg, welche in wirklich kollegialer Art ha[lfen,] das Ganze einzurichten.

O. Bernecker, Ortsgruppe Magdeburg. *A. Kauffmann*, Be[rlin.]

eifensieder-Zeitung

undschau über die Harz-, Fett- u. Oel-Industrie

Unabhängiges Fachblatt

Publikationsorgan der Vereinigung der Seifensieder und Parfümeure, E. V., Sitz München.

eis (nur Postbezug innerhalb des Reichsgebietes): Vierteljährlich 9.– R.-M.; bei Bezug vom Verlag 10.– R.-M.; für das Ausland 12.– R.-M. Die Lieferung Gefahr des Empfängers vor sich. In Fällen von höherer Gewalt Streik, Aussperrung, Betriebsstörungen hat der Bezieher weder Anspruch auf Lieferung noch auf ung des Bezugspreises. Einzelnummern das Stück 1.– R.-M. (Inland) bezw. 1.20 R.-M. (Ausland); Abgabe ausnahmslos nur gegen Voreinsendung der Kassa. ark = 10/42 Dollar). – **Anzeigenpreis:** Die einspaltige Millimeter-Höhe 15 Pfg.; für Stellengesuche 10 Pfg. (1 Reichsmark = 10/42 Dollar) Berechnet wird der von Anzeige der Abtrennungsstriche eingenommene Raum. Bei Plazierungsvorschrift bis zu 50% Zuschlag. Nachlässe 5–33 1/3%. Der Nachlaß fällt fort bei Nichteinhaltung der Zahlungs-mebedingungen, es tritt dann der Bruttopreis in Kraft. Stellenmarkt- und Gelegenheitsanzeigen jeder Art finden nur gegen vorherige Einsendung der Anzeigengebühr n-Anzeigen unter Zuschlag von 80 Pfg.) Einschaltung. Ort der Zahlung und des Gerichtsstandes: Augsburg. Annahmeschluß für Anzeigen: Dienstag Vormittag.

jeden Donnerstag. **Herausgeber:** Verlag für chemische Industrie H. Ziolkowsky G. m. b. H., Augsburg. **Geschäftsstelle:** Pfannenstiel 15.

Fernsprecher: **Redaktion:** E. Marx und Dr. M. Bauer. **Postscheck-Konten:**

und Anzeigen-Annahmestelle 2685. **Briefanschrift:** Seifensieder-Zeitung Augsburg VII Postfach. München 9804: Wien 59442; Zürich VIII 11927.

ahrgang. **Augsburg, 25. Oktober 1928.** **Nr. 43.**

ssenschaftliche und Fach-Artikel, die dem n dieses Blattes angepaßt sind, werden jederzeit ntgegengenommen und entsprechend honoriert.

Über das Bleichen von Seifen.

Von Dir. *Ed. W. Albrecht.*

(Eing. 1. X. 1928.)

ist seit längerer Zeit schon in verschiedenen Seifensie- üblich geworden, Seifen, die infolge der für sie ver- n Rohstoffe ein einwandfrei helles Produkt nicht er- lassen, gleich im Kessel, im unmittelbaren Anschluß Siedeprozeß, zu bleichen.

släßt sich nicht leugnen, daß ein solches Verfahren auf en Blick sehr verlockend erscheint, und die chemische e hat sich auch alle Mühe gegeben, für diesen Zweck e Bleichmittel auf den Markt zu bringen, wie Blankit, um nur ein paar ganz wahllos herausgegriffene zu

Resultate aber, die bisher mit diesem Bleichver- erzielt wurden, sind nun leider keineswegs allge- zufriedenstellend. Während der eine Seifensieder n einen Mittel ganz annehmbare Erfolge erzielt hat, selbe Mittel bei einem anderen völlig versagt. Ja, es vor, daß ein und derselbe Fachmann mit demselben ttel ein Mal ein ihn befriedigendes Resultat erhält, ein Mal ganz das Gegenteil. Auch die Erzeuger dieser denen Seifen-Bleichmittel erhalten ja dauernd Rekla- n von den allerverschiedensten Seiten.

nes Erachtens ist das auch gar kein Wunder, sondern h zu erwarten, wenn man bedenkt, daß die einzelnen sde, auch in derselben Fabrik, meistenteils doch ver- zusammengesetzt sind, speziell was die Fettstoffe Wohl kaum eine Seifenfabrik ist, bei der derzeitigen schlechten Geschäftslage, imstande, ihre Seife immer genau den gleichen Rohstoffen herzustellen. , im Gegenteil, alle irgend in Frage kommenden ver- n Fettstoffe zu verwenden suchen, die sich ihr bieten, Augenmerk in erster Linie auf einen günstigen uf richten, um konkurrenzfähig zu bleiben.

unter solchen erschwerenden Umständen ein nur eini- n sich gleichbleibendes Produkt herauszubringen, dazu chon ein sehr tüchtiger Siedemeister!

a aber Bleichmittel, bei so wechselnder Zusammen- g les Kesselinhaltes, sowohl nach Art der Fette, wie auch e derselben, unmöglich stets die gleiche Wirkung aus- men, liegt meines Erachtens auf der Hand.

Schon das Bleichen der verschiedenen Fette als solcher ist durchaus nicht einfach, sondern erfordert eine sehr individuelle Behandlung, oft nach wiederholten Laboratoriumsversuchen, denn bisher gibt es immer noch kein Universal-Bleichmittel für alle Fette und Öle, und auch die Bedingungen, unter denen gebleicht wird, wie Temperatur, Zeit etc., müssen dem einzelnen Fettstoff angepaßt werden, und wie häufig läßt trotz alledem das erzielte Resultat unbefriedigt? Das alles sind jedem Fachmann so wohlbekannte Tatsachen, daß ich es mir wohl versagen kann, mich eingehend darüber auszulassen.

Ich bin daher in meiner Praxis von dem Bleichen der Seifen im Kessel ganz abgekommen und bleiche statt dessen die einzelnen Fette für sich. Je nach dem erzielten Erfolg kann ich dann die Zusammensetzung des Sudes bestimmen und bin vor Überraschungen, die im anderen Falle doch recht häufig auftreten, sicher. Läßt sich ein scheinbar vorteilhaft eingekaufter Rohstoff mit keinem Mittel hell bekommen, so hat man es in der Hand, ihn für eine dunklere Seife zu verwenden oder wieder abzustoßen, wenn man selbst keine Verwendung dafür hat. Hat man ihn aber bereits im Kessel zu Seife versotten, so ist das schon weit unangenehmer, wenn dann die erhoffte Bleichwirkung ausbleibt, und der verunglückte Sud lastet oft längere Zeit auf der Seele des mit aller Hingebung arbeitenden Siedemeisters.

Ich halte es daher für das richtigste, daß sich jede größere Seifensiederei eine ihren Verhältnissen entsprechende Öl- und Fett-Bleichanlage angliedert, ihre Seifen aber nur aus gebleichten, bezw. veredelten Rohstoffen herstellt.

Viel Verdruß und Ärger würden dadurch erspart werden.

Und auch die Kosten sind bei diesem Verfahren keineswegs höher, wenn man genau rechnet.

Seife aus Baumwollsaatöl.

Von *K. Solowjew*-Baku.

In Turkestan und im Gebiet des Hinteren Kaukasus wird zur Seifenherstellung hauptsächlich Baumwollsaatöl oder auch Soapstock, der bei der Raffination dieses Öles erhalten wird, verwendet. Die aus diesem Material gesottene Seife entspricht dem für Kernseifen festgesetzten Standard; die Jodzahl der Fettsäuren dieser Seife ist jedoch um 13 höher als die der vorgeschriebenen. Um die verlangte Jodzahl zu erhalten muß dem Seifenansatz Salomas, d. h. gehärtetes Baumwollsaatöl, zugesetzt werden.

Doch da der Preisunterschied für Salomas und raffiniertes Baumwollsaatöl beträchtlich ist, so wird die Kernseife dadurch um 60 Rub. pro Tonne verteuert, was nicht im Interesse der

Bevölkerung liegt. Verfasser ist der Meinung, daß für diese Baumwollsaatölbezirke der Standard für die Jodzahl der Fettsäuren der Seife geändert werden müsse.

(Masloboino-Schirowoje Delo, Nr. 3, 1928.)

Die Erzeugung des Unterlaugen-Rohglyzerins.

(Schluß.)

Die nach obigen Ausführungen vorbehandelte Unterlauge wird in einer Vakuumverdampfanlage, wie nachstehend beschrieben, bis zu einem Glyzeringehalt von 80% konzentriert.

Das Eindampfen der vorbehandelten Lauge.

Mit der Erfindung *Rillieux'*, welcher mit seinem Mehrkörperverdampfapparat, der ursprünglich für die Zuckerindustrie bestimmt war, den Grundstein zu einer expansionsfähigen chemischen Großindustrie geboten hat, wurde es auch der Seifenindustrie ermöglicht, den Boden des rein handwerksmäßigen Betriebes zu verlassen.

Die von der Zuckerindustrie geschaffenen mehrstufigen Vakuumapparate werden mit geringfügigen Änderungen überall dort verwendet, wo es sich, wie z. B. in der Elektrolyt-Laugenindustrie oder bei der Aufarbeitung der Carnallit-Mutterlaugen, um das Verdampfen großer Flüssigkeitsmengen handelt. Zur Eindampfung der Unterlaugen werden Vakuumapparate mit angebauten Salzkästen verwendet.

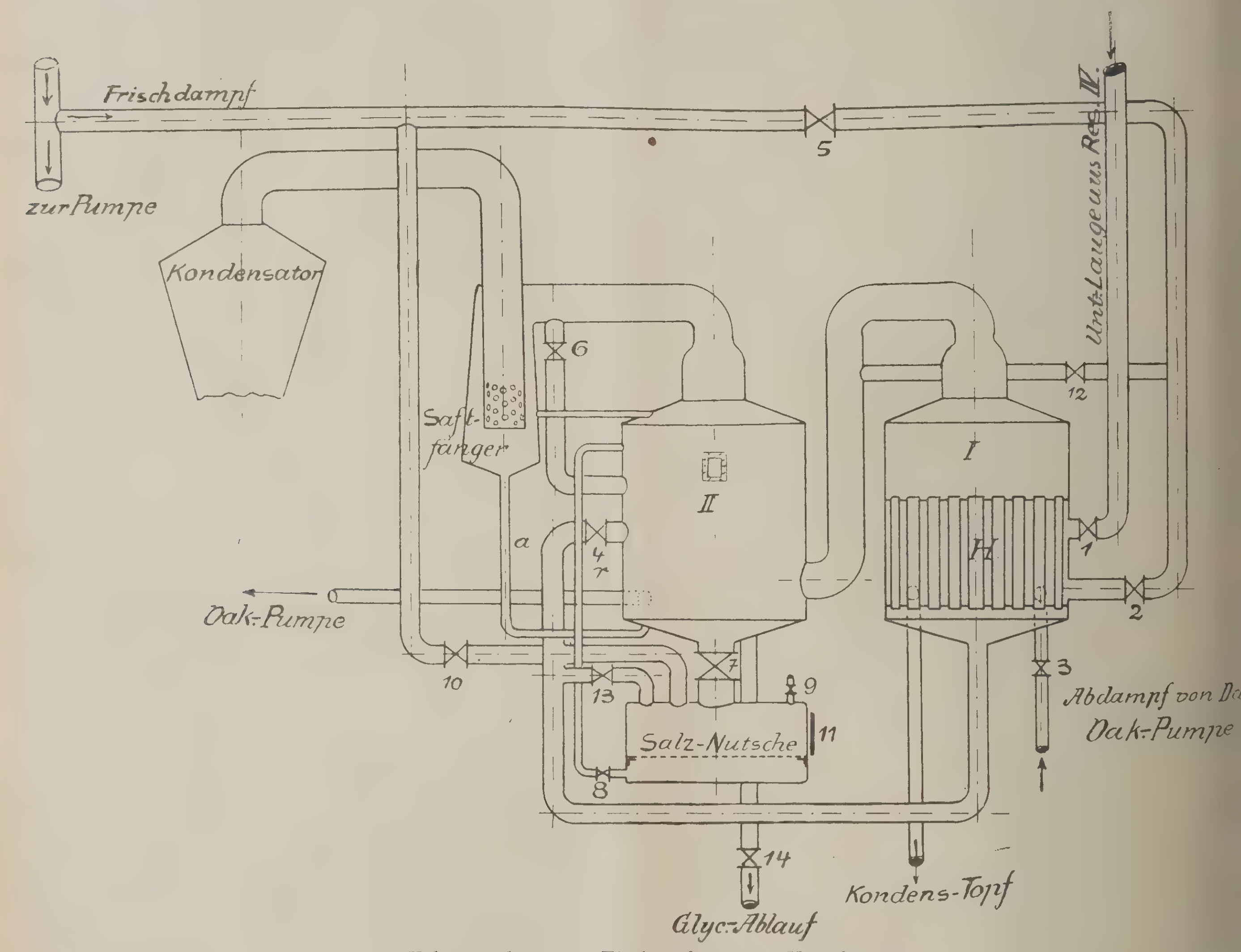
Nach ihrer äußeren Form unterscheidet man stehende und liegende Vakuum-Eindampfapparate. Unterlaugen werden in Vakuumapparaten mit endständigen Salzkästen eingedampft. Einen Überblick über die Arbeitsweise beim Eindampfen der in den Kesseln I und II vorbehandelten Unterlaugen zeigt, die vorstehende schematische Darstellung einer Eindampfapparatur.

Das Prinzip der Apparatur.

Die Apparate I und II sind durch ein weites Rohr miteinander verbunden und stehen beide unter Vakuum. Die Unterlauge wird aus dem Reservoir IV durch einfaches Öffnen des Hebels 1 entnommen. Im Vorwärmer I wird die Unterlauge durch den von der Vakuumpumpe abgegebenen Abdampf zum Kochen erhitzt (bei ungenügendem Heizeffekt kann durch … von 2 Frischdampf zugeführt werden).

Apparat I und II besitzen (siehe Schnitt des Vorwär… je einen Heizkörper (H). Die kochende Unterlauge wird … die vielen beiderseits offenen Röhren des Heizkörpers st… durchgedrückt und befindet sich somit in kontinuierliche… wegung. Der bei 3 eintretende Abdampf bzw. der Frisch… umspült die Messingröhre des Heizkörpers, wodurch die U… lauge zu sieden beginnt.

Das verdampfte Wasser des Apparates I wird durch … Vakuumpumpe dem Apparat II zugeführt und dient in … Heizdampf für die darin befindliche Unterlauge. Das verd… fende Wasser der Unterlauge in Apparat II wird ebenso wi… durch die Vakuumpumpe angesaugt und durch den Saftf… hindurch zum Kondensator geleitet.



Vakuumanlage zur Eindampfung von Unterlaugen.

Der im Apparat II aus der Unterlauge entwickelte Wa… dampf wird, um mitgerissenes Rohglyzerin zurückgewinn… können, durch den Saftfänger geleitet. Das aufgefangene … zerin wird durch a in den Apparat II zurückgeleitet. … Wasserdampf aus II, der den Saftfänger verläßt, wird in … Kondensatorbirne verdichtet.

Aufgabe des Kondensators ist es, durch Verdichtung … angesaugten Wasserdampfes im Apparat II ein wese… höheres Vakuum als im Vorwärmer zu erzeugen, sodaß … durch Öffnen des Wechsels 4 den Apparat II aus I mit U… lauge speisen kann. Man unterscheidet zwischen Eins… und Oberflächenkondensatoren. Während bei den ersterei … kondensierende und das Kühlwasser zusammenfließen, ge… den Oberflächenkondensatoren die Verdichtung der Dämp… Röhren vor sich, die vom Kühlwasser umflossen sind. An … Kondensator setzt die Luftpumpe an, die man als nasse … pumpe bezeichnet, wenn sie außer der Entfernung der … verdichteten Dämpfe und Luft auch noch die Aufgabe hat … von der Kondensation des Dampfes herrührende und das … Wasser fortzuschaffen, im Gegensatz zur trockenen Luftp… die nur durch Absaugen der Luft das Evakuieren vervollstä…

Sammelwasser wird bei Anwendung der trockenen Luft- entweder durch eine eigene Pumpe oder aber durch Gefälle (barometrischer Kondensator) abgeleitet, wobei vegen der Luftleere für eine entsprechende Fallhöhe von stens 10 m zu sorgen ist.

ır Beurteilung der Leistungsfähigkeit der Anlage diene npirisch festgestellte Faustregel, daß im Vakuum

t Abdampf ca. 60 Liter Wasser aus dünnen Laugen,
d ca. 35 Liter Wasser aus dicken Laugen,
t Frischdampf ca. 90 Liter Wasser aus dünnen Laugen,
d ca. 50 Liter Wasser aus dicken Laugen

1 m² Heizfläche pro Stunde verdampft werden können. die kurze Besprechung der in der Abbildung skizzierten e läßt die Zweckmäßigkeit der Brüdenausnützung klar en, braucht man doch in einem Dreikörperapparat z. B. mehr Dampf als in einem Einkörperapparat, wobei als er Faktor das Kühlwasser in Rechnung zu ziehen ist, von ıan für den Dreikörperapparat nur den dritten Teil (nur n letzten Körper) braucht.

Das Eindampfen der Lauge.

eim Eindampfen der Lauge unterscheidet man 1. den Be- 2. das Salzmachen, 3. das Fertigmachen.

Beginn der Eindampfung: Bei Beginn des Ein- ens wird zuerst das Vakuum hergestellt und sodann erst m Heizen begonnen. Die umgekehrte Reihenfolge würde arkes Schäumen und Überkochen der Ladung durch das ftverminderung folgende zu starke Sieden zur Folge haben. mäßig schreibt man sich für alle Arbeitsphasen eine be- e Arbeitsreihenfolge vor, die man dann unter allen Um- n beibehält. Nachdem die Pumpe in Gang gesetzt ist und Vasserventil der Kondensatorbirne geöffnet wurde, werden at I und II (die zur Verminderung von Wärmeverlust mit änteln umkleidet sind) durch Öffnen des Ventils 5 mit dampf versorgt, um ein Stehenbleiben der Vakuumpumpe, Abdampf späterhin zur Heizung genügt, hintanzuhalten. as Vakuum im Apparat II eine angemessene Höhe (ca. .) erreicht, so wird auch das Hebelventil 6 geschlossen in Großteil der Lauge nach Öffnen des Ventils 4 aus II gesogen.

Arbeitsphase des Salzmachens: Durch die ıd des Eindampfens steigende Konzentration des Unter- glyzerins tritt eine vermehrte Abscheidung des spezifisch eren Kochsalzes ein. Dieses wird tunlichst mindestens al (der genaue Zeitpunkt wird durch die starke Inkru- g der Beobachtungsfenster fixiert) durch Öffnen und ßen des Wechsels 7 in die Salzkästen hineingezogen. Das m Kochsalz mitgerissene, bereits hoch konzentrierte Roh- n wird in den Apparat II durch Öffnen des Ventils 8 gesaugt, was leicht gelingt, wenn man im Salzkasten, das Kochsalz abgelassen wird, für ein entsprechendes n durch häufiges Auf- und Zumachen des Wechsels 10 und durch ständiges kurzes Öffnen und Schließen des 9, das ein leichtes Steigen des mitgerissenen Öles in der r ermöglicht. Das in der Nutsche verbleibende Salz wird iterlauge aus Apparat I durch Öffnen von 13 gewaschen benso wie das vorletzte in den Apparat II zurückgeführt. Öffnen von 10 wird das Salz bei offenem Ventil 8 ge- et und kann sodann durch die Tür bei 11 entfernt werden und 8 geschlossen, Lufteintritt bei 9 ermöglicht). Wird ılzmachen knapp vor dem Fertigmachen vorgenommen, so ürlich das Waschen und Trocknen des Salzes der nächsten g vorzubehalten.

Arbeitsphase des Fertigmachens: Ist der Teil des Wassers aus II verdampft, so wird Apparat I r Dampfzufuhr abgeschnitten. Die Drosselung des Kochens at den Zweck, eine völlige Versalzung der Wände zu ver- n. Da der Vorwärmer im folgenden bei geschlossenen n 5 und 3 keinen Dampf zum Heizen des Apparates II n kann, wird dieser durch Öffnen von 12 mit Frischdampf gt und die Dampfzufuhr durch Öffnen und Schließen regu- bis ruhiges Kochen eingetreten ist.

e Temperatur, die annähernd auf 1—2° erreicht werden um das Rohglyzerin sofort in den Tank ablassen zu ergibt sich aus dem jeweiligen Barometerstand und lesbaren Differenz des im Apparat II angebrachten Va- eters. Da die Differenz zwischen Luftdruck und Vakuum uck im Innern des Kessels angibt, läßt sich bei Kenntnis mperatur, die für einen bestimmten Druck im Innern des zum Fertigmachen notwendig ist, die für den jeweils enden Druck notwendige Temperatur rechnerisch durch einfache Schlußrechnung ermitteln, bei Berücksichtigung des Umstandes, daß für eine Druckzunahme von 2,54 mm eine Temperaturerhöhung von 1° C vorzusehen ist.

Der Prozentgehalt des durch Öffnen von 14 abgelassenen Rohglyzerins beträgt, wenn die nach obigem Schlüssel rechnerisch ermittelte Temperatur abgewartet wird, ziemlich konstant 81—82%.

Das abgezogene Glyzerin besitzt bei guten Sorten helle durchsichtige, bei minderen Sorten braunrote Farbe. Der Geschmack ist süß und salzig, schlechte Qualitäten weisen einen unangenehmen leimigen oder seifigen Geschmack auf. Das spezifische Gewicht soll nicht unter 1,3 betragen. An die handelsüblichen Unterlaugenrohglyzerine wird die Anforderung eines maximalen Aschengehaltes von 10,5% gestellt. Der Anteil an organischen Beimengungen darf 3% nicht übersteigen. Der Glyzeringehalt soll 79—82% betragen. Das Probeziehen soll tunlichst gleich nach dem Abfüllen in den Glyzerintank vorgenommen werden, um Fehler, die aus der unvermeidlichen Inhomogenität durch Salzausscheidung resultieren, zu vermeiden.

Ein einwandfreies Probemuster läßt sich mit dem vom Internationalen Komitee vorgeschlagenen Standard-Probenehmer für Rohglyzerin erhalten. Dieser besteht aus zwei konzentrischen, bis 2,8 m langen Glas- oder Messingröhren von $^5/_8$—1 Zoll lichter Weite, mit seitlich, bzw. am Boden derart angebrachten Schlitzen, daß das Glyzerin bei entsprechender Stellung zueinander gleichzeitig aus allen Lagen in die Röhre eindringen kann. Durch Drehung des auf der Innenröhre des Probestechers angebrachten Griffes um 90°, wird der Schlitz geschlossen und das Muster hochgezogen.

Bei reinen oder wenig verunreinigten Glyzerinsorten erfolgt die quantitative Bestimmung nach physikalischem Verfahren, etwa aus dem spezifischen Gewicht. Eine einfache Beziehung zwischen dem spezifischen Gewicht von Rohglyzerinen und deren prozentuellem Glyzeringehalt ist von *Stiepel* (S.-Z. 1904, Nr. 41, S. 818) angegeben worden. Dieser stellt, da 1% Asche das spezifische Gewicht in gleichem Maße wie genau 3,3% Glyzerin zu erhöhen in der Lage ist, folgende Relation auf: Das Produkt aus 1 Prozent Asche × 3,3 ergibt, von dem mit dem Pyknometer gefundenen spezifischen Gewicht und auf reine Glyzerinlösungen umgerechneten Prozentgehalt subtrahiert, den effektiven Prozentgehalt des untersuchten Rohglyzerins.

Diese Bestimmungsformel ist natürlich nur für die Betriebskontrolle verwendbar und kann die Bestimmung nach dem Acetin- oder Bichromatverfahren nicht ersetzen. Wird die Bestimmung des Glyzeringehaltes nur nach einer der beiden Methoden vorgenommen, so ist nach der Vorschrift des Internationalen Komitees nur die Acetinmethode anzuwenden.

Die Acetinmethode gibt fast immer zu niedrige Werte, besitzt jedoch gegenüber der Bichromatmethode den Vorteil, daß die fast immer vorhandenen Polyglyzerine nicht mitbestimmt werden. Das Trimethylenglykol ist ein bakterielles Zersetzungsprodukt des Glyzerins, gibt keine spezifischen Reaktionen und wird bei Analysen nach der Acetinmethode nicht mitbestimmt. 1% Trimethylenglykol entspricht, auf Glyzerin umgerechnet, 0,8072% Glyzerin.

Der Gehalt an Trimethylenglykol läßt sich annähernd aus der Differenz der Analysenergebnisse, die man nach der Bichromat- einerseits und der Acetinmethode andererseits erhält, leicht abschätzen. Der Trimethylenglykolgehalt von Glyzerinen aus schlechten Tranen oder Fetten kann 2% überschreiten.

Dr. *B. S.*

Bestimmung der Waschkraft von Seifenprodukten.

Ein Fortschrittsbericht über die bisherige Arbeit des Subkomitees der American Oil Chemists Society.

(Fortsetzung.)

B. Waschversuchs-Verfahren.

Man verbindet die Waschmaschine mit einer geeigneten Kraftquelle, sodaß die belastete Waschwelle eine Geschwindigkeit von 250 Umdrehungen in der Minute erhält. Man sieht ferner einen Gasbrenner vor, um in der Waschmaschine den gewünschten Wärmegrad während des Versuches aufrecht zu erhalten.

Man löst 5 g einer Standardseifen-Probe, wie empfangen, in 500 cm³ destilliertem Wasser, wenn nötig unter Anwendung von Wärme. Man verdünnt mit destilliertem Wasser auf 1 Liter und bringt auf die gewünschte Temperatur. Nun befestigt man einen Streifen beschmutztes Baumwolltuch, Nuance S 48, auf der Waschwelle, gießt die Seifenlösung rasch in die Maschine und läßt diese mit 250 Umdrehungen per Minute fünf Minuten

laufen, wobei die Temperatur der Lösung auf eine der vorgeschriebenen Temperaturen gehalten wird. Man stoppt die Maschine, zieht die Seifenlösung ab, gießt 1 Liter Spülwasser (destilliertes Wasser) in die Maschine, läßt die Waschwelle 1 Minute laufen und zieht das Wasser ab. Man wiederholt das Nachspülen zweimal. Dann entfernt man das Tuch, preßt es, wenn es fest trocken ist, mit einem warmen Bügeleisen, faltet es zur vierfachen Dicke zusammen und bestimmt seinen Farbenwert nach der *Munsell*'schen Grau-Papierskala. Man wiederholt den ganzen vorstehend beschriebenen Wasch- und Spülprozeß mit demselben Tuch und notiert den Farbenwert nach der dritten und fünften Wäsche.

Anmerkung: Es ist genau zu beachten, daß diese Waschversuchs-Anleitungen nicht als endgültig oder als Standard zu betrachten sind, sondern eher als Probe-Anleitungen, bei denen infolge des Zusammenarbeitens Abänderungen und Verbesserungen am Platze sind.

Die Analysen der für das diesjährige Programm verwendeten Seifen, welche von den Herren *Smither* und *Bower* vom Bureau of Standards ausgeführt wurden, zeigten die nachstehende Zusammensetzung:

	Gepulverte kastilianische Seife	Gekörnte Talgseife
Farbe	weiß	hellgrün
Bei 105° C flüchtig	2,5%	2,3%
Wasserunlösliches	0,1%	1,6%
Alkoholunlösliches	1,2%	7,3% (5,8% Na_2CO_3, Rest Natronwasserglas).
Chlornatrium	2,4%	0,8%
Wasserfreie*) Seife durch Differenz	93,8%	88,0%
Freies Alkali	0,0%	0,0%
Freie Fettsäuren	0,0%	0,0%
Titer der Fettsäuren	19,8° C	40,2° C.

Berichte über die Ergebnisse der Versuche gingen von folgenden Komitee-Mitgliedern und deren Mitarbeitern ein: *Boulden* (Wm. Waltke & Co.), *Brodie* und Dr. *Preston* (Procter and Gamble Co.), *Cassady* (Palmolive Co.), *Church* und *Boucher* (Lever Bros.), *Guernsey* (Cowles Detergent Co.), Dr. *Millard* und Dr. *Ashdown* (Mass., Institute of Technology), *Mitchell* (Swift & Co.), *Powell* (Armour & Co.), *Reese* (Peet Bros.), *Smither* und *Bower* (Bureau of Standards), *Vail* und *Carter* (Philadelphia Quartz Co.), *Hoyt* (Larkin Co., Inc.)

Die für die Durchführung des Programms zur Verfügung stehende Zeit war beschränkt und verhinderte wahrscheinlich vollständigere Berichte.

Die Ergebnisse der Versuche der verschiedenen Beobachter sind in den nachstehenden Tabellen niedergelegt.

A. O. C. S. Waschversuchs-Resultate 1926.

Talgseife.

(Munsell-Papierskala-Ablesungen).

Beobachter Nr.	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12
Temper. 100° F.												
Nach 1. Wäsche	64	60	55	60	64	60	64	52	64	55	64	64
Nach 3. Wäsche	67	64	55	64	71	67	67	67	67	60	67	71
Nach 5. Wäsche	71	64	55	64	76	71	71	71	67	60	73	76
Temper. 122° F.												
Nach 1. Wäsche	67	64	55	60	64	60	64	60	64	60	64	64
Nach 3. Wäsche	71	67	55	64	71	71	67	71	67	60	71	71
Nach 5. Wäsche	71	67	55	64	76	76	71	76	67	64	76	76
Temper. 160° F.												
Nach 1. Wäsche	64	64	55	60	64	64	64	55	64	60	64	64
Nach 3. Wäsche	71	67	60	64	67	71	71	64	67	60	71	67—71
Nach 5. Wäsche	71	67	60	67	71	80	76	71	67	64	76	76—80

A. O. C. S. Waschversuchs-Resultate 1926.

Kastilianische (Olivenöl-) Seife.

(Munsell-Papierskala-Ablesungen).

Beobachter Nr.	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12
Temper. 100° F.												
Nach 1. Wäsche	64	60	52	67	64	60	60	60	60	55	60	64
Nach 3. Wäsche	71	64	52	67	67	67	64	67	64	60	67	67—71
Nach 5. Wäsche	71	67	55	71	71	67	67	76	67	60	71	76
Temper. 122° F.												
Nach 1. Wäsche	64	64	48	60	64	60	60	60	64	60	64	[illegible]
Nach 3. Wäsche	71	64	52	64	71	64	64	64	67	60	71	[illegible]
Nach 5. Wäsche	71	67	52	67	76	67	67	67	67	60	76	[illegible]
Temper. 160° F.												
Nach 1. Wäsche	67	64	55	60	64	64	64	60	64	60	64	[illegible]
Nach 3. Wäsche	71	67	55	64	71	67	67	67	67	60	71	67—[illegible]
Nach 5. Wäsche	71	67	55	67	76	71	67	71	67	60	76	[illegible]

*) Dieser Wert schließt die geringe Menge des etwa vorhandenen Glyzerins ein, welches nicht besonders bestimmt wurde.

A. O. C. S. Waschversuchs-Resultate 1926.

Talgseife.

Graupasten-Ablesungen.

Beobachter Nr.	1	2	3	4	[illegible]
Die Farbe des Tuches stimmt vor Beginn aller Versuche überein mit Paste Nr.	8	9	10	10	[illegible]
Temper. 100° F.					
Nach 1. Wäsche	6	5	5—6	5	[illegible]
Nach 3. Wäsche	5	3	4	4	[illegible]
Nach 5. Wäsche	5	3	3	4	[illegible]
Temper. 122° F.					
Nach 1. Wäsche	5	5	5	5	[illegible]
Nach 3. Wäsche	5	3	4	4	[illegible]
Nach 5. Wäsche	5	3	3	4	[illegible]
Temper. 160° F.					
Nach 1. Wäsche	5	4	5	5	[illegible]
Nach 3. Wäsche	4	3	4	4	4-[illegible]
Nach 5. Wäsche	4	3	3	4	3-[illegible]

A. O. C. S. Waschversuchs-Resultate 1926.

Kastilianische (Olivenöl-) Seife.

Graupasten-Ablesungen.

Beobachter Nr.	1	2	3	4	[illegible]
Die Farbe des Tuches stimmt vor Beginn aller Versuche überein mit Paste Nr.	8	9	10	10	[illegible]
Temper. 100° F.					
Nach 1. Wäsche	7	5	5—6	5	[illegible]
Nach 3. Wäsche	6	3	5	5	[illegible]
Nach 5. Wäsche	6	3	5	4	[illegible]
Temper. 122° F.					
Nach 1. Wäsche	7	5	5—6	5	5-[illegible]
Nach 3. Wäsche	7	3	5	4	[illegible]
Nach 5. Wäsche	6	3	5	4	[illegible]
Temper. 160° F.					
Nach 1. Wäsche	6	4	5—6	5	[illegible]
Nach 3. Wäsche	5	3	4	4	[illegible]
Nach 5. Wäsche	6	3	4	4	[illegible]

(Fortsetzung folgt.)

Literaturbericht.

Einheitliche Bestimmungen für die Prüfung von Mineralö[illegible] und deren Derivaten in Italien. Heizöle, Isolierö[illegible] Schmieröle. II. Auflage, Mailand 1928.

Unter der Leitung von Prof. Dr. *St. Fachini*, dem Präsid[illegible] ten der Kommission und Delegierten des Ministeriums für [illegible] tionalökonomie und der Königl. Versuchsstation für Öle und Fe[illegible] ist jetzt die II. Auflage der Normen für die Prüfung und L[illegible] ferung von Mineralölen in Italien erschienen, nachdem die e[illegible] im Jahre 1923 erschienene Auflage verschiedene Verbesserun[illegible] erforderlich gemacht hatte.

Inhaltlich könnte man die mit großer Sorgfalt ausgefüh[illegible] Arbeit mit den Richtlinien des Vereins Deutscher Hüttenle[illegible] Gemeinschaftsstelle Schmiermittel, Düsseldorf, vergleichen, [illegible] man kann den italienischen Mineralölhandel und -konsum [illegible] glückwünschen, daß er im Besitz solcher auf der Höhe der Z[illegible] stehenden Normen ist.

Leider ist nur der erste Teil der von der Kommission [illegible] leisteten Arbeit ins Deutsche übersetzt worden, während [illegible] den zweiten Teil, die Methoden und Apparate für die Schie[illegible] analyse, nur im italienischen Text vorliegen hat. *W. Münd[illegible]*

Chemische Mitteilungen.

Neue Anwendungen physikalischer Methoden [illegible] der Fettanalyse.

Von Prof. Dr. *H. P. Kaufmann*, Jena.

Die Messung der Luminescenz geschah mit Hilfe des [illegible] *Pulfrich* konstruierten Stufenphotometers; sie bewährte sich z[illegible]

Unterscheidung gepreßter und extrahierter Kakaobutter. n letztgenannten Zweck erwies sich auch die interrische Messung als geeignet. Sie wurde in dem *Haber*hen Flüssigkeitsinterferometer durchgeführt, das zur Beng geschmolzener Fette in einen Thermostaten eingeurde. Die Untersuchung gelöster Fette ist im Gange. Einbehandelt Vortragender den chemischen und physikaemischen Nachweis gehärteter Fette. Die rein hen Methoden versagen, wenn es sich darum handelt, zur Verfälschung angewandte Mengen von gehärteten zu erkennen. Gemeinsam mit Dr. *M. Keller* gelang der is der äußerst geringen, durch Raffinierung nicht zu nden letzten Spuren des Mittels, das als Katalysator Härtung benutzt wird. Das zu untersuchende Fett wird mit her Salzsäure extrahiert, der Extraktionsrückstand in ge Weise elektrolysiert und das Nickel auf der Spitze von rkupferten Platindrähten niedergeschlagen. Diese wer Erzeugung eines kondensierten Funkens benötigt; das m wird im Quarz-Spektrographen aufgenommen. Vorr stellt den Ausbau der geschilderten Methoden für die lyse in Aussicht. (Referat der Chem.-Ztg. über einen auf der 90. Naturforscher-Versammlung.)

...ngen auf die beginnende Ranzigkeit von Fetten.

Von *W. L. Davies.*

Ranzigkeit der Fette wird durch katalytische Autoxyingeleitet und hängt von Temperatur, Belichtung, Feuchfreien Säuren, besonders auch metallischen Kataly(Cu, Fe, Mn usw.) ab. Ein Überblick über die wich Methoden zur Kontrolle des Autoxydationsverlaufs keitsreaktion") zeigt das Vorherrschen der „Peroxyaktionen", wie Guajak-, Benzidin-, p-Phenylendiamin-, nolreaktionen, d. s. Farbreaktionen, bei denen Per von Hämoglobin, Milch oder gewissen Pflanzensäften berträger und die Peroxyde der ranzigen Fette als Owirken.

Kreis'sche Probe ist kein Maßstab für die Ranzigkeit Peroxyd-, Keton-, Säure- usw. -bildung, sondern für esenheit von 3gliedrigen C-Ketten, die 2 Phloroglucin flavonartig zu kuppeln vermögen. Solche Ketten entus Glyzerinresten, deren eine endständige Gruppe zur form oxydiert worden ist, oder durch Oxydation der (: CH . CH_2 . CH :) aus Linol- oder Linolensäure, die ns spurenweise in allen Fetten vorkommen.

ärend die erwähnten Reaktionen nur den Fortschritt d der Oxydation bzw. Ranzigkeit eines Fettes festzugestatten, läßt nachstehende Probe des Verfassers auch position eines Fettes zur Ranzigkeit bzw. Oxydierrkennen: 1 g oder cm³ Fettprobe + 5 cm³ Magermilch H_2O werden in einem Reagenzglas durch Schütteln t und nach Zusatz von 1 cm³ 0,25prozentiger wäßriger blau- (auch Indigo-) Lösung oder -Suspension bei stehen gelassen, bis die Blaufärbung verschwindet on des Farbstoffs zur Leukoverbindung sowie der nsprodukte im Fett durch die Reduktase der Milch). Sekunden lang kräftig schütteln und nach 2 Minuten ung beobachten, deren Intensität die Oxydierbarkeit zur Ranzigkeit) des Fettes kennzeichnet. Vergleichsan frischem, mit Lauge und Wasserdampfdestillation em Fett.

eihrer Menge proportionale Wirkung metallischer Verngen als Ranzigkeitserreger und die 12mal stärkere von Cu gegenüber Fe konnte festgestellt werden. Zeit bis zur völligen Entfärbung nach der Methylenue ist umgekehrt proportional der Haltbarkeit des Fettes. Soc. Chem. Ind. 47, T. 185—187: Chem. Zentralblatt S. 829, 1928 d. Allgem. Öl- u. Fett-Ztg.)

Kleine Zeitung.

...meaustauschplatte. (D. R. P. 466 536 v. 18. V. 1926. um Patent 457 981. *August Jacobi A.-G.* in Darmstadt*). Hauptpatent 457 981 ist eine Wärmeaustauschplatte, ere für Seifenkühlmaschinen, beschrieben, bei der Bleche selseitig eingepreßten Rippen und ein Rahmen mit Austrittsöffnung verwendet werden, wobei die Rippen nnern der Platte befindliche Kühl- bzw. Heizmittel im durch die Platte hindurchleiten.

urde gefunden, daß durch Verwendung einer Anzahl nicht zusammenhängender gepreßter Stege besondere erreichbar sind. Durch eine derartige Anordnung ersh nämlich geringere Wandstärken zwischen dem Kühlmittel außerhalb bzw. innerhalb der Wärmeaustauschodurch eine größere Wärmeaustauschwirkung gewährs. Außerdem sind für die Herstellung von einzelnen nicht hängenden gepreßten Stegen nach mehrfacher Richgeringere Kosten erforderlich.

In dem Patentsucher sind als die Erfinder angegeben n: Dr.-Ing. *Herbert Fischer* und *Lasar Grodnitzky* in stat.

Die einzelnen Stege werden unmittelbar mit den Deckblechen verbunden, auf denen gegebenenfalls außerdem noch besondere Bleche angebracht werden.

Patentansprüche: 1. Wärmeaustauschplatte, insbesondere für Seifen, nach Patent 457 981, dadurch gekennzeichnet, daß zwischen zwei Deckblechen eine Anzahl unter sich nicht zusammenhängender gepreßter Stege angeordnet sind. 2. Wärmeaustauschplatte nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß die Stege an den Deckblechen befestigt werden, auf denen besondere Bleche, z. B. nickelplattierte Flußstahlbleche, angebracht sind. 3. Wärmeaustauschplatte nach Anspruch 1 oder 2, dadurch gekennzeichnet, daß die gepreßten Stege so ausgebildet sind, daß sie gleichzeitig der Versteifung der Wärmeaustauschplatte und der Führung und Aufnahme des im Innern befindlichen Mediums dienen. (3 Abbildungen bei der Patentschrift.)

Wärmeaustauschplatte für kolloidale Massen, insbesondere für Seifen. (D. R. P. 466 537 v. 13. IX. 1925. Zusatz zum Patent 457 981. *August Jacobi A.-G.* in Darmstadt*). In dem Hauptpatent 457 981 wird eine Wärmeaustauschplatte für kolloidale Massen, insbesondere für Seifen, beschrieben, die derart gebaut ist, daß zwischen zwei Deckblechen zwei Bleche mit wechselseitig eingepreßten Rippen und ein Rahmen mit Ein- und Austrittsöffnung liegen, wobei gegebenenfalls die Rippen das im Innern der Platte befindliche Mittel im Zickzackweg durch die gesamte Platte hindurchleiten.

Es wurde nun gefunden, daß es in manchen Fällen zweckmäßiger ist, statt der gepreßten Rippen in die zwei zwischen den Deckblechen liegenden Bleche wechselseitig Rippen auszustanzen.

Außer den gestanzten Teilen können auch andersartig hergestellte Teile mitverwendet werden.

Die Teile der Wärmeaustauschplatte können in mannigfachster Weise miteinander verbunden werden. Die Platte eignet sich grundsätzlich zur Kühlung oder Erwärmung flüssiger oder halbfester (kolloidaler) Massen.

Patentansprüche: 1. Wärmeaustauschplatte für kolloidale Massen, insbesondere für Seifen, nach Patent 457 981, dadurch gekennzeichnet, daß zwischen den Deckblechen zwei Bleche mit wechselseitig ausgestanzten Rippen liegen. 2. Wärmeaustauschplatte nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß ein Durchgangskanal angeordnet wird, der aus konisch ausgestanzten, ineinandergepreßten Büchsen gebildet wird. (4 Abbildungen bei der Patentschrift.)

Wärmeaustauschplatte für kolloidale Massen, insbesondere für Seifen. (D. R. P. 466 538 v. 4. IX. 1926. Zusatz zum Patent 457 981. *August Jacobi A.-G.* in Darmstadt*). In dem Hauptpatent 457 981 ist eine Wärmeaustauschplatte, insbesondere für Seifenkühlmaschinen, beschrieben, bei der gepreßte Teile verwendet werden.

Besondere Versuche haben ergeben, daß sich gepreßte oder gewalzte Wellbleche mit Vorteil anwenden lassen.

Die Wellbleche werden entweder unmittelbar an die Kühlbleche oder aber an Deckblechen befestigt, wobei dann besondere Kühlbleche auf die Deckbleche aufgelegt werden.

Die Befestigung der Wellbleche kann mannigfach durchgeführt werden; als zweckmäßig hat sich das Anschweißen erwiesen.

Patentansprüche: 1. Wärmeaustauschplatte nach Patent 457 981, dadurch gekennzeichnet, daß gepreßte oder gewalzte Wellbleche verwendet werden. 2. Wärmeaustauschplatte nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß die Wellbleche unmittelbar an den Kühlblechen angebracht sind. (3 Abbildungen bei der Patentschrift.)

Frage- und Antwortkasten.

In einer Nummer wird von ein und demselben Fragesteller nur eine Frage aufgenommen. — Die Adressen der Fragesteller und Antwortgeber bekannt zu geben, sind wir in der Regel nicht ermächtigt, doch befördern wir Briefe an sie weiter, wenn für jede einzelne Sendung RM 1.— beigefügt ist. — „Antworten", die lediglich darin bestehen, daß der Einsender sich bereit erklärt, Rezepte oder Verfahren abzugeben, finden keine Aufnahme. — Die Aufnahme unverlangt eingehender Antworten bleibt dem Ermessen der Redaktion überlassen. — Anfragen anonymer Einsender werden nicht aufgenommen. — Anfragen nach Bezugsquellen werden gegen Rückporto direkt erledigt. — Für die in den Antworten erteilten Auskünfte übernimmt die Redaktion lediglich die preßgesetzliche Verantwortung. — Die Fragen sind möglichst kurz und präzis zu halten. Eine pünktliche Aufnahme umfangreicher Fragen (über 5 Druckzeilen) wird nicht garantiert.

Fragen.

841. Wir bitten, uns ein geeignetes Lösungsmittel mit angenehmem Geruch für Bohnerwachsfabrikation mitzuteilen. Terapin und Sangojol, auch im gereinigten Zustand, haben zu scharfen Geruch. M. in K. (Litauen.)

842. Wie verhält sich Knochenfett gegenüber Erdnußölfettsäure in Bezug auf Ausbeute und Härte der Seife? Wie sind die ungefähren Marktpreise dieser beiden Produkte? J. G. (Ausland.)

843. Wie lautet die Erzeugungsvorschrift einer grünen Marseiller Seife für Textilzwecke unter hauptsächlicher Verwendung von Sulfuröl? Die Seife soll einen Minimal-Fettsäuregehalt von 62% besitzen und muß sich bei 10—12° C noch leicht pumpen lassen. M. Z. in W. (Österreich.)

844. Meine pilierte Toilette-Seife besitzt den Fehler, daß man beim Waschen ein Reiben verspürt, als ob Sand in der

Seife wäre. Woher kommt das, und wie könnte ich diesem Fehler abhelfen? G. H. in C. (Rumänien.)

845. Wie wird ein Tovotefett mit einem Tropfpunkt von 100° C und darüber erzeugt? Welche Substanz oder welches Verfahren trägt zur Erhöhung des Tropfpunktes eines Tovotefettes bei? S. & C. in B. (Ungarn.)

846. Welches Mittel verhütet, daß sich neutrale Seife bei einer Temperatur von unter + 8° C trübt? Sobald diese Seife in einen warmen Raum gebracht wird, bekommt sie wieder ihre frühere klare Beschaffenheit. B. G. in N.

847. Wie wird Hinds Mandel-Honig-Creme von Fachleuten beurteilt? Wie ist die Zusammensetzung und Herstellung? B. D. K.

848. Wir sieden unsere Natron-Kernseife auf Leimniederschlag aus Talg und Kokosöl mit einem Zusatz von ca. 15% AAA-Harz auf 3 Wassern. Die Seife, welche sonst von entsprechender gelbbräunlicher Färbung ist, weist im Vergleich mit Konkurrenzprodukten einen unangenehmen gräulichen Schimmer auf, welchen wir gern beseitigen möchten. Bemerken müssen wir, daß in jedem Sud nebst frischem Ansatz ca. 30% Leim vom vorhergehenden Kessel sowie Abschnitte in ungefähr gleicher Menge, für welche wir sonst keine Verwendung hätten, mitversotten werden. Wie kann man die Seife klarer bekommen? H. B. in Z. (S. H. S.)

849. Wir bitten um Bekanntgabe der genauen Vorschrift für die „Maypole Soap" der Maypole Company in London. Diese sogenannte Färbeseife wird in 25 verschiedenen Farben geliefert und dient dazu, alle Stoffarten (auch Seide) nicht nur zu waschen bezw. zu reinigen, sondern gleichzeitig in die entsprechende Farbe zu färben bezw. umzufärben. U. C. in D.

850. Unsere Waschseife erzeugen wir in einer Normalfarbe, und es kommt vor, daß das Rohmaterial dunkler als gewöhnlich ist, und infolgedessen bekommen wir auch eine entsprechend dunklere Ware heraus, die von unserer Normalfarbe mehr oder weniger abweicht. Wir erbitten Aufschluß, wie wir vorgehen sollen, daß wir bei unserer Waschseife immer die gleiche Farbe heraus bekommen, oder wie es möglich ist, den aus dunklem Rohmaterial gewonnenen Sud zu bleichen. B. K. in B. (Ungarn.)

851. Wieviel Margarin, Stearin und Palmitin kann gepreßtes Olivenöl, Lavatöl und (mit Schwefelkohlenstoff oder Tri) extrahiertes Olivenöl enthalten? Gibt es darüber Aufzeichnungen in der Literatur? Gibt es Bestimmungsmethoden außer den qualitativen von Phytosterin und Cholesterin und der quantitativen Trennung von flüssigen und festen Fettsäuren? L. in O. (Italien.)

852. Kann uns jemand zuverlässigen Aufschluß geben, worauf das Leckwerden von gelöteten Blechflaschen, in denen Momentschwärze enthalten ist, zurückzuführen ist? Die Schwärze besteht aus einem Gemisch von Spiritus und Benzol sowie von Nigrosinbase der I.-G. Farbenindustrie, aufgeschlossen in der üblichen Weise mit Olein. Außerdem stellen wir noch eine Extra-Qualität dieser Schwärze her, die noch etwas Lösungsmittel E 13 enthält. Der Blechwarenlieferant stellt sich auf den Standpunkt, daß die Schwärze Anfressungen des Blechs verursacht, und das Leckwerden nicht auf Undichtigkeit der gelöteten Stellen, sondern auf die Schwärze zurückzuführen ist. Ist es denkbar, daß die obigen Substanzen oder eine derselben Anfressungen der Bleche verursachen, und wie kann evtl. Abhilfe geschaffen werden? M. & C. in B.

853. Woraus besteht sogenanntes Streichöl, welches in Bäkkereien etc. als Ersatz für Rüböl verwandt wird? Das Öl darf jedoch nicht mehr als 58—60 Pfg. im Einkauf kosten, da es von der Konkurrenz mit 75—80 Pfg. p. kg verkauft wird. H. P. in N.

854. Mit welchen Mitteln ist es möglich, den frühen Erstarrungspunkt von raffiniertem Sojaöl zu vermeiden, um auch in der Winterzeit ein blankes Öl zu erhalten? P. L. in E.

855. Wie ist es zu erklären, daß meine Grundseife, welche nach dem Erkalten schön geschmeidig ist, nach Passieren des Trockenschrankes und der Piliermaschine, deren Walzen auf einen Abstand von 1 mm eingestellt sind, „sandig" ist? Ist es empfehlenswert, frisch getrocknete Späne zu pilieren? M. E. müßten diese erst einen Tag zum Ausgleich des Feuchtigkeitsgehaltes lagern, um zu scharf getrocknete Stellen zu erweichen. W. in W.

856. Was versteht man unter Frostschutzfett, und wer liefert dieses Präparat? H. S. in N.

857. Unsere Strickwaren bleiben häufig trotz sorgfältig durchgeführten Beuchprozeß teilweise streifig und haben ein unreines fleckiges Aussehen. Könnte diese unangenehme Erscheinung auf Spuren Mineralöl zurückzuführen sein? Wie beseitige ich diesen Übelstand? Gibt es erprobte Mittel, welche ich zur Unterstützung des Beuchprozesses verwenden könnte? S. M. in B.

Antworten.

741. Flit. Weitere Angaben über Zusammensetzung und Herstellung dieses amerikanischen Insekten-Vertilgungsmittels finden Sie im „Chemisch-technischen Fabrikant" vorliegender Nummer in der Rubrik „Rundschau". *Red.*

810. Bei der Fabrikation von Bleichsoda nach Henkel'scher Art läßt sich durch Analyse der richtige Ansatz sehr leicht feststellen und durch entsprechende Zusätze in bestim ter Richtung modifizieren. Um jedoch die Bleichsodafabrika nach jeder Richtung hin wirtschaftlich zu gestalten, komm darauf an, den zweckmäßigen Ansatz auf möglichst einf Weise in Pulver überzuführen. Die primitiven Methoden, Ansatz durch Ausbreiten auf Fußböden, Kühlschiffen o. d zur Erstarrung zu bringen, sind längst überholt. Bei kle Fabrikationsmengen ist es am zweckmäßigsten, den Ansatz wassergekühlte, rotierende Zylinder zu führen, auf denen Bleichsodamasse in dünner Schicht erstarrt und nach Zylinderumdrehung von starken Schabemessern automatisc Schuppenform abgehoben wird. Die so entstehenden Schup lassen sich in Schlagkreuzmühlen leicht in haltbares Pu überführen. Bei größeren Produktionen von etwa 1000 kg st lich aufwärts ist es zweckmäßig, den flüssigen Ans in geeigneten Vorrichtungen zu zerstäuben. Bei den stäubungs-Anlagen fällt das Produkt von vornherein in Pu form an und kann unmittelbar aus der Zerstäubungs-Anlage packt werden. Die Zerstäubungs-Produkte haben gegenüber anderen Produkten die Eigenschaft, ein verhältnismäßig gro Gewichtsvolumen zu besitzen. Während auf Fußböden ode Kühlschiffen erstarrte und nachträglich vermahlene Bleich per 100 g Gewicht etwa 120 bis 125 cm³ einnimmt, errei die auf Walzen erstarrten Erzeugnisse ein Gewichtsvolumen 125 bis 135 cm³ und die Zerstäubungs-Produkte ein Gewic volumen zwischen 140 bis 200 cm³. Bei der Herstellung Bleichsoda durch Zerstäubung wählt man am besten solche stäubungs-Anlagen, welche infolge ihrer Bauart die Varia des Gewichtsvolumens in weiten Grenzen zulassen.

Ausführliche Auskunft über Bleichsoda-Fabrikation so hinsichtlich der Ansätze, als auch der apparativen Ausgestal von Bleichsodafabriken gibt Ihnen die Trocknungs-Anla Gesellschaft m. b. H., Berlin W 9, Köthener Str. 38. *TA*

814. Es ist heute nicht mehr notwendig, Sulfuroliv öle mit 45—52% freier Fettsäure direkt in Siedekessel zu geben, da es möglich ist, selbst noch stä saure Öle durch richtige Leitung der Neutralisation so zu legen, daß man den größten Teil des Neutralölgehaltes, einiger Übung praktisch den ganzen Neutralölgehalt, gew und einen Soapstock erzielt, der nahezu bezw. praktisch neutralölfrei ist. Es ist dadurch das ganze Glyzerin in neutralen Teil und erhöht dessen Wert, sei es, daß man Neutralöl als solches verwenden, sei es, daß man es versi will. In letzterem Falle erhält man hochwertige Unterlau Der Soapstock geht, wie er ist, in den Siedekessel, die bei Neutralisation verwendete Soda oder Lauge vermindert außerdem die Siedekosten. Dr. *E.* in

816. Ozonil wird teils nach patentiertem, teils nach heimem Verfahren hergestellt. Das Wesentliche ist die vorragende Stabilisierung des Perborats, wie sie bis jetzt von keinem selbsttätigen Waschmittel erreicht worden ist, damit Hand in Hand gehend eine vollkommene Ausnutzung Sauerstoffs. Die Analyse zeigt das gewöhnliche Bild, wie es bekannten Marken aufweisen. *M. St.* in

823. Die Herstellungsverfahren für Prästabitöl und die verschiedenen Avirolmarken sind durch deutsche Re patente und durch Patentanmeldungen in verschiedenen an Ländern geschützt. Nach beiden Verfahren wird durch eine sprechende Arbeitsweise, bezw. durch entsprechende Zusätze auf den Sulfurierungsvorgang nachteilige Wirkung des bei Reaktion zwischen Fettprodukt und Schwefelsäure gebild Wassers behoben. Hydrosan enthält weit geringere Me organisch gebundener Schwefelsäure als Prästabitöl und Av bezogen auf den gleichen Gesamtfettsäuregehalt, daher Hydrosan eine weit geringere Säure-, Kalk- und Bittersal ständigkeit als Prästabitöl und Avirol. Die hochprozenti Hydrosanpräparate entsprechen hinsichtlich der Kalk-, S und Säurebeständigkeit annähernd der Monopolseife, Herstellung zum Teil in dem bereits abgelaufenen D. R 113 433 beschrieben ist. Von weiteren Patenten, welche auf Herstellung hochsulfurierter Türkischrotöle Bezug nehmen auf das englische Patent 288 126 sowie auf das englische Pa 288 127 der I.-G. Farbenindustrie verwiesen. Die letzteren Patente sind den Herstellungsverfahren der Avirole auffal ähnlich. Es sind aber bereits weitere, noch nicht unter Pat schutz stehende Verfahren bekannt, nach welchen man in facher Weise hochsulfurierte Rotöle von sehr guter Netzfä keit erhält, deren Säure-, Kalk-, Magnesia- und Laugenbes digkeit jener des Prästabitöls und der Avirole gleichwertig

Ingenieur-Chemiker *Welwart,* Wien IX.

825. Neutralen Schmierseifen, die nach An des Fragestellers zur Verwendung in Lederfabriken gelan fehlt die charakteristische Eigenschaft der salbenförmigen Ko stenz, infolge Abwesenheit der Kürzungssalze und Laugenüberschusses. Eine neutrale Seife wird dem sprechend mit der Laugenmenge hergestellt, die zur Verseifung des verwendeten Öles notwendig ist. Die dad erhaltene zähe Seife kann durch Ausschleifen mit Kaliumchlo lösung (10—12°ig) weicher erhalten werden, doch wird die beute unter jener der gewöhnlichen glatten Schmiers bleiben. *E.*

Das Marmorreinigungsmittel „Marmorol“ nicht bekannt. Eine Analyse gibt die Möglichkeit, ein ertiges Produkt herzustellen. *Mr.*

Die Bestandteile für nicht fettende Hautcremes arin, Glyzerin, Pottasche, Wasser, evtl. etwas Alkohol; ttende Hautcremes zeigen sie größere Verschie- Es können dafür gebraucht werden: Bienenwachs, Vaselinöl, fettes Mandelöl, weißes Ceresin, Borax, e, Natriumbenzoat etc. Die ersteren bilden die soge- Stearate, von den letzteren ist der typische Vertreter d Cream. Ein Grundansatz für Stearate besteht aus Stearin, das geschmolzen und, in eine siedend heiße von 18 g Pottasche, 8 g Borax, 300 g kalkfreiem farb- lyzerin, sp. G. = 1,23 in 1500 g Wasser eingerührt, zur ng gelangt. Achtung! Entwicklung von Kohlensäure, sse steigt; daher genügend großes Gefäß verwenden! tende Hautcremes schmilzt man 100 g weißes Wachs nsoviel Walrat auf 700 g weißem Vaselinöl und fügt ändigem Rühren eine siedend heiße Lösung von 10 g n 350 g Wasser zu. Das Rühren wird bis zum Erkalten zt, worauf unter weiterem Rühren die Parfümzugabe *Br.*

Die Staubplage in Ihrem Abfüllraum für eme, Bohnerwachs etc. werden Sie am besten beseiti- ch Behandeln des Bodens mit staubbindendem Fußbodenöl. se Antwort gerade zutreffend ist, kann man nicht Sie hätten zu dem Zweck angeben sollen, woher der ommt. *W. M.*

Zur Einrichtung einer kleineren Fein-, Kern- chmierseifenfabrik benötigen Sie Reservoire für d Öle, Kali- und Natronlauge und evtl. für Salzlösung erlauge, 1 Pumpe zur Förderung der verflüssigten Fette r Öle und Laugen, 1—2 Siedekessel, 1 Plattenkühlma- 1 Plattenschneidmaschine und Pressen. Für die Fein- teilung kämen eine Trockenanlage, eine Piliermaschine rangpresse, evtl. automatische Stückenschneidmaschine e Pendel- oder Friktionspresse in Frage. Die Schmier- rikation erfordert außerdem in einem gleichmäßig tem- n Raum, am besten in einem Keller, Lagergefäße. Ein -Siedekessel eignet sich sehr gut für die Grund-, Kern- mierseifenherstellung. Ein Rührwerk ist dazu zu emp- Die Rohstoffe können Sie sich bei Großhändlern in worüber das Adreßbuch Auskunft gibt, beschaffen, fter kaufen Sie von erster Hand in Deutschland, wofür igend Angebote im Inseratenteil der S.-Z. finden. *M. B.*

Um Rohtalg auf Kernseife zu verarbeiten muß zuerst schmelzen und den Talg daraus gewinnen. Bei wöchentlichen Anfall von 5000 kg lohnt sich die Auf- einer Talgschmelze. Die Ausbeute an Talg hängt ab nährungszustand der Tiere; schlecht genährte Tiere icht nur wenig Fettgewebe, dieses ist auch noch fett- er auch die Art des Fettgewebes beeinflußt die Aus- o enthält das Fettgewebe der Netz- und Nierengegend , das der Brust nur ca. 64% Fett. Sie müssen beim en durchschnittlich mit einem Verlust von 20—25% wobei angenommen wird, daß die Grieben noch ßt werden. Maschinenfabriken, die Talgschmelzeinrich- iefern, finden Sie im Inseratenteil. *D. J.*

Es gibt eine große Anzahl von Kesselsteinver- gsmitteln, die entweder als Anstriche oder als Zu- dem Wasser in den Kessel gepumpt werden. Mittel, Ausfällung der Härtebildner des Wassers überhaupt rn, gibt es nicht; dagegen ist es möglich, die Härte- o zu beeinflussen, daß sie sich an den Kesselwandungen Stein, sondern in lockerer, poröser Form ansetzen. In rt wirkt der Leinsamenschleim „Forst“ oder ein An- n flockigem Graphit und Milch. *D. J.*

Die Verwendung von Milch zu Toiletteseifen ich. Siehe Antwort 815 in voriger Nummer. Ob sie t, ist fraglich, denn wenn in 100 kg Seife angenommen ch zur Verwendung kommen, so müßte für die Seife der Wert der Milch beträgt, gegenüber einer ohne rgestellten Seife erzielt werden. Man kann beide weder noch im Gebrauch voneinander unterscheiden. Sie also durch Reklame die Verbraucher in Ihrem Sinne sen, denn der Name Milch-Seife, Rahm-Seife allein ich aus eigener Erfahrung weiß, nicht. *Br.*

Laventin BL siehe Artikel „Neue Hilfsstoffe für isch-technische Industrie“ von Dr. A. Noll in S.-Z. . 29. *Red.*

as von der I.-G. Farbenindustrie A.-G. in den Handel „Laventin BL“ ist ein wasserhaltiges Gemenge von rpentinöl und 1-Isopropylnaphthalin-2-sulfosaurem Na- geringer Zusatz von Kampferöl soll wohl die Zu- etzung des Produktes verschleiern. Andeutungen über mmensetzung ähnlicher Produkte finden sich in den von Dr. August Noll (S.-Z. Nr. 40 und 41).

Ingenieur-Chemiker *Welwart*, Wien IX./2.

Allzuschnelles Eintrocknen von ver- Schuhcreme verhindert man durch einen Zusatz technischem Glyzerin, 28° Bé. *E. W.*

835. Der Abdampf einer 100-PS-Maschine mit ¾—1 Atm. ist zum Sieden der Seife nicht geeignet; seine Spannung ist zu gering, wenn er auch mengenmäßig zum Betrieb der 4 Kessel à 5000 kg ausreichen würde. Vielleicht ist es aber möglich, die Dampfspannung bezw. die Temperatur des Retourdampfes durch eine Wärmepumpe zu erhöhen, wie es bei Eindampfung von Flüssigkeiten im Vakuum durch Erhöhung der Brüdenwärme heute auch geschieht. *M. B.*

836. Sesamöl, das die Baudouin'sche Reaktion nicht mehr gibt, war entweder von vornherein bereits ranzig, oder es hat die hohe Erhitzung dazu beigetragen, den die Reaktion gebenden Körper (Sesamol = Oxyhydrochinonmethylenäther) zu zerstören. Zur Prüfung von Ölen, bei welchen die genannte Reaktion ausbleibt, wird durch Hoyt (Cotton Oil Press 1924 [7], S. 37) folgende Arbeitsweise empfohlen: 1 cm^3 Salzsäure (spez. Gew. 1,20) wird mit 2 Tropfen einer 2%igen alkoholischen Furfurollösung gemischt und dann vorsichtig mit 2—3 cm^3 Öl überschichtet. An der Trennungsfläche der Schichten entsteht ein rosa gefärbter Ring, der sich etwa 1 Stunde erhält. *Br.*

837. Der Übelstand, daß der Oxyd-Ocker einen festen, schwer aufrührbaren Bodensatz bildet und der Lack langsam und weich trocknet, kann eher in dem großen Tongehalt (sogenannte Fettigkeit), als nur in der Schönung mit ca. 1% Vaselinöl liegen, wenn auch diese auf die gute harte Trocknung des Lackes von schlechtem Einfluß ist. Die Bildung von festem Bodensatz ist bei allen stark tonhaltigen Erdfarben aber spezifisch. Verlangen Sie von den Ocker-Lieferanten einen mageren, also mehr kalk- als tonhaltigen und mit Öl ungeschönten Ocker oder verwenden Sie, wie es auch die meisten Fußbodenfarbfabrikanten tun, den künstlichen sog. Mars- oder Fußbodenfarbocker, welcher hart auftrocknet. *F. K. W.*

838. Zum Parfümieren von Briefen, Offerten, Drucksachen etc. gibt man diese in einen dichtschließenden Schrank auf Netze oder Horden, während der Boden mit einem stark parfümierten Pulver bestreut ist. Darüber kommt ein Netz, bedeckt mit Papier, die wieder Pulver trägt, also abwechslungsweise ein Netz mit parfümiertem Pulver und mit Brief- oder Druckpapier. Das Pulver ist mit dem gewünschten Geruch parfümiert. Die Papiersachen bleiben ein paar Tage in dem geschlossenen Kasten. Es gibt auch kleine Parfümierungsmaschinen für diese Zwecke, rotierende Zylinder, die einesteils das Papier mit der Geruchslösung befeuchten, andernteils den Überschuß daraus wieder entfernen, doch ist es dabei notwendig, daß ein besonders geeignetes, gut saugfähiges Papier verwendet wird. *Ll.*

839. Das Haarwasser „Derubilin“ ist uns weder nach Zusammensetzung, noch in seiner Wirkung bekannt. Eine Analyse gibt über beides Aufschluß; lassen Sie es daher untersuchen. *Pk.*

840. Um die Oberfläche von Glyzerinseifenstücken glatt und glänzend zu bekommen, ohne daß man sie hobelt, empfiehlt es sich, sie mittels eines in warmes Wasser getauchten Tuches zu waschen und trocken nachzureiben. *Br.*

Sprechsaal.

Diese Rubrik steht unseren Lesern unentgeltlich zur Verfügung, jedoch übernimmt die Redaktion für Form und Inhalt dieser Sprechsaal-Artikel dem Leserkreise gegenüber keine Verantwortung. Im Hinblick auf den knappen Raum für diese Rubrik müssen die Einsendungen so kurz als möglich gehalten werden. Polemischen Artikeln, die in unsachlicher Weise eine Herabsetzung des Gegners in der öffentlichen Meinung bezwecken, wird die Aufnahme versagt.

Die polnische Seifenindustrie.

Dieser Artikel in Nr. 39, Hdbsbl. S. 171, entspricht in dieser Form nicht den Tatsachen. Als langjähriger Abonnent Ihres Blattes bitte ich um Aufnahme nachstehender berichtigender Zeilen:

Die Wertzahlen über die Einfuhr von ausländischen Waschseifen sind falsch, denn 4,33 Waggon Seife kosten nicht über 1 Million Zloty, sondern knapp 100 000, also ein Zehntel des angegebenen Betrages. Gewöhnliche Waschseife und andere Seifenprodukte konnten 1927 wegen des Zollkrieges aus Deutschland überhaupt nicht eingeführt werden; ein Verbrauch von Seife deutscher Herkunft aus „Anhänglichkeit“ an das früher deutsche Gebiet ist somit völlig ausgeschlossen. Eingeführt wurden nur geringe Mengen Marseiller-Seife aus Frankreich für bestimmte Spezialzwecke sowie einige Spezialprodukte wie Persil, Lux usw. aus außerdeutschen Produktionsländern. Ein Absatz von gewöhnlicher Waschseife ausländischer Herkunft in Polen ist erstens des Einfuhrzolles wegen ausgeschlossen und zweitens wegen der Tatsache, daß Seife in Polen ein ausgesprochener Markenartikel und von durchschnittlich allererster Qualität ist, der ohne schwierigste Einführungsarbeit und große Reklame auch halb umsonst in Polen nicht zu verkaufen ist.

Da Polen ein kapitalarmes Land ist, müssen offene Kredite von 60—90 Tagen und Akzeptkredite von 75—120 Tagen eingeräumt werden, also nicht viel andere Konditionen wie in allen Ländern, wo zwischen Seifenfabrikanten scharfe Konkurrenz ist. Soweit solche Wechsel diskontiert werden sollen, stehen

den wirklich reellen gutgeleiteten Fabriken Diskontkredite ausreichend zu 9—11% pro Jahr zur Verfügung. Die Inkassoprovision beträgt bei Plätzen ohne Bank-Polski-Niederlage 1 bis 2,50 Zloty pro Wechsel. Daß „bei Wechselinkassos 30—40% Jahreszinsen von der Wechselsumme gezahlt werden" ist ein solcher Unsinn, daß er sich von selbst richtet. Es bestehen in Kongreßpolen mehrere hundert sogenannte Topfsieder, denen kein normaler Händler Kredite geben würde und deren Verschwinden durch Konkurs usw. nur sehr wünschenswert erscheint. Maßgebend für die Beurteilung der polnischen Seifenindustrie ist jedoch die Lage der großen führenden Fabriken, besonders in Oberschlesien, Posen und im ehemalig österreichischen Gebiet, die gut geleitet, eingeführt und gut beschäftigt sind und die sich auch in Punkto Kredithergabe einer vorsichtigen Politik befleißigen. Diese wenigen Firmen mit der Unzahl der unseriösen Topfsieder zu vergleichen, erscheint direkt grotesk.

Seifenfabrik in Polen.

Firmenbezeichnung „I.-G."

In der Nr. 40 geben Sie im Handelsblatt auf Seite 175 ein Gutachten der Industrie- und Handelskammer Frankfurt a. M. über die Firmenbezeichnung „I.-G." wieder. Nach den uns bisher zugegangenen Gutachten steht der überwiegende Teil der befragten Handelskammern auf dem Standpunkt, daß die schlagwortartige Bezeichnung der Klägerin „I.-G. Farben" ist und daß durch die Verwendung der Abkürzung „I.-G." in unserer Firmenbezeichnung „Interessen-Gemeinschaft" (I.-G.) Deutscher Seifenfabriken keinesfalls die Vorstellung erweckt wird, daß zwischen der I.-G. Farben-Industrie und uns Beziehungen bestehen.*)

Dortmund, den 14. Oktober 1928.
Beurhausstr. 25.

I.-G. Deutscher Seifenfabriken, G. m. b. H.

Schonweißwäsche.**)

Herr *Augustin* ist in seiner Entgegnung in Nr. 38 zu Konzessionen geneigt, denn im Absatz 3 seiner Veröffentlichung (Nr. 32) behauptet er, daß der entwickelte Sauerstoff, bevor er die reine Faser trifft, zuerst den die Faser bedeckenden Schmutz angreift und gewissermaßen verbrennt. Nach meiner Entgegnung (Nr. 35) bequemt sich Herr *Augustin* zu berichtigen, daß unter Umständen der Sauerstoff gleichzeitig auf Schmutz und Faser einwirkt.

Hinsichtlich Absatz 2 der Behauptung von *Augustin* (Nr. 38), daß es schwer zu beweisen ist, daß die Hauptmenge der gebildeten Oxycellulose durch die alkalische Waschlauge von der Faser abgezogen wird, empfehle ich Herrn *Augustin*, sich mit dem Verfahren von Prof. *Kaufmann* zwecks Bestimmung des Bleichungsgrades gebleichter Baumwollgewebe eingehend zu befassen. Ich führe aber Herrn *Augustin* noch einen zweiten Beweis aus der Wäschereipraxis an:

In den meisten Dampfwäschereien ist es üblich, die Wäsche nach erfolgter Kochung und Spülung mit unterchlorigsaurem Natron zu bleichen. Nach erfolgter Bleiche wird gewöhnlich nur einmal gespült, alsdann 10 bis 15 Minuten mit Antichlor behandelt, hierauf abermals nur einmal gespült. Die in der Baumwollbleicherei übliche Absäuerung der gebleichten Garne oder Gewebe wird in Dampfwäschereien äußerst selten vorgenommen. Prüft man die gespülte und geschleuderte, aber noch feuchte Wäsche, so wird man kaum Oxycellulose, fast stets aber wirksames Chlor nachweisen können. Beim Kalandern greifen die Chlorreste das Baumwollgewebe merklich an. Untersucht man nun das Gewebe, so wird man recht häufig Oxycellulose eindeutig nachweisen können. Kocht man solche oxycellulosehaltige Gewebe in den üblichen, aus Seife und Soda bereiteten Waschlaugen, so wird man sich vergeblich bemühen, Oxycellulose eindeutig nachzuweisen.

Zu Absatz 3 (Nr. 38) der Anschauung von *Augustin* habe ich zu bemerken, daß es in den Waschtrommeln der Dampfwäschereien weder üblich, noch gut möglich ist, das mit Bleichsoda versetzte Wasser vor Zusatz der Seife aufzukochen. Dem kalten Wasser zugesetzt, ist die Bleichsoda nicht befähigt, die Kalkseifenbildung merklich zu verhindern.

Zu Absatz 4 (Nr. 38) der Behauptungen von *Augustin* gestatte ich mir zu bemerken, daß *Augustin* in seiner Veröffentlichung (Nr. 32, Absatz 10) alle Lösungsmittelseifen als Zusatz zu den Seifen-Sodabädern zwecks Auskochung der Wäsche verwirft.

Bei seiner Vorsichtigkeit hätte *Augustin* nur auf die von ihm verwendeten Lösungsmittelseifen Bezug nehmen sollen, denn es werden in den einzelnen Wäschereien und Färbereien Lösungsmittelseifen verwendet, die nicht nur keine Geruchsbelästigung bedingen, sondern von den Arbeitern dieser Betriebe so gern verwendet werden, daß sie, falls keine Lösungsmittelseife mehr vorhanden ist, eine neue Sendung derselben mit Ungeduld erwarten.

Wien, den 18. Oktober 1928.

Ing.-Chemiker *Welwart*, Wien IX.

*) Die *I.-G. Deutscher Seifenfabriken* legte uns Abschriften der Gutachten von nicht weniger als 18 deutschen Handelskammern vor, welche den hier von ihr geschilderten Standpunkt vertreten und der „I.-G. Farben" das Monopol auf die Bezeichnung „I.-G." absprechen. *Red.*

**) Vgl. S.-Z. 1928, Nr. 32, 35 und 38.

Persil-Haus-Propaganda!

Ich befand mich zufällig in der Wohnung meiner El[tern], als eine Dame der Persil-Reklame-Abteilung erschien.

Daß Persil die Verwendung von Seife auf seinen Packu[ngen] etc. als unzweckmäßig bezeichnet, ist ja hinlänglich bek[annt]. Jedoch glaube ich, die gehörte Art der Persil-Haus-Propag[anda] den Seifenfabrikanten nicht vorenthalten zu dürfen.

An der Vorsaaltür erscheint eine Dame und überreicht eine Gratisprobe Ata sowie Prospekte der Henkel'schen [Er]zeugnisse. Weiter bittet mich die Dame, die Hausfrau zu r[ufen]. Die Dame fragt ob in ihrem Haushalt auch Persil verwe[ndet] werde. Meine Mutter bejaht die Frage und erklärt, daß l[etzt]hin die Wäsche bei Persilverwendung bräunlich geworden [sei]. Darauf erklärt die Dame, ja dann hätte die Waschfrau S[eife] mit in den Kessel gebracht. Seife löste sich nicht richtig, Seife tierisches Fett enthalte, hingegen bestehe Persil nur [aus] pflanzlichen Fetten.

Ich will zu dieser Äußerung weiter keine Stellung neh[men], denn jeder Seifenfabrikant wird diese Äußerung selber zu [be]werten wissen. Die Schlagfertigkeit der Persil-Propagand[a] dürfte aber wohl den Seifenfabrikanten zeigen, wie gekä[mpft] werden muß.

Wann werden die Seifenfabrikanten Gegenmaßnahmen [er]greifen?

Carl Becher jun., Erfu[rt]

Vereinigung der Seifensieder und Parfümeure, E[...]

Ortsgruppe Frankfurt a. M.

Unsere nächste Zusammenkunft findet am Sonnabend, 3. November, abends 8 Uhr im Bahnhofrestaurant zu Offenb[ach] a. M. statt. Um zahlreiche Beteiligung wird gebeten.

Franz Wolff se[...]

Ortsgruppe Leipzig.

In der am 14. d. M. stattgefundenen außerordentlichen V[er]sammlung wurde das Weiterbestehen der Ortsgruppe einstim[mig] beschlossen.

Die Wahl eines neuen Ortsgruppen-Vorstehers fiel auf K[ol]legen *Ehrhardt*, Leipzig-Plagwitz W 31, Naumburgerstr. Nr.[...]

Die Kassierergeschäfte werden vom Kollegen *W. Landr[...]* weiter erledigt.

Erhardt, Ortsgruppen-Vorsteher.

Geschäftliche Notizen.

Für den Inhalt dieser Rubrik übernimmt die Redaktion dem Leserkreise ge[genüber] keine Verantwortung.

Efesol.

Für fortschrittlich eingestellte Fachleute der Wäscher[ei]- und Seifenbranche bedeutet es nichts Neues, daß Fettlöse[-]seifen, Waschextrakte den Verbrauchern weitgehende V[or]teile in Form von Arbeitsabkürzung, also Ersparnis an L[ohn] und Material, besser gesagt: doppelte und mehrfache Ausn[ut]zung der vorhandenen Apparatur mit sich bringen. Bei [der] großen Anzahl der im Handel befindlichen Fabrikate fällt [es] aber schwer, eine geeignete Auswahl zu treffen.

Das Geheimnis der Erfolge der „Efesol"-Fabrika[te], die seit Jahren in größten Betrieben der Wäscherei-Indus[trie] usw. eingeführt sind, beruht infolge ihrer sorgsam erdach[ten] Zusammensetzung auf folgenden Vorzügen: Absolute Neut[ra]lität, also garantierte Unschädlichkeit!

Im Gegensatz zu den vielen Waschmitteln und Seifensor[ten] des Handels enthalten die „Efesole" weder Sauerst[off]salze, noch Chlor, noch sonst irgendwie schädliche Che[mi]kalien. Deshalb kann auch alles wertvolle Waschgut aus Wo[lle], Baumwolle, Seide, Kunstseide, wie Golf-, Strickjacken [...] Jumper, Wolljacken, Strümpfe ohne Bedenken mit den „E[fe]solen" gewaschen werden.

Enormes Schmutzlösungsvermögen gegenüber Schweiß, B[lut], Fett, Öl, Harz, Schuhcreme usw. Weiße Hauswäsche, Le[ib-] und Feinwäsche, bunte Oberhemden werden mit den „E[fe]solen" ebenso einwandfrei gereinigt, wie stark verschmu[tzte] Operations- und Krankenwäsche, fettdurchtränkte Restauratio[ns-], Gasthaus-, Küchen- und Fleischerwäsche. Weitestgehende Des[in]fektionskraft garantieren die „Efesol"-Fabrikate [...] sie keins der im Verkehr befindlichen Waschmittel in d[er]artiger Vollkommenheit aufzuweisen hat. Vollkomm[ene] Geruchlosigkeit auch in heißer Lauge! Die „Efesole" ha[ben] die gleichen Temperaturen aus wie Faser und Farbe [...] Wäsche, können also durch zu hohe Temperaturen nicht [un]wirksam gemacht werden.

Blütenweiße, angenehm duftende, griffige, in der Fa[ser] unversehrte, aber hygienisch einwandfrei gereinigte Wäs[che] ist das Ergebnis und bei Buntwäsche eine anerkannt w[un]derbare Farbauffrischung!

eifensieder-Zeitung

ndschau über die Harz-, Fett- u. Oel-Industrie

Unabhängiges Fachblatt

Publikationsorgan der Vereinigung der Seifensieder und Parfümeure, E. V., Sitz München.

is (nur Postbezug innerhalb des Reichsgebietes): Vierteljährlich 9.— R.-M.; bei Bezug vom Verlag 10.— R.-M.; für das Ausland 12.— R.-M. Die Lieferung
efahr des Empfängers vor sich. In Fällen von höherer Gewalt Streik, Aussperrung, Betriebsstörungen hat der Bezieher weder Anspruch auf Lieferung noch auf
ng des Bezugspreises. Einzelnummern das Stück 1.— R.-M. (Inland) bezw. 1.20 R.-M. (Ausland); Abgabe ausnahmslos nur gegen Voreinsendung der Kassa.
rk = 10/42 Dollar). — Anzeigenpreis: Die einspaltige Millimeter-Höhe 15 Pfg.; für Stellengesuche 10 Pfg. (1 Reichsmark = 10/42 Dollar). Berechnet wird der von Anzeige
er Abtrennungsstriche eingenommene Raum. Bei Plazierungsvorschrift bis zu 50% Zuschlag. Nachlässe 5—33⅓%. Der Nachlaß fällt fort bei Nichteinhaltung der Zahlungs-
nebedingungen, es tritt dann der Bruttopreis in Kraft. Stellenmarkt- und Gelegenheitsanzeigen jeder Art finden nur gegen vorherige Einsendung der Anzeigengebühr
Anzeigen unter Zuschlag von 80 Pfg.) Einschaltung. Ort der Zahlung und des Gerichtsstandes: Augsburg. Annahmeschluß für Anzeigen: Dienstag Vormittag.

eden Donnerstag. **Herausgeber:** Verlag für chemische Industrie H. Ziolkowsky G. m. b. H., Augsburg. **Geschäftsstelle:** Pfannenstiel 15.
Fernsprecher: **Redaktion:** E. Marx und Dr. M. Bauer. **Postscheck-Konten:**
nd Anzeigen-Annahmestelle 2685. **Briefanschrift:** Seifensieder-Zeitung Augsburg VII Postfach. München 9804; Wien 59442; Zürich VIII 11927.

hrgang. **Augsburg, 31. Oktober 1928.** **Nr. 44.**

senschaftliche und Fach-Artikel, die dem n dieses Blattes angepaßt sind, werden jederzeit tgegengenommen und entsprechend honoriert.

ärme und Kraft in der Seifenindustrie.

Gustav Ernst, beratender Ingenieur, Berlin-Lichterfelde.

er Seifenindustrie vollzog sich der Übergang vom Hand- r Fabrik in Mitteleuropa wesentlich langsamer als in Industrien; er ist noch immer in der Entwicklung be- obgleich gerade die Seife in ihren Hauptformen, der e, der Schmierseife und dem Seifenpulver, für die erstellung besonders geeignet ist. Die in ihren Wohn- alt eingesessenen Seifensiederfamilien hatten ihren undenkreis und konnten einen ziemlich großen Bezirk n, ohne zum Großbetrieb übergehen zu müssen; der erb war gering, der Antrieb zur Verbesserung und ung der Arbeitsverfahren fehlte.

mit dem Eindringen auswärtiger Ware trat auch hier eine Wandlung ein. Heute liegt ein großer Teil der eugung in der Hand von Fabriken, und es gibt bereits roße Werke, in denen man bestrebt ist, rationelle Ar- en anzuwenden, die Roh- und Hilfsstoffe wirtschaftlich en und die wertvollen Abfallstoffe möglichst ausgiebig verarbeiten.

r Wärmeverbrauch in der Seifenindustrie ist sehr groß. i der wichtigsten Zweige, der Feinseifenherstellung, der Kraftbedarf erheblich. In dieser Gruppe können nd Kraft gekuppelt werden, und zwar um so vorteil- e ausgiebiger die eigentliche Seifenherstellung mit innung des wichtigsten Nebenstoffes, des Glyzerins, h wird.

in den weitaus meisten chemisch-technischen Betrieben, Kochern arbeiten, ist auch in den Seifenfabriken der brauch außerordentlich schwankend. Einigermaßen ßige Dampfverbraucher sind Dampfmaschine, Glyzerin- rockner und im Winter die Raumheizung. Siedekessel, ng und Nebeneinrichtungen haben dagegen stark nden Dampfverbrauch.

ämtliche Kocher und die sonstigen Wärmeverbraucher höherem Dampfdruck als 8 atü, die Heizanlagen mit ck arbeiten, so ist die Anwendung von Hochdruck- n 20 und mehr atü für die Dampfmaschine und von mpf mit 8 atü für die Koch- und Heizanlagen das Mittel zur Herabsetzung des Wärmeverbrauches. Die gleichmäßige Beanspruchung der Dampfmaschine und r und plötzlich schwankende Dampfbedarf der Kocher rner die Einschaltung einer Speicheranlage im Nie- derdruckgebiet zur Deckung der Spitzen zweckmäßig. Man erzielt so eine gleichmäßige Kesselbelastung und kann die Heizfläche entsprechend beschränken.

Meines Wissens bestehen in Deutschland nur zwei Seifenfabriken, die nach diesen sonst in der chemisch-technischen Industrie vielfach bewährten Grundsätzen arbeiten. Abb. 1 zeigt

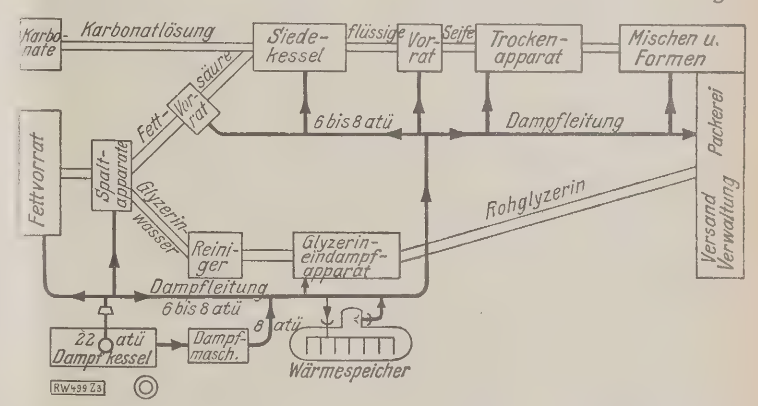


Abb. 1. Arbeitsgang einer neuzeitlichen Seifenfabrik.

den Arbeitsgang für eine neuzeitliche Feinseifenfabrik mit Fettspaltung und Rohglyzeringewinnung. Die Fette und Öle werden im Vorratsraum aus den Fässern in Behälter entleert, mit Hilfe von Dampf ausgeblasen und in die Spaltgefäße gepumpt; dann werden sie nach Zusetzen von Säure und Fermenten oder Katalysatoren unter Anwärmen gespalten. Das sich hierbei im unteren Teil der Spaltbehälter ansammelnde Glyzerinwasser wird gereinigt, eingedampft und als Rohglyzerin versandt.

Die Fettsäure, die sich in den Spaltbottichen über dem Glyzerinwasser ansammelt, fließt in die Siedekessel, meist über einen geheizten Vorratsbehälter. In die Siedekessel wird vorher die Karbonatlösung eingefüllt. Die Masse wird dann durch Zusatz von Dampf zum Aufkochen gebracht und kocht in den Pausen langsam weiter, bis die Reaktion beendet ist. Dieser Vorgang nimmt zwei bis drei Tage in Anspruch. Die entstehende Seife fließt mit natürlichem Gefälle oder unter der Wirkung von Seifenpumpen einem geheizten Vorratsbehälter zu und von da zu dem in gleichmäßigem Tagesbetrieb arbeitenden Trockner, den sie in Form von Flocken oder Schnitzeln verläßt.

In Mischmaschinen, Walzen, Strangpressen, Schneidevorrichtungen und Stückenpressen wird sie in die bekannten verkaufsfertigen Formen gebracht. Zum Kochen, Heizen und Trocknen dient zum größten Teil der Abdampf der Dampfmaschine unter Einschaltung eines Wärmespeichers; außerdem

erforderlicher Zusatzdampf wird vom Kessel über ein Druckminderventil geliefert. Ein verhältnismäßig kleiner Teil des Dampfes kann als Kondensat der Kesselanlage wieder zugeführt werden.

Für die Fettspaltung kommen vornehmlich zwei Verfahren in Anwendung: Die Fettspaltung in Autoklaven unter Dampfdruck und die Fettspaltung nach dem Twitchellverfahren, bei dem mit offenen Gefäßen unter Anwendung von Katalysatoren gearbeitet wird. Die Siedekessel sind in der Regel runde Behälter, die mit offenen Heizschlangen, bei besonderen Seifen, die eingedampft werden müssen, mit Doppelmantel versehen sind.

In den meisten mittelgroßen Seifenfabriken kommen Siedekessel von 10 bis 15 m³ Inhalt, in Großbetrieben oft auch Kessel von 20 m³ und mehr zur Verwendung. Zum Trocknen benutzt

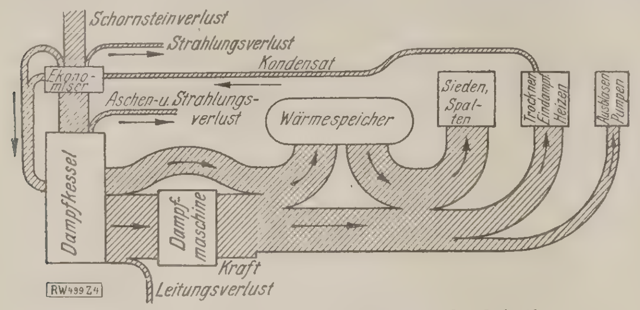


Abb. 2. Wärmefluß in einer Seifenfabrik.

man meist Bandtrockner, in neuerer Zeit auch Walzentrockner, die den Vorteil einer unmittelbaren Trocknung flüssiger Seife mit geringem Raumbedarf verbinden. Bei der weiteren Verarbeitung in Feinseifenfabriken werden die Seifenstücke bisweilen in Trockenschränken angewärmt und nachgetrocknet.

Die Verarbeitung des in der Fettspaltung gewonnenen Glyzerinwassers erfordert Glyzerin-Eindampfanlagen. Das Eindampfen kann in offenen Pfannen erfolgen, wird jedoch vorwiegend in Vakuumanlagen vorgenommen.

Aus Abb. 2, die den Wärmefluß einer neuzeitlichen Seifenfabrik zeigt, erkennt man den günstigen Einfluß der Schaltung der Dampfmaschine zwischen Dampfkessel und Wärmeverbrauchstellen. Noch deutlicher zeigt dies Abb. 3, in der die Kesselbelastung bei getrenntem und bei gekuppeltem Kraft- und Kochbetrieb wiedergegeben ist.

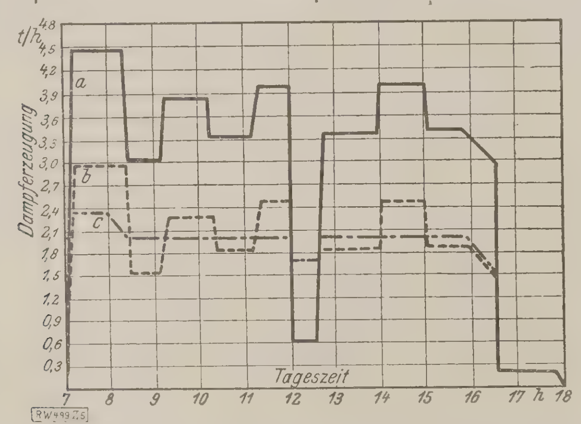


Abb. 3. Kesselbelastung in einer Seifenfabrik.
a bei getrenntem Kraft- und Kochbetrieb; *b* bei Gegendruckbetrieb ohne Wärmespeicher; *c* desgl. mit Wärmespeicher.

Die Kesselgröße kann durch die Kupplung ganz erheblich herabgesetzt werden (um rd. 40 v. H.). Durch Einschalten eines Wärmespeichers geht die Höchstbelastung noch weiter zurück, Linie c, und die erforderliche Heizfläche wird nochmals um 10 v. H. geringer.

Die Ersparnisse an Brennstoffkosten entsprechen etwa der Verringerung der Kesselheizfläche. Hiermit verbunden sind Ersparnisse an Raum für die Kesselanlage, oder bei gegebener Baufläche die Erhöhung der Leistung um 40 bis 50 v. H.

(Nach einem Sonderabdruck aus „Archiv für Wärmewirtschaft u. Dampfkesselwesen", 1928 [9], Heft 5.

Über die Bestimmung der Trübungstemperatur von Textilseifen.

Von Professor Dr. *W. Herbig.*

(Eing. 3. X. 1928.)

In der Zeitschrift für die gesamte Textilindustrie 1928, Nr. 33, Seite 565 äußert sich *R. Heilingötter* und in dieser Zeitschrift 1928, Nr. 38, Seite 319 *Adolf Welter* zu der in „Einheitlichen Untersuchungsmethoden für die Fettindust (herausgegeben von der Wissenschaftlichen Zentralstelle Öl- und Fettforschung), auf Seite 68 beschriebenen Bes mung der Trübungstemperatur von Seifen.

Der Wortlaut dieser Beschreibung und die dabei bef liche Skizze des Apparates lehnt sich an die von mir in Zeitschrift der deutschen Öl- und Fett-Industrie 1922, S. veröffentlichte Arbeit und an eine von *H. Seyferth,* Zeitsc der deutschen Öl- und Fett-Industrie 1925, Seite 766 erwä Abänderung der einzuhaltenden Seifenkonzentration an.

Welter behauptet nun, daß, wenn die Seife Kalk- Magnesiaverbindungen enthält, ein unzulässig hoher Trübu punkt erreicht wird.

Ferner soll es nicht anerkannt werden, daß, wie es in Vorschrift angegeben ist, nicht völlig klare Seifenlösu vor der Bestimmung des Trübungspunktes filtriert wer sondern es soll eine direkt klare Löslichkeit der Seife verl werden.

Ferner heißt es bei *Welter,* daß Grundbedingung für einwandfreie Bestimmung des Trübungspunktes das Vorhan sein eines einwandfreien destillierten Wassers sei. Es sol sauber destilliert sein, daß nicht die geringste Menge von K und Magnesiasalzen mehr vorhanden ist, was häufig unsachgemäßer Wartung oder schlechter Apparatur (Übers zen aus der Destillationsblase) der Fall sei.

Schließlich führt *Welter* ein Beispiel dafür an, daß ein gut destilliertes Wasser Anlaß zu abweichenden Er nissen bis zu 10° C gibt. Mit Wasser aus einer Apotheke w bei einer neutralen einwandfreien Olivenölseife ein Trübu punkt von 37°, beim vorherigen Auskochen Wassers aber ein solcher von 27° C festgestellt. Diese Seife gab mit einem anderen destillierten W ser, das nach bisherigen Anforderungen vö einwandfrei war, ein „sonnenklares" Bad einem Trübungspunkt von 32° C, während von an Seite ein Trübungspunkt von 33° C gefunden wurde.

Welter gibt als Ursache für diese abweichenden Resu den Kohlensäuregehalt des Wassers an. Er g gefunden zu haben, daß selbst geringe Spuren Kohlensäure im destillierten Wasser mit reinen, neutralen Olivenölseife, die sonst in einem einwandfr frisch destillierten Wasser eine „sonnenklare" Lösung e nun zu einer schwach bis kräftig opalisierenden Lösung fü Bei höherem Kohlensäuregehalt tritt unter Umständen direkt milchige Trübung auf.

Nach Ansicht *Welter's* wirkt die im destillierten W vorhandene Kohlensäure auf die hydrolytisch gespaltene ein unter Bildung von Soda, und die Fettsäure oder saure ruft alsdann die erwähnte Trübung hervor.

Diese Angaben *Welter's* können nicht unwiderspr bleiben.

Zunächst erscheint es nicht recht verständlich, w man eine trübe Seifenlösung, wenn man sie durch Filtratio die Bestimmung des Trübungspunktes in den geeigneten Zu versetzen kann, nicht für die Bestimmung des Trübungspu verwenden soll. Die Forderung, daß die Seife sich klar, Schmutz, Schlamm und Eiweißsubstanz lösen soll, kan sich bestehen bleiben. Erfüllt die Seife diese Forderung so mag sie deswegen beanstandet werden. Man soll aber nicht sagen, daß die Seifenlösung, nachdem sie durch Filt die richtige „sonnenklare" Beschaffenheit erlangt hat, auch noch nicht zur Bestimmung des Trübungspunktes br bar sei.

Was *Welter* über das destillierte Wasser bringt, ist eigentlich für den Chemiker ganz selbstverstän Daß ein destilliertes Wasser frei von anderen Bestand sein soll, braucht nicht besonders hervorgehoben zu w

In der in den „Einheitlichen Untersuchu methoden" gegebenen Vorschrift ist deshalb nur g daß man die Seife in Wasser lösen soll. Daß man daz reines destilliertes Wasser verwendet, braucht nicht ges werden. Hegt man Zweifel über die Güte des zur Verf stehenden destillierten Wassers, so soll man es prüfen man zur Verwendung desselben schreitet.

Und nun noch der Kohlensäuregehalt des destill Wassers.

Das *Henry'sche* Absorptionsgesetz und das setz von *Dalton* geben darüber Auskunft, wie groß der lensäuregehalt eines destillierten Wassers werden kann, man dieses an freier Luft stehen läßt.

n sich ein Gemisch mehrerer löslicher Gase über einer it befindet, dann lösen sich die einzelnen Gase entsprechen Partialdrucken. Die Partialdrucke von Stickstoff, f und Kohlensäure stehen im Verhältnis 0,7803 : 0,2099 : ementsprechend lösen sich in 100 cm^3 destillierten Was- cm³ Stickstoff, 0,71 cm^3 Sauerstoff und 0,04 cm^3 ure.

er ist bekannt, daß die in Wasser gelöste Kohlensäure ben wird, wenn man die wässerige Lösung mit Luft Der Kohlensäuregehalt wird unter diesen Umständen , daß man eine Reaktion von so starker Ausprägung, Bildung von Na_2CO_3 und saurer Seife durch Einwirkung estillierten Wasser gelösten Kohlensäure auf die hydroespaltene Seife, nicht erwarten kann.

abe nun die Angaben *Welter's* über das Verhalten kohaltigen destillierten Wassers nachgeprüft.

vurde ein destilliertes Wasser, das etwa vier Wochen Laboratorium in der üblichen Aufbewahrung gestanden m Lösen einer Marseillerseife verwendet. Diese hatte Gesamtfettsäure. Eine Seifenlösung mit 0,5% Fettalt verlangt also 0,55 g Seife auf 100 cm^3 Wasser. Es h eine völlig klare Lösung.

wurde in 500 cm^3 dieses Wassers Kohlensäure eingelösen 100 cm^3 Wasser 100 cm^3 Kohlensäure bei 14° C. sen von 0,55 g Seife in 100 cm^3 dieses Wassers ergab milchige Emulsion, die sich aber beim Erhitzen öllig klärte, sodaß nur ein ganz schwaches Opalisieren ken war.

cm³ des kohlensauren Wassers wurden nun aufgekocht ler zum Lösen von 0,55 g Seife verwendet; es ergab völlig klare Lösung. Normal hergestelltes destilliertes nimmt also beim Stehen an der Luft nur so viel Kohauf, daß Seife ohne Bildung von Soda und Seife sich klar löst. Leitet man aber Kohlensäure Wasser ein, so kann man die Erscheinung beobach*Welter* erwähnt.

n man also sein destilliertes Wasser von einem Mineralbrikanten bezieht, so ist es vielleicht geboten, das uszukochen. Zur Bestimmung des Trübungspunktes muß n genau so reines, destilliertes Wasser verwenden wie andere analytische Operation.

Ursachen der erwähnten, bei der Bestimmung des spunktes auftretenden Differenzen scheinen mir andersegen.

er gibt selbst an, daß ein und dieselbe Seife, mit ausn destillierten Wasser geprüft, einen Trübungspunkt C zeigte, mit einem anderen Wasser, das eine völlig nklare" Lösung gab, aber einen Trübungspunkt von wies.

ensäure ist also hier nicht die Ursache der Differenz von 5°. scheint es vielmehr, daß bei der Herstellung einer ung, die 0,5% Fettsäure enthalten soll, doch nicht it der nötigen Sorgfalt vorgegangen wird.

der Seife muß ja, und zwar nach vorschriftser Probenahme (Siehe „Einheitliche Untersuchungs-", Seite 44—46) zunächst der Gesamtfettsäuregehalt werden. Liegt z. B. eine Marseillerseife in Riegeln st es unbedingt notwendig, die Wägungen für die Been des Gesamtfettes und des Trübungspunktes von derselben Durchschnittsprobe zu nehmen.

ie Außenseite der vorliegenden Seifenstücke stark aus t, so ist der Fettsäuregehalt dort wesentlich höher. Annahme, daß im Innern 60% Fettsäure, an der Außen- Fettsäure vorhanden sind, stellt sich die Abwägung 0,5% Fettsäure enthaltende Seifenlösung für 1000 cm^3 Falle auf 8,3 g, im zweiten Falle auf 7,1 g.

ler Probenahme soll zwar die Außenseite der Stücke werden. Immerhin sind Zweifel berechtigt, ob hier Probenahme die nötige Genauigkeit gewahrt wird. in Seifenriegel frisch aus der Fabrikation zur Prüwird hier die Differenz im Gehalt der Außen- und des Riegels nicht ins Gewicht fallen. Bei lange ge- Proben kann die Probenahme sehr wohl Anlaß zu en im Trübungspunkt geben.

---

mung der Waschkraft von Seifenprodukten.

chrittsbericht über die bisherige Arbeit des Subkomitees der American Oil Chemists Society.

(Fortsetzung.)

vorstehende Bericht des Komitee-Vorsitzenden *L. F.* vd von seinen Mitarbeitern durch nachstehende Einchte I bis VII wie folgt ergänzt.

I.

Es machte Schwierigkeiten, den Baumwollstoff gleichmäßig und bis zu der geeigneten Farbennuance zu beschmutzen. Die Appretur lieber durch Kochen mit Säure, wie empfohlen, statt durch Waschen mit heißer Seifenlösung zu entfernen, ist von fragwürdigem Vorteil. Die Filtration der Beschmutzungsmischung durch Baumwollstoff, aus dem die Appretur entfernt war, wurde als unbefriedigend befunden, da sich dessen Poren bald mit Lampenschwarz verstopften und nach den ersten paar Minuten nur ein klares Filtrat durchlief. Die Verwendung einer doppelten Lage von feinem Nesseltuch schien dagegen alle Klümpchen zurückzuhalten, sodaß die obige Schwierigkeit vermieden wurde, daher wurde statt des Baumwollstoffs feines Nesseltuch gewählt. Während des eigentlichen Beschmutzungsverfahrens war die Verdampfung von Tetrachlorkohlenstoff sehr rasch, was eine so progressive Konzentration der Lösung zur Folge hatte, daß es schwierig war, bei zwei aufeinander folgenden Versuchen eine gleichmäßige Beschmutzung zu erzielen.

Bei Versuchen, an einem zweiten Tag die Beschmutzung der Tuchstreifen einer solchen vom Tage zuvor anzugliedern, gelang es selten, den gleichen Farbenton zu erzielen, obschon die gleiche Schmutzmischung und soweit als möglich die gleiche Technik zur Anwendung kamen und sogar, trotzdem die Zahlen, die sich durch Vergleich mit dem Standard-Papier oder den Graupasten ergaben, dieselben waren. Die Unterschiede zwischen den aufeinander folgenden Papier- oder Pasten-Standards waren größer als die ganz deutlich mit dem Auge bemerkbaren Abstufungen der beschmutzten Tücher. Die Skala mit chinesischer Tusche war unbefriedigend, einmal wegen der Größe der Abstufungen, sodann wegen der Verschiedenheit des Farbentons zwischen der Beschmutzungsflüssigkeit mit chinesischer Tusche und der Lampenschwarzmischung. Der Unterschied im Farbenton war geringer zwischen den beschmutzten Tuchstreifen einerseits und den Papier- und Pasten-Skalen andererseits, jedoch sprachen die Verschiedenheit der Struktur, die Glätte der Oberfläche und die Reflexion des Lichtes gegen die letzten zwei Skalen und machten es nötig, die zu vergleichenden Objekte fünfzehn bis zwanzig Fuß vom Auge entfernt zu halten. Bei Betrachtung in geringer Entfernung schien der Baumwollstoff mit einem viel helleren Papier- oder Pastenstandard übereinzustimmen als bei Betrachtung von weitem.

Da die Beschmutzung an zwei aufeinander folgenden Tagen keine Tücher ergab, die gleich waren, auch dann nicht, wenn sie dieselben Skalen-Ziffern lieferten, wich man von der empfohlenen Anleitung der A. O. C. S. insofern ab, als die Tuchstückchen für die vollständige Waschversuchsreihe von einem einzigen Streifen Baumwollstoff genommen wurden, der auf einmal beschmutzt worden war; die Stückchen waren daher genau gleich beschmutzt, aber ihr Alter schwankte, bevor sie gewaschen wurden, zwischen einer bis vierundzwanzig Stunden. Ferner bildet beim Plätten „mit einem warmen Eisen" die Temperatur des Bügeleisens einen schwankenden Faktor. Wir stellten gelegentlich ein Fleckigwerden des gebügelten Tuches fest und breiteten deshalb die Tücher in einem Trockenschrank bei 130° C aus, um sie schonend zu trocknen.

Bei allen Waschversuchen wurde für die Auflösung der Seife wie für das Spülen destilliertes Wasser verwendet. In unserem Laboratorium vor Jahren angestellte Waschversuche haben gezeigt, daß die Verwendung von hartem Spülwasser ein dunkleres Tuch nach dem Waschen lieferte, als wenn destilliertes Wasser verwendet wurde.

II.

Die Resultate dieser paar Waschproben betrachten wir ganz entschieden nur als Versuche, aber keinesfalls als endgültiges Ergebnis. Wir sind insoweit nicht in der Lage, irgendwelche Schlüsse aus unseren Resultaten zu ziehen, sondern es ist weitere Arbeit erforderlich.

Schmutz. Zur Verwendung kamen die Materialien der A. O. C. S. Die Schmutzflüssigkeit wurde bereitet aus 2 g Lampenschwarz, 3 g Talg, 5 g Mineralöl und 2000 cm^3 Tetrachlorkohlenstoff.

Beschmutzungs-Methode. Etwa 15 Fuß lange Baumwollstoff-Streifen wurden durch die Beschmutzungslösung und dann durch die Walzen einer gewöhnlichen Wringmaschine gezogen. Wir fanden, daß die Spannung auf den Walzen einen Unterschied in der Farbe des beschmutzten Stoffes hervorrief und daß, wenn die Walzen dicht niedergeschraubt waren und der Stoff durch die Lösung und die Walzen ein zweites Mal hindurchgeführt wurde, der Schmutz gleichmäßiger auf dem Stoff verteilt war, als wenn die Streifen durch die lose angezogenen Walzen nur einmal durchgezogen wurden. Unser sämt-

licher Baumwollstoff wurde in der Weise beschmutzt, daß er zweimal durch die Walzen bewegt wurde.

Anscheinend können wir die Farbtiefe der beschmutzten Tücher in besserer Übereinstimmung mit dem Ives-Farben-Photometer feststellen, als wenn wir ganz von der *Munsell*-Papierskala abhängig sind, d. h. wir scheinen in der Lage zu sein, kleinere Unterschiede in der Farbe mit dem Photometer entdecken zu können.

Aus unseren Arbeiten geht hervor, daß wir eine gleichmäßigere Beschmutzung des Tuches erzielen, wenn wir die Beschmutzungsflüssigkeit aufmischen und sie einen oder zwei Tage vor der Anwendung stehen lassen.

Bei Anstellung weiterer Waschversuche lehrte unsere Erfahrung, daß Zeit erspart und gleichzeitig zuverlässige Resultate erzielt werden können, wenn man einen 15 Minuten dauernden Waschversuch statt dreier 5 Minuten langer Waschversuche anstellen würde.

III.

Beim Ablesen der Färbnuance des Tuches finden wir, daß diese in verschiedenen Abschnitten variiert und daß es schwierig ist, gerade die Stelle auf dem Tuch herauszufinden, welche die Durchschnittsfarbe darstellt, die mit der Skala zu vergleichen ist. Wir finden, daß die Stoffstreifen an den Enden sich weißer waschen. Daher würde es u. E. besser sein, Photometer-Ablesungen an jeder Seite des Tuches vorzunehmen, nachdem es der Vorschrift gemäß so zusammengefaltet wurde, daß es ein Stück von 3"×4½" bildet, und dann den Durchschnitt dieser Ablesungen zu wählen. Wir finden 8% Differenz bei diesen Ablesungen bei demselben Tuchstück.

IV.

Wir fanden, daß die Appretur aus dem Stoff durch fünf Minuten langes Kochen in verdünnter Salzsäure nicht entfernt wird, und hielten es deshalb für nötig, mit Säure und mit Alkali zu kochen und dann mit Seife zu waschen.

Wir fanden, daß 4 g Lampenschwarz in der Komitee-Vorschrift, die x g in 2 l Tetrachlorkohlenstoff verwenden läßt, erforderlich sind, um ein beschmutztes Tuch zu liefern, das mit dem Muster des Komitees (d. i. S. 48) übereinstimmt. Die Stoffproben wurden in dieser Lösung beschmutzt und aus dem Schmutzbad zwischen zwei Glasstäben herausgezogen, die an dem einen Ende mit einem Gummiband, an dem anderen mit der Hand zusammengehalten wurden. Das Lösungsmittel wurde verdampft, indem man das Tuch vor einen elektrischen Fächer hielt. Dieses beschmutzte Tuch wurde auf einmal mit einem heißen Bügeleisen geplättet, und die Waschversuche begannen innerhalb einer Stunde.

V.

Nach beträchtlicher Arbeit zur Entwicklung der geeigneten Technik erwies es sich als möglich, den Standardschmutz (S 48) sehr genau wiederholt herstellen. Der Vergleich der Farbe mit den damit übereinstimmenden verschiedenen Skalen hängt jedoch stark von der individuellen Beobachtungsgabe ab. Unseres Erachtens sollte man sich bemühen, diese Schwankungen dadurch zu beseitigen, daß man die Standards dem bläulichgrünen Ton der beschmutzten Tücher näher anpaßt.

VI.

Wir haben die Arbeit etwas weiter ausgedehnt, als sie vorgezeichnet war; so haben wir zum Spülen nicht nur destilliertes, sondern auch Leitungswasser verwendet und auch die Ergebnisse unserer Waschversuche an allen drei übergebenen Skalen abgelesen.

Sollten einige andere Komitee-Mitglieder ebenfalls Leitungswasser zum Spülen verwendet haben, so würde die Feststellung von Interesse sein, welche Wirkung die Härte des Spülwassers, die ja in verschiedenen Städten schwankt, auf die Endfarbe des Tuches ausübt.

Was die Farben-Standards betrifft, so fanden wir, daß die Pasten am meisten befriedigten. Beträchtliche Klagen wurden über diese Pasten laut, wahrscheinlich wegen des Glanzes und der Glätte der Gläser, in denen sie sich befanden, aber wir halten diesen Tadel keineswegs für gerechtfertigt.

In manchen Fällen gab es Tücher, die nach dem vollständigen Waschen einen Farbenunterschied dem Auge zeigten, jedoch bei der Ablesung der Skalen den gleichen Farbton verzeichnen ließen, ein Mangel, der dem Fehlen von Zwischen-Standards zugeschrieben ist.

Die Arbeit war sehr interessant und wird bei ihrer Fortsetzung jedenfalls wertvolle Informationen und Daten liefern.

(Schluß folgt.)

Experimentelle Beweise für die Feuersicher[heit] der mit Beta-Naphthol versetzten Oleine

Von *H. Pomeranz.*

(Eing. 6. VIII. 1928.)

In einem Artikel in Nr. 25 d. J., in dem ich den Ei[nfluß] eines Zusatzes von Beta-Naphthol auf die Selbstentzündba[rkeit] der Oleine aufzuklären suchte, äußerte ich die Meinung, da[ß die] Wirkung des Naphthols bei verschiedenen Temperaturen [eine] verschiedene sein könnte bezw. bei gewissen höheren [Tem]peraturen ganz ausbleiben müßte.

Nun liegen experimentelle Daten vor, die auf die Ric[htig]keit dieser Annahme hindeuten, ermittelt durch Herrn *Davidsohn,* sicherlich ohne Absicht von seiner Seite.

Bevor ich zur kurzen Schilderung dieser Beweise über[gehe,] die in der Allgem. Öl- und Fett-Zeitung Nr. 31, S. 400 [ver]öffentlicht sind, will ich diejenigen Leser der S.-Z., die w[eder] über den Mackey-Apparat noch über den Prozeß der Se[lbstent]zündung des Oleins im Bilde sind, in kürzester Weise aufkl[ären.]

Der Mackey-Apparat ist ein Kalorimeter, das einen dop[pel]wandigen Kessel darstellt, der durch kochendes Wasser [er]heizt wird. Der Kessel wird dicht geschlossen, sodaß die T[em]peratur innen konstant bleibt und weder von außen noch innen (durch Strahlung oder sonstwie) beeinflußt wird. [In] diesem Kessel wird ein Klümpchen aus 7 g Wolle, getränkt [mit] 14 g Olein, in dem ein Thermometer steckt, erwärmt. [Die] Temperatur dieser Masse kann, insofern sie von der Erwär[mung] im Kessel abhängt, 100° C nicht übersteigen, eher bleibt [sie] einige Grade unter 100° C. Steigt die Temperatur über [100°, so] liegt der Beweis vor, daß das Olein der Oxydation ver[fällt.] Der Vorgang im Mackey-Apparat ist selbstredend keine Re[pro]duktion des Oxydationsvorganges in der Trockenkammer, [gibt aber] dennoch Aufschluß über die Oxydierbarkeit des Oleins, äh[nlich] etwa wie bei der *Maumené*'schen Probe die Erwärmung auf [Zu]satz von konz. Schwefelsäure.

Die Selbstentzündung der gefetteten Wolle wolle man [sich] so denken, etwa wie im bekannten Vorlesungsversuch das [Ver]brennen einer vorher erhitzten eisernen Spirale in einem [mit] Sauerstoff gefüllten Gefäß: Der Spirale wird eine Anfa[ngs]temperatur erteilt, die die Verbrennung herbeiführt. Eine [kalte] Eisenspirale verbrennt im Sauerstoffgas nicht. Es gibt [eine] minimale Vortemperatur, die dazu nötig ist.

In gleicher Weise verhält sich die gefettete Faser: D[urch] vorhergehende Oxydation des Oleins wird sie soweit v[or]wärmt, daß die nötige Anfangstemperatur erreicht wird, [um] vom Sauerstoff der Luft vollkommen oxydiert zu werden, [d. h.] zu verbrennen.

Nach diesen kurzen Vorbemerkungen gehe ich zur S[chil]derung der *Davidsohn*'schen Versuche über.

Versuch 1: Ein Olein erreicht im Mackey-Apparat [nach] 75 Min. eine Temperatur von 144° C, eine Selbsterhitzung, [die] unzweideutig eine hohe Oxydabilität beweist.

Dasselbe Olein, mit 1% Beta-Naphthol vermischt und e[benfalls] im Mackey-Apparat geprüft, zeigt nach 210 Min. eine T[em]peratur von 93°. Eine solche dürfte zweifellos von auße[n] dem Olein erteilt worden sein, folglich hat sich das Olein selbst nicht erhitzt.

Es wäre naturgemäß richtiger gewesen, noch abzuwarte[n, ob] bei weiterem Verbleiben im Mackey das Olein sich de[nnoch] erhitzt haben würde, ob nicht das Beta-Naphthol die Erhi[tzung] nur einige Stunden aufhält und während der Zeit, in de[r die] gefettete Wolle in der Regel in der Trockenkammer verb[leibt,] eine Selbsterhitzung und mithin eine Oxydation dennoch [ein]tritt. Herr Dr. *Davidsohn* hat nicht gewartet und, nac[hdem] 210 Min. keine Erhitzung über 100° C herbeigeführt haben, [er]klärte er bestimmt: „Die Feuergefährlichkeit des Olein[s ist] vollkommen beseitigt!"

Versuch 2: Reine Linolsäure wurde im Mackey-Ap[parat] geprüft; nach 40 Min. zeigte sie eine Temperatur von [...] nach weiteren 5 Min. eine solche von 145° C, eine ausgespro[chen] feuergefährliche Selbsterhitzung.

Nach einem Zusatz von 1% Beta-Naphthol erst nach 65 [Min.] eine Temperatur von 125° C, also eine Aufhaltung der Erhi[tzung] während 25 Min. Weiter hat *Davidsohn* das Verhalten der L[inol]säure im Mackey-Apparat nicht studiert. Und das ist durcha[us zu] bedauern! Die weiteren Beobachtungen dürften zu sehr [wich]tigen Schlüssen führen. Die Temperatur der mit Naphthol [ver]setzten Linolsäure steigt bis zu 100°, langsam regelmäßi[g im] Abstand von 40—50 Minuten um 8°, (bei reiner Linolsäure [steigt] die Temperatur im Intervall 30—40 Min. um 45° C), v[on 50] bis 60 Min. um 9°, dabei steigt sie etwas über 100° und [...]

während nur 5 Min. von 103 auf 125° d. i.
C!
lrängt sich die Frage auf: ist das Naphthol bei Tem- über 100° C überhaupt wirksam? Vielleicht übt es zögernde Wirkung nur bei Temperaturen unter 100° C? ermutung ist Herr Dr. *Davidsohn* nicht nachgegangen, ging sofort zum Versuch 3 mit 2% Beta-Naphthol konnte er 140 Min. erhitzen und erreichte nur 100° C. e 100° nur die Erhitzung von außerhalb oder bedeuten eine Selbsterhitzung, zumal Versuch 1 gezeigt hat, außerhalb nur 93° C erreicht werden können? Und wie ch das Olein mit 2% Naphthol bei weiterem Verbleiben ey und bei der Erwärmung auf Temperaturen über

diese Fragen gibt Herr Dr. *Davidsohn* keine Antwort. ach einer gewissen Erhitzungsdauer durch Zusatz von eine niedrigere Temperatur erzielt worden ist als ohne mag es sich um ganz niedrige Temperaturen handeln, lerr *Davidsohn* triumphierend: „Ein Zusatz von Beta- hat demnach die sehr starke Feuergefährlichkeit gänz- itigt!" Er vermeidet es sorgfältig, das mit Naphthol Olein in eine Lage zu bringen, wo es sich über 100° könnte. Nur beim Versuch 2 ist ein solcher Fall ein- und dieser Fall spricht für die Unwirksamkeit oder vache Wirksamkeit des Beta-Naphthols bei Tempera- r 100° C.

die Wolle, mit einem Olein gefettet, sich entzündet, t sich das letztere in der Trockenkammer auf eine ur weit über 200—300° C. Das Beta-Naphthol kann die des Oleins bis zur Temperatur von 100° C eine ge- eit lang aufhalten. Wie lange, wissen wir vorläufig t diese Zeit kürzer als die, die zur Trocknung der tig ist, so kann das Olein noch ins Brennen geraten, Gegenwart des Naphthols.

sind die Schlußfolgerungen, die aus den Versuchen Dr. n's sich ergeben. Folgende Auslassung Dr. *Davidsohn's* vollkommene Beachtung:

Entdeckung, daß man durch Naphthol die Feuergefähr- les Oleins vollständig aufheben kann, ist natürlich für zenolein", das an sich zur Oxydation nicht neigt, nicht eutung, sondern für diejenigen Oleine, die vorzugsweise chlos gemachten Tranfettsäuren gewonnen werden...."

stellen polymerisierte Öle dar, die wie *Stiepel* zeigte, ht depolymerisieren und wieder nach Tran riechen, n den Mackey-Test nicht.

ist selbstverständlich, daß gerade den gern solcher aus Tran gewonnenen Oleine tdeckungen von *Bag* und *Nowikow* sehr will- en sind."

s Bekenntnis läßt an Offenherzigkeit nichts zu wün- ig.

Das Saflor-Öl.

Von *Iwanoff*-Moskau.

Saflor (Carthamus tinctorius) ist eine einjährige Pflanze rt zu den Kompositen, zu denen auch die Sonnen- hört. Er wächst wild in Turkestan, im Kaukasus und sten der Sowjet-Union. Aus den Blüten werden die Farbstoffe Karthamin und Saflorgelb gewonnen. Ein ertvolles Produkt ist das Öl, das aus den Samen er- rd. Man erzielt bis zu 10 Zentner Samen pro Hektar hen 22—37% Öl aus den Samen.

Kulturen des Saflors dehnen sich fast bis zum Äquator vom Verfasser untersuchten Samen aus den zentral- nen Kolonien Frankreichs hatten eine dickere Schale us Turkestan und dem Gouvernement Saratow und ,7% Öl; 13,6 Säurezahl; 190 Verseifungszahl und ahl. (Die Jodzahl ist die niedrigste, die bis jetzt an- wurde.)

erschiedenen Proben von Safloröl zeigten folgende ften.

Spez. Gew. bei 15°	S.-Z.	V.-Z.	J.-Z.
0,9130	6,0	188,8	150—152
0,9170	3,7	192,4	128
0,9200	4,2	200,1	140,2
0,9205	1,9	193,4	135,7.

l enthält die Glyzeride der Stearin-, Palmitin-, Öl-, Linolensäure, die sich auch im Sonnenblumenöl vor- as Öl kann Sonnenblumenöl vollkommen ersetzen. zu den Nahrungsölen, besitzt angenehmen Geruch und Geschmack. In dünner Schicht trocknet es in 6 Tagen unter Aufnahme von 6—7% Sauerstoff. Unter Benutzung der Tatsache, daß in nördlichen Breiten das Safloröl mehr Linolensäure als in den südlichen enthält, kann man in verschiedenen Anbaugegenden verschiedene Anwendungsmöglichkeiten des Öls finden: Für Lacke und Firnisse in den nördlichen Breiten und für die Seifenindustrie in Turkestan.

Das Öl hydrogeniert sich gleich Sonnenblumenöl. Zu diesem Zweck wird technisches, nicht gereinigtes Safloröl empfohlen. Beim Erhitzen auf hohe Temperatur polymerisiert es sich. Der Saflor ist nicht aufnahmefähig für Rost- und andere parasitäre Pilze, und in dieser Hinsicht hat er den Vorzug vor der rostanfälligen Sonnenblume.

(Masloboino-Schirowoje Delo Nr. 6, 1928.)

Chemische Mitteilungen.

Ein neuer Vorschlag zur Gehaltsbestimmung von Liquor Cresoli saponatus.

Von Apothekendirektor Dr. *Kaiser*-Stuttgart.

50—100 cm³ Liquor Cresoli saponatus werden in Anlehnung an die Methoden von *C. Engler*, *G. A. Raupenstrauch* und *Arnold* und *Mentzel* direkt in einem speziellen Fraktionierkolben bis zu einer Temperatur von 205—206° C abdestilliert. Das Destillat wird in einer in Zehntelkubikzentimeter eingeteilten graduierten Röhre aufgefangen und der Stand der Flüssigkeit sofort nach Anzahl Kubikzentimeter festgestellt. Dadurch erhält man den wäßrigen Anteil, die Kresole mit den Kohlenwasserstoffen und als Rückstand die glyzerinhaltige Seife. Schon während der Destillation lassen sich aus den einzelnen Siedepunktsintervallen die Hauptanteile des Destillats annähernd quantitativ schätzen und vor allem feststellen, ob als Hauptteil m-Kresol vorliegt. Da sich ab etwa 210° bereits Seife zersetzt, was leicht zu erkennen ist, darf die Destillation, auch wenn nach Möglichkeit die Kohlenwasserstoffe erfaßt werden sollen, nicht über 210° hinaus fortgesetzt werden. Nach dem Aussalzen der Kresole mit so viel Natriumchlorid, daß nach langsamem Auf- und Abbewegen der graduierten Röhre etwas Kochsalz ungelöst bleibt und entsprechender Wartezeit, wird die Höhe der Kresolschicht (einschließlich der eventuell vorhandenen Kohlenwasserstoffe) nach Kubikzentimetern ermittelt. Zieht man die zuletzt erhaltene Anzahl Kubikzentimeter von der des ursprünglich festgestellten Gesamtdestillats ab, so erhält man den vorhandenen Wassergehalt. Die abgeschiedenen Kresole, die auch zu anderen Reaktionen verwandt werden können, werden, nach Überführung in Kresolnatrium, mit Petroläther auf die Anwesenheit von Kohlenwasserstoffen geprüft. Aus einer bestimmten Menge des Seifenrückstandes (bezogen auf die Gesamtmenge) lassen sich auf verschiedenem Wege, z. B. nach den einheitlichen Untersuchungsmethoden für die Fettindustrie, die Gesamtfettsäuren unter besonderer Berücksichtigung eventuell vorhandener Harzsäuren ermitteln. Zweckmäßig wird dafür der Inhalt des Fraktionierkolbens, dessen Eigengewicht bekannt ist, gleich nach dem Abdestillieren der Kresole noch so heiß wie möglich in eine tarierte Porzellanschale gestürzt, wodurch es ermöglicht wird, den Hauptanteil der Seife mühelos aus dem Kolben zu bekommen. Aus praktischen Gründen heraus wurde zunächst weniger Wert auf die Bestimmung der Fettsäuren gelegt (ein genauer Bericht darüber folgt später) als vielmehr darauf abgesehen, den Kresolgehalt von Kresolseifenlösungen, die den Anforderungen des Arzneibuches genügen sollen, auf möglichst einfachem Wege und rasch festzustellen, sodaß die bisherige Schnellmethode zu einer möglichst quantitativen ausgenützt werden kann. Durch entsprechende Analysen wird die Überlegenheit gegenüber der Arzneibuchmethode belegt und zur Nachprüfung aufgefordert, wozu Röhrenmaterial usw. gerne zur Verfügung gestellt wird. (Referat der Apoth.-Ztg. über einen Vortrag auf der 90. Naturforscher-Versammlung.)

Über den Einfluß der wirksamen Oberfläche von Nickelkatalysatoren auf die Hydrierungsgeschwindigkeit fetter Öle.

Nach einer Einteilung der Nickelkatalysatoren in drei Gruppen und Beschreibung der Versuchsapparatur schildert Verfasser an Hand eines Schaubildes seine Versuche, die die Vergrößerung der Reaktionsgeschwindigkeit mit Zunahme der Katalysatorenkonzentration beweisen. Zur Bestimmung der wirksamen Oberfläche des Katalysators bedient er sich des Verfahrens von *Rodewald* und *Mitscherlich* (Bodenkunde für Land- und Forstwirte, 1916, 61), das auf der Bestimmung der Wasseraufnahme beruht. Beim Vergleich von nach verschiedenen Verfahren hergestellten Katalysatoren ergab sich zunächst keine einfache Beziehung zwischen ihrer Wirksamkeit und der auf 1 g Nickel bezogenen Oberfläche, da ja der Nickelgehalt kein Maß für das aktive Nickel ist. Es wurden daher auf gleiche Weise hergestellte Katalysatoren auf verschiedene Träger (aktive und andere Kohlen, Kieselgur, Bimsstein) niedergeschlagen, wobei

festgestellt wurde, daß Katalysatoren, die in dem zu hydrierenden Material direkt hergestellt wurden, durch das Niederschlagen auf Trägern bedeutend an Wirkung gewannen. Bei diesen ergab sich nun ein enger Zusammenhang zwischen Reaktionsgeschwindigkeit und aktiver Oberfläche, doch konnte keine einfache Gleichung hierfür aufgestellt werden.

(Ztschr. angew. Chemie 41, 767 d. Ölmarkt.)

Chemismus von Blei-„Seifen", hergestellt aus Bleiglätte und Neutralfett.

Von *S. H. Diggs* und *F. S. Campbell*.

Wenn Fette mit Bleioxyd in Abwesenheit von Wasser bei 149° verseift werden, dann wird weder freies Glyzerin gebildet, noch eine nennenswerte Menge Wasser oder Aldehyd in Freiheit gesetzt. Die Reaktion scheint eine Additionsreaktion zu sein. Sie kann nur dann in befriedigender Weise ausgeführt werden, wenn ein Überschuß von Fett oder einem andern Verdünnungsmittel, wie z. B. Paraffinöl, zugegen ist, um das gründliche Durchmischen während des Erhitzens zu erleichtern. Im Gegensatz zu den normalen und basisch fettsauren Salzen des Bleis, die aus Bleioxyd und Fettsäuren hergestellt sind, weisen diese „Seifen" aus Neutralfetten kein Anzeichen einer kolloidalen Natur auf.

(Ind. and. Eng. Chem. 1928 [20], 828—829 d. J. Soc. Chem. Ind.)

Teesamenöl als Verfälschungsmittel des Olivenöls.

Von *H. A. Caukin*.

Der Nachweis des Teesamenöls im Olivenöl ist weder mittels chemischer, noch physikalischer Konstanten möglich, auch nicht durch Farbreaktionen, da beide Öle weitgehende Übereinstimmung zeigen, wie aus folgender Aufstellung hervorgeht (in Klammern die Werte für Olivenöl.)

Öle:		
D^{15}_{15}	0,917—0,918	(0,915—0,918)
Verseifungs-Zahl	189,6—192,1	(185—196)
Jod-Zahl	81,9—85,9	(77—92)
Unverseifbares	0,42—0,90	(—)
Refraktometer-Zahl (40°)	1,4572—1,4640	(1,4605—1,4635)
Fettsäuren:		
Säure-Zahl	195,0—198,8	(193—205)
Jod-Zahl	84,3—89,6	(83—92)
Schmelzpunkt	10,0°—10,5°	(17—28)
Refraktometer-Zahl (40°)	1,4530—1,4535	(1,4605—1,4635)
Flüssige Fettsäuren:		
Säure-Zahl	186,0—193,7	
Jod-Zahl	89,1—101,9	(92,8—103,5)
Refraktometer-Zahl (40°)	1,4500—1,4540	

(Pharmac. Journal 1927, 3321, 769 d. Apotheker-Ztg.)

Verhalten des Bienenwachses gegen Trichloräthylen bei gewöhnlicher Temperatur.

Von *Georg Buchner*.

In einer früheren Mitteilung (Chem.-Ztg. 1907, S. 570) hat Verf. über das Verhalten des Bienenwachses gegen Äther bei gewöhnlicher Temperatur berichtet. Es hat sich gezeigt, daß bei der Einwirkung von Äther auf feinzerkleinertes Bienenwachs während etwa 8 Tage bei gewöhnlicher Temperatur eine Verschiebung der Wachsbestandteile in der Weise eintritt, daß in den Äther ein größerer Teil der Cerotinsäure und der Kohlenwasserstoffe und ein geringerer Teil der Wachsester übergeht. Im Äther ungelöst blieben ein geringerer Teil der Cerotinsäure und der Hauptanteil der Wachsester. Der Verfasser hat nun auch das Verhalten des Bienenwachses gegen Trichloräthylen bei gewöhnlicher Temperatur untersucht. Während sich beim Erwärmen Bienenwachs in Trichloräthylen leicht und vollständig löst, findet beim Einwirken von Trichloräthylen auf Bienenwachs bei gewöhnlicher Temperatur, ganz ähnlich wie beim Äther, ebenfalls eine Verschiebung der Wachsbestandteile statt. In das Trichloräthylen gehen etwa 30% über; dieser gelöste Anteil enthält sehr geringe Mengen der freien Wachssäuren, geringe Mengen des Esters und größere Anteile der Kohlenwasserstoffe. Ungelöst bleibt der größere Anteil der freien Wachssäuren sowie der Ester und sehr geringe Mengen der Kohlenwasserstoffe.

Die gelösten Anteile zeigen einen Schmp. von 54,5, die ungelösten Anteile von 67,5°. Der in Trichloräthylen gelöste Anteil des Bienenwachses hat: S.-Z. 3,45, E.-Z. 24,36, V.-Z. 27,8. Der ungelöste Anteil ergab S.-Z. 15,6 E.-Z. 54,0, V.-Z. 69,6.

Wenn man dieses Verhalten auf Cerotinsäure und Ester berechnet, so ergibt sich folgendes:

	Cerotinsäure	Ester	Verhältnis von Cerotinsäure zum Ester
Ursprüngliches Wachs	14,2	92,5	1 : 6,5
Tri-löslicher Anteil	2,4	29,2	1 : 12
Tri-unlöslicher Anteil	11,0	68,8	1 : 6,3

In Trichloräthylen sind bei gewöhnlicher Temperatur [...]weise löslich: gewöhnliches Bienenwachs und etwas sch[...] indisches Gheddawachs; leicht ganz löslich, Stearinsäure, Par[...] Japantalg, Talg und Peche. Schwieriger löslich sind: Karna[...]wachs, Montanwachs und Ceresin. Diese Lösungsverhäl[...] können unter Umständen bei schwierigeren Untersuchungen [...] Wachskompositionen ergänzend hinzugezogen werden. Wen[...] z. B. 1 g feinstzerschnittenes Bienenwachs mit 5 cm³ Tri[...]äthylen übergießt und 24 Stunden unter öfterem Umsch[...] stehen läßt, so erhält man eine Mischung von dünnschlei[...] Konsistenz. Gewöhnliches Bienenwachs mit 20% indischem [...]dawachs gibt dabei eine Mischung dickschleimiger Konsis[...] Bienenwachs mit 20% Karnaubawachs oder Montanwachs [...] eine Mischung dickschleimiger Konsistenz, auf welcher das gelöste Karnauba- oder Montanwachs schwimmt usw.

(Chem.-Ztg. 1928, S. 319 d. Chem. Umsch[...])

Kleine Zeitung.

Bestimmung der Kalkbeständigkeit von Seifen.*) I. [...] übliche Methode, die Kalkbeständigkeit einer Seife durch [...]tration mit kalkhaltigem Wasser bis zum Eintreten einer [...]bung zu bestimmen, ist ebenso unzulänglich wie die ähn[...] Bestimmung auch anderer Beständigkeiten. Auf die Unzu[...]lichkeit der Bestimmung der Säurebeständigkeit nach [...] Methode habe ich 1926 in „Melliand's Textilberichten" h[...]wiesen. M. E. würde folgende Bestimmungsmethode zu rich[...] Schlüssen führen. Kalkwasser, d. i. die klare Lösung [...] nach dem Absitzen des Kalkhydrats in der Kalkmilch ent[...] zeigt einen Kalkgehalt, den die älteren Färber als 1/20 [...] bezeichnen pflegen, und nicht mit Unrecht. Das Kalkw[...] wird mit Salzsäure neutralisiert und verschiedentlich mit de[...]liertem Wasser verdünnt. Aus dem Gehalt an Chlorca[...] lassen sich Härtegrade berechnen. Die zu vergleichenden S[...] werden parallel zu jeder der Kalklösungen in Mengen von [...] 3—5 g pro l hinzugesetzt. Je kalkbeständiger eine Seife [...] desto konzentrierter kann die Kalklösung sein, die sich [...] die Seife nicht trübt.

Nun ist noch ein Umstand zu berücksichtigen. Die [...]hinderung der Kalkseifen-Ausscheidung kann auf zweierlei [...]gen geschehen: 1. durch Zusätze zur Seife, welche die Fä[...] aufhalten oder verhindern — solche scheinen einige sogen. [...]löser zu sein — und 2. durch vollkommene Verwandlung [...] Fettsäure in eine Sulfofettsäure; die Kalksalze der letzterer [...]sitzen eine, wenn auch sehr geringe Löslichkeit in Wasser.

Wird die Kalkbeständigkeit auf dem zweiten Wege er[...] ist es nötig, daß das sulfofettsaure Alkalisalz neutra[...] sonst wird die freie Sulfofettsäure, möglicherweise das ges[...]saure Salz durch den Kalk ausgesalzen, und es tritt Trü[...] ein, wo bei vollkommener Neutralisation eine solche nicht [...]findet. *Pomera[...]*

II. An einem Beispiel soll die vergleichende K[...]beständigkeitsprüfung von zwei Seifenpr[...] erläutert werden.

Als Härtewasser verwende man zunächst ein Wasser [...] etwa 25 deutschen Härtegraden, welches man sich durch L[...] von Gips in destilliertem Wasser bereitet. Nach Feststellun[...] Kalkgehaltes des filtrierten Gipswassers wird dieses mi[...] berechneten Menge destillierten Wassers soweit verdünnt [...] man ein Wasser von 25 deutschen Härtegraden erhält.

Es seien F und F_1 die Fettsäuregehalte der Seifenpr[...]

Von den Seifenproben werden $\frac{2,5 \times 100}{F}$ Gramm und $\frac{2,5 [...]}{}$ Gramm in Späne geschnittener Seife abgewogen. Diese [...]wogenen Seifenmengen werden unter Anwärmung gesond[...] je 100 cm³ des Härtewassers gelöst. Die erhaltenen S[...]lösungen werden zu je 900 cm³ Wasser zugefügt, worau[...]mählich aufgekocht und etwa 10 Minuten in Kochhitze er[...] wird. Man beobachtet schon bei der Anwärmung und beim [...]kochen das Aussehen der Seifenlösungen.

Eine gegen ein Härtewasser von 25 deutschen Graden [...]beständige Seife darf keine merklichen Ausflockungen erg[...]

Eine Seifenprobe ist umso kalkbeständiger, je wenig[...] unter den angeführten Versuchsbedingungen ausflockt. Sin[...] Seifenproben kalkbeständig, flocken sie somit nicht aus, [...] wiederholt man die Kalkbeständigkeitsproben mit einem W[...] von 40 deutschen Härtegraden. Die Einwagen wären al[...] $\frac{4.100}{F}$ Gramm und $\frac{4.100}{F_1}$ Gramm, bezogen auf je 1 Liter W[...] von 40 deutschen Härtegraden.

Eine gegen ein Wasser von 40 deutschen Härtegrade[...]ständige Seife muß, von der Kalkseifenbildung abgeseher[...] schäumendes Seifenbad ergeben.

Da auch Herstellungsverfahren für weit kalkbestän[...] Seifen bekannt sind, müßten die Beständigkeitsprüfungen [...] Umständen auch gegen härtere Wasser vorgenommen w[...]

Ingenieur-Chemiker *Welwart*, Wien I.

*) Ausführlichere Beantwortungen der Frage 799 in Nr. 4[...]

Frage- und Antwortkasten.

er Nummer wird von ein und demselben Fragesteller nur eine Frage men. — Die Adressen der Fragesteller und Antwortgeber bekannt zu d wir in der Regel nicht ermächtigt, doch befördern wir Briefe an sie enn für jede einzelne Sendung RM 1.— beigefügt ist. — „Ant- die lediglich darin bestehen, daß der Einsender sich bereit erklärt. oder Verfahren abzugeben, finden keine Aufnahme. — Die unverlangt eingehender Antworten bleibt dem Ermessen der Redaktion n. — Anfragen anonymer Einsender werden nicht aufgenommen. en nach Bezugsquellen werden gegen Rückporto direkt erledigt. in den Antworten erteilten Auskünfte übernimmt die Redaktion ledig- reßgesetzliche Verantwortung. — Die Fragen sind möglichst kurz is zu halten. Eine pünktliche Aufnahme umfangreicher Fragen ruckzeilen) wird nicht garantiert.

Fragen.

Welches ist die Zusammensetzung einer guten Tuben- eme? Nach meinen Versuchen ist die Creme für Dosen und wenn ich eine größere Menge Terpentinöl nehme, e leider nicht gebunden. Im übrigen bemerke ich oft, Creme in den Dosen Terpentinöltröpfchen, besonders ruck, ausscheidet. Wo liegt der Fehler?

L. J. in B. (Serbien).

Wir bitten um gute Rezepte zur Herstellung von Kasein- Pulverform zur Fournierklebung und überhaupt zur Ver- in der holzverarbeitenden Industrie geeignet, sowie ssigem haltbaren Kaseinleim für gleiche Zwecke.

K. in B. (C. S. R.)

Worin besteht der Unterschied zwischen Karnauba- fettgrau und Karnaubawachs-Rückständen bei der tung zu Schuhcreme? B. i. D. K.

Welche Wirkung hat Natriumperborat für die Wäsche, das Wasser weich, ist es vorteilhaft für eine Wasch- zu verwenden? Welche Menge ist erforderlich; oder empfehlenswerter? W. in M.

Ersuche um Bekanntgabe der Zusammensetzung einer igen Baumwollseilschmiere. S. in B. (C. S. R.)

In Winters „Handbuch der gesamten Parfümerie und " steht über Benzoe-Siam und Benzoe-Sumatra, daß in Seifen weniger verfärbt als letzterer. Benzoe-Siam von wesentlich größerem parfümistischen Wert sein, mehr Vanillin enthält. Dadurch wäre doch eine größere ngsgefahr von Benzoe-Siam gegeben und nicht, wie er erwähnt, eine solche von Benzoe-Sumatra. Für Auf- wäre ich dankbar. St. in N.

Wir verarbeiten 55% Palmkernöl, 10% Palmöl, 30% Erdnußölfettsäure und 10% Harz zu einer Kernseife. rnseife schäumt in weichem Wasser vorzüglich, jedoch n Wasser sehr schlecht. Wir bitten um Bekanntgabe, Zusammensetzung einer Kernseife beschaffen sein muß, elbe im harten Wasser sehr stark schäumt. Vielleicht durch irgend einen Zusatz von einem schaumwirkenden öglich. R. H. in B. (Polen.)

Unsere Seifenunterlauge können wir nur dann an den ingen, wenn sie mindestens 10% Glyzerin enthält. In- en können wir nur die Unterlauge vom ersten Wasser en, wogegen diejenige vom zweiten Wasser als glyzerin- ir uns verloren geht. Auf welche billigste und ein- Weise könnte man Unterlauge vom zweiten Wasser en, resp. wie soll man diese behandeln, um ihren gehalt ungefähr zu verdoppeln? Könnte man event. die ge vom zweiten Wasser beim Abrichten des nächsten n ersten Wasser mitverwenden, jedoch ohne Gefahr larheit und Reinheit der Seife? H. B. in Z. (S. H. S.)

Weiß jemand der Leser ein Insekten-Vertilgungsmittel, ch dem „Flit" wirkt, und wer ist der Lieferant dieses H. S. in N.

Wir haben unsere Siederei auf Dampfbetrieb umge- l seit dieser Zeit kommt es hie und da vor, daß die für oiletteseife bestimmte Grundseife ranzig ausfällt, wo- eses bei der offenen Feuerung nicht der Fall war, und e uns die Ursache interessieren. Es ergibt sich auch, fertige Toiletteseife während der Lagerung ranzig d zwar bemerken wir diesen Umstand bei Seifen die n-, Jasmin-, Lavendel- und Fliederparfüm erzeugt sind, bemerken wir an Seifen mit Veilchen-, Chypre-, Mimosa-, Fougere-, Kölnischwasser- und Kompositionengeruch t, keine Änderung. B. K. in B. (Ungarn.)

Wir beabsichtigen den Engroshandel mit Toiletteseifen hen. Welche Anforderungen können an eine gute Qua- chtlich Fettgehalt, Herstellungsweise und Aussehen ge- den und woran erkennt man die Eigenschaften einer lität? Ist es möglich, 1 kg Ia. Toiletteseife zu RM 1,30 teller zu bekommen? O. H. in G.

Womit kann ich Wasserglas von 37/40° Bé transparent lb (hell) färben und wieviel ist davon auf 100 kg Wasser- gähr zuzusetzen. Das Färben kann nur auf kaltem Wege . Womit kann ich dasselbe Wasserglas parfümieren? nur billiges Riechmittel, welches nicht fettet und sich en Wasserglas zusetzen läßt, in Betracht kommen. erglas wird für einen chem.-techn. Artikel verwendet.

R. K. in W.

870. Welche Mittel sind am besten zu verwenden um in Kölnischwasser den Alkoholgeruch zu entfernen?

E. in S. (S. H. S.)

871. Ich bitte Sie mir mitteilen zu wollen, ob die innere oder äußere Seite von Eisen-Platten, Eisen-Gefäßen usw. auf kaltem Wege mit Blei oder Zink zu überziehen möglich ist; welches ist das Verfahren und welche Materialien sind nötig?

A. (Türkei.)

872. Ich stelle nach den Vorschriften von W. Münder ein Bohröl aus 30 Teilen sulfuriertem Tran usw., als Lösungsmittel Spiritus, her. Das Öl wird bei einer Temperatur von + 10° C abwärts trüb und minderwertig, und bei Eintritt von Frost völlig unbrauchbar. Kann mir vielleicht einer der Kollegen angeben, auf welche Weise diese Übel beseitigt werden können.

L. M. in H.

Antworten.

841. Es ist eine sehr subjektive Auffassung, welcher Geruch für eine Bohnermasse angenehm ist oder nicht. Wenn Ihnen Sangajol und Terapin nicht zusagen, so überdecken Sie diese mit Honigaroma oder Terpentinölparfüm, oder nehmen Sie direkt Balsam-Terpentinöl als Lösungsmittel. *Mr.*

842. Die Ausbeute aus Knochenfett und Erdnußöl an auf gleiche Weise auf Leimniederschlag gesottener Kernseife läßt sich nur ungefähr angeben. Sie beträgt aus gutem Knochenfett etwa 155%, aus Erdnußöl vielleicht 160%. Doch ist die Seife aus ersterem schön hart und speckig, während sie aus letzterem relativ weich und meist von mehr oder weniger gelber Farbe bis bräunlich ist. Die letzte Notierung für Erdnußöl war in Hamburg 86 RM; Knochenfett notiert nicht offiziell; sein Preis liegt meist etliche Mark unter dem Talgpreis. *M. B.*

843. Einen Ansatz für eine grüne Marseillerseife für die Textilindustrie, der nur aus Sulfuröl besteht, wird heute selten sein. Meist verwendet man andere Öle und Fette mit, je nach den besonderen Ansprüchen (Trübungspunkt), die an die Seife gestellt werden. So kommt Erdnußöl, Sesamöl, Olein, Palmkernöl, Talg etc. als Zusatzfett mit in Verarbeitung. Ein Fettansatz aus 75% Sulfuröl, 25% Erdnußöl oder Olein gibt eine gute Seife, die mit 62/63% Fettsäure aus dem Kessel kommt. Bei 10—12° C wird sie allerdings nicht mehr flüssig sein; aber auch eine aus reinem Sulfuröl erzeugte Seife ist bei dieser Temperatur längst fest geworden. Hinsichtlich des Siedevorganges verweisen wir auf den Artikel „Marseiller Seife" in der S.-Ztg. Nr. 37 d. Js. *D. J.*

844. Wenn die pilierte Toiletteseife sich beim Verwaschen sandig anfühlt, so sind die Seifenspäne ungleichmäßig getrocknet worden. An der Oberfläche oder zumindest an den der Heizquelle zunächst liegenden Spänen hat eine Übertrocknung stattgefunden. Die dadurch erhaltenen harten Teile werden beim Pilieren wohl zerdrückt, verteilen sich in der Seife und rufen beim Verwaschen ein Gefühl hervor, als ob die Seife Sand enthielte. Sie müssen dem Trocknen mehr Aufmerksamkeit schenken, die Späne öfters auflockern und nicht länger als notwendig trocknen, was man ja beim Zusammenballen der Späne in der Hand feststellen kann. *Br.*

845. Ein Tovotefett mit 100 oder mehr Grad Tropfpunkt erhalten Sie u. a. durch Verseifen von 8 T. geblasenem Rüböl, 8 T. Rizinusöl, 4 T. Olein, 75 T. raff. Spindelöl und 5 T. Kalkhydrat. Je höher der Seifengehalt in diesen Fetten ist, bezw. der Anteil an verseifbarer Substanz, desto höher fällt der Tropfpunkt des Fettes aus. Allerdings ist auch hier eine Grenze nach oben gesetzt, sonst werden die Fette krümelig und für Schmierzwecke unbrauchbar. *W. M.*

846. Jede flüssige Seife wird sich, wenn sie nicht Zusätze an Alkohol, Glyzerin, Methylhexalin erhält, trüben, sobald sie einer Temperatur längere Zeit ausgesetzt ist, die mehrere Grade unter ihrer Absetz- oder Filtrationstemperatur liegt. Wenn Ihre Seife sich bei + 8° C trübt, so muß sie noch weiter abgekühlt und bei dieser niedrigeren Temperatur filtriert werden. *M. B.*

847. Über Hinds Mandel-Honig-Creme sind noch keine Untersuchungsresultate veröffentlicht worden. Ich empfehle Ihnen, das Präparat in einem Laboratorium untersuchen zu lassen. Erst nach Vorliegen der Analyse ist es möglich, vom kosmetischen Standpunkt aus dazu Stellung zu nehmen. Das Aussehen ähnelt dem einer Emulsio Lanolini. *H. S.*

848. Trotzdem Sie die Kernseife auf Leimniederschlag auf 3 Wassern sieden, ist sie nicht klar, sondern besitzt einen grauen Ton? Vermutlich haben Sie beim Aussalzen nicht richtig gearbeitet und bei jedem Wasser denselben Fehler wiederholt. Vielleicht ist der Leim auch schon schmutzig und recht salzhaltig; kommt dazu noch ein scharfes Absalzen, so erhalten Sie einen zu strammen zähen Kern, der nur ein unvollkommenes Absetzen der Verunreinigungen in der Unterlauge gestattet. Ein Teil des Schmutzes verbleibt dann im Kern, und gibt diesem ein totes unansehnliches Äußere. Vor allem reinigen Sie alle 2—3 Sude den Leim durch mehrmaliges Auswaschen mit Salzwasser und salzen so ab, daß der Kern bei der Druckprobe leicht näßt und sich beim Ablaufen vom Spatel trockene

Stellen zeigen, sowie beim Werfen mit dem Spatel flattert. Dann brauchen Sie sich auch nicht den Luxus zu gönnen, eine gewöhnliche Kernseife auf 3 Wassern zu sieden. *E. W.*

849. Die englische Färbeseife „Maypole Soap" ist uns nicht bekannt. Eine Herstellungsvorschrift ließe sich nur auf Grund einer eingehenden Untersuchung, die sich aber, wegen der Bestimmung der jedenfalls vorhandenen Anilinfarbstoffe, sehr schwierig gestalten dürfte. Eine Umfärbung von dunkel in hell wird die Seife wohl kaum möglich machen, da einer solchen Umfärbung immer ein Abziehen des Farbstoffes vorausgehen muß. *R.*

850. Eine Seife immer in derselben Farbe herzustellen setzt voraus, daß immer das gleiche Fettmaterial zur Verfügung steht. Das ist heute wohl nur wenig auserwählten Unternehmen möglich. Der Fettansatz ist daher, da er sich nach der Preiskonjunktur am Markte richten muß, meist recht verschieden. Eine Bleiche der Seife demnach, bei der der Siedemeister nur zu oft die Wahrheit von der Tücke des Objekts kennen lernt, ebenfalls eine unsichere Sache. Sie kann einmal zufriedenstellend ausfallen, das nächstemal, eben wegen der Verschiedenartigkeit der im Ansatz vorhandenen Fette, versagen. Sicherer ist die Fette, wenigstens bei Kernseifen, vorher zu bleichen und den Ansatz je nach dem Ausfall der Bleiche zusammenzustellen. Auf diese Weise hat man es viel mehr in der Hand, ein in der Farbe annähernd gleichbleibendes Produkt herzustellen. *M. B.*

851. Über die Zusammensetzung des Olivenöles finden sich Angaben im Benedikt-Ulzer, S. 803, 5. Aufl., im Hefter, Bd. 2, S. 414, im Ubbelohde, Bd. 2, S. 28. Nach den Angaben des letzteren Werkes besteht das Öl aus ca. 70% flüssigen Ölen wovon etwa 64% aus Triolein und 6% aus Glyzeriden der Linolsäure bestehen. Der Hauptbestandteil des festen Anteiles ist Palmitin, mit geringen noch nicht festgestellten Mengen Stearin und Arachin. Andere Spezialbestimmungen, außer den allgemein üblichen, wenn es sich um eine Trennung des Öles in seine Bestandteile handelt, sind nicht bekannt. Soll es sich aber um die Feststellung der Reinheit handeln, dann kann man sie aus dem Brechungsvermögen, der Jodzahl, Elaidinprobe und aus dem Ausfall der Reaktionen auf Sesam-, Erdnuß- und Kottonöl folgern. *D. J.*

852. Das Leckwerden der gelöteten Blechflaschen, die Momentschwärze nach der von Ihnen angeführten Vorschrift enthält, dürfte kaum auf diese zurückzuführen sein, es sei denn, daß die Momentschwärze 6 oder mehr Monate in den Blechflaschen lagert. In dem Fall kann allerdings ein Durchfressen der Dosen durch den in der Schwärze enthaltenen Spiritus eintreten. *H. Kr.*

853. Als Streichöl zu ca. 58—60 Rpf pro kg im Einkauf anstelle des in Bäckereien benutzten Rüböls verwendet man absolut geruch- und geschmackfreies weißes Paraffinöl. *M. W.*

854. Der Erstarrungspunkt raffinierten Öles, auch des Sojaöles, läßt sich nur durch eine bei möglichst tiefer Temperatur vorgenommene Abkühlung und Filtration herabsetzen. Die Abkühlung muß möglichst langsam vor sich gehen, damit die ausfallenden festen Glyzeride nicht schmierig, sondern in mehr kristallinischer Form absetzen. Denn nur in letzterem Falle kann man sie gut filtrieren, sonst verstopfen sie alle Augenblicke die Filter der Presse. *Ing.*

855. Die Erklärung warum Ihre getrocknete Grundseife sich nach dem Pilieren sandig anfühlt, finden Sie in der Antwort 844 der vorliegenden Nummer. Ob eine Lagerung überhaupt oder gar eine eintägige hinreicht, um die übertrockneten Teile der Späne durch Feuchtigkeitsaufnahme wieder weicher und geschmeidiger zu machen, ist fraglich. Es ist ja wahrscheinlich nicht einmal notwendig, daß die zu scharf getrockneten Späne soweit getrocknet sind um, statt Feuchtigkeit abzugeben, solche aufnehmen. Immer müßte das weitere Lagern dann in einem kühleren Raum vor sich gehen. Der Versuch ist besser als langes überlegen. *Br.*

856. Als Frostschutzfett, wie es besonders bei Hydranten zur Anwendung kommt, benutzt man das handelsübliche konsist. Fett, welches Temperaturen bis —21° C aushält, bevor es hart und brüchig wird. Lieferanten dafür finden Sie im Inseratenteil der S.-Z. *Mr.*

857. Das unreine, fleckige Aussehen der gebäuchten Strickwaren stammt sehr wahrscheinlich aus den vom Schmälzen zurückgebliebenen, nicht ausgewaschenen Resten von Mineralöl, wie Sie selbst vermuten. Die zum Bäuchen gewöhnlich verwendeten alkalischen Flüssigkeiten sind nicht imstande, solche Stoffe aus der Faser zu entfernen. Mit Hilfe einer Fettlöserseife, wie sie in großer Anzahl angeboten werden, wird das aber leicht gelingen. *R.*

Sprechsaal.

Diese Rubrik steht unseren Lesern unentgeltlich zur Verfügung, jedoch übernimmt die Redaktion für Form und Inhalt dieser Sprechsaal-Artikel dem Leserkreise gegenüber keine Verantwortung. Im Hinblick auf den knappen Raum für diese Rubrik müssen die Einsendungen so kurz als möglich gehalten werden. Polemischen Artikeln, die in unsachlicher Weise eine Herabsetzung des Gegners in der öffentlichen Meinung bezwecken, wird die Aufnahme versagt.

Analyse von Olivenölen nach den Bestimmun des Deutsch-Italienischen Handelsvertrages

(Siehe S.-Z. 1928, Nr. 41, S. 348.)

Die vom italienischen Wirtschaftsministerium ausgearbeit Bestimmungen zur Prüfung des von Italien nach Deutsch zum Versand kommenden Olivenöls gelten, wie verschieden übereinstimmend mitgeteilt wird, auch für kleine Sendungen zu 1 kg Nettogewicht. Hier scheint eine Unstimmigkeit vo liegen. Denn in den Untersuchungsbestimmungen sind n einfachen Sinnenprüfungen eine ganze Reihe anderer Prüf fahren angegeben, die zum Teil einen erheblichen Aufwand Arbeit und Zeit erfordern. Dementsprechend hoch stellen selbstverständlich auch die Untersuchungskosten. Bei so kle Sendungen, wie oben angegeben, stehen sie in keinem Verhä zum Werte der in Frage kommenden Ölmenge.

Es ist sehr leicht möglich, daß ein Druckfehler im itali schen Original oder ein Mißverständnis bei der Überset vorliegt. Denn daß zur Untersuchung solch kleiner Ausf mengen die Anwendung aller angegebenen Prüfungsverfal verlangt wird, ist wohl nicht anzunehmen. Es wäre dies unwirtschaftlich und würde das Öl sehr verteuern.

Aus der hier vorliegenden Mitteilung ist nicht zu erse ob die Untersuchung vor dem Versand in Italien oder späte Deutschland ausgeführt werden muß. Ersteres ist aber anzunehmen, denn die deutschen Vorschriften für die zolla liche Behandlung der aus Italien eingeführten Olivenölsendu verlangen zugleich mit den Begleitpapieren ein Untersuchu attest einer von beiden Vertragsländern anerkannten Un suchungsstelle.

Wenn dieses Attest den Vorschriften genügt und die S dung auch sonst in Ordnung ist, findet eine nochmalige Un suchung in Deutschland nicht statt.

Die betreffende Mitteilung in der S.-Z. wird wohl in Hauptsache für solche einheitlichen Sendungen gelten, d einzelne Packstücke ein Nettogewicht von 1 kg aufweisen. gelangen in der letzten Zeit größere Mengen Olivenöl in Bl kanistern von etwa 1 kg Inhalt aus Italien zur Einfuhr Deutschland.

Die Untersuchungsvorschriften des Deutsch-Italienischen H delsvertrages dürften wohl für solche oder ähnliche Sendu in Anwendung zu bringen sein.

Es wäre von Interesse zu hören, ob diese Auffassung r tig ist.

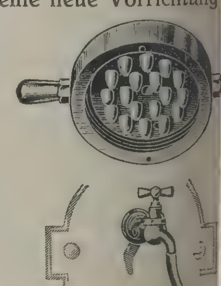
Dr. *H. Stellwag*,
Laboratorium der Hessischen Chemischen Prüfungsstation die Gewerbe zu Darmstadt.

Geschäftliche Notizen.

Für den Inhalt dieser Rubrik übernimmt die Redaktion dem Leserkreise g über keine Verantwortung.

Ein neuer Gießapparat für Lippen-, Augenbrauen-, Ment Alaunstifte, Kampfer- und Naphtalinkugeln, Suppositorien, O Globuli etc.

Die Firma *„Engler" Maschinenfabriks-Ges. m. b.* Wien X, Klausenburgerstraße, bringt eine neue Vorrichtung Ausgießen von Lippen-, Augenbrauen-Stiften etc. in den Verkehr, die mit Wasserkühlung versehen ist und ein schnelles Erkalten der betreffenden Masse und damit ein rasches und rationelles Arbeiten gewährleistet.



Der nebenstehend abgebildete Apparat — das obere Bild zeigt den abgehobenen oberen Teil mit fertig gegossenen Stiften — ist aus Bronze hergestellt. Er wird zum Gebrauch mittels 4 Holzschrauben auf einem Tisch befestigt und durch Schläuche mit der Wasserleitung verbunden. Alsdann wird vor dem Ausgießen der verflüssigten Masse der Oberteil des Apparates fest auf den Unterteil angezogen. Das Ausgießen soll derart geschehen, daß die Oberfläche des Apparates mit einer 2—3 mm dicken Schicht bedeckt ist. Darauf wird das Wasser in den Apparat geleitet und so lange laufen gelassen, bis die Masse erstarrt ist. Der Oberteil des Apparates wird dann durch Drehen (entgegen dem Uhrzeiger) abgeh indem man ihn an den Handgriffen anfaßt, wodurch alle auf einmal aus den Gußlöchern gehoben werden. Nachdem obere Schicht mittels eines Schabers entfernt worden ist, den die Stifte durch einen leichten Druck ausgestoßen.

Der Apparat wird in 3 Größen gebaut (18—170 Gußlö je nach Größe).

Wenn eine Wasserleitung nicht vorhanden ist, so kann den Unterteil mit Gefrierflüssigkeit füllen.



Unabhängiges Fachblatt

Publikationsorgan der Vereinigung der Seifensieder und Parfümeure, E. V., Sitz München.

eis (nur Postbezug innerhalb des Reichsgebietes): Vierteljährlich 9.– R.-M.; bei Bezug vom Verlag 10.– R.-M.; für das Ausland 12.– R.-M. Die Lieferung iefahr des Empfängers vor sich. In Fällen von höherer Gewalt Streik, Aussperrung, Betriebsstörungen hat der Bezieher weder Anspruch auf Lieferung noch auf ung des Bezugspreises. Einzelnummern das Stück 1.– R.-M. (Inland) bezw. 1.20 R.-M. (Ausland); Abgabe ausnahmslos nur gegen Voreinsendung der Kassa. ark = 10/42 Dollar). – **Anzeigenpreis:** Die einspaltige Millimeter-Höhe 15 Pfg.; für Stellengesuche 10 Pfg. (1 Reichsmark = 10/42 Dollar). Berechnet wird der von Anzeige ler Abtrennungsstriche eingenommene Raum. Bei Plazierungsvorschrift bis zu 50% Zuschlag. Nachlässe 5–33⅓%. Der Nachlaß fällt fort bei Nichteinhaltung der Zahlungs- mebedingungen, es tritt dann der Bruttopreis in Kraft. Stellenmarkt- und Gelegenheitsanzeigen jeder Art finden nur gegen vorherige Einsendung der Anzeigengebühr -Anzeigen unter Zuschlag von 80 Pfg.) Einschaltung. Ort der Zahlung und des Gerichtsstandes: Augsburg. Annahmeschluß für Anzeigen: Dienstag Vormittag. jeden Donnerstag.

Herausgeber: Verlag für chemische Industrie H. Ziolkowsky G. m. b. H., Augsburg. **Geschäftsstelle:** Pfannenstiel 15.

Fernsprecher: und Anzeigen-Annahmestelle 2685. **Redaktion:** E. Marx und Dr. M. Bauer. **Postscheck-Konten:** München 9804: Wien 59442; Zürich VIII 11927.

Briefanschrift: Seifensieder-Zeitung Augsburg VII Postfach.

ahrgang. Augsburg, 8. November 1928. Nr. 45.

ssenschaftliche und Fach-Artikel, die dem n dieses Blattes angepaßt sind, werden jederzeit ntgegengenommen und entsprechend honoriert.

edeutung des Alkohols bei der Verseifungszahl-Bestimmung.

Von Dr. *F. Pollmann.*

ilung aus dem Laboratorium der Chemischen Fabrik Fridingen.)

(Eing. 23. VII. 1928.)

Bestimmung der Verseifungszahl von Fetten wird nach inem Brauch eine Auflösung von Ätzkali in Alkohol ver- Unter der Bezeichnung „Alkohol" wird dabei still- end immer Äthylalkohol verstanden, welcher als 96%iger st oder als absoluter Alkohol im Handel ist. In Be- in denen sehr viele Verseifungszahlen zu bestimmen sind, der infolge der Steuer sehr hohe Preis des reinen ohols eine fühlbare Belastung, und es liegt der Gedanke Stelle des teuren Weingeistes den wesentlich billigeren lkohol zu verwenden. Der Alkohol dient ja nur dazu, ine lösende Wirkung auf das Fett und seine die Hydro- Seifen zurückdrängende Wirkung die Verseifung zu er- bezw. die nachherige Titration des nicht verbrauchten zu ermöglichen. Es ist also anzunehmen, daß der Ver- des billigeren Methylalkohols nichts im Weg steht; er weniger leichten Oxydierbarkeit des Methylalkohols eine bessere Konstanz des Faktors der alkoholischen e zu erwarten. Aus diesem Grund ist auch der Methyl- in *Schädler*, Technologie der Fette und Öle, 2. Aufl., mpfohlen.

rnt man nun mit methylalkoholischer Kalilauge z. B. dußöl eine Bestimmung der Verseifungszahl vor, so löst h etwa 10 Minuten langem Kochen das Öl auf. Das nach allgemeiner Angabe (z. B. *Stiepel*, Grundzüge Chemie, 2. Aufl., S. 162 oder *Grün*, Analyse der Fette chse, I., S. 145), daß Verseifung eingetreten ist, wenn Auflösung des Fettes noch einige Minuten im Sieden wurde. Zur Vorsicht kann man noch ¼ bis ½ Stunde nd dann erst das verbrauchte Alkali bestimmen. Dabei t nun das überraschende Resultat, daß die Verseifungs- a ⅔ der zu erwartenden ist, auch wenn der vor- äßige Laugenüberschuß von ca. 50% angewendet und n der vorgeschriebenen Stärke (0,5 normal) verwendet un wird ja wohl der niedrigere Siedepunkt der methyl- ihen Lauge (66° C unkorr.) gegenüber der äthylalko- e Lauge (77° C unkorr.) die Verseifungsgeschwindigkeit langsamen, aber sogar bei 1½stündigem Kochen bleibt die Verseifungszahl mit methylalkoholischer Lauge noch bedeutend hinter der richtigen zurück. Ein Zusatz von Xylol in der Menge der angewendeten Kalilauge bewirkt zwar sofortige Lösung des Öles; dadurch, daß der Zusatz aber die Konzentration der Lauge auf die Hälfte verringert, erfolgt die Verseifung noch langsamer (V.-Z. nach ¼ Stunde Sieden 63 statt 98 ohne Xylolzusatz). Der durch die Verdünnung ungünstige Einfluß des Xylolzusatzes kann sich voll auswirken, weil durch den Zusatz keine wesentliche Erhöhung des Siedepunktes der Mischung eintritt (Erhöhung nur etwa 1°), welche die Verseifung beschleunigen und evtl. die Verlangsamung durch die größere Verdünnung aufheben oder überwiegen würde.

Die Erklärung für diese starke Verringerung der Verseifungsgeschwindigkeit bei Verwendung von methylalkoholischer Lauge ergibt sich durch Verfolgung des Verseifungsverlaufes bei Anwendung von alkoholischer Lauge. Bekanntlich findet die Verseifung mit alkoholischen Laugen so statt, daß durch die Lauge zuerst das Fettsäureglyzerid umgeestert wird in einen Ester des verwendeten Alkoholes. Dieser Vorgang ist daran zu erkennen, daß das Fett sich in der alkoholischen Lauge klar löst, während es vorher in Tropfenform vorhanden war. Dieses sich Auflösen braucht also noch keineswegs gleichbedeutend zu sein mit eingetretener Verseifung. Z. B. ergab sich dadurch, daß 1,35 g Erdnußöl mit 25 cm³ äthylalkoholischer Kalilauge (0,420 normal) unter mehrmaligem Umschütteln bis zur klaren Lösung erwärmt wurden, daß das Öl nach 2½ Minuten in Lösung ging; die Titration der nicht verbrauchten Lauge lieferte danach eine Verseifungszahl von 60, d. h. erst rund ⅓ des Fettes war kurz nach dem Eintritt klarer Lösung verseift. Wurde nach dem Eintritt der Lösung weiter erhitzt, so schritt die Verseifung des durch Umesterung aus dem Fett entstandenen Äthylesters rasch fort; bei 55% Laugenüberschuß wurde nach 5 Minuten langem Kochen die V.-Z. 187 erhalten, welche sich durch weiteres Sieden nicht mehr erhöhte. Bei nur 35% Laugenüberschuß betrug die V.-Z. nach 5 Minuten langem Sieden erst 179.

Bei Verwendung von methylalkoholischer Lauge bildet sich entsprechend der Methylester des betr. Fettes. Diese Umesterung geht langsamer vor sich als bei Äthylalkohol, sodaß erst nach etwa 10 Minuten langem Erhitzen klare Lösung eintritt. Das weitere Fortschreiten der Verseifung erfolgt dann offenbar bei dem Methylester ganz bedeutend viel langsamer, was sich in viel zu niedrigen Verseifungszahlen nach der üblichen Kochdauer von ¼ bis ½ Stunde ausdrückt.

Um den Zeitaufwand für die Verseifung getrennt von dem für die Umesterung zu erhalten, wurde ein raffiniertes Erdnußöl durch vielstündiges Kochen mit einem großen Überschuß von Äthyl- bezw. Methylalkohol unter Zusatz von 2% Schwefelsäure in die Äthyl- bezw. Methylester seiner Fettsäuren verwandelt. Die

Ester enthielten nach dem Waschen etc. 0,3% freie Fettsäure und wurden durch verschieden langes Kochen mit methyl- bezw. äthylalkoholischer Kalilauge verseift. Die erhaltenen Verseifungszahlen sind in der nachstehenden Tabelle zusammengestellt. Die Ester wurden von der Lauge sofort gelöst; bis zum Eintritt des Siedens vergingen jeweils etwa 2 Minuten. Angewendet wurden stets 1,69 g Ester und 25 cm³ Lauge (0,420 normal). Verwendeter Alkohol für die Kalilauge (ohne Wasserzusatz bereitet): 96%iger Weingeist bezw. „Methanol reinst" von *Merck*.

Verseifungszahlen von Erdnußöl-

Kochdauer	Methylester mit KOH in Methylalkohol	Methylester mit KOH in Äthylalk.	Äthylester mit KOH in Methylalk.	Äthylester mit KOH in Äthylalk.
bis z. beginn. Sieden (2 Min.)	—	113	—	—
5 Min.	35	186	—	178
10 Min.	81,5	—	—	178
15 Min.	98	187	89	—
30 Min.	141	186	124	—
60 Min.	153	—	—	—
2 Std.	—	—	173	—

Aus den Versuchen ergibt sich, daß der Methylester sich mindestens 25mal langsamer verseift als der Äthylester, sodaß selbst nach zweistündigem Kochen des Methylesters vollständige Verseifung noch nicht sicher eingetreten ist. Demgegenüber spielt die geringere Geschwindigkeit der Umesterung mit Methylalkohol nur eine untergeordnet verzögernde Rolle. Beim Vergleich der Verseifungszahlen von Äthyl- und Methylester ist zu berücksichtigen, daß die des Äthylesters wegen des höheren Molekulargewichtes (Ölsäuremethylester: M.-G. 296,3; Ölsäureäthylester: M.-G. 310,3) um etwa 9 Einheiten niedriger sein muß. Für die Verseifung des Äthylesters mit methylalkoholischer Lauge gilt das oben Gesagte, sodaß ebenfalls sehr niedrige Verseifungszahlen erhalten werden.

Die nachstehende Versuchsreihe mit Sojaöl (3,3% freie Fettsäuren) illustriert das Verhältnis ebenfalls sehr deutlich.

Verseifungszahlen von Sojaöl mit KOH (0,5 n) in

Kochdauer	Methanol z. A. (98½%)	do. 90%	Weingeist (96)%
3 Min.	—	—	182
15 Min.	122	—	187
30 Min.	144	—	186
45 Min.	175	—	—
60 Min.	178	—	—
90 Min.	185	184	—
105 Min.	—	185	—
120 Min.	184	188	—

Die Auflösung des Öles trat bei der äthylalkoholischen Lauge jeweils nach 2 Minuten ein, bei der methylalkoholischen Lauge ziemlich plötzlich nach 7 bis 9 Minuten. Die angegebenen Kochzeiten sind mit Ausnahme der mittleren Spalte vom Eintritt der Lösung an gerechnet. Bemerkenswert sind die Zahlen mit 90%igem Methylalkohol. Hier trat die vollständige Lösung des Öles erst nach 1¼ Stunden ein; die Auflösung erfolgte im Gegensatz zum unverdünnten Alkohol allmählich. Infolgedessen hielt die Verseifung mit der Umesterung leicht Schritt; der Endeffekt bleibt etwa derselbe, eher wirkt der geringe Wasserzusatz ein wenig günstig. Die angegebenen Kochzeiten sind vom Eintritt des Siedens ab ohne Rücksicht auf die Auflösung gerechnet.

Entsprechende Zahlen lieferte die Verseifung von Schweinefett und Rüböl. Damit ist genügend erwiesen, daß die Natur des Fettes, von den notorisch schwer verseifbaren natürlich abgesehen, keine Rolle spielt, sondern daß die schwere Verseifbarkeit der durch Umesterung entstandenen Fettsäuremethylester die Ursache ist. Da auch bei Verwendung von Methylalkohol die Auflösung in 8 bis 10 Minuten vor sich geht, vermag ein Zusatz von Benzol u. dgl. die Verseifung nicht wesentlich zu beschleunigen, wie oben erwähnt ist. Ein solcher Zusatz hat nur dann Wert, wenn die Umesterung und damit die Auflösung in der alkoholischen Lauge ungebührlich langsam erfolgt, weil das betr. Fett oder Wachs in Alkohol schwer löslich ist, sodaß Fett und Lauge nur schlecht miteinander reagieren können. Der Benzolzusatz erleichtert die Reaktion dadurch, daß er das Fett von Anfang an in Lösung bringt.

Als weitere Eigenschaft des Methylalkohols, welche ihn zur Bereitung von Kalilauge wenigstens für genaue Bestimmungen nicht sehr geeignet macht, sei erwähnt, daß sich Kaliumkarbonat in Methylalkohol und methylalkoholischer Kalilauge wesentlich besser löst als in äthylalkoholischer Lauge. Die Löslichkeit von Kaliumkarbonat in Kalilauge, welche mit 98½%igem Meth alkohol bereitet ist (Faktor: 0,420), beträgt 0,92 g/100 gegenüber 0,038 g/100 cm³ in äthylalkoholischer Lauge (*Ub lohde*, Handbuch der Öle und Fette, I., 208). Bei Verwend von älterer Kalilauge mit höherem Karbonatgehalt bewirkt eine weitere Ungenauigkeit gegenüber der mit Äthylalkohol reiteten Lauge. Dieser Punkt kommt evt. in Betracht, wenn Bestimmungen der Säurezahl eine methylalkoholische Lauge wendet wird, obwohl zu dieser Bestimmung die Verwendung alkoholischer Kalilauge nicht unbedingt nötig ist. Methylalko ist für die Bestimmung der Säurezahl prinzipiell wohl geeig weil es sich dabei nur um die Neutralisation von freier F säure handelt und der Alkohol nur die Rolle eines indifferen Lösungsmittels spielt. Wenn der Methylalkohol jedoch nicht Bereitung einer Kalilauge auf Vorrat dient, wozu er, wie wähnt, nicht besonders geeignet ist, so bietet er zu Best mungen ohne besondere Anforderungen keinen Vorteil vor noch billigeren Brennspiritus, welcher nach vorheriger Neutra sation wohl verwendbar ist.

Aus den oben geschilderten Gründen empfiehlt es sich a in den Vorschriften für die Bestimmung der Verseifungszahl n von „Alkohol" schlechtweg zu sprechen, sondern ausdrück Äthylalkohol vorzuschreiben und auf die Unbrauchbarkeit Methylalkohols hinzuweisen. In halb kundiger Hand kön sonst schwerwiegende Unstimmigkeiten durch falsch gedeut Differenzen von Verseifungszahlen entstehen.

Zusammenfassung: Für die Bestimmung der V seifungszahl kommt nur äthylalkoholische Kalilauge in tracht, mit welcher bei normal verseifbaren Fetten, einem L genüberschuß von mindestens 50% und einer Stärke der La von 0,5- bis 1-normal die Verseifung nach 5 Minuten lang Sieden vom Moment der vollständigen Auflösung des Fe an vollendet ist. Mit methylalkoholischer Lauge ist unter d selben Umständen die Verseifung selbst nach 2stündigem chen noch nicht sicher vollendet. Das in Lösung Gehen Fettes ist kein zuverlässiges Kennzeichen für die eingetret Verseifung. Um ganz sicher zu sein, ist eine zweite Bestimm mit bedeutend längerer Kochdauer vorzunehmen, wel dasselbe Resultat geben muß wie die Bestimmung mit kürze Kochdauer.

Bestimmung der Waschkraft von Seifenprodukte

Ein Fortschrittsbericht über die bisherige Arbeit des Subkomit der American Oil Chemists Society.

(Schluß.)

VII.

Die Proben mit chinesischer Tusche gefärbten Tuches waren n so befriedigend wie die gefärbten Papiere, weil die Unterschi zwischen jedem zu groß waren, um eine zutreffende Bewertung gestatten. Weiter erschien es ungünstig, daß die Papier-St dards einen bläulichen Stich hatten, der es nötig machte, Übereinstimmung mehr auf Grund der Intensität, als nach genauen Farbennuance zu finden.

Beschmutzungs-Lösung. Wir hatten die Schwie keit, daß bei Befolgung der angegebenen Methode das L penschwarz auf den Filtertüchern in wechselnder Menge rückgehalten wurde und das nicht Hindurchgehende nicht suspendiert war.

Nach Dr. *Walker's* Methode der Verreibung des Lamp schwarzes mit dem Mineralöl vor Zugabe jeglichen Tetrach kohlenstoffs wurde eine befriedigende Suspension erhalten.

Wir wünschen uns zu äußern über die Beschmutzungsflüs keit vom Gesichtspunkt ihrer Analogie mit Schmutz, wie ihn tatsächlich in der Praxis antrifft. Kohlenstoff bildet si einen beträchtlichen Bestandteil des wegzuwaschenden Sch zes in der Nachbarschaft industrieller Zentren, aber es gibt zahlreiche Gegenden, wo diese Art Schmutz keine Rolle s und daher Waschmittel gewünscht werden, die es fast ausschl lich mit kieselsäurehaltigem Material zu tun haben. Lamp schwarz ist wegen seiner Farbe geeignet, aber es ist typisch für erdigen Schmutz, der durch Waschmittel auf ei ganz anderen Wege entflockt werden kann. Es gibt einige bige Substanzen, deren Verhalten dem des erdigen Schmu viel ähnlicher ist als Lampenschwarz. Hierüber liegen einige beiten von *Bancroft* vor, der Mangansuperoxyd verwend Weiterhin käme Knochenschwarz in Frage, aber das viell am meisten typische Material für die Ausarbeitung einer benskala dürfte eine rohe Umbra sein.

Die Waschversuche des Komitees werden schließlich andere Waschmittel als Seife ausgedehnt werden, was es

nswert macht, eine Beschmutzungsmischung zu wählen, ypisch als möglich ist, statt einer solchen, die zwar mit t arbeitet, aber mit anderen brauchbaren Waschmitteln nde Resultate liefert.

nntlich läßt sich die Waschkraft weder durch die e Analyse, noch durch Messungen der Oberflächen- g richtig beurteilen, und bis wir die Möglichkeit er- die verschiedenen Faktoren zu messen und zu bewerten, n sich die Waschkraft zusammensetzt, sollte ihre Prü- der Weise erfolgen, daß man sich so eng als möglich Bedingungen des wirklichen Waschens anlehnt. Viel- ße sich dieses am besten dadurch erreichen, daß man dard eine Mischung von Lampenschwarz mit einer an- ark gefärbten Substanz benutzt, die sich möglichst wie Schmutz verhält.

VIII.

mutzlösung. Da empfohlen wurde, daß der Origi- tz 25% Klarheit aufweisen solle (S 48 der Munsell- schien es wünschenswert, die Schmutzlösung zwar nach ebenen Anleitung herzustellen, nur wurde sie nicht ehrere Lagen des Baumwollstoffs, sondern durch ein 100 filtriert.

chmutzung. Die Stoffstreifen, aus denen die Appre- rnt worden war, wurden in die Schmutzlösung einge- durch Aufhängen an der Luft und schließlich ein paar in einer Trockenkammer getrocknet. Eine Wring- oder ein Bügeleisen kamen nicht zur Anwendung.

schen. Die Beobachtung, daß beschmutzte Tücher, mehrere Tage alt waren, sich nicht so weiß waschen vie frisch beschmutzte Tücher, wurde bestätigt. Ein ied schien ersichtlich zwischen Tüchern, die an einem schmutzt und am nächsten gewaschen wurden, und Tü- e am gleichen Tage beschmutzt und gewaschen wurden. Geschwindigkeit der Waschmaschine wurde bei 250 mdrehungen in der Minute gehalten. Die Temperaturen en 1 bis 2° innerhalb der vorgeschriebenen. Destilliertes wurde ausschließlich verwendet. Nach dem ersten, dritten ten Waschen wurden vier Spülungen vorgenommen, n zweiten und vierten Waschen nur drei. Das Tuch ach der Herausnahme aus der Maschine an der Luft cknet und danach 10 oder 15 Minuten in einer Trocken- aufgehängt.

Diskussion der Ergebnisse.

unvollständigen und abweichenden Berichte, die über it dieses Jahres erhalten wurden, gestatten kaum end- Schlußfolgerungen, obwohl bei der Talgseife die Durch- tsresultate nach dem fünften Waschen eine bestimmte rung der Waschkraft mit dem Ansteigen der Temperatur , während bei der kastilianischen (Olivenöl-) Seife die nittsergebnisse sehr wenig Änderung des Waschwerts ahme der Temperatur des Waschversuchs erkennen

Ergebnisse der diesjährigen Arbeit, obwohl zugege- ßen unvollständig und nur einen Versuch darstellend, , daß bei der gegenwärtigen Form des Waschversuchs leiche Forscher sehr wenig Unterschied zwischen den Seifen findet und 2. verschiedene Beobachter ganz ene Resultate für dieselbe Seife mitteilen.

oll betont werden, daß, obgleich identische Sätze von en und Waschmaschinen von den verschiedenen Mitglie- Komitees gebraucht wurden, die Technik des ver- und langwierigen Verfahrens der Beschmutzung, der ten Waschungen und Spülungen und namentlich der ng der Farbe der beschmutzten und gewaschenen Tü- ermeidlich die persönliche Gleichung in solchem Maß t, daß es nicht überraschend ist, daß die von verschie- bachtern gemeldeten Ergebnisse nicht gleichmäßig sind. orten auf eine an die Komitee-Mitglieder gerichtete e gipfelten in einer fast einmütigen Wahl der Munsell- la gegenüber einer Skala von mit chinesischer Tusche ten Tüchern sowie darin, daß eine Anzahl von 12 Far- ungen, wie bei der gegenwärtigen Munsell-Skala, hin- sei. Rückäußerungen von den Mitgliedern, die Gelegen- , Dr. *Walker's* Graupasten zu gebrauchen, zeigten gleich geteilte Meinungsverschiedenheit in der Frage, Graupasten der Munsell-Skala vorzuziehen seien oder dürfte sich empfehlen, daß die Mitglieder, welche die n gebraucht haben, diese anderen Komitee-Mitgliedern hen und zur Begutachtung überlassen.

Die Tatsache, daß die Verwendung von hartem Wasser zum Spülen bei den Waschversuchen dunklere Tücher liefert als der Gebrauch von destilliertem Wasser, wurde von mehreren anderen Komitee-Mitgliedern bestätigt. Daraus geht hervor, daß zur Sicherung von in jeder Beziehung vergleichbaren Resultaten der Mitarbeiter es unerläßlich ist, beim Waschen und Spülen am destillierten Wasser festzuhalten, es sei denn, es werde der Nachweis geführt, daß die Härte eines bestimmten Wassers eine derartige ist, daß kein Unterschied sich ergibt, wenn es an Stelle von destilliertem Wasser gebraucht wird.

Der vom Vorsitzenden für das diesjährige Programm gelieferte Baumwollstoff enthielt unglücklicherweise eine beträchtliche Menge Stärke-Appretur, die, wie einige Mitglieder erwähnten, vor der Beschmutzung mühsam zu entfernen war. Um Schwierigkeiten dieser Art zu vermeiden soll bei den künftigen Waschversuchen ein appreturfreies Gewebe verwendet werden.

Nach den Gutachten der Mitarbeiter zu urteilen können die nachstehenden Faktoren die Differenzen in den mitgeteilten Resultaten beeinflußt haben:

1. Schwierigkeit der gründlichen Entfernung der Stärkeappretur in dem gelieferten Baumwollstoff.
2. Abweichungen im Beschmutzungs-Verfahren, die von den Mitarbeitern für nötig befunden wurden, um ein beschmutztes Tuch von der vorgeschriebenen Färbung zu erhalten.
3. Verschiedenheit in der Nuance zwischen dem beschmutzten Stoff und den Standard-Munsell-Papieren zusammen mit der Wahrscheinlichkeit, daß verschiedene Beobachter nicht die gleiche Empfindlichkeit des Auges bei der Beurteilung der in Frage kommenden Tönungen von Grau besitzen.
4. Mögliche Wirkung der Temperatur beim Trocknen und Bügeln der beschmutzten und gewaschenen Stoffe sowie Methode der Herstellung der Seifenlösungen.

Der Vorsitzende hat das Empfinden, und das gleiche wird auch bei anderen Komitee-Mitgliedern der Fall sein, daß die Waschkraft-Bestimmungen fortgesetzt werden sollten. Ein Anfang ist gemacht, aber es erheischt noch intensive Arbeit, bevor bestimmt geschlossen werden kann, ob oder nicht der Typ der Waschkraft-Bestimmung, nach dem wir arbeiten, so vervollkommnet werden kann, daß er in den Händen verschiedener Beobachter stetig den Waschwert von Seifen mit weit verschiedener Zusammensetzung und desgl. Eigenschaften unterscheiden läßt.

Nachtrag.*)

Ein paar Wochen vor der Versammlung der American Oil Chemists Society trat das Waschmittel-Komitee in Washington D. C. zusammen zur Aussprache über ein vorgeschlagenes beschmutztes Tuch, eine geeignete Waschmaschine und die auszuführenden Prüfungen. Die zehn Mitglieder des Komitees faßten folgende vom Vorsitzenden *F. H. Guernsey* vorgetragenen Beschlüsse:

Beschmutztes Tuch. Es wurde anerkannt, daß die letzten Spuren Schmutz am schwierigsten zu entfernen sind, und daß die Anzahl der Waschungen, die zur vollständigen Entfernung des Schmutzes nötig ist, einen „Waschindex" darstellt, der des Versuches wert ist. Zu Gunsten des vorgeschlagenen Tuches wurden folgende Punkte angeführt:

1. Die Beschmutzung ist mechanisch erfolgt. Die persönliche Gleichung weitgehend ausgeschaltet.
2. Kann für jede Art von Material angewendet werden.
3. Bietet ein einfaches Mittel zur Messung der Waschkraft. Empfindliche Instrumente sind nicht erforderlich.
4. Zur Beschmutzung kann jeder spezifische Schmutz oder Mischung dienen.
5. Das Tuch hat praktische Möglichkeiten.

Bis zu welchem Umfang das Altern den Schmutz beeinflussen wird, ist eines von den Problemen, das nach Prüfung der Methode zu studieren wäre. Mr. *Appel* lieferte Proben, die in der vorgeschlagenen Maschine gewaschen waren, und der Vorsitzende solche, die in einer gewerblichen Naßwäscherei gereinigt waren.

Es wurde entschieden, daß bei der Prüfung der Methode die Experimente sich auf einen Schmutz, z. B. Ruß, beschränken sollen, statt die Sachen durch Zusatz von Kaolin und anderen vorgeschlagenen Schmutzstoffen zu komplizieren. Die einzige Veränderung, die bei der Beschmutzungsmischung vorzunehmen ist, besteht jetzt im Ersatz des A. O. C. S.-Mineralöls durch das farblose Nujol. Der Ruß (Lampenschwarz) soll die von *Seaver & Co.*, Boston, fabrizierte Sorte Nr. 14 sein.

*) Journ. Oil and Fat. Ind. 1928 [5], Nr. 6.

Die Zusammensetzung des Schmutzes nach dem Trocknen wird folgende sein:

Weizenstärke	56,82%
Tragantgummi	3,41%
Talg (A. O. C. S.)	11,36%
Nujol-Öl	11,36%
Ruß	17,04%.

Waschmaschine. Es wurde anerkannt, daß die im Vorjahr verwendete Maschine für die Arbeit ungeeignet war. Vom Vorsitzenden wurde eine kleine Maschine, die einer solchen der Naßwäscherei ähnelte, ausgestellt, um die Vorteile von Herrn *Appel's* Maschine zu betonen.

Die Vorzüge von *Appel's* Maschine lassen sich sehr leicht merken. Sie besteht im wesentlichen aus einer Batterie von 20 Pintkrügen[1]), die sich mit bestimmter Geschwindigkeit in einem Wasserbad drehen, das auf konstanter Temperatur gehalten wird. In jedem dieser Krüge sind 15 Gummibälle (d = 3,2) nebst einem Stück beschmutzten Tuches von 3 Quadratzoll Größe in 100 cm^3 Waschflüssigkeit untergebracht. Die Geschwindigkeit der Krüge soll bei 52 Umdrehungen in der Minute liegen, um größte Wirkung zu sichern.

Das Untersuchungs-Komitee der *American Association of Textile Chemists and Colorists* soll beabsichtigen, mehrere solcher Maschinen herstellen zu lassen. Wenn mit diesen zugleich die Maschinen des Waschmittelkomitees angefertigt werden, wird der Preis zweifellos viel billiger werden. Die Maschinen brauchen nicht von ihrem Hersteller mit einem mechanischen Antrieb oder Motor versehen zu werden, sondern es wird den einzelnen überlassen bleiben, in welcher Weise sie die vorgeschriebene Umdrehungsgeschwindigkeit erzielen.

Prüfungen. Nachstehend die Bedingungen, unter denen die Methode auszuprobieren ist.

1. Die Seife wird vom Vorsitzenden geliefert. Sie wird einen Titer von etwa 38° haben. Der Prozentgehalt ist nicht unter Zugrundelegung einer stark ausgetrockneten Ware zu berechnen. Die Stärke der Lösung soll 0,2% Seife — die erhaltene Seife als 100% gerechnet — betragen.

2. Die Tuchproben sollen 3 Quadratzoll groß und in der gleichen Weise geschnitten sein wie ein dem Tuch beigelegtes Muster.

3. Eine 20 Minuten dauernde Behandlung mit Seifenlösung, gefolgt von einem 5 Minuten langen Nachspülen stellt „eine Wäsche" dar (alles bei 71° C). Durchweg ist destilliertes Wasser zu verwenden, und alle Lösungen sind vor der Verwendung auf die vorgeschriebene Temperatur zu erhitzen. Das Volumen der Lösung soll in allen Fällen 100 cm^3 betragen.

4. In jedem Krug sind 15 Gummikugeln nebst dem Tuch und 100 cm^3 Lösung unterzubringen.

5. Bei der Ausführung des Versuchs wird ein Stück in jeden von 10 Krügen gebracht. Am Ende jeder Wäsche wird eins von den Stücken herausgenommen. Sie werden dann nach dem Trocknen und Plätten auf schwarzem Kartonpapier befestigt. Diejenige Anzahl von Wäschen, die demjenigen Stück entspricht, das keine sichtbaren Spuren des Schmutzes mehr aufweist, ist als „Wasch-Index" („index of detergency") zu notieren.

6. Ein zweiter Versuch ist innerhalb dreier Tage anzustellen. Um eine Kontrolle über das Altern zu haben, ist es sehr wichtig, das Datum beider Versuche zu notieren.

Das obige Verfahren unter gleichen Bedingungen wird zweifellos die vorgeschlagene Methode erproben lassen, und wenn es als günstig sich erweist, wird eine besser ausgearbeitete und praktische Reihe von Versuchen folgen.

Tätigkeitsbericht der russischen Fett-, Riechstoff- und kosmetischen Industrie für das Jahr 1926—27.

Von *S. Loginow*-Moskau.

Der sowjetrussische Produktionsplan von 1926—27 sah gegenüber 1925—26 eine Produktionssteigerung von ca. 47% vor und zwar für Salomas (gehärtetes Pflanzenöl) um 56%, für Haushaltseifen um 40%, für Toiletteseifen um 42%, für Kerzen um 38%. Doch konnte der Plan wegen Rohstoffmangels nicht verwirklicht werden, da ein Teil der Pflanzenöle, die für die Fettindustrie bestimmt waren, laut Beschluß des NKT für Nahrungszwecke verbraucht wurde. Dieser Umstand zwang dazu, auch größere Mengen dunkler Öle und Surrogate, die früher nur in geringen Mengen versotten wurden, zu verwenden.

Der Gesamtumsatz für die Großindustrie (Schirkostj, Leningrader, Nischegoroder und Nord-Kaukasus-Truste, Kasanerwerk) ist folgender:

	Eingang: Auf eigene Rechnung	Eingang: Im Lohn	Eingang: aus eigener Produktion	Verbrauch: Für die Hydrierung	Verbrauch: Für die Produktion für andere technische Zwecke
Sonnenblumenöl	18950	1449	16030	32191	5445
Baumwollsaatöl	20519	2146		19623	2069
Kokosöl	639	—	534	—	850
Andere Pflanzenöle	7420	532	3349	5490	5120
Salolin (Salomas)	2140	—	55116	—	43774
Tierisches u. Knochenfett	4501	—	3815	—	7564
Naphthaseife	1417	—	—	—	1152
Harz	622	—		—	399
Andere Surrogate	—		1126	—	691
Zusammen	56208	4127	79970	57304	67064

Außerhalb der Großindustrie wurden 9100 t Salomas gestellt.

Für Hydrierungszwecke wurden in den Trustwerken 57 Pflanzenöle verwendet, was mit den Ölen für die Rostow fabrik des Zentrosojus insgesamt 62 700 t ausmacht (davon fallen auf Sonnenblumenöl 60,3%; auf Baumwollsaatöl 32, und auf andere Öle, wie Leinöl, Hanföl u. a. 7,2%). Im gleich mit dem Vorjahr ist ein starkes Ansteigen des Verbrau an Lein- und Hanföl auf Kosten von Sonnenblumenöl zu zeichnen (1925—26 wurden 73,26% Sonnenblumenöl, 25 Baumwollsaatöl und 1,04% andere Öle verbraucht.)

Das importierte Kokosöl wurde teilweise durch tieri Fette ersetzt. Die qualitative Zusammensetzung der Fettm rialien war schlechter als im Vorjahr infolge nahezu völli Verschwindens von Kokosöl und rapider Zunahme des brauches von dunklen Ölen, die insgesamt beinahe 12% machen.

Die Produktionsentwicklung war eine äußerst ungünst Die ungenügende Fettversorgung erzeugte eine große Unsic heit in der Fabrikation. Die Moskauer Betriebe mußten ersten Halbjahr mit verminderter Arbeitszeit arbeiten (5 in der Woche).

Übersicht der wichtigsten Produkte.

	1925—26	1926—
Salolin (in Tonnen)	47 205	61 1
Haushaltseife	101 689	129 5
Feinseife (in Tausend Dtz.)	10 333	10 4
Parfümerien (in Tausend Dtz.)	814	1 3
Kosmet. Produkte (in Tausend Dtz.)	4 408	5 0
Stearin-Kerzen (in Tonnen)	5 107	4 3
Glyzerin (in Tonnen)	3 118	4 3
Olein	3 242	3 0
Gesamtproduktion in Tausend Rub. (Tscherwonzen)	107 490	133 9
Gesamtproduktion in Tausend Vorkriegsrubeln	82 459	98 8

Unkosten (in Rub. für 1 t) für die wichtigsten Produkte Fettindustrie der 5 größten Truste (Schirkostj-, Leningr Nischegoroder, Nordkaukasus-, Woronescher und Kasaner Fa

	Kernseife 1925—26	Kernseife 1926—27	Eschwegerseife 1925—26	Eschwegerseife 1926—27	Kerzen 1925—26
Rohmaterialien	258,91	312,10	216,50	262,10	645,80
Materialien	38,86	39,22	40,90	39,50	59,97
Heizmaterial u. Energie	6,67	7,10	3,73	5,40	8,87
Löhne	6,34	5,36	5,20	4,37	30,83
Soziale Abgaben	5,12	2,60	1,90	1,37	12,06
Abgaben f. Gewerkschaften	11,91	7,67	7,55	6,19	31,55
Allgem. Betriebsunkosten	15,29	13,55	13,58	11,32	38,50
Selbstkosten	343,11	387,59	289,36	330,32	827,59
Verwaltungskosten	30,25	28,30	26,07	22,05	53,65
Gesamtgestehungspreis	373,36	415,89	515,43	352,37	881,24
Großhandelspreis	422,00	441,00	359,60	380,10	1005,00
In %% der Selbstkosten	113,2	106,0	114,1	108,1	114,0

Die finanzielle Lage der Industrie verbesserte sich in letzten Jahren merklich. Während in den vorhergehenden Ja die eigenen Geldmittel kaum 12—15% der Kosten der Jah produktion ausmachten, sind sie nun bis zu 25% angewach sodaß sie bei einem normalen vielmaligen Umlauf ohne fr Mittel ausreichen.

Das letzte Wirtschaftsjahr gab für die 4 Grundtruste Reingewinn von 12 351 Tausend Rub. gegen 11 122 Tausend für 1925—26, was ungefähr 16% der jährlichen Produktionsk ausmacht.

Der Trust „Schirkostj" setzte den im Vorjahr begonn Neubau einer Seifenfabrik fort. Der Woronescher Trust be mit dem Bau einer großen Hydrier- und Seifenfabrik. Auc Fernen Osten wurde eine Hydrieranlage begonnen. Alle Neugründungen finden ihren Abschluß im Wirtschaftsjahr 1927

---

[1]) 1 Pint = 0,568 l.

wichtigen Neuanschaffungen ist die Aufstellung von en in den Betrieben des Schirkostj, wodurch die nsfähigkeit um 25% gesteigert ist, die Errichtung einer veranlage, die vermehrte Herstellung von synthetischen n Ölen, die Erweiterung der Glyzerinabteilung der Steol" und der vollständige Umbau der Heiz- und ge dieser Fabrik zu erwähnen.

ervollkommnung der Betriebe des Leningrader Trustes rtgesetzt, indem statt der früheren Seifenformen die ermoformen eingeführt wurden, die den Herstellungs- er Eschwegerseifen bedeutend abkürzen. Auch wurde n Trust die Herstellung von ätherischen Ölen aufge- und die Feinseifenabteilung erweitert.

on den Trusten für 1927—28 vorgesehenen Arbeiten ende: Die Produktion der gehärteten Fette wird um it (durch Inbetriebnahme der Neuanlage in Woronesch); ellung von Seifen um 19%, von Kerzen um 6%, von um 19%, von Feinseife um 44%, von Parfümerie- netischen Produkten um 50%. Sortimente letzterer werden bedeutend verbilligt, wodurch sie teilweise Bevölkerungsschichten zugänglicher werden.

(Masloboino-Schirowoje Delo, Nr. 3, 1928.)

Literaturbericht.

nologie der Seifenfabrikation. Von Dr. *Karl Löffl*, Berlin. n mit 149 Abbildungen. Preis geh. RM 27, gebunden tuttgart 1928. Verlag von Ferdinand Enke.

Bücherproduktion, schöngeistige, wissenschaftliche, tech- irtschaftliche usw. hat in Deutschland einen Umfang ler die jedes anderen Landes der Erde weitaus über- bst das Land der unbegrenzten Möglichkeiten kann ergleich in dieser Hinsicht mit Deutschland aushalten. s gilt das nur für die Menge des Gedruckten, ob von der möchte ich füglich bezweifeln. Es ist meine Überzeugung, Qualität durch die Quantität erdrückt wird. Überall e herrscht, wird das Gediegene vom Mittelmäßigen ert. Bei den Büchern ist es nicht anders. Trotz der brikation sind besonders die Preise technischer Bücher lieben. Sie liegen 300% über den Friedenspreisen; wa- n der allgemeine Index nur 150% beträgt? Darunter ürlich der Absatz. Der Verfasser vorliegenden Buches in seinem früheren Werk „Technologie der Fette und l mit gutem Recht, ausgesprochen, daß eine größere erung der dicken Handbücher notwendig sei. Er ist mit eispiel vorangegangen. Auch das vorliegende Buch die ogie der Seifenfabrikation" ist unter diesem Gesichtspunkt

er Meinung nach ist diese Spezialisierung gleichzusetzen ionalisierung auch im buchhändlerischem Sinn. Aber sie ch weiter getrieben werden. Die Spezialisierung müßte spezialisiert werden. Auch in diesem Buch trifft man as man nicht darin sucht und was man anderswo schon en hat und ausführlicher behandelt findet. Das ganze er Rohstoffe mit den vielen Tabellen, die an und für wertvoll sind, hätte wegbleiben können. Man findet en anderen einschlägigen Büchern, wovon das eine oder och in jedem Betrieb vorhanden ist. Das Unumgängliche im Seifenindustrie-Kalender zu finden, den fast jeder ensch in der Tasche führt. Dadurch wäre das Buch des Inhalts nicht ärmer geworden, dafür aber umsoviel Weniger wäre hier entschieden mehr gewesen. Der 10 betragende Preisunterschied ist bei „leider Gottes", n heute dafür ausschlaggebend, ob Käufer oder Nicht- aß Herr Dr. *Löffl* das ganz genau weiß, geht aus seinem rvor; nur ist er mit dieser Erkenntnis bei der Heraus- es neuen Buches selbst nicht weit genug gegangen.

man ihm aber hoch anrechnen muß, ist, daß er Neues regungen und Richtlinien gibt und überall bestrebt ist, trielle Niveau der Seifenfabrikation zu heben, daß er r Hand hineingreift und den Mottenstaub verflossener ausklopft und der Gegenwart zu ihrem Recht zu ver- ht. Wenn man dagegen so manche Neuauflage anderer die Hand nimmt, hat man das Gefühl, „mitten in der ist die Vergangenheit so stark geblieben, daß die nt still gestanden ist."

ser Technologie der Seifenfabrikation ist es vor allem das Wärme und Kraft", worüber man aus anderen dick- olianten über Seifenfabrikation herzlich wenig oder ährt. Überhaupt was uns Dr. *Löffl* in den weiteren „Die Technik des Siedens der Seife", „Weiteres Ver- er Seifen", „Waschmittel" und „Vollständige Fabrik- sagen hat, ist, wenn nicht immer neu, was ja auch ist, so doch neuartig und zeugt von seiner Durch- ler Materie. Wie er es sagt, und wie er selbst sub- jeder neuen Erkenntnis Stellung nimmt, bringt Leben h.

es hätte aber doch sorgfältiger durchgearbeitet ge- verweise auf die Seiten 221, 222, 303, 378, 379, 386, 39; manchen Ausführungen kann man auch nicht immer en zustimmen, z. B. der Anwendung des überhitzten Dampfes beim Sieden, der sich wie ein Gas verhält und daher seine Wärme sehr schwer abgibt. Schließlich hätte ein ausführ- licheres Sachregister — bei dem Umfang des Buches mindestens 5mal soviel — dem Werke nichts geschadet.

Aber nimmt man alles nur in allem: Die kleinen Schwächen können ihm von seiner Güte nichts nehmen; hätten es aber bei ihrer Ausschaltung, und das wäre durchaus möglich gewesen, vollkommener gemacht. Es fesselt in seiner großzügigen Anlage und subjektiven Einstellung, und mancher gewiegte Fachmann kann noch daraus lernen. Die Ausstattung ist gut, besonders der Druck deutlich und sichtbar. Schnittzeichnungen habe ich schon bessere gesehen.

Die Rezension hat die Pflicht, im Interesse des Autors, des Verlages und nicht zuletzt der Leser sowie im Interesse einer fortschreitenden Entwicklung nicht nur die Lichter zu sehen, sondern auch auf die Schatten hinzuweisen. Der stetige Gebrauch von Superlativen, sei es im Lob oder im Tadel, entwertet das Wort; mit einem warmen Brei von Bewunderungen ist keinem gedient. Dr.-Ing. *M. Bauer*.

Kleine Zeitung.

Präservierung und Verwendung von Ölen und Fetten. (Engl. Pat. 293 342 v. 4. IV. 1927. *A. Nyrop.)* Durch Behandlung von pflanzlichem Ölrohmaterial in Emulgierapparaten mit Wasser und einem filmbildenden Stoff, z. B. „Albuminaten" oder Kohlehydraten, und nachfolgende Sprühtrocknung, wird eine Paste oder ein Pulver erhalten, das sich bequem transportieren läßt, bei relativ hohen Temperaturen nicht schmilzt und aus dem das Öl zur Verwendung zurückgewonnen werden kann. (J. Soc. Chem. Ind.)

*

Über die Einwirkung physikalisch-chemischer Faktoren auf Sojabohnenöl. Aus transporttechnischen Gründen wurde die Einwirkung von Licht, Luft und Wärme auf Sojabohnenöl untersucht. Die Versuche ergaben, daß eine Verkleinerung des Volumens und eine Erhöhung des spezifischen Gewichts eintritt, was durch Polymerisation und Oxydation erklärt werden kann. Ein Zusatz von Eisenoxyd wirkt katalysierend. Wasser und im besonderen wässerige Lösungen von Natriumchlorid und Kaliumnitrat setzen die Jodzahl des Öles herab. *(B. Pentegow*. Lab. d. allg. physikal. u. techn. Chemie d. Staatl. Univ. d. Fernen Ostens 1927, 79—84 d. Ölmarkt.)

Frage- und Antwortkasten.

In einer Nummer wird von ein und demselben Fragesteller nur eine Frage aufgenommen. — Die Adressen der Fragesteller und Antwortgeber bekannt zu geben, sind wir in der Regel nicht ermächtigt, doch befördern wir Briefe an sie weiter, wenn für jede einzelne Sendung RM 1.— beigefügt ist. — „Antworten", die lediglich darin bestehen, daß der Einsender sich bereit erklärt, Rezepte oder Verfahren abzugeben, finden keine Aufnahme. — Die Aufnahme unverlangt eingehender Antworten bleibt dem Ermessen der Redaktion überlassen. — Anfragen anonymer Einsender werden nicht aufgenommen. — Anfragen nach Bezugsquellen werden gegen Rückporto direkt erledigt. — Für die in den Antworten erteilten Auskünfte übernimmt die Redaktion lediglich die preßgesetzliche Verantwortung. — Die Fragen sind möglichst kurz und präzis zu halten. Eine pünktliche Aufnahme umfangreicher Fragen (über 5 Druckzeilen) wird nicht garantiert.

Fragen.

873. Ich erbitte eine Vorschrift für Creme à la Simon. E. in S. (S. H. S.)

874. Im Handel wird vorwiegend nach dem Krieg fein kristallisiertes Glaubersalz ganz wesentlich billiger angeboten als grob kristallisiertes Glaubersalz, während vor dem Krieg das Verhältnis umgekehrt war. Worauf ist dieses zurückzuführen? Gibt es etwa für fein kristallisiertes Glaubersalz eine einfachere Herstellungsweise? Oder ist der Gehalt an schwefelsaurem Natron wesentlich geringer als bei grob kristallisiertem Glaubersalz? F. F. in O.

875. Bei unserer Kristallsoda kommt es manchmal vor, daß sich am Boden in den Kristallisierwannen eine 5—6 mm starke schneeartige weiche Schicht bildet, während der übrige Teil kristallisiert und einwandfrei ist. Woran liegt es? Wie ist dieser Fehler zu beseitigen? J. G. (Ausland.)

876. Wie erziele ich die Stabilität einer rahmartigen Emulsion aus Tetralin, Seifenlösung und Türkischrotöl und durch welche Arbeitsweise kann ich einen Höchstgehalt an Tetralin einverleiben? M. (Ausland.)

877. Da in unserem Lande sehr große Quantitäten Ätznatron für häusliche Zwecke verwendet werden und dadurch sehr oft schwere Kinderunglücke vorgekommen sind, hat man den freien Verkauf für den Haushalt verboten. Ätznatron wurde bisher für häusliche Seifensiederei, für die Wäsche und für Scheuerarbeit gekauft. Es würde uns interessieren, wie der Verkauf von Ätznatron in den Weststaaten Europas behördlich geregelt ist, in Österreich, Deutschland, Frankreich und England wie auch in den Vereinigten Staaten Amerikas. Bei uns wird man für häusliche Seifensiederei gegen Erlaubnis weiter Ätznatron bekommen, dagegen muß für die Wäsche und Scheuerarbeit für einen guten Ersatz gesorgt werden. Daß Ätznatron der Wäsche schadet, und stark alkalische Ersatzprodukte ebenso schädlich sind, das will hier den Hausfrauen nicht einleuchten, und sie wollen unbedingt mit Ätzlauge waschen. Es werden aber nur

solche Ersatzprodukte erlaubt, welche höchstens 5% Ätznatron enthalten. Wir fragen daher, wie soll man ein gutes Ersatzmittel für die Wäsche und für Scheuerarbeit zusammenstellen, und welche Art Reinigungsmittel in Westeuropa und in Amerika haben sich für diese häuslichen Arbeiten am besten bewährt?
D. in B. (Ungarn.)

878. Welche Konstanten hat Kapokölsäure, und für welche Seifen kann sie verwendet werden? F. in P.

879. Welche Erfahrungen werden mit Rizinolsäure als qualitätsverbesserndes Mittel bei Ia. Toiletteseifen gemacht, und wer liefert Rizinolsäure? A. R. in W.

880. Wie ist die Zusammensetzung des Klebstoffes für kleinere Blechemballagen, dessen Benutzung das Löten ersetzt?
A. in R. (Litauen.)

881. Wie stelle ich eine leichte Masse her eventl. aus Sägemehl, Asbestmehl oder ähnlichem, die sich zur Massenfabrikation von Puppenarmen etc. eignet, und mit welcher giftfreien, nicht abfärbenden Farbe kann ich dieselbe überstreichen? J. N.

882. Ersuche um Angabe einer Vorschrift für eine flüssige, gutschäumende Haarwaschseife, wenn möglich wasserhell bis schwach gelblich, ähnlich dem Pixavon. D. in R.

883. Die Maschinenfabrik, die uns eine Flockenmaschine lieferte, behauptet, daß das aufgetretene Rollen der Seifenflocken durch bestimmte Manipulationen bezw. Ansätze bei der Seifenherstellung und durch besondere Art der Fabrikation verhindert werden kann. Ist dies richtig, oder ist das Rollen lediglich aus dem Bau der Maschine zu erklären? V. in W.

884. Gibt es ein vorzüglich wirkendes Spritzverfahren für Sprühseifen, und lohnt sich die Erhitzung einer Anlage bei 2 t Tagesproduktion? Doppelt heizbarer Druckkessel mit Kompressor (doppelwandig) von ca. 5 atü wäre vorhanden.
S. & S. A. S. in H. (Schweiz.)

885. Ich will ein Mittel gegen Motten, zu welchem Spiritus unbedingt notwendig ist, mit Kampfer und Naphthalin bei 65 bis 70° C herstellen. Da vorstehendes sich bei obiger Temperatur leicht verflüchtigt, bitte ich um Angabe, welche anderen Ersatzmittel anstatt Kampfer und Naphthalin ich bei obiger Temperatur anwenden kann. A. B. (Ausland.)

886. Ich bitte um eine Vorschrift zur Herstellung einer flüssigen, milden und gut schäumenden Rasierseife zum Einfüllen in Seifenspender. R. E. L. in E.

887. Zur Herstellung von flüssiger Seife für Seifenspender mit Spiritus habe ich um Genehmigung zur Vergällung mit Rizinusöl und Lauge nachgesucht, die aber nur dann erteilt werden soll, wenn die damit erzeugte Seife (in nicht fester Form) in Flaschenpackung von höchstens 200 g verkauft wird, während diese Bestimmung für Seife in fester Form nicht besteht. Ist das richtig? Von anderen Firmen wird flüssige Seife in größeren Gebinden gehandelt. Ist es möglich, ein brauchbares Produkt auch ohne Verwendung von Spiritus zu erzielen? A. H. in B.

888. Wie entfernt man von der Sojaöl- und Sonnenblumenölfettsäure vor der Verseifung den gelbfärbenden Farbstoff, welcher dem des rohen Palmöls ähnlich ist? Wie wird rohes Palmöl auf chemischem Wege am einfachsten gebleicht?
P. G. in E.

889. Bekanntlich enthält Persil ein spezielles Bleichmittel. Nun teilte man uns mit, daß dieses Bleichmittel nicht mit dem Seifenpulver gemischt würde, sondern daß durch eine spezielle Abfüllmaschine das Seifenpulver und Bleichmittel gleichzeitig nebeneinander abgefüllt würden. Ist Ihnen vielleicht bekannt, ob das wirklich der Fall ist, und würden Sie diese Bearbeitung einer Mischung vorziehen? A. H. (Holland).

890. Wie wird sog. Brezellauge hergestellt, wird sie gefärbt ev. womit? W. in U.

891. Um eine brauchbare Vorschrift und Arbeitsbeschreibung für Herstellung flüssiger Seife wird gebeten. W. G. in P.

892. In Nr. 41 d. J. der „S.-Z.", Seite 180 lesen wir über eine „Erfindung" einer Vorrichtung „Seifenstücke im Gebrauch so nach jeder Benutzung zu lagern, daß sie abtropfen....." Von wem könnten wir ein Muster dieses Sparers erhalten?
B. L. (Litauen.)

893. Wir beabsichtigen, in unserem Betrieb auch die Fabrikation von Schuhcreme etc. aufzunehmen. Ein eigens für diese Zwecke patentamtlich eingetragenes Warenzeichen ist vorhanden. Was für Maschinen resp. Einrichtungen sind für vorerst kleineren Betrieb nötig? Wie müssen die Räume sein, in welcher Temperatur müssen sie gehalten sein? Ist überhaupt die Herstellung von Schuhcreme etc. rentabel? B. D. K.

894. Wie prüft man am einfachsten die Qualität von Kasein-Sorten auf ihre Brauchbarkeit zur Herstellung von Kaltwasserfarben? S. in A.

Antworten.

834. Durch Zusatz von Hydroterpin zu Ihrer verseiften Schuhcreme läßt sich der Übelstand leicht beheben.
Deutsche Hydrierwerke A.-G., Berlin-Charlottenburg, Kantstr. 163.

845. Konsistente Schmiermittel (Tovotefette) mit einem Schmelzpunkt von über 100° werden in grundsätzlich gleicher Weise gekocht wie solche von 85°. Zur Verwendung gelangen nur andere Fettstoffe, die härtere Seifen liefern, und zur Verseifung wird auch Natronlauge verw Vorteilhaft nimmt man auch ein nicht zu dünnflüssiges Mine Die Verseifung geschieht bei höherer Temperatur, also Dampfheizung des Siedekessels mit höherem Druck im D mantel, oder mit direkter Feuerung. Die Art des Siedens dem gewünschten Schmelzpunkt, der bei den sogenannten lypsolfetten bis 165° liegen kann, und dem zur Verfügung stellten Rohmaterial angepaßt werden. Das ist handw mäßige Kunst wie das Seifensieden auch und kann nicht kurze Anleitung im Fragekasten gelehrt werden. Am b lassen Sie sich von einem Fachmann praktisch unterw
T. T.

848. Die grauschmutzige Farbe der Seife kommt vo mitverarbeiteten dunklen Harz. Wenn Sie eine bessere erzielen wollen, müssen Sie also entweder ein helleres verwenden, oder Sie müssen die fertige Seife mit etwas H seifengelb oder rohem Palmöl ein wenig färben. Ob Sie dem Färben einen guten Erfolg haben, ist freilich nicht s eine reine Farbe wird dabei nicht herauskommen. Wenn einen sicheren Erfolg haben wollen und helleres Harz nicht arbeitet werden soll, bleibt nichts weiter übrig, als das ehe es zur Seife kommt, mit der schon in dieser Zeitung schriebenen Bleichlauge von Bisulfit, Zinkstaub und Schw säure zu bleichen.
Ber

851. Die festen Fettsäuren des Olivenöles stehen aus Palmitinsäure und einer geringen Menge von Ara säure. Nach Tolmann und Munson (Journ. Amer. Chem. 1893, 956) wurden in 18 Proben ital. Olivenöles maximal 17 in einem Bariöle festgestellt. Zur Trennung wurde die salz-Äthermethode verwendet. Dr. *Löffl*, Berlin, Holzmarktst

857. Die streifige Erscheinung Ihrer Strickwaren ihr unreines fleckiges Aussehen sind vermutlich eine oder mehrere der folgenden Ursachen zurückzuführen Verwendung von hartem Wasser, dadurch Ausscheiden löslicher Kalkseifen, die wahrscheinlich die Flecke verursa 2) Verwendung von Schmälz- und Beuchölen, die Miner in zu großer oder ungeeigneter Zusammensetzung entha sodaß sich die Mineralöle nicht genügend auswaschen. 3) starke Füllung des Beuchkessels, sodaß die Flüssigkeit in nicht richtig zirkulieren kann. Wenn Sie uns angeben wo welche Art Waren Sie herstellen und welche Materialien (W Baumwolle, Seide, Kunstseide oder Mischungen davon?) verarbeiten, können wir Ihnen konkrete Vorschläge ma Unser amerikanisches Stammhaus beliefert die meisten großen Fabriken von Sweaters, Unterzeugen, Strümpfen und wir würden Ihnen daher wahrscheinlich wertvolle besserungen empfehlen können.
Deutsche Hougton Fabrik G. m. b. H., Magdeburg-Bu

— Ein besonders gut lösendes und netzendes Mitte Methylhexalin, welches infolge seines hohen Siedepunktes s beim Beuchen unter Druck bis zum Schluß erhalten b Setzen Sie Ihrer Waschlauge etwas von einer flüssigen Me hexalinseife hinzu, und Sie werden eine schöne flecken Ware erhalten. Am besten beschaffen Sie sich diese auf von Methylhexalin hergestellten flüssigen Seifenlösungen den bekannten Firmen, die sich seit Jahren mit der Her lung textilchemischer Präparate befassen. Die Zugabe an d Methylhexalinpräparaten richtet sich naturgemäß nach den weiligen Fett- und Schmutzgehalt der zu reinigenden Text
Deutsche Hydrierwerke A.-G., Charlottenbu

— Aus der Fragestellung ist zu entnehmen, daß es sic die Reinigung baumwollener Strickwaren handelt. Die Stre bildung und das unreine, fleckige Aussehen der gebeuchten kann sowohl durch Tropföl, als auch durch unverseifbare stoffe in dem verwendeten Baumwollgarn bedingt sein üblichen Beuchprozeß lassen sich die angeführten Verunrein gen nur ganz unvollständig entfernen. Zwecks Beseitigung erwähnten Übelstandes setzt man der Beuchlauge eine reichende Menge hochsiedende Fettlöser enthaltender E sionen zu, die aber gleichzeitig ein bei dem jeweiligen Da druck des Beuchkessels gutes Netzvermögen besitzen s Zweckmäßig verwendet man Emulsionen, in welchen hyd Phenole oder Kresole, neben hydriertem Naphthalin, mit bekannten Netzmitteln, wie Prästabitöl, Intrasol oder verbunden sind. Recht vorteilhaft wirkt in der Beuche auc gleichzeitige Mitanwendung von etwa 1% Aktivin, be auf das Gewicht der zu beuchenden Gewebe.
Chemisches Laboratorium Ing.-Chemiker *Welwart*, Wien

858. Eine Tuben-Schuhcreme hat die entsprec Zusammensetzung wie eine Dosencreme, nur enthält Sie Lösungsöl als diese, und wenn Sie im Wachsansatz nic viel Paraffin haben, scheidet die Creme auch kein Lös mittel aus. Folgende Zusammensetzung gibt eine geeignet bencreme: 10 T. Karnaubawachs fettgrau, 10 T. Paraffin 5 1,5 T. Nigrosinbase, 1,5 T. Olein, 77 T. Lösungsöl. — Dosencreme wird bei starkem Fingerdruck etwas Lösu öl ausscheiden, denn dieses ist in der Creme ja nicht misch gebunden, sondern bildet gewissermaßen mit dem W ansatz ein mehr oder weniger festes mechanisches Ge Auch durch zu frühes Deckeln der Dosen kann ein Aussch (Schwitzen) von Lösungsöl eintreten.
W. L.

Einen Kaseinleim in Pulverform für die erarbeitende Industrie erhalten Sie durch Mi- on gemahlenem Kasein mit 12% Boraxpulver oder inierter Soda. Einen flüssigen Kaseinleim für chen Zweck erhalten Sie durch Aufschlämmen von 18 T. nit 40 T. Wasser, Zugabe einer aus 7 T. frisch herge- Kalkbrei mit 15 T. Wasser bereiteten Kalkmilch, worauf erfolgter Lösung des Kaseins noch eine Lösung von triumphosphat, 2 T. Natriumbisulfit und 12 T. Wasser *H. Kr.*

Karnaubawachs fettgrau dient zur Herstel- dunkler bezw. schwarzer Schuhcreme, während Kar- wachs-Rückstände für helle Cremes benutzt wer- *Mr.*

Die Wirkung des Natriumperborates in che ist vor allem eine bleichende, die auf seiner Eigen- eruht, bei Temperaturen von ca. 40° C in wässeriger Lö- unter Abgabe von Sauerstoff zu zersetzen. Der Sauer- steht in einer Flut von feinen Bläschen, die sich durch schen den Fasern des Gewebes drängen und den ge- Schmutz an die Oberfläche befördern. Die Wirkung eine chemisch bleichende und eine mechanisch reinigende. Metaborat ($NaBO_2$), das bei der Zersetzung entsteht, härtende Wirkung auf das Wasser zukommt, muß bei veren Löslichkeit bezweifelt werden. Das Waschwasser r der Wäsche in der Siedehitze enthärtet werden. Der on Perborat, auf die Menge der Flotte gerechnet, be- wa 1‰. Borax kann das Perborat nicht ersetzen. *M. B.*

Eine erstklassige Baumwollseilschmiere er- ie aus 50 T. rohem säurefreien Wollfett, 20 T. Ceresin T. Tran. *E. W.*

Fragesteller vermutet in dem höheren Vanillin- t des Siambenzoe eine größere Gefahr durch ung der damit hergestellten kosmetischen Produkte über dem in gleicher Weise verwendeten Sumatra- e. Nun gibt Winter merkwürdigerweise im Durch- ür Sumatrabenzoe einen höheren Vanillingehalt an (1%) Siambenzoe (0,5%, S. 77 und 78), während ersteres ichts oder fast nichts enthält. Sicher hat Siambenzoe vegen des Vanillins einen höheren parfümistischen Wert, wird aber Sumatrabenzoe mehr verwendet, aber nicht ambenzoe leichter nachdunkelt, sondern wahrscheinlich matrabenzoe billiger ist. Die Gefahr einer Verfärbung olischer Lösung oder in Berührung mit Alkali ist bei inen Vanillingehalt nicht allzuhoch. *R.*

Die Benzoe Siam ist bedeutend hellfarbiger als die oft -80% Reinharz enthaltende Benzoe Sumatra. Die ge- enge Vanillin bedeutet keine Gefahr in der Seife. Die che Überlegenheit der Benzoe Siam beruht auf anderen eilen. Meines Wissens fabriziert die Schweizer Firma einen vanillinfreien Benzoeextrakt, der sehr ausgiebig Dr. *Sch.*

Daß Ihre Kernseife in hartem Wasser schlecht nt, während sie in weichem Wasser leicht und Schaum gibt, kommt nicht von dem Fettansatz, son- eine spezifische Eigenschaft jeder Seife. Es beruht Bildung von Kalk- und Magnesiaseifen, die nicht nur il der gelösten Seife unwirksam machen, sondern dar- aus das Schaumvermögen der nicht umgesetzten Seife en. Die Mitverwendung hochsulfurierter Türkischrotöle nopolseifenartiger Produkte etc. vermag das Übel in Maß einzuschränken. *D. J.*

Um eine glyzerinreiche Unterlauge zu be- müßte man beim Aussalzen darauf hinarbeiten, im Ver- venig Unterlauge zu erhalten, da aber das aus dem z stammende Glyzerin sich im Verhältnis der Flüssig- e der Unterlauge zu dem in der Seife enthaltenen erteilt, würde man wohl eine starke Unterlauge, trotz- eine schlechte Ausbeute an Glyzerin erhalten. Die wendung des glyzerinarmen zweiten Wassers erweist diesem Grunde als zwecklos, ganz abgesehen davon, ler Seifenqualität nicht zuträglich ist. Am einfachsten die Konzentration der glyzerinarmen Unterlauge mit oder Abwärme, wenn solche zur Verfügung stehen. einigung wäre nur dann wirtschaftlich, wenn die An- des Glyzerins weiter als beabsichtigt getrieben wer- . Man filtriert die Unterlauge durch ein feines Sieb grobes Filtertuch und nimmt die Eindampfung in hen, mit reichlich dimensionierten indirekten Dampf- ausgerüsteten Pfanne vor. *Br.*

Wir können Ihnen als dem „Flit" gleichwertig das „Whiff" der Firma „Cantasilva-G. m. b. H." in Leip- ich empfehlen. Es handelt sich bei diesem Erzeugnis sekten-Vertilgungsmittel, welches wir selbst als gut t haben; außerdem ist es ein deutsches Erzeugnis. *S. C. & C.* in H.

Es ist durchaus kein Grund vorhanden, daß die mit sottenen Toiletteseifen leichter ranzig werden t Feuer gesottenen, gleiche Arbeitsbedingungen (Ma- ausgesetzt. Aus den weiteren Mitteilungen muß man hluß kommen, daß die während der Lagerung eintretende Ranzidität durch die Geruchstoffe des Parfüms hervorgerufen wird und zwar primär, daß es also die Riechstoffe sind, die zuerst verändert werden und dann erst verändernd auf die Seife wirken. Möglich ist das schon, wenn leicht oxydierbare Körper darunter sind, die sauer werden und damit zersetzend auf den Seifenkörper wirken. Jeder der genannten Gerüche mit dem im Gefolge auftretenden Übel besteht wieder aus einer Anzahl von Riechstoffen und Ölen. Streichen Sie daraus alle jene Riechstoffe, die auch in den nicht ranzig werdenden Gerüchen vorkommen. Was dann noch übrig bleibt, ist verdächtig und muß, wenn seine Harmlosigkeit nicht bekannt ist, durch andere einwandfreie Produkte ersetzt werden. *Br.*

868. Eine gute Toiletteseife muß reinfarbig sein (weiße oder helle Farben sind kein Kriterium für die Güte), lebhaften feurigen Oberflächenglanz aufweisen, festgriffig sein, und angenehmen bis zum letzten Rest anhaltenden Duft aufweisen. Beim Waschen soll sie rasch anschäumen und reichlich dichten Schaum liefern; sie muß mild sein, darf also weder zu viel freies Alkali, noch unverseiftes Fett enthalten, sodaß ihr Geruch auch bei langem Lagern sich nicht verändert. Diese Eigenschaften werden bedingt von einem hohen Fettsäuregehalt (mindestens 78—80%), einem entsprechend zusammengesetzten Fettansatz und last not least von sachgemäßer, sorgfältiger Herstellung. Auch bei genauester Kalkulation mit einem Minimum an Verdienst kann ein Preis von 1,30 RM pro kg nicht gewährt werden. Es ist aber trotzdem nicht ausgeschlossen, daß man eine solche Seife um diesen Preis bekommt, denn bei Gott und manchen Seifenfabrikanten ist alles möglich. *E.*

869. Wasserglas kann man mit jedem beliebigen wasserlöslichen gelben oder zitronengelben Farbstoff färben, z. B. mit Zitronin A, Uraningelb, Hausseifengelb etc. Man stellt sich davon mit heißem Wasser eine starke, filtrierte Lösung her, von der man nach Wunsch eine beliebige Menge in das Wasserglas einrührt; meist genügen auf 100 kg 10—20 g trockener Farbstoff. Zur Parfümierung sind nur in Wasser gelöste Geruchstoffe möglich, etwa Rosenwasser oder Orangenblütenwasser. Auch nur geringe Mengen von Alkohol würden das Wasserglas augenblicklich zum Gerinnen bringen und es in eine gallertige Masse verwandeln. *E. B.*

870. Den Alkoholgeruch kann man aus Kölner-Wasser so wenig wie aus einem anderen Parfüm entfernen. Durch sachgemäße Zusammensetzung der Riechstoffe, Verwendung reinsten Alkohols und langes Stehen- und Reifenlassen tritt der Alkoholgeruch merklich zurück, vollkommen verschwindet er aber nie. *A. L.*

871. Das ist eine von jenen Fragen, die dem Beantworter, falls er ein Verfahren wüßte, auf kaltem Wege einen dauerhaften widerstandsfähigen Überzug von Blei oder Zink auf Eisen zu erzeugen, viel Geld einbrächte. Er hätte es dann nicht nötig, derartige Fragen zu beantworten. Ein galvanischer Niederschlag, der zwar in der Kälte möglich ist, kommt wegen der geringen Haltbarkeit nicht in Betracht, alle anderen Verfahren, wie homogene Verbleiung, Feuerverzinkung, Aufwalzen des Überzuges, Schoop'sches Metallspritzverfahren etc. verwenden hohe Temperaturen, erfordern mit Ausnahme des letzteren große Einrichtungen und können nicht von Hinz und Kunz ausgeführt werden. Am einfachsten ist eine Auskleidung mit 3—5 mm Bleiplatten oder Zinkblech. Erstere werden mit Wasserstofflamme, letztere mit Lötzinn verlötet. *M. B.*

872. Sie scheinen zu Ihrer Anfrage von anderer Seite inspiriert zu sein, um das Buch Münder etwas zu diskreditieren, und das Buch selbst überhaupt nicht zu besitzen, denn sonst würden Sie bei nochmaligem Durchsuchen der Vorschriften vor Absendung der Frage gesehen haben, daß das Buch weder eine Bohröl-Vorschrift mit sulfuriertem Tran, noch eine solche mit 30% davon enthält. Abgesehen davon lassen sich mit sulfuriertem Tran tadellose Bohröle herstellen, nur wird man nicht 30% davon nehmen, weil dies keiner bezahlt, und weil 15% vollauf genügen. Daß bei Temperaturen von + 10° C und darunter Bohröle sich durch Ausscheiden von Seife, Paraffin aus etwa verwendetem paraffinhaltigen Spindelöl etc. trüben bezw. bei Frost unbrauchbar werden, weiß ein jeder, der schon einmal Bohröl hergestellt und in den Handel gebracht hat, daher auch die ständige Anweisung der Hersteller an die Verbraucher, Bohröl in Räumen mit normaler Temperatur zu lagern. *Hbg.*

Sprechsaal.

Diese Rubrik steht unseren Lesern unentgeltlich zur Verfügung, jedoch übernimmt die Redaktion für Form und Inhalt dieser Sprechsaal-Artikel dem Leserkreise gegenüber keine Verantwortung. Im Hinblick auf den knappen Raum für diese Rubrik müssen die Einsendungen so kurz als möglich gehalten werden. Polemischen Artikeln, die in unsachlicher Weise eine Herabsetzung des Gegners in der öffentlichen Meinung bezwecken, wird die Aufnahme versagt.

Die Weichfette im Ansatz hochwertiger weißer oder fast weißer Riegelseifen.

Hochwertige weiße Riegelseifen benötigen zum Ausgleich ihrer Härte, die durch den hohen Gehalt an Kernöl und talg-

artigen Produkten entsteht, mindestens 20% weicher Fette, denn um die vom Konsumenten gewünschte Schaumkraft des Waschmittels zu erzeugen, d. h. nicht nur eine stark schäumende Seife herzustellen, sondern den Schaum auch beständig zu machen und in Bezug auf Blasengröße etc. den Wünschen der Käufer anzupassen und Griff und Aussehen der Ware zu verbessern, ist es nötig, viel Talg und Kernöl im Ansatz zu verwenden und mit dem Rest die dadurch bedingte Härte und Sprödigkeit des Materials wieder zu kompensieren. Diese Kompensation behebt einerseits manche technischen Schwierigkeiten bei der Herstellung, wie z. B. das Reißen der Stücke beim Pressen, was naturgemäß bei zu harten Ansätzen leichter auftritt als bei normalen, andererseits macht sie die Seife leichter löslich, sodaß der Schaum auch bei kaltem oder hartem Wasser genügend schnell auftritt.

Bei gelben Seifen macht die Lösung dieses Problems nur geringe Schwierigkeiten, denn hier erfüllt ein Zusatz von 10% Harz den Zweck und schützt gleichzeitig empfindliche Fette vor der Einwirkung der Luft in Bezug auf Ranzidität und Fleckenbildung.

Anders liegen die Dinge bei der Fabrikation von weißen Seifen, wo sich ein höherer Gehalt an Harz als 1—2% im Ansatz von selbst verbietet und dieser zur Vermeidung lokaler Dunkelungen durch die Einwirkung der Luft besonders dann nicht ausreicht, wenn die Empfindlichkeit der hochungesättigten Bestandteile des Fettansatzes noch durch Verunreinigungen, besonders wenn diese Metallspuren enthalten, verstärkt ist.

Überblicken wir nun die einzelnen Rohstoffe, die der Technik als Weichfette bisher zur Verfügung standen, so erkennen wir sofort, daß sie ausnahmslos mit mehr oder weniger großen Mängeln behaftet sind, die restlos zu beheben bisher nicht möglich war.

In dieser Hinsicht mit das beste Material ist reines Schweineschmalz, aber dieses ist sehr knapp und teuer und enthält noch soviel harte Fette, daß es nur in erheblichen Mengen angewendet obigen Zweck erfüllen kann. Ganz ähnlich steht es mit bestem Wasserknochenfett, das sonst auch noch verwendbar wäre. Von den Ölen fallen alle aus, die eine sehr hohe Jodzahl haben. Das unbrauchbarste ist daher das Leinöl, nur wenig besser sind die meisten Sorten von Kottonöl, als bestes gilt das Erdnußöl, welches eine verhältnismäßig niedrige Jodzahl hat. Dieses „geeignetste" der Öle hat nun den Fabrikanten schon soviel Kummer bereitet und besonders dann, wenn es als gespaltene Fettsäure versotten wird — die oben erwähnten Metallspuren —, daß es sich wirklich erübrigt, an dieser Stelle nochmals auf die Einzelheiten einzugehen.

Der Mangel liegt eben darin, daß nicht die Jodzahl der Fettansätze maßgebend ist, sondern der Umstand, ob diese nur durch einfach ungesättigte Bindungen, wie sie die Ölsäure enthält, bedingt ist, oder ob das Material auch mehrfach ungesättigte Fettsäuren enthält; letztere ergeben stets luftempfindliche Seifen, und dieses ist nicht durch bessere Verseifung, sondern nur durch chemischen Umbau, d. h. durch die Überführung der mehrfach ungesättigten Fettsäuren in Ölsäure zu beheben.

Demnach würden obige Forderungen am besten durch Olein erfüllt. Hiergegen ist zu sagen, daß ganz abgesehen vom Preis alle Destillatoleine für Ia. Seifen ausfallen, weil ihnen ein geringer Destillationsgeruch doch stets anhaften wird. Ganz helle Saponifikatoleine aber sind kaum zu haben, und zum mindesten ist ihr Preis unerschwinglich. Die gesamte Olein-Industrie, soweit sie gleichzeitig erhebliche Mengen von Stearin erzeugt, hat eben schon deshalb mit Schwierigkeiten zu kämpfen, weil die Kerze den heutigen Beleuchtungsmitteln hat weichen müssen.

Zusammenfassend kann man sagen, man ist in der Lage, den erwähnten Übelstand herabzumindern, aber obige Ausführungen beweisen klar, daß man mit den bisherigen Mitteln ihn nicht völlig beseitigen konnte. Die Weichfette in solchen Ansätzen waren und blieben ein notwendiges Übel. Hieran kann auch das Verfahren der absoluten Verseifung nichts ändern, das verbunden mit bester Reinigung auch hier sehr gute Dienste geleistet hat, aber die Jodzahl abbauen kann es nicht. Ein Verseifungsprozeß ist eben kein Umwandlungsprozeß der Fettsäuren, dies sind zwei grundverschiedene chemische Vorgänge, für die ebenso verschiedene Naturgesetze gelten und die technisch nach ganz verschiedenen Gesichtspunkten durchzuführen sind.

Es ist daher für die Seifenindustrie von größtem Interesse, daß es gelungen ist, den oben geschilderten Übelstand von Grund auf zu beseitigen, indem ein neues Verfahren es der Industrie ermöglicht, sich billige und helle Seifen herzustellen, die aus 90 Prozent ölsaurem Natrium und nur 10 Prozent stearinsaurem Natrium bestehen, also geradezu ein ideales Material für den unbedingt benötigten Teil des Fettansatzes darstellen.

Da als Ausgangsmaterial reichliche Mengen an hellen vegetabilen Ölen nebst anderen bisher wenig verwendbaren und daher preiswerten Produkten zur Verfügung stehen, werden die Mehrkosten der Verarbeitung mehr als gedeckt, und das Verfahren der Umwandlung dieser Rohstoffe vereint mit der Qualitätsverbesserung der Fertigfabrikate auch ihre Verbilligung.

Dr. *C. Bergell.*

Vereinigung der Seifensieder und Partümeure, E.

Nachruf.

Plötzlich und unerwartet verschied am 27. v. M., vorm. 8 Uhr nach kurzem Krankenlager unser lieber Vorsitzender und Kollege Herr *Oskar Kesel.*

Seit Bestehen der Ortsgruppe Hamburg-Altona führte er die Geschäfte der Ortsgruppe in vorbildlicher Weise. Er war es auch, der es jederzeit verstand, die Mitglieder zusammen zu halten, sei es durch fachmännischen Rat und Tat, sei es durch seinen nie versiegenden Frohsinn. Sein Tod hat eine Lücke in unsere Ortsgruppe gerissen, die sehr schwer wieder auszufüllen ist. Wir betrauern in ihm einen Mann von ehrenhaftem und lauterem Charakter und einen der treuesten Kollegen. Uns wird er unvergeßlich bleiben. Möge er in Frieden ruhen!

Vereinigung der Seifensieder und Parfümeure, E. V., Ortsgruppe Hamburg-Altona.
I. A.: *Frank.*

Ortsgruppe Bremen.

Unsere nächste Zusammenkunft findet am Sonnabend, d. 17. November, abends 8 Uhr in „Hertels-Restaurant", Brem. Hutfilterstraße, statt.

C. Lindstädt, Ortsgruppenvorsteher

Ortsgruppe Rheinland und Westfalen, Düsseldorf.

Unsere am Samstag, den 13. Oktober, stattgefundene Versammlung erfreute sich zahlreichen Besuches, hat wir doch als Thema „Ranzig- und Fleckigwerden der Toilet Seifen", welchem mit großem Interesse gefolgt wurde. W sagen hier nochmals dem ausführenden Herrn unseren he lichen Dank.

Unsere nächste Versammlung findet am Sonntag, den 11. N vember d. J., vormittags 11 Uhr in Essen, im Restaur „Felsenkeller", Rellinghauserstr. 69 (5 Minuten v. Hauptbh statt. Durch liebenswürdiges Entgegenkommen der Fir *Schimmel & Co.*, Miltitz b. Leipzig, können wir als Hauptpu der Tagesordnung den Filmvortrag über ätherische Öle u Riechstoffe durch Herrn *Ackermann* von obengenannter Fir setzen. Wir bitten nunmehr die Kollegen, diesmal alle in B gleitung ihrer Angehörigen zur Versammlung zu erschein da wir anschließend einen Ausflug in Essens schöne Umgeb machen. Den Düsseldorfer Kollegen geht noch Mitteilung ü den Treffpunkt hier zu. I. A.: *Widde*

Geschäftliche Notizen.

Für den Inhalt dieser Rubrik übernimmt die Redaktion dem Leserkreise ge über keine Verantwortung.

Eine neue Tubenfüllmaschine.

Die bekannte Firma *„Engler" Maschinenfabriks-Ges. b. H.*, Wien X, Klausenburgerstraße, brachte kürzlich Tubenfüllmaschine auf den Markt, die infolge ihrer zw mäßigen Bauart überall den größten Anklang gefunden Es existieren hiervon 2 Type: Einer von 3 Liter Inhalt einer von 5,5 Liter Inhalt.

Die Maschine ist innen und außen stark feuerverzinnt und besitzt einen sorgfältig ausgearbeiteten Kolben, der den Zylinder dicht abschließt, sodaß keine Masse durchzudringen vermag. Wohl aber kann infolge einer äußerst sinnreichen Konstruktion die etwa im Zylinder und in der Masse vorhandene Luft ohne weiteres entweichen, weshalb vollkommen luftblasenfreie Füllungen erreicht werden. Außerdem besitzt die Maschine eine einfache, aber gut funktionierende Dosiervorrichtung, die es ermöglicht, jede Tube gewichtsgleich abzufüllen. Damit das Nachfüllen des Zylinders rasch durchgeführt werden kann, ist der Kolben kippbar angeordnet. Zwecks gründlicher Reinigung aller mit der Masse in Berührung kommender T die ebenfalls stark verzinnt sind, kann die Maschine rasch bequem zerlegt werden.

Die überaus einfache und leichte Handhabung ermöglicht mit der Maschine die erstaunliche Leistung von etwa 300 lungen in der Stunde zu erreichen. Die Maschine von 5,5 Inhalt liefert 500 Füllungen stündlich.

In Fachkreisen wird die „Engler"sche Tubenfüllmasc die in vielen Betrieben praktisch erprobt worden ist und glänzend bewährt hat, als eine den modernen Anforderu in jeder Beziehung entsprechende Maschine bezeichnet.

Seifensieder-Zeitung

Rundschau über die Harz-, Fett- u. Oel-Industrie

Unabhängiges Fachblatt

Publikationsorgan der Vereinigung der Seifensieder und Parfümeure, E. V., Sitz München.

...eis (nur Postbezug innerhalb des Reichsgebietes): Vierteljährlich 9.— R.-M.; bei Bezug vom Verlag 10.— R.-M.; für das Ausland 12.— R.-M. Die Lieferung ...efahr des Empfängers vor sich. In Fällen von höherer Gewalt Streik, Aussperrung, Betriebsstörungen hat der Bezieher weder Anspruch auf Lieferung noch auf ...ung des Bezugspreises. Einzelnummern das Stück 1.— R.-M. (Inland) bezw. 1.20 R.-M. (Ausland); Abgabe ausnahmslos nur gegen Voreinsendung der Kassa. ...ark = 10/42 Dollar). — Anzeigenpreis: Die einspaltige Millimeter-Höhe 15 Pfg.; für Stellengesuche 10 Pfg. (1 Reichsmark = 10/42 Dollar). Berechnet wird der von Anzeige ...er Abtrennungsstriche eingenommene Raum. Bei Plazierungsvorschrift bis zu 50% Zuschlag. Nachlässe 5—33⅓%. Der Nachlaß fällt fort bei Nichteinhaltung der Zahlungs- ...mebedingungen, es tritt dann der Bruttopreis in Kraft. Stellenmarkt- und Gelegenheitsanzeigen jeder Art finden nur gegen vorherige Einsendung der Anzeigengebühr ...-Anzeigen unter Zuschlag von 80 Pfg.) Einschaltung. Ort der Zahlung und des Gerichtsstandes: Augsburg. Annahmeschluß für Anzeigen: Dienstag Vormittag.

...jeden Donnerstag. Herausgeber: Verlag für chemische Industrie H. Ziolkowsky G. m. b. H., Augsburg. Geschäftsstelle: Pfannenstiel 15.

Fernsprecher: ...und Anzeigen-Annahmestelle 2685. Redaktion: E. Marx und Dr. M. Bauer. Briefanschrift: Seifensieder-Zeitung Augsburg VII Postfach. Postscheck-Konten: München 9804; Wien 59442; Zürich VIII 11927.

...ahrgang. Augsburg, 15. November 1928. Nr. 46.

...ssenschaftliche und Fach-Artikel, die dem ...n dieses Blattes angepaßt sind, werden jederzeit ...ntgegengenommen und entsprechend honoriert.

...die Verteilung von Seife und Elektrolyten ...Kern, Leimniederschlag und Unterlauge.

...inem Vortrag, gehalten auf der 90. Naturforscherversammlung in Hamburg.

Von Dr. *E. L. Lederer*, Hamburg.

(Eing. 4. IX. 1928.)

... Problem der Verteilung von Elektrolyten und Nicht...yten beim Seifensiedeprozeß, besonders bei den sogen. ...ffenen" Seifen (Seifen auf Leimniederschlag) ist trotz ...raktischen Wichtigkeit bisher nicht gelöst worden. Das ...vorliegende Analysenmaterial ist nicht systematisch, die ... sind vielfach ungenau und die einzelnen Daten mit... schwer oder gar nicht vergleichbar. Meist wurde an...en, daß die Verteilung der Seife selbst im Kern eine ...ißige, im Leimniederschlag eine linear abfallende sei. ...sbezügliche Andeutung findet sich bereits bei *F. Merk-*... ...rst *Heim*[2]) zeigte, daß auch beim Kern Differenzen im ...halt auftreten je nach der Höhe, in welcher man die ...r Analyse entnimmt. Gerade die Angabe der Höhe aber, ...es, wie wir sehen, sehr ankommt, ist bei allen Beleg...igenau und weder in relativen, noch absoluten Zahlen ...t. Daher sind die meisten Analysen für eine Prüfung ...eorie unbrauchbar, in Betracht kommen bisher nur die ... von *Heim*, welche den Kern, und die von *Merklen*, ...en Leimniederschlag betreffen, die allerdings wieder an ... verschiedenen Objekten ausgeführt wurden. Die Kennt...Verteilung des Reinseifengehalts aber ist die Grundlage ... Theorie, welche die Verteilung der Elektrolyten (freies ...Salze) und Nichtelektrolyten (Glyzerin) rechnerisch be...könnte, es galt daher, zunächst die Gesetzmäßigkeit der ...g der Seife beim Absetzen im Kessel zu finden.

... kann nun eine Formel für die Verteilung des Seifenge...alten, wenn man von Überlegungen ausgeht, wie ich ...chtlich der Verteilung von sedimentierenden Kolloiden ...*rrin*'schen Versuch angestellt habe[3]), jedoch unter... sich die dort und die hier behandelten Vorgänge da...aß wir es hier mit konzentrierten und daher stark viskosen Flüssigkeiten zu tun haben, bei denen die Partikelchen nicht mehr gleich groß sind und bei denen außerdem noch Koagulation hinzukommt. Ferner ist zu beachten, daß hier die Sedimentation nicht nach abwärts, sondern nach aufwärts erfolgt.

Die Differentialgleichung*) für die örtliche und zeitliche Verteilung der Teilchenzahl n lautet dann: (I) $\frac{dn}{dt} = D \frac{d^2n}{dx^2} + \frac{d}{dx}(Bn)$.

Darin bedeutet t die Zeit vom Beginn des Absetzens, x die Entfernung von der Oberfläche (nach abwärts positiv zu zählen), D den Diffusionskoeffizienten und B die Geschwindigkeit, mit welcher die Teilchen nach aufwärts entgegen der Diffusionswanderung sedimentieren; während bei den *Perrin*'schen Versuchen B eine Konstante ist, wird bei einer so stark viskosen Flüssigkeit, wie sie der Seifenleim darstellt, dies nicht mehr der Fall sein können, und wir können die Annahme machen, daß die Geschwindigkeit abnimmt mit der Annäherung an die konzentrierteren Schichten, also in unserem Falle beim Steigen der Teilchen an die Oberfläche des Seifenkessels. In Übereinstimmung mit der Erfahrung, daß die Verteilung der Seifenkonzentration sehr angenähert nur von der relativen und nicht von der absoluten Höhe abhängt, können wir, wenn h die Höhe des Seifenleims im Kessel beträgt, B proportional setzen $\frac{x}{h}$ also $B = b \frac{x}{h}$, worin nunmehr b konstant ist. Dann geht die Differentialgleichung (I) über in (I') $\frac{dn}{dt} = D \frac{d^2n}{dx^2} + \frac{b}{h} \frac{d}{dx}(nx)$.

So interessant und wichtig es wäre, die Verteilung zu verschiedenen Zeiten vor Einstellung des Gleichgewichtszustandes zu kennen, weil sich daraus für die praktische Anwendung wichtige Schlüsse über die günstigste Wahl der Kesselgröße und -form ergeben würden, sei wegen der erheblichen mathematischen Schwierigkeiten, welche die allgemeine Lösung der Gleichung bieten würde, zunächst darauf verzichtet und nur die Verteilung im Endzustand aus der Gleichung abgeleitet. Im stationären Zustand muß also $D \frac{d^2n}{dx^2} = -\frac{b}{h} \frac{d}{dx}(nx)$ sein, woraus sich ergibt (II) $n = e^{-\frac{b}{2hD}x^2}$ oder $n = e^{-p\left(\frac{x}{h}\right)^2}$, wenn wir zur Abkürzung $p = \frac{bh}{2D}$ setzen. Für diese Größe habe ich bei der Sedimentation gleich großer, nichtkoagulierender Teilchen den Namen „Perrinkoeffizient" in Vorschlag gebracht.

...) *Merklen*, Die Kernseifen; deutsch von *F. Gold-*... Halle 1907.

...) ...*im*, Zeitschr. d. Deutsch. Öl- u. Fett-Ind. 1925, 429.

...) ...gl. Über die Anwendung der Fourier-Funktionen etc. ...g gehalten auf der 90. Vers. d. Naturf. u. Ärzte, Ham...Atg. Physikal. Chemie.

*) In dieser und den folgenden Gleichungen ist das partielle Differentialzeichen, da unsere Druckerei darüber nicht verfügt, durch ein d ersetzt worden. *Red.*

Dieser läßt sich aber mit Hilfe der *Stokes*'schen Fallformel und der *Einstein*'schen Formel für den Diffusionskoeffizienten berechnen, und man erhält, ohne b und D selbst kennen zu müssen, (III) $p = \frac{g \cdot N}{2 \cdot R \cdot T} \cdot h \cdot v \cdot (\Delta - \delta)$ oder abgekürzt $p = \beta \cdot v$. In diesen Gleichungen bedeutet g die Erdbeschleunigung (981 cm sec²), N die *Avogadro*'sche Zahl ($60,6 \cdot 10^{22}$), R die Gaskonstante ($8,32 \cdot 10^7$), T die absolute Temperatur (373 beim Siedeprozeß), Δ und δ die Dichten der Flüssigkeit und der Seife ($\Delta - \delta = 0,009$) und v das Volumen eines Seifenteilchens in cm³. Für β erhalten wir daher hier $\beta = 8,62 \cdot 10^{13}$). β hängt nur noch ab von der herrschenden Temperatur und der Dichtedifferenz zwischen Seife und Ausschleifungsflüssigkeit. Es ist aber zu bedenken, daß wir es offenbar mit Teilchen von verschiedenem Äquivalentradius und daher Volumen zu tun haben; denken wir uns daher die Seife in Fraktionen zerlegt, die der Reihe nach die Äquivalentradien $r_1, r_2 \ldots$ resp. die Volumina $v_1, v_2 \ldots$ haben, beachten wir ferner, daß sich die verschiedenen Volumina nach einem Häufigkeitsgesetz φ (v) verteilen werden, so erhalten wir für die Gewichtsmengen $g_1, g_2 \ldots$ der einzelnen Fraktionen $g_1 = \delta n_1 v_1 \varphi(v_1)$ u. s. f. und für das Gesamtgewicht durch Integration über alle v von O bis ∞ $G = \delta \int_0^\infty n\, v\, \varphi(v)\, dv$.

Das Häufigkeitsgesetz φ (v) ist zwar unbekannt, und es erscheint mir im Augenblicke auch zweifelhaft, ob dieses nach einer Registriermethode, wie sie *Sven Odén*[4]) bei kolloiden Tonteilchen angewendet hat, experimentell zu ermitteln sein wird, oder ob eine ultramikroskopische Auszählungsmethode Erfolg hätte, es wird sich jedoch zeigen, daß die genaue Kenntnis der Funktion φ nicht von ausschlaggebender Bedeutung ist.

Nehmen wir nämlich an, daß die Häufigkeit der verschiedenen Volumina nach der Fehlerkurve statthabe, und dafür sprechen die erwähnten Untersuchungen von *Sven Odén* über Tonteilchen und solche über zerstäubte Kolloide, so ist $\varphi(v) = e^{-qv^2}$. Die Größe q, von welcher die Steilheit der Häufigkeitskurve abhängt, läßt sich aus dem Umstande berechnen, daß in Seifenleimen von *Mc Bain* und seiner Schule noch Teilchen vom Radius $225 \cdot 10^{-7}$ cm, also dem Volumen $4,77 \cdot 10^{-14}$ cm³ beobachtet wurden; daraus ergibt sich für q der Wert $49 \cdot 10^{26}$. Setzen wir, weil es nur auf relative Zahlen ankommt, die Anzahl der häufigsten Teilchen bei der Endeinstellung in der Höhe o (Oberfläche der Seife) = 1, so erhalten wir (IV) $G = \frac{\delta}{2q}\left[1 - 2ze^{z^2}\int_z^\infty e^{-z^2}\,dz\right]$, worin zur Abkürzung $z = \frac{\beta}{2\sqrt{q}}\left(\frac{x}{h}\right)^2$ gesetzt wurde. Das bestimmte Integral läßt sich aus Tabellenwerken entnehmen oder aber auch, wenn Genauigkeit auf drei Stellen genügt, aus einer von mir berechneten Tabelle[5]), wobei dann G die Gestalt annimmt:

$$\text{(IV')}\quad G = \frac{\delta}{2q}\left[1 - \sqrt{\pi}\, z\, e^{z^2}\left\{1 - W\left(1, \frac{1}{z^2}\right)\right\}\right].$$

Exakter wäre es, darauf Rücksicht zu nehmen, daß Teilchen von einem bestimmten Volumen v_0 zahlenmäßig am häufigsten vorkommen werden; dann wäre $\varphi(v) = e^{-q(v - v_0)^2}$ zu setzen, und man erhielte für G

$$\text{(IV'')}\quad G = \frac{\delta e^{-qv_0^2}}{2q}\left[1 - \sqrt{\pi}\, z\, e^{z^2}\left\{1 - W\left(1, \frac{1}{z^2}\right)\right\}\right],$$ wobei jetzt $z = \frac{\beta}{2\sqrt{q}}\left(\frac{x}{h}\right)^2 - v\sqrt{q}$ ist.

Eine einfache Rechnung zeigt aber, daß diese Formel mit (IV') identisch ist, wenn die häufigsten Teilchen den Äquivalentradius $7 \cdot 10^{-7}$ cm bezw. das Volumen $1,4 \cdot 10^{-18}$ besitzen; dies ist aber gerade die Größe des von *Mc Bain* als Seifenionmizelle bezeichneten Gebildes, das in den Seifenleimen zahlenmäßig am stärksten vertreten ist. Diese Übereinstimmung scheint mir keine zufällige zu sein.

In unserem Falle nun ergibt sich aus den früher angegebenen Zahlen für z der Wert $0,6\,\frac{x}{h}$; daraus läßt sich die nachstehende Tabelle 1 für den Seifengehalt G in verschiedenen Höhen (in Bruchteilen der Höhe des Seifenkessels bzw. des Seifenleims) errechnen, wenn wieder die in der obersten Sch[icht] vorhandene Seifenmenge = 1 gesetzt wird.

Tabelle 1. Seifengehalt in verschiedenen Höh[en]

	Kern			Leimniederschlag		
$\frac{x}{h}$ =	0	0,2		0,4	0,7	1
G =	1,000	0,959		0,847	0,610	0,
G gef. =	1,000	0,955	0,907;	0,900	0,643	0,
	Heim			Merklen		

In der letzten Zeile sind die Analysenergebnisse von *H[eim]* (für den Kern) und *Merklen* (für den Leimniederschlag) an[ge]führt; bedenkt man, daß die zur Ableitung herangezogenen [Ge]setze und Formeln doch jedenfalls nur annähernde Gültigk[eit] besitzen können, so muß die Übereinstimmung zwischen V[er]such und Berechnung als erstaunlich gut bezeichnet werden. Figur 1 zeigt die Verteilung der Seife nach dem Absetzen [im]

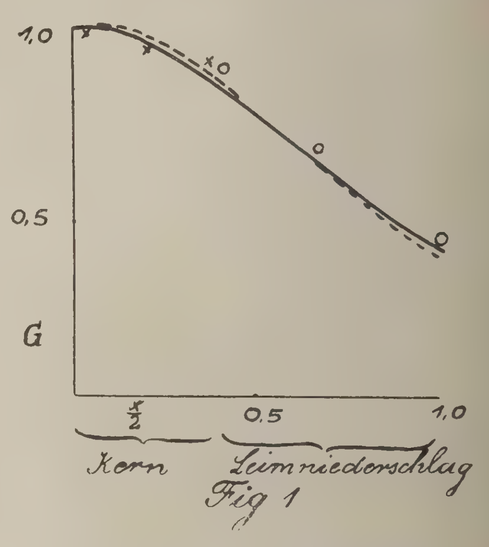


Fig 1

— G nach Formel IV berechnet
—— G nach der vereinfachten Formel

Kessel in anschaulicher Weise; die Kreuze entsprechen [den] Resultaten von *Heim*, die Ringe denen von *Merklen*; als Abs[zis]sen sind die relativen Entfernungen von der Oberfläche, [als] Ordinaten die relativen Gewichte eingezeichnet.

Die Formel (IV') gestattet aber, noch mehr zu berechn[en]; in Figur 2 ist die Verteilung der Seife angegeben, wie sie [sich]

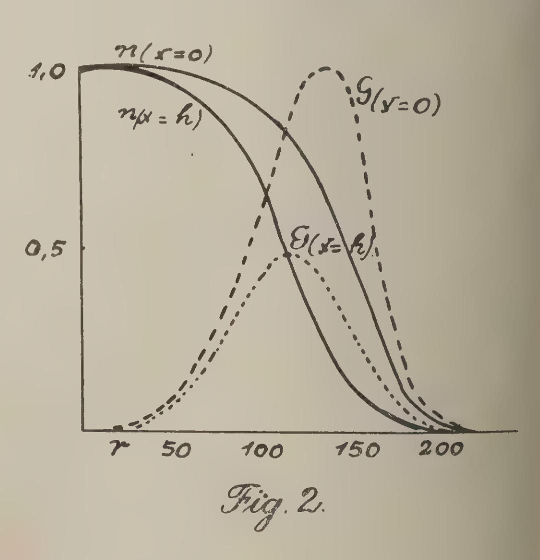


Fig. 2.

nach Anzahl der Teilchen n und deren Gewicht G auf die v[er]schiedenen Äquivalentradien (als Abszissen aufgetragen) v[er]teilt; wir sehen, daß der Zahl nach die Teilchen mit wachsen[dem] Radius abnehmen, das Gewicht aber eine Häufungsstelle [be]sitzt und zwar in der obersten Schicht (x = O) bei Teilch[en] vom Radius 140 $\mu\mu$ in der untersten Schicht (x = h) ein al[ler]dings niedrigeres Maximum bei Teilchen vom Radius 120 [$\mu\mu$]

---

[4]) *Sven Odén*, Kolloidzeitschr. 1916, [18], 33 ff.
[5]) *Lederer*, Kolloidzeitschr. 1928 [44], 118—119, Tafel III.

gt die Fig. 3 die Veränderung der Teilchenzahl und des gewichts für einige Radien in verschiedenen Höhen. ssen sich die Gesamtzahl der Teilchen N_0 im ursprüng-

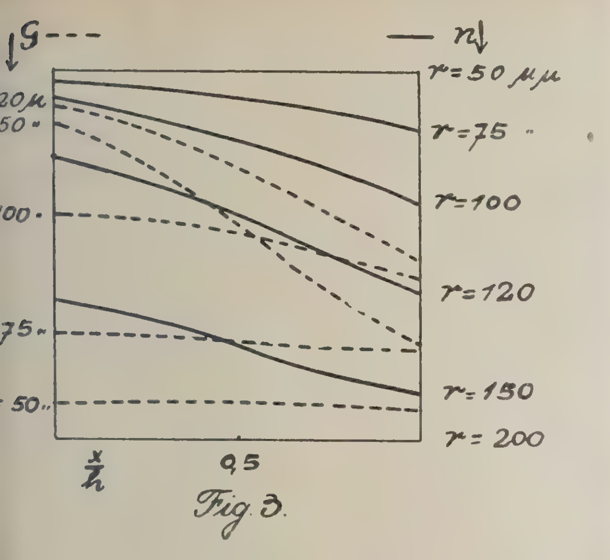


Fig. 3.

ıstand des Seifenleims, deren Gewicht G_0 und deren e ω_0 für verschiedene Radien berechnen, die Ergebnisse chnung sind in Fig. 4 dargestellt.

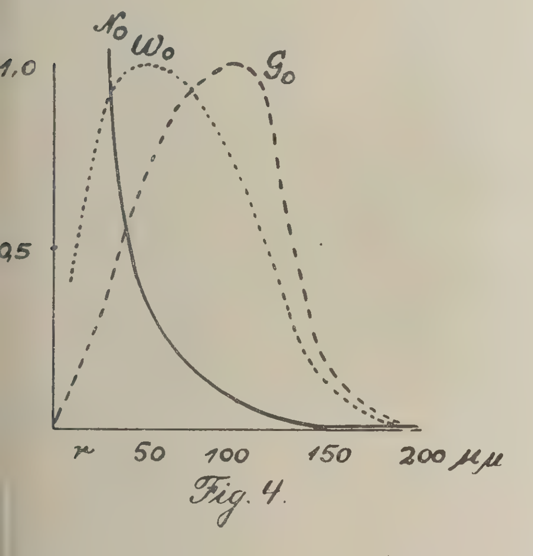


Fig. 4.

ächste Aufgabe wird es sein, durch experimentelle Fore Abhängigkeit von q und v zu ermitteln: 1. von der Konzentration der zur Bildung des Leimniederschlags ten Elektrolyte (Ausschleifungsendlauge), 2. von der n Zusammensetzung des für die Seife verwendeten zes. Weiter wird dann, wie schon erwähnt, der zeitliche ler Sedimentation bis zur Einstellung des Gleichge- untersuchen sein.

kann die Formel (IV) für bequemere Rechnung vereinenn man von der Fiktion ausgeht, daß die Einstellung beim Sedimentationsgleichgewicht so erfolgt, wie die loids aus Teilchen von durchweg gleicher (mittlerer) nn ist einfach $n = e^{-\beta v\left(\frac{x}{h}\right)^2}$; v ist dann das dem durchschnittlichen Äquivalentradius entsprechende Vo- d G direkt proportional n. Die so berechnete Verteilung unterscheidet sich nun von der mittels der exakteren V') erhaltenen nur wenig, vermutlich nur innerhalb chsfehlergrenze, wie ein Vergleich der nachstehenden mit Tabelle 1 zeigt, wobei der durchschnittliche Äquius $140 \cdot 10^{-7}$ cm, daher $v = 11{,}6 \cdot 10^{-15}$ cm³ ist.

. Seifenverteilung aus der vereinfachten Formel berechnet.

0	0,2	0,4	0,7	1
1,000	0,961	0,852	0,613	0,368

s würde aber bedeuten, daß man das wahre Volumgesetz ersetzen kann durch Annahme einer einzelnen Häufungsstelle, umsomehr also eine Annäherung an das richtige Resultat durch Annahme mehrerer Häufungsstellen erhalten wird; dies ist der Grund, weshalb oben gesagt werden konnte, daß es auf genaue Kenntnis des Volumverteilungsgesetzes nicht ankommt.

Aus der vereinfachten Formel läßt sich auch leicht die ursprüngliche Konzentration Go berechnen: $G_0 = \frac{1}{\sqrt{\beta v}} \int_0^{\sqrt{\beta v}} e^{-z^2} dz$ oder wenn man wieder meine Tabelle verwenden will: $G_0 = \sqrt{\frac{\pi}{\beta v}}\, W\left(1, \frac{1}{\beta v}\right)$. Da sich in dieser bei Zugrundelegung der obigen Zahlen für W (1,1) der Wert 0,843 findet, wird $G_0 = \frac{0{,}886 \cdot 0{,}843}{9{,}29 \cdot 10^6 \sqrt{v}} = \frac{8{,}04 \cdot 10^{-8}}{\sqrt{v}}$. Daraus würde sich z. B. bei der Seife von *Heim* bzw. *Merklen* ergeben, daß sie im Leimzustand nach dem Durchmischen eine Konzentration von etwa 52,3% hatte. Beide Autoren geben zwar diese Größe nicht an, doch ist der berechnete Wert sehr wahrscheinlich richtig, da er der technischen Norm entspricht.

Unsere Überlegungen und Rechnungen sind bisher ohne Rücksicht darauf durchgeführt worden, daß neben Sedimentation und Diffusion auch Koagulationserscheinungen auftreten. Diese letzteren werden aber auf die gewichtsmäßige Verteilung der Seifenteilchen keinen oder nur einen geringen Einfluß haben oder, besser gesagt, ihr Einfluß ist bereits berücksichtigt und steckt in der Funktion φ (v) mit drin. Dagegen wird die Oberflächengröße durch die Koagulation wesentlich beeinflußt und zwar im Sinne einer Verkleinerung, die besonders stark in den oberen Schichten, dagegen geringer in den tieferen sein wird; es hängt dies damit zusammen, daß an sich größere Teilchen bekanntlich leichter koagulieren und kleinere Teilchen zur Koagulation bringen, und daß außerdem die Teilchen in den konzentrierteren oberen Schichten dichter gepackt sind als unten. Von der Größe der Oberfläche aber hängen die Erscheinungen der Adsorption von Elektrolyten ab, deren Berechnung daher erst exakt durchführbar sein wird, wenn es gelingt, die Oberfläche der Teilchen in beliebigen Höhen zu berechnen. Qualitativ läßt sich natürlich die experimentell längst bekannte Tatsache voraussagen, daß die Adsorption vom Kern angefangen nach unten immer stärker wird und in den tiefsten Schichten Gleichgewicht zwischen dem Elektrolytgehalt des Leimniederschlags und der Unterlauge bestehen muß.

Es liegen bereits Versuche von *Goldschmidt*[6]) vor, die adsorbierte Elektrolytmenge mittels der logarithmischen Adsorptionsisotherme zu berechnen; diese genügt aber nicht, weil sie zur Voraussetzung eine Gleichgewichtseinstellung zwischen gleichmäßig verteiltem Adsorbens und homogener Lösung des Adsorbendum hat, während hier die Verhältnisse sich zeitlich und räumlich verändern. Im günstigsten Fall kann daher die logarithmische oder eine ähnliche Formel Verwendung finden

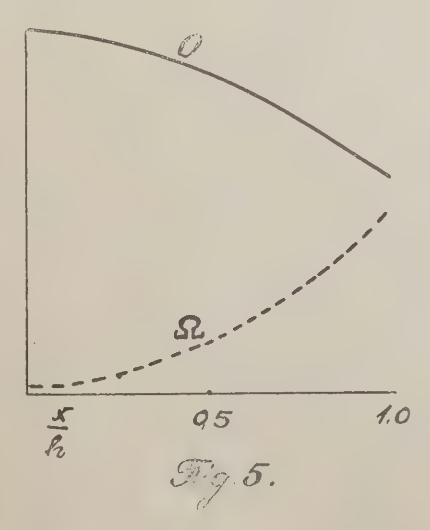


Fig. 5.

bei der Berechnung der Adsorption von Elektrolyten im Kern bei auf Unterlauge gesottenen Seifen, wobei die noch nicht erwiesene Annahme zu machen wäre, daß dieser Kern in seiner Verteilung wirklich homogen ist; indessen scheint nach den

[6]) *F. Goldschmidt*, Seifenfabrikant 1911, 225.

Berechnungen *Goldschmidt's* diese Annahme den Tatsachen wenigstens annähernd zu entsprechen.

Eine exakte Theorie für die Verteilung der Elektrolyte aufzustellen ist bislang nicht gelungen, weil wir keine auf das vorliegende Problem anwendbare Theorie der Koagulation besitzen. Aus dem mehrfach zitierten Analysenmaterial, an dessen Hand die vorgetragene Theorie der Gewichtsverteilung der Seife geprüft wurde, läßt sich nur entnehmen, daß die Oberflächenverteilung O (Fig. 5), wie sie ohne Rücksichtnahme auf die Koagulation errechnet werden kann, nicht mit den Tatsachen in Einklang steht, daß im Gegenteil die Adsorptionsfläche Ω der Teilchen etwa gespiegelt mit O verlaufen muß.

Durch die vorgetragenen Überlegungen sind wir in Stand gesetzt, aus rein theoretischen Annahmen weitgehend die Erscheinungen beim Absetzen der Seife im Kessel zu beschreiben und zu berechnen, und sind damit in der Kenntnis derselben um einen erheblichen Schritt vorwärts gekommen. Zugleich ist die gute Übereinstimmung zwischen berechneten und gefundenen Daten eine Stütze für die *Mc Bain*'schen Anschauungen über die Konstitution von Seifenlösungen. Leider sind die experimentellen Unterlagen völlig unzureichend. Von zwei größeren Seifenfabriken wurde mir zwar vor mehr als Jahresfrist zugesagt, daß — insbesondere bezüglich des zeitlichen Verlaufes, über den keine einzige Untersuchung vorliegt — Betriebsanalysen in größerem Umfang systematisch durchgeführt und mir deren Resultate zur rechnerischen Verwertung zur Verfügung gestellt würden, doch habe ich bisher leider keine solche Daten erhalten können; ich möchte daher von dieser Stelle nochmals an die Industrie die Aufforderung richten, in ihrem eigenen Interesse derartige Untersuchungen vorzunehmen.

Literaturbericht.

Die natürlichen Harze. Von Dr. *H. Wolff*, Berlin, 379 Seiten mit 5 Abbildungen, 4 Tafeln und 5 Tabellen. Preis in Ganzleinen gebunden RM 28. Stuttgart 1928. Wissenschaftliche Verlagsgesellschaft m. b. H.

Eine wirklich vorzügliche Bereicherung der Fachliteratur, wie man sie nicht alle Tage zu Gesicht bekommt, so kann man das Buch nach dem Durchlesen treffend bezeichnen.

Wenn auch schon auf dem Gebiet der Harze viel gearbeitet ist und ausgezeichnete Literatur hierüber vorliegt, ich erinnere nur an die Namen Tschirch, Dietrich, Stock u. a., so liegen deren Arbeiten doch teils auf anderem Gebiet, teils findet man in ihnen die neuesten Ergebnisse der Forschung nicht. Was mir an dem *Wolff*'schen Buche am meisten gefällt, ist das, daß man darin sämtliche bis jetzt bekannten Kennzahlen der Harze findet, ferner ausgezeichnete Lösungstabellen u. a. mehr, was man in anderen Büchern teils umsonst sucht, teils nur mangelhaft findet.

Sehr zu begrüßen ist der Abschnitt über die Untersuchungen von Harzgemischen, die Kapillaranalyse derselben und das Verhalten der Harze im Ultraviolettlicht der Analysenquarzlampe. Wenn der Verfasser auch an einer Stelle sagt, daß es trotzdem schwierig sein wird, ein Gemisch von mehr als zwei Komponenten zu trennen, so ist damit insofern schon viel gewonnen, als man auch nach Trennungsmethoden von nur zwei Komponenten in anderen analytischen Hilfsbüchern umsonst sucht.

Daß die übrigen Kapitel wie chemische Erforschung, Kennzahlen, Löslichkeit der Harze, Harze als Kolloide und Einteilung der Harze nach den botanischen Pflanzenfamilien, welch' letztere Einteilung dem ganzen Buch im speziellen Teil zu Grunde gelegt ist, hinter den oben besonders hervorgehobenen Abschnitten inhaltlich nicht zurückstehen, versteht sich eigentlich von selbst.

Es ist sehr anzuerkennen, daß der Verlag dem interessanten Inhalt ein schönes Gewand gegeben hat, in Form eines tadellosen Einbandes, Glanzpapieres und eines klar leserlichen Druckes.

Münder.

Die schweizerische Salz- und Sodaindustrie. Von Dr. *E. Waldmeyer.* A.-G. Neuenschwander'sche Verlagsbuchhandlung, Weinfelden (Schweiz). 277 Seiten. Preis Fr. 12,50 (RM 10).

Chemische Mitteilungen.

Über das Verhalten von Fetten und Ölen im ultravioletten Licht.

Von *M. Haitinger, H. Jörg* und *V. Reich.*

Für die Versuche benutzten die Verfasser die bekannte Analysenquarzlampe, deren beide Fenster mit 1,3 mm Uviolglas abgedeckt waren. Das Uviolglas war für Strahlen bis zu 2600 A. E. durchlässig. Die Beobachtungen wurden sowohl im durchfallenden, als auch im auffallenden Licht durchgeführt; im letzteren Falle sowohl auf schwarzer (schwarzlackiertes Blech), als auch auf weißer Unterlage (Filtrierpapier Nr. 602 hart von Schleicher und Schüll). Außer dieser direkten Beobachtung wurden gelegentlich auch noch spezielle Methoden benutzt, von denen vor allem die Methode des kapillaren Aufstiegs (Kapillarmethode) interessiert, insofern als vielfach durch ihre Färbung charakteristische Zonen erst im Licht der Quarzlampe sichtbar wurden. Die Zonenbildung trat gewöhnlich nur dann ein, wenn die Flüssigkeit die maximale Steighöhe erreicht hat, und ist erst nach vollkommener Trocknung der Streifen wahrnehmbar. Die Flüssigkeiten können in Quarzröhrchen oder auch in ganz dünnwandigen Glasepro[…]ten, die natürlich keine oder nur ganz geringe Eigenfluoreszenz besitzen, untersucht werden.

Die normalen Handelsmarken der Pflanzenöle zeigten verschiedenartige Fluoreszenzfarben. Alle untersuchten R[…] leuchten im Lampenbereich in dunklen Farben mit mehr [oder] weniger bläulichem Schimmer. Während Leinöl, Rüböl, Ses[am…], Sojaöl, Erdnußöl und Sonnenblumenöl kaum merkbare U[nter]schiede im Farbton zeigen und durchweg lila aufleuchten, is[t die] Fluoreszenzfarbe der Olivenöle ganz charakteristisch hie[r] verschieden, so daß ein Zusatz von weniger als 10 Prozent [der] genannten Öle zu gepreßten Olivenölen an dem bläulichen [Auf]leuchten unter der Lampe leicht zu erkennen ist. Soweit [tech]nisch raffinierte, geblasene und extrahierte Öle untersucht [wur]den, zeigten diese eine gelbe Fluoreszenz oder mindestens [einen] gelben Schimmer. Mit Amylalkohol im Verhältnis 1 zu 5 verd[ünnt] zeigen die Öle oft schärfere Farbunterschiede. Kapillarstr[eifen], die in eine derartige Lösung eingetaucht werden, zeigen unter [der] Quarzlampe zwei Zonen. Die Verfasser weisen zum Schluß [ihrer] Ausführungen darauf hin, daß es dringend geboten erschein[t, in] allen Fällen die zu untersuchenden Proben mit Testproben [zu] vergleichen, die vor grellem Licht geschützt aufbewahrt we[rden] sollen. (Z. angew. Chemie 1928 [41], 814 d. Farben-Zt[g.])

Kleine Zeitung.

Zur Beurteilung der Sauerstoffwaschmittel. In einer A[…] „Fortschritte in der chemischen Technologie der Spinnfaser[n in] den Jahren 1919—1927" äußert sich Dr. *Richard Loewenth[al]* [in] dem Abschnitt „Bleiche und Wäsche" wie folgt:

„Überblickt man die vorliegende ältere und neuere Lite[ratur] über die Schädlichkeit der modernen Sauerstoffwaschmittel, d[eren] Hauptvertreter das bekannte Persil, ein Gemisch aus S[eife], Soda, Wasserglas und 10% Natriumperborat, ist, so kann [man] daraus, trotz der vielen, mit großem Fleiß ausgeführten U[nter]suchungen kein sicheres Urteil über die Zweckmäßigkeit [oder] Unzweckmäßigkeit solcher Waschmittel fällen. Die Untersuc[hung] ist zu schwierig, da etwaige Schädigungen erst bei h[äufig] wiederholtem Waschen auftreten und es seinerseits keine no[rmal] schmutzige Wäsche gibt, anderseits es schwer ist, viele Wäs[chen] hintereinander in genau gleicher Weise auszuführen, zumal [die] Wäsche auch nach dem Grad und der Art der Anschmut[zung] geändert werden muß. Indessen ist festzustellen, daß die P[raxis] für die Sauerstoffwaschmittel entschieden hat, die als be[quem] anzuwendende, gut wirkende Reinigungs- und Bleichmittel [sich] bewährt haben und in riesigen Mengen zum Waschen von B[aum]woll- und Leinenwaren in der Hauswäsche und in Wäsch[erei]-Großbetrieben verwendet werden. Hingegen darf man zwe[ifeln,] ob diese Mittel, die bedeutende Mengen Soda und auch Wa[sser]glas enthalten, ebenfalls für die Wäsche von Wollwaren zu [emp]fehlen sind, und ob nicht für diese die Ausgabe weniger […] alkalischer Marken notwendig wäre."

(Fortschrittsberichte der Chem.-Ztg. 1928, Nr. 4. S. 1[…])

•

Die Ölpalmen-Industrie und ihre Zukunft. *H. M. La[…]* gibt eine ausführliche Darstellung der tropischen Ölpal[men]-Industrie (Pflanzung, Fruchtgewinnung und -verarbeitung, P[alm]öl- und Palmkernölproduktion usw.). Die westafrikanische [Öl]palmenindustrie, namentlich in den britischen Gebieten, ist [der] niederländisch-indischen an Konzentration, Industrialisie[rung,] Qualität der Produkte u. dgl. weit unterlegen. Angegeben [sind] den Produktions- und Handelsdaten, Bibliographie. (J[…] Soc. Chem. Ind. 47, 655—664; Chem. Zentralblatt Bd. II, S. […] 1928 d. Allgem. Öl- u. Fett.-Ztg.)

Frage- und Antwortkasten.

In einer Nummer wird von ein und demselben Fragesteller nur eine […] aufgenommen. — Die Adressen der Fragesteller und Antwortgeber beka[nnt zu] geben, sind wir in der Regel nicht ermächtigt, doch befördern wir Briefe weiter, wenn für jede einzelne Sendung RM 1.— beigefügt ist. — […]worten", die lediglich darin bestehen, daß der Einsender sich bereit e[rklärt,] Rezepte oder Verfahren abzugeben, finden keine Aufnahme. Aufnahme unverlangt eingehender Antworten bleibt dem Ermessen der Re[daktion] überlassen. — Anfragen anonymer Einsender werden nicht aufgeno[mmen.] — Anfragen nach Bezugsquellen werden gegen Rückporto direkt e[rledigt.] — Für die in den Antworten erteilten Auskünfte übernimmt die Redaktion [ledig]lich die preßgesetzliche Verantwortung. — Die Fragen sind möglichst [kurz] und präzis zu halten. Eine pünktliche Aufnahme umfangreicher Fr[agen] (über 5 Druckzeilen) wird nicht garantiert.

Fragen.

895. Ich siede eine Seife halbwarm mit folgendem A[nsatz:] 30 kg Ceylon-Kokosfett, 60 kg Talg, 10 kg Schmalz, 5[…] Natronlauge 37° Bé. Das Fett wird auf 55° angewärmt, dann die Lauge in dünnem Strahl eingerührt. Die Seife [wird] dann gerührt, bis sie schön aufliegt. Dann wird der Kessel [zuge]deckt, um Selbsterhitzung eintreten zu lassen. Jedoch ist [nach] kaum 5—10 Minuten die Seife dick. Wo kann der Fehler li[egen?]

te ein vollständiges Verfahren für diese Seife und An-
ie ich vorhandene Abschnitte in dieser Seife aufkochen
B. in S. (Frankreich.)

Wir bitten um Angabe einer Vorschrift für eine gute
Bodenbeize, die naß wischbar ist und dabei nicht ab-
A. J. in D.

Wir beabsichtigen, eine feste Kaliseife für Seifen-
, welche von durchaus transparenter Beschaffenheit
Glyzerintoiletteseife) sein muß, herzustellen. Sie soll
em Zustand 65% Fettgehalt haben und Verwendung in
til-Industrie finden. Auf welchem Wege ist die Fa-
am vorteilhaftesten vorzunehmen, und welche Öle
ich dazu am besten? J. F. L.

Es ist bekannt, daß Kolophonium auf Leder einen
en Einfluß hat. Wie ist der chemische Vorgang? Ist
ie freie Harzsäure, die diesen schädlichen Einfluß aus-
E. S. in E.

Wie läßt sich am einfachsten in 8 Stunden der Fett-
on 3000 kg Fischfuttermehl von 25% auf 5—8% er-
? T. W. in E.

Wie wird eine helle Kernseife auf halbwarmem Wege
llt? Talg, Kernöl, Palmöl, gebleicht, und Harz sollen
et werden. Es sollen pro Tag 100 kg angefertigt wer-
ir erbitten möglichst genaue Beschreibung.
D. S. (Ausland.)

Mit wie viel Pottasche wird die Ätzkalilauge von
eduziert beim Sieden von Schmierseifen im Winter bei
Kälte? R. in Z. (Ausland.)

Welches Bindematerial wird verwendet zur Herstel-
n Kunstkork, um Korkschrot wasserfest miteinander
nden und es elastisch zu halten? Wer liefert die dem-
hende maschinelle Einrichtung zum Mischen, Pressen
ocknen der Korke? D. K. in H.

Wir sieden derzeit nur Kernseifen, welche sorgfältigst
tet und ebenso auf Leim-Niederschlag verschliffen wer-
r Verwendung gelangen teils Fettsäuren, teils Neutral-
n einwandfreier Qualität. Die so hergestellte Seife
ohne Füllung über eine Hauff'sche Plattenkühlmaschine
chen weiteren Verarbeitung, um vor dem Pressen noch
den getrocknet zu werden. Beim Trocknen zeigt sich
und da ein mehr oder weniger starker weißer Beschlag
r hauptsächlich an jenen Platten, deren Seife zuletzt
Kessel geschöpft wurde. Worauf ist dieser Beschlag
führen und wie ist er zu verhindern?
Ing. P. in B. (C. S. R.)

Ich stelle aus Mutterlauge, Seife, Quarzsand und
ein Händereinigungsmittel zum Waschen der beschmutz-
de her. Dieses Mittel trocknet jedoch in offener Dose
r Zeit ein. Was kann ich diesem Mittel zusetzen, um
trocknen zu verhindern und event. die Lösungskraft zu
? Ich erbitte auch ein Rezept zur Erzeugung eines
en Händereinigungsmittels. W. S. in L. (C. S. R.)

Wie ist die Zusammensetzung der Hautpflege-Seife
da, hergestellt von der Firma Arthur E. M. Kasper in
. A. G. in P.

Wie wird der Klebstoff in Tuben (wie Pelikanol) für
und Photo hergestellt? Literatur? W. G. in P.

Ich will ein Mittel gegen Flecken, zu welchem Spiritus
gt notwendig ist, mit Salmiak bei 65—70° C herstellen.
tehendes sich bei obiger Temperatur leicht verflüchtigt,
um Angabe, welches andere Ersatzmittel anstatt
ich bei obiger Temperatur anwenden kann.
K. B. (Ausland.)

Welche Mittel sind zum Bleichen von Knochenfett not-
E. in S. (S. H. S.)

Herr Dr. Bergell gibt in Nr. 39 eine neue Vorschrift
lkalitätsbestimmung in Seifen. Ich habe nach seiner Me-
arbeitet und habe dann das freie Alkali im Salzwasser
Methode Winkler bestimmt, indem ich die Karbonate
umnitratlösung fällte und das freie Alkali mit Phenol-
ohne zu filtrieren mit $n/_{100}$ Salzsäure titrierte. Ist
beitsweise richtig? Die Werte, welche ich nach der
holmethode erhielt, waren niedriger als nach der Ar-
e mit Äthylalkohol. G. in F.

Wir beabsichtigen, unseren Betrieb vollständig auf
umzustellen. Bisher haben wir Kern-, Eschweger- und
eifen nur mit Unterfeuerung gesotten und sind als
ge Fachleute mit dieser Siedeweise vollständig ver-
ir ersuchen um Mitteilung, ob das Sieden obenerwähn-
n mittels Dampfes besonderer Erfahrung bedarf. Das
ler Kernseife beabsichtigen wir in einem Kessel mit
mpfschlange für direkten Dampf vorzunehmen, dagegen
der Meinung, die Eschweger Seife in einem solchen
mpfschlangen für direkten und indirekten Dampf zu
m die Möglichkeit zu haben, das überschüssige Wasser
mpfen. J. G. in K. (Ausland).

Wird die Transparentseife von „4711" gefärbt, und wie
Zusammensetzung der Farbe, oder ist die Seife unge-
Wie wäre der Ansatz für solche Seife? B. in M.

Wie wird vegetabilisches Salicyl-Pergamentpapier zum
n von Einmachgläsern, Töpfen usw., wie es die Firma
Hub. Breuer anfertigt, hergestellt, welche Einrichtungen und
Chemikalien sind dazu nötig, und wie ist die Fabrikations-
weise? Ist die Herstellung in kleinem Maßstab rentabel?
K. B. in M. (Polen.)

913. Dürfen unter der Bezeichnung „garantiert reines ameri-
kanisches Terpentinöl" auch andere Sorten als das amerikanische
Balsamterpentinöl gehandelt werden, soweit sie amerikanischer
Herkunft sind? Ferner interessiert es mich, ob das Balsam-
terpentinöl nur aus gesunden Stämmen oder aus Stubben wie
auch totem Holz gewonnen wird und ob eine dieser Herkunft
entsprechende Qualitätseinteilung erfolgt. Unter welcher Be-
zeichnung sichere ich mir unbedingt das vollwertigste, reine
amerikanische oder französische Produkt? Evtl. wollen Sie mir
ferner geeignete Literatur nennen. W. D. H.

914. Wie läßt sich aus feinst pulverisierter neutraler Seife
mit ca. 88% Fettsäuregehalt eine klare flüssige Seife her-
stellen? Die bisherigen Versuche ergaben immer eine trübe
Lösung. Wie kann diesem Übelstand abgeholfen werden? O. H. G.

915. In der letzten Zeit findet man in Nord- und Nord-
westdeutschland immer häufiger Seife in Fäden von 0,5 bis
0,6 mm Stärke. Nach meinen Versuchen läßt sich Seife mittels
Strangpresse durch eine Lochscheibe von mindestens 1 mm Boh-
rung treiben, bei 0,5—0,6 mm versagt sie aber. Ich bitte des-
halb um Angabe, welche Maschinen für eine derartige Fabri-
kation in Frage kommen, und wie die Beschaffenheit der Seife
sein muß. W. in L.

916. Ich bitte um Angabe des Rezeptes zum Raffinieren
von Leinöl mit konzentrierter Schwefelsäure.
G. H. in P. (Belgien.)

Antworten.

866. Wir fabrizieren ein Insektenvertilgungsmittel, welches
dem amerikanischen Flit, wenn nicht überlegen, so doch min-
destens gleichwertig ist. Die Wirkung auf Fliegen ist frap-
pierend. Das Präparat ist im Laufe dieses Sommers aus-
probiert worden und erscheint in der nächsten Saison auf dem
Markt. *Josef Gautsch A.-G.*, München.

872. B o h r ö l e, die mit T r a n oder T r a n s u l f o n a t
gearbeitet wurden, sind auch bei Verwendung kältefesten Mi-
neralöls in den seltensten Fällen haltbar, selbst wenn man Spiri-
tus, Tetralin oder einen anderen Lösungsvermittler in bedeu-
tender Menge zusetzt. Es bleibt in vorliegendem Falle, nach
eigener unangenehmer Erfahrung, nur die eine Möglichkeit,
ein bis zwei Wochen zuzuwarten, bis die Transeife so ziemlich
restlos ausgeschieden ist und sich vermöge ihres höheren spez.
Gewichtes am Boden des Behälters abgesetzt hat. Die über-
stehende Flüssigkeit, vornehmlich das verwendete Mineralöl,
wird abgeschöpft, mit 3—5% Spiritus innig verrührt, mit 8—10%
Olein gesäuert, wobei wieder ein gelbmilchiger Brei entsteht,
und nun vorsichtig bis zur Klärung mit Natronlauge neutrali-
siert, wobei der Punkt, wo das fertige Öl in Wasser sich rest-
los emulgiert, ohne Öltröpfchen abzuscheiden, nicht ganz leicht
zu finden ist, da Spuren des Tranes noch immer stören. Leich-
ter läßt sich der abgeschiedene Transeifensatz klären, indem
man ihn mit wenig Spiritus (1—2%) verrührt, mit 3% Olein
zurückstellt und mit Lauge neutralisiert. Das blanke Öl ist
dicklich, geht aber mit Wasser in eine volle, gelbmilchige Emul-
sion. In der Eigenerzeugung kommt dieses Produkt als Bohröl
freilich schon teurer, als man es absetzen kann, weshalb es sich
empfiehlt, hier mit Kalilauge zu neutralisieren und das blanke
Produkt mit warmem Wasser auf eine homogene Bohrcreme zu
verarbeiten oder einem Lederlicker zuzusetzen.
Dr. *Kadmer*, Wien.

873. Die der C r e m e S i m o n ä h n l i c h e n C r e m e s sind
Glyzerin-Stärkecremes, die mit Zinkoxyd und etwa mit einer
Tragantlösung hergestellt werden. Man rührt z. B. 100 g Wei-
zen- oder Reisstärke mit 100 g Wasser kalt zu einer klumpen-
freien, milchigen Flüssigkeit an, fügt ca. 800 g kalkfreies, was-
serhelles Glyzerin (sp. Gew. = 1,23) hinzu und erwärmt unter
Umrühren, bis die Masse glasig und genügend konsistent ge-
worden ist. Dann rührt man bis zur homogenen Aufnahme 75 g
Benzoetinktur, 75 g Zinkoxyd hinzu und parfümiert mit 3 g
Heliotropin, 1 g Cumarin, 3 g Chypre, 0,1 g Moschus, künst-
lich. *M. B.*

874. Der Umstand, daß f e i n k r i s t a l l i s i e r t e s G l a u-
b e r s a l z b i l l i g e r angeboten wird a l s g r o b k r i s t a l l i-
s i e r t e s, kann darin seine Ursache haben, daß ersteres durch
künstliche Kühlung schneller erzeugt wird als das grobe Salz,
das zur Ausbildung der Kristalle länger stehen muß. Vielleicht
ist auch der Absatz des feinkristallisierten Salzes zurückgegan-
gen, und man will ihn durch billigere Preise wiedergewinnen.
Keinesfalls ist aber der Gehalt an schwefelsaurem Natron ge-
ringer; er ist in beiden Produkten gleich groß. *D. J.*

875. Ohne die Beschaffenheit der s c h n e e a r t i g e n w e i-
c h e n S c h i c h t a m B o d e n d e r K r i s t a l l i s i e r w a n n e n
f ü r K r i s t a l l s o d a zu kennen und ohne Kenntnis der be-
sonderen Arbeitsweise läßt sich die Ursache dieser Bildung
schwer angeben. Wenn Sie mit Chlorkalk arbeiten, ließe sich
vermuten, daß sich am Boden kohlensaurer Kalk abgesetzt
hat; vielleicht ist aber auch ein Gehalt an Bikarbonat die Ur-
sache. Am sichersten läßt sich ein Urteil fällen, wenn Sie eine

Probe der Schicht, deren Eigenschaften etwas eingehender hätten angegeben werden sollen, untersuchen lassen. Möglicherweise handelt es sich auch nur um ein anderes schwerer lösliches Hydrat der Soda. *Br.*

876. Trotz der Richtlinien, welche die Kolloidchemie für die Bildung von Emulsionen gibt, ist man doch immer gezwungen, für jeden Fall die Mengenverhältnisse und besonderen Arbeitsbedingungen festzulegen. Dies gilt auch für eine Emulsion aus Tetralin, Seifenlösung und Türkischrotöl. Die letzteren beiden sind jedes für sich Emulgatoren. Es ist nur zu bemerken, daß die Seifenlösung nicht zu verdünnt, jedenfalls nicht unter ca. 2% stark zur Anwendung gelangt. Das Türkischrotöl darf nur in mit Alkali neutralisiertem Zustand verwendet werden. Wichtig ist ferner, daß das Tetralin in der Seifenlösung-Türkischrotöl-Mischung möglichst fein verteilt wird, sodaß die Verringerung der Oberflächenspannung, die nicht nur vom Material, sondern auch von der Größe der dispersen Masse abhängt, voll ausgenützt wird. Dies erreicht man durch eine feine Verteilung mit Maschinen, wie Schüttelmaschinen, Kessel mit schnellaufendem Planetenrührwerk, Emulgier- und Homogenisierungsmaschinen. *Br.*

877. Der Verkauf von Ätznatron an private Personen ist in Deutschland verboten; erlaubt ist nur der Verkauf bis zu einem Gehalt von 5% Ätznatron. Offenbar ist die Verordnung in Ungarn den deutschen Verhältnissen nachgebildet. Dasselbe gilt für Österreich. Wie der Verkauf in anderen Staaten und Amerika gehandhabt wird, entzieht sich unserer Kenntnis. In Deutschland ist die Gefährlichkeit und Schädlichkeit des Waschens mit Lauge so in alle Kreise gedrungen, daß es keiner Hausfrau oder Wäscherin einfallen wird, sie für Wasch- oder Reinigungszwecke zu gebrauchen; dafür sind Seife und Soda und Seifenpulver da. Für Scheuerzwecke gibt es eine Unzahl von Produkten, die meist aus einigen Prozenten Soda, im übrigen aus einem mechanisch reibenden Stoff, wie Fluß-, See-, Quarzsand, Bimssteinpulver, Silbersand etc. bestehen. Für den gefragten Zweck würde sich wahrscheinlich folgende Zusammenstellung eignen, die auch den behördlichen Vorschriften entspricht: 40 G.-T. Natronlauge mit 12½% Ätznatrongehalt werden heiß mit 60 G.-T. kalzinierter Soda gemischt, in flache Eisenpfannen ausgegossen und nach dem Erstarren in Stücke zerschlagen und verpackt. Auch eine Kombination von Wasserglas, Lauge und Soda würde gute Dienste leisten. *E. M.*

878. Das Kapoköl stammt aus dem Samen des hauptsächlich in Ost- und Westindien und Java verbreiteten gemeinen Wollbaumes. Es ist ein hellgelbes, dickes stearinreiches Öl, das kalt gepreßt als vorzügliches Speiseöl dient. Es kann auch für die Seifenfabrikation und andere technische Zwecke verwendet werden. Die Konstanten der Kapokfettsäure sind nach Ubbelohde: Schmelzpunkt 27,5—38° C, Erstarrungspunkt (Titer) 22—34° C, V.-Z. 190—205, J.-Z. 108—122,5; sie schwanken also in recht weiten Grenzen. Im übrigen hat das Öl in mancher Hinsicht Ähnlichkeit mit dem Baumwollsamenöl. *D. J.*

879. Die freie Rizinusölsäure hat sich als ausgezeichnetes schaumverbesserndes Mittel für Seifen bewährt, worauf Stiepel zuerst aufmerksam gemacht hat. Nebenbei bewirkt sie noch eine Neutralisierung des überschüssigen Alkalis. Ein Ranzigwerden der frei vorhandenen Fettsäure ist nicht zu befürchten, da sie sich, wie das neutrale Öl, durch Haltbarkeit und Widerstandsfähigkeit gegen Ranzidität auszeichnet. In gleicher Weise wie die Rizinusölsäure wirkt das daraus hergestellte sulfurierte Rizinusöl (Türkisch-Rotöl). Beide kann man den Seifenspänen auf der Piliermaschine im Ausmaß von 2—5% zusetzen. Die Rizinusölsäure stellt man sich leicht selbst her, indem man 100 kg Rizinusöl mit 36°iger Natronlauge verseift und die Seife mit etwas überschüssiger Salzsäure zersetzt. In größerem Maßstab kann man auch im Autoklaven oder nach Twitchell spalten; bis jetzt konnte keine Firma ermittelt werden, die Rizinusölsäure liefert. *M. B.*

880. Kleinere Blechemballagen kann man anstelle des Lötens mit einem Klebstoff leimen, den man erhält durch Quellenlassen von Hautleim in einer 20%igen Chlorcalcium-Lösung mit darauf folgender Lösung auf dem Wasserbad. Zweckmäßig rauht man die zu leimenden Blechflächen auf. *F. W.*

881. Eine Kunstmasse zur Massenfabrikation von Puppenarmen stellt man her durch Pressen von Papiermaché oder eines Gemisches aus gleichen Teilen Ton, Kieselgur und Cellulose, das mit Wasser angeteigt und in Formen gepreßt wird. Als giftfreien, nicht abfärbenden Farbüberzug benutzt man einen entsprechend gefärbten Spirituslack. *H. Kr.*

882. Die wegen ihrer hervorragenden Eigenschaften beliebte Haarwaschseife Pixavon ist ein aus flüssiger Kaliseife und einem neutralen Teeröl (Pitral) hergestelltes Produkt. Ein ähnliches Produkt, das gut schäumt, erhält man durch Verseifung von 10 kg Cochinkokosöl, 5 kg Talg, 5 kg Arachid- oder besser Olivenöl (Baumöl) mit 15 kg Kalilauge 35° Bé auf halbwarmem Wege (ca. 75° C). Nach Eintritt des Verbandes läßt man bei der genannten Temperatur solange stehen, bis ein dunkler klarer Seifenleim erhalten wird (mindestens 3 Stunden), den man genau mit Hilfe von Phenolphthaleinlösung auf neutral abrichtet. Es darf also weder freies Alkali in merkbarer Menge (unter 0,08%), noch unverseiftes Fett [vor]handen sein. Entspricht der Seifenleim, so setzt man zuerst [...] Alkohol (den man auch schon bei der Verseifung zufügen k[ann], wobei er aber wieder zum Teil verdampft) und 8—9 kg k[alk]freies, wasserhelles Glyzerin zu, worauf man mit einer 10[...] klaren Pottaschelösung (je nach dem gewünschten Fettsä[ure]gehalt, 20—50 kg) in Lösung bringt. Der Lösung rührt [man] 2—5% in der doppelten Menge Alkohol gelöstes Anthr[...] (Knoll & Co., Ludwigshafen a. Rh.) zu. Eine Trübung [ver]schwindet beim Stehen wieder.

883. Es ist nicht anzunehmen, daß das Rollen [der] Seifenflocken von der Flockenmaschine herrührt, wahrscheinlicher liegt die Ursache in der Seife, im Fetta[nsatz] oder im Feuchtigkeitsgehalt. Die zum Walzen kommenden S[eifen] müssen aus einer tadellosen Seife stammen und besonders [hin]sichtlich Fettsäuregehalts ein sich nicht mehr veränderndes [End]produkt darstellen. Jede Volumveränderung der Flocken [kann] zu einem Rollen führen, da die dünne Masse der auftrete[nden] Spannung nachgibt. *R.*

884. Unseres Wissens eignet sich für eine 2-t-Tagesp[ro]duktion zur Herstellung von Sprühseifen das [Ver]fahren von Herrn Dr. Löffl, Berlin O. Da wir über das Verfa[hren] selbst nicht unterrichtet sind, vermögen wir auch nicht a[nzu]geben, ob Ihre vorhandenen Einrichtungen (Druckkessel [...] Kompressor) dazu Verwendung finden können.

885. Zu Ihrem Mottenmittel nehmen Sie als Ers[atz] für Kampfer und Naphthalin, die Ihnen zu leicht f[lüch]tig sind, am besten Hexachloräthan, das in Alkohol restlos [lös]lich ist und erst bei 184° C siedet. Außerdem ist es noch w[irk]samer als Kampfer und Naphthalin.

886. Flüssige Rasierseifen sind Kaliseifen, di[e in] Alkohol, Glyzerin und Pottaschelösung gelöst werden. Bei i[hnen] kommt es vor allem darauf an, daß sie möglichst neutral s[ind], weshalb der Seifenleim genau auf überschüssiges Alkali und [un]verseiftes Fett zu prüfen ist, wie in Antwort 882 vorlieg[ender] Nummer angegeben ist. Die Verseifung kann halbwarm oder [auf] kaltem Wege erfolgen. Der Ansatz kann in folgender Weise [ge]wählt werden: 10 kg frischer Rindertalg, 4 kg Cochinkok[osöl], ca. 6 kg Kalilauge 50°ig, 7 kg 20%ige Pottaschelösung, [...] kalkfreies, wasserhelles Glyzerin, 10 kg Alkohol. Nach der [Lö]sung läßt man gut auskühlen und filtriert evtl. vom Boden[satz] und parfümiert die klare Lösung mit einer in etwas Alk[ohol] gelösten Parfümkomposition von 150 g Lavendelöl und [...] Bergamottöl.

887. Die Ihnen erteilte Auskunft über die Verwendung [von] Alkohol zur Erzeugung von nicht festen [Seifen] zur [Kör]perreinigung und -pflege bestimmten und gereinigten Sei[fen] ist richtig. (Branntwein-Verwertungs-Ordnung, 2. Absch[nitt]. Verwendung von Branntwein zum ermäßigten Verkaufspreis [für] gewerbliche Zwecke; nach § 85 Abs. 2.) Flüssige Seif[en in] größeren als 200 g fassenden Gebinden enthält keinen Alk[ohol] zu ermäßigtem Preis; wenn solcher vorhanden ist, dann mu[ß er] zum Normalpreis bezahlt werden; meist sind solche Se[ifen], besonders für Seifenspender, ohne Alkohol hergestellt. [Der] Preis ist auch so niedrig, daß die Verwendung von Alkohol [aus]geschlossen ist. Hinsichtlich der Herstellung solcher Prod[ukte] verweisen wir auf den Artikel in Nr. 6 d. J., ferner auf [Ant]wort 381 in Nr. 20, 435, 438, 439 in Nr. 23, 637 in Nr. 34, [...] in Nr. 36 d. J. *G.*

888. Um aus Soja- und Sonnenblumenölf[ett]säure den gelben Farbstoff zu entfernen, kö[nnen] Sie versuchen, das Öl mit 30%igem Wasserstoffsuperoxyd [bei] gewöhnlicher oder nur wenig erhöhter Temperatur zu blei[chen]. Man rührt zu diesem Zweck 1—3% des Bleichmittels in das [Öl], das sich in keinem Metallgefäß (Kupfer, Eisen, Aluminium [...]) befinden darf, und läßt dann ruhig bedeckt, am besten [über] Nacht stehen. Wenn überhaupt, erhalten Sie auf diese W[eise] einen guten Bleicherfolg; Fettsäuren sind aber meist d[urch] höhere Erhitzung verfärbt und werden daher durch kein Bl[eich]verfahren nennenswert heller. In solchen Fällen hilft ra[...] nur die Destillation.

Palmöl läßt sich am leichtesten durch eingeblasene [oder] eingesaugte Luft bleichen, wobei man die Temperatur [auf] 100° C hält. Um gute Resultate zu erhalten, ist eine [Vor]reinigung des Palmöles (Aufschmelzen auf kochendem W[asser] oder Salzlösung) notwendig. Man bedient sich dazu eines [...]ting-Bleichapparates, den man sich aber auch notfalls s[elbst] zusammenbauen kann. Voraussetzung ist das Vorhande[nsein] von Dampf. *M.*

— Sie irren! Der Farbstoff des Soja- oder Sonnenblu[men]öles ist dem des Palmöles durchaus nicht ähnlich. Er läßt [sich] bekanntlich auch nicht durch Luftbleiche, d. h. beim Du[rch]blasen eines Luftstromes zerstören. Das Entfärben von [Fett]säuren ist immer schwieriger und unangenehmer als das [der] Neutralöle; nicht so sehr, weil die Fettsäuren sich gegen [Ent]färbungsmittel widerstandsfähiger verhalten, aber weil die [Ap]paratefrage eine große Rolle spielt. Wenn Sie mit Bleiche[rde] arbeiten, was chemisch am einfachsten und wirksamsten ist, hätten Sie verbleite oder aus Aluminium hergestellte Bl[eich]rührwerke zu verwenden. Die Filterpresse müßte aus Br[onze] oder Aluminium hergestellt sein oder mindestens aus Holz,

rial für Filtertücher käme nur Kamelhaar, das gegen auch nicht unbegrenzt widerstandsfähig ist, oder Frage. Wenn Sie nicht mit Bleicherden, sondern mit offsuperoxyd bleichen wollten, so könnten Sie in dem Bleichungsart an sich schon erforderlichen Aluminiumbeiten. Aber Wasserstoffsuperoxyd ist teuer, und die muß vorher gut gereinigt werden. Sie sagen nicht, Fettsäure durch Spaltung aus dem Neutralfett hergeoder ob es sich um Raffinationsfettsäure aus der industrie handelt. In ersterem Falle täten Sie weitaus as Neutralöl vor der Spaltung zu bleichen. Im zweiten r anscheinend vorliegt, dürfte doch einzusehen sein, Durchführung nicht einfach und wirtschaftlich ist. Sonst die großen Raffinerien ihre Raffinationsfettsäuren vor kauf bleichen, um bessere Preise zu erzielen. † † †

Die Herstellung des Persils soll tatsächlich durch zeitiges dosiertes Zusammenlaufen des pulvers mit dem Perborat vor sich gehen, also Weise, wie es in der Frage vermutet wird. Es ist aber rscheinlich, daß die beiden Pulver nach dem Zußen noch eine Mischvorrichtung passieren. Die Art chreibung des Verbrauches von Persil (das ganze Paket al) läßt den Schluß zu, daß die Mischung wirklich eschilderten Art erfolgt. Sicherer wäre allerdings ein in einer Mischmaschine, doch würde diese Art wohl den Rahmen der Fließarbeit passen, nach der das Persil vird. *P. S.*

Als Brezellauge wird eine 3%ige Natronlauge ver-Ein Bäckermeister gab mir an, daß er 100 g 60%igen % NaOH) Laugenstein in 35 l Wasser löse. Die Färn mit jedem beliebigen wasserlöslichen, giftfreien (Hausseifengelb etc.) vorgenommen werden. Im allwird die Lauge ungefärbt verwendet. *D. J.*

Eine billige flüssige Seife stellt man sich am eindurch Auflösen einer Kristallschmierseife in einer klaren lösung her, z. B. löst man 1 kg ungefüllte Schmier-1 kg Pottaschelösung von etwa 10° Bé. Will man die ser haben, dann setzt man noch etwas Alkohol und zu, andernfalls müßte man in noch mehr Pottascheflösen; die Lösung erfolgt in der Wärme, worauf man lange kalt absitzen läßt, den klaren Teil abhebert, den eil filtriert und das Filtrat mit der klaren flüssigen einigt. Soll die Seife Körper haben, also dickflüssig erwendet man außerdem zum Lösen eine starke Zuckerür stark schäumende flüssige Seifen stellt man sich aus end zusammengestellten Fetten einen neutralen Seifenden man in einer der vorstehend erwähnten Lösungen klare Lösung wird dann verschiedentlich parfümiert. *R. K.*

Mit der Erfindung, „die Seifenstücke so zu daß sie abtropfen", meinen Sie wohl den Pat.ter Apee, wie ihn die Kunststoff G. m. b. H., Berlin uf den Markt bringt. *R.*

Zur Herstellung von Schuhcreme im Klein-genügen ein gasgeheizter Schmelz- und Mischkessel, ltisch und einige Abfülltrichter. Die Räume sollen mögichmäßig Normaltemperatur, also 15—20° C haben und Zugluft sein. Im großen ist die Schuhcremefabrikation bel, wenn Sie mit den bekannten Marken konkurrieren d. h. ein Millionenkapital haben. Mittlere Betriebe tun schwer, während kleine Betriebe, die ihre Ware durch etc. vertreiben, u. U. im Verhältnis besser als die betriebe rentieren. Vorzüglich können Sie sich über tellung von Schuhcreme unterrichten aus: „Chemische Vorschriften, Aus der Praxis für die Praxis", Preis Verlag der S.-Z. *Hbg.*

Ob Kasein sich zur Herstellung von Kaltwassereignet, hängt davon ab, ob die zur Anwendung komarbe sich mit dem zur Lösung des Kaseins in Ausommenen Alkali verträgt. Im allgemeinen eignen sich und Mineralfarben dazu. *W. M.*

Sprechsaal.

steht unseren Lesern unentgeltlich zur Verfügung, jedoch übernimmt n für Form und Inhalt dieser Sprechsaal-Artikel dem Leserkreise eine Verantwortung. Im Hinblick auf den knappen Raum für diese üssen die Einsendungen so kurz als möglich gehalten werden. Artikeln, die in unsachlicher Weise eine Herabsetzung des Gegners öffentlichen Meinung bezwecken, wird die Aufnahme versagt.

ifenherstellung in voller Fließarbeit.

der letzten Hauptversammlung des Vereins deutscher in Dresden (30. V. bis 3. VI. 1928) hielt in der Fachr Fettchemie Herr Dr. *Löffl* einen sehr interessanten ber das obengekennzeichnete Thema. Leider in letzter erhindert, an der Tagung teilzunehmen, erfahre ich, kurzen Referaten in verschiedenen Fachzeitschriften[1]), heres über den Vortrag aus dieser Zeitschrift.[2])

Es ist eigentlich verwunderlich, daß eine so alte Fabrikation, wie die Seifensiederei, noch immer, trotzdem sie längst aus einem Handwerk zur Industrie geworden, ihre alten empirischen Methoden beibehalten hat, auch trotzdem die chemische Forschung die Vorgänge beim Verseifungsprozeß ziemlich restlos aufgeklärt hat.

Die von Dr. *Löffl* vorgeschlagene Verseifungsmethode unter Druck (im geschlossenen Kessel) ist durchaus sympathisch, und man kann nur wünschen, daß sie weiteste Verbreitung finden möge, um im praktischen Betrieb weitere Verbesserungen zu erfahren.

Betonen möchte ich, daß m. E. erst durch das vorgeschlagene Dispersoid-Druckverfahren das Seifensieden zu einer wirklichen chemischen Industrie erhoben wird, bei der die Probe im Reagenzglas die rein individuelle Begutachtung des werdenden Produktes im Kessel ablöst.

Die seit einiger Zeit in den Handel gebrachten Seifenspäne, Seifenflocken[3]) etc. sind m. E. als ein Fortschritt zu begrüßen, denn sie gewährleisten ein gleichmäßigeres Produkt als ein Riegel Kernseife und gestatten durch leichte Löslichkeit in warmem Wasser das Waschen in einer Seifenlösung, was doch entschieden richtiger ist als das wiederholte Einseifen mit einem mehr oder weniger handlichen Seifenstück. Auch bieten sie wohl mehr Gewähr für Reinheit, d. h. Freisein von fremden Beimengungen, die mit Seife nichts zu tun haben.

Zu dem Punkt Seifenpulver[4]) möchte ich mir einige Bemerkungen erlauben:

Die Bezeichnung ist nicht ganz einwandfrei, denn Seifenpulver ist — pulverisierte (reine) Seife (sapo pulveratus der Apotheken). Das unter diesem Namen von Dr. *Löffl* aber verstandene Gemisch von Seife und Soda ist richtiger als „Waschpulver" zu bezeichnen, analog den Präparaten: Scheuerpulver, Putzpulver etc.

Weiter ist Waschpulver eigentlich auch kein Waschmittel sondern ein Einweichmittel, das dem Wasser, in dem die zu reinigende Wäsche zweckmäßig etwa 12 Stunden vor dem eigentlichen Waschen, eingeweicht wird, zugesetzt werden soll, um die schmutzlösende Kraft des Wassers zu erhöhen. Beim darauf folgenden Waschprozeß aber nimmt man dann reine Kernseife in Spänen, Flocken oder auch in einem Stück, je nach Gefallen.

Ich muß daher auch einem Zusatz von Wasserglas zu Waschpulver als einer Verfälschung unbedingt entgegentreten. Wasserglas hat weder in Seife, noch in Waschpulver irgendetwas zu suchen, sein schädigender Einfluß auf die Wäschefaser ist längst erwiesen und bekannt.

Die Herstellung auch von Waschpulver nach dem Dr. *Löffl*schen Dispersoid-Druckverfahren dürfte für größere und selbst für mittlere Seifenfabriken gewiß das gegebene sein. Für die vielen Betriebe der chemisch-technischen Kleinindustrie aber, die oftmals nur Waschpulver (event. noch ein oder das andere derartige Präparat) in kleinen Mengen herstellen, dürften die Anschaffungskosten (und somit auch Verzinsung und Amortisation) für eine solche Anlage — Dr. *Löffl* gibt an: für eine Tagesleistung von 1500 kg etwa RM 3850 (ohne Einbaukosten, Gebäude, Dampferzeuger) — wohl zu hoch sein.

Aber auch diesen Kleinbetrieben stehen ja Verfahren zu Gebote, die auch in einem Arbeitsgange ein fertiges Waschpulver geben, ohne Zuhilfenahme einer Mühle. Die von Dr. *Löffl* angeführten Nachteile des gemahlenen Pulvers gegenüber dem direkt erzeugten gebe ich unbedingt zu. Auch ist die oftmals noch verlangte Staubfeinheit bei Waschpulvern nach meiner Erfahrung vollkommen zwecklos, da sich ein feinkörniges Pulver schneller löst und nicht zusammenbackt. Direktor *Albrecht*.

---

[1]) Zchr. f. angew. Chem. XLI (1928), S. 632; Chem.-(1928), S. 470.

[2]) S.-Z. LV (1928), S. 273 u. S. 306.

[3]) S.-Z. LV (1928), S. 274.

[4]) S.-Z. a. a. O.

Bestimmung der Kalkbeständigkeit von Seifen.

In Nr. 44 d. J., S. 372 empfiehlt Herr *Pomeranz* auf Grund seines Erachtens ein Verfahren zur Prüfung der Kalkbeständigkeit von Seifen, das samt und sonders unzutreffend ist.

Die Ausdrucksweise des Herrn *Pomeranz*: „M. E. würde folgende Bestimmungsmethode zu richtigen Schlüssen führen," beweist recht eindeutig, daß sich Herr *Pomeranz* bisher noch nicht der Mühe unterzogen hat, selbst nach seinem verfehlten Verfahren Kalkbeständigkeitsprüfungen in Seifen vorzunehmen. Zunächst begeht Herr *Pomeranz* den Fehler, den Fettsäuregehalt der Seifen nicht zu berücksichtigen.

Daß das von *Pomeranz* beschriebene Prüfungsverfahren zu ganz unbrauchbaren Resultaten führen kann, werde ich auf Grund der Ergebnisse einer großen Anzahl durchgeführter Kalkbeständigkeitsproben beweisen.

Klares Kalkwasser mit 1,32 g Ätzkalk im Liter (also stärker als $^1/_{20}$ normal) wird unter Verwendung von Phenolphthalein als Indikator mit Normal-Salzsäure neutralisiert. Man benötigt für 1 Liter des Kalkwassers 47,1 bis 47,2 cm³ Normal-Salzsäure und erhält nun ein Härtewasser von 126 deutschen Graden (etwas schwächer als $^1/_{20}$ normal).

Man verdünnt nun 1 Volumteil dieses Härtewassers mit 4 Volumteilen destill. Wassers und erhält ein Härtewasser von 25,2 deutschen Härtegraden.

Man wärmt 0,5 Liter des Härtewassers auf 60 bis 70° C an und setzt nun im Sinne der Vorschrift von *Pomeranz*, 3, 4 oder 5 g garantiert reine, in Späne geschnittene Marseiller Seife zu. Man steigt mit der Temperatur allmählich zur Kochhitze und, siehe da, man erhält ein nur ganz leicht opalisierendes, fast klares Seifenbad, dessen Aussehen sich auch nach viertelstündigem Kochen nicht ändert.

Man kann auch 4 bis 5 g der Seifenspäne in einem Liter des warmen Härtewassers lösen und erhält gleichfalls ein schönes klares Seifenbad. Verwendet man 1 Liter des Härtewassers von 25,2 deutschen Graden, so berechnet sich die dem Kalkgehalt desselben äquivalente Menge Marseiller Seife von 62% Fettsäuregehalt mit 4,07 Gramm. Im Versuch 2 wurden somit fast genau stöchiometrische bezw. 22 bis 23% überstöchiometrische Mengen Seife gelöst.

Es ergibt sich somit die bisher kaum bekannte Tatsache, daß echte Marseiller Seifen in stöchiometrischer oder überstöchiometrischer Menge gegen ein Wasser von 25 deutschen Härtegraden beständig sind.

Die dem Kalkgehalt von 1 Liter des Härtewassers genau entsprechende Menge Marseiller Seife beträgt 4,07 Gramm.

Alle anderen Seifen flocken unter diesen Versuchsbedingungen bereits stark aus.

Auf Grund dieser Proben müßte man, insbesondere im Sinne der Anschauungen von *Pomeranz*, die reine Marseiller Seife als sehr gut kalkbeständig bezeichnen. Die Kalkbeständigkeit der Marseiller Seife ist aber nur scheinbar.

Wäre die Marseiller Seife in ihren verschiedenen industriellen Verwendungszwecken in den verschiedenen Konzentrationen so schön kalkbeständig wie in dem angedeuteten Versuch, dann könnten sich z. B. alle Seidenfärbereien, die Marseiller Seife zum Entbasten der Seide verwenden, auch ohne Wasserenthärtungsanlagen behelfen.

Die Gefahr der Kalkseifenbildung bei Verwendung mittelharter Wässer liegt nicht im Kochprozeß der Seide. Erst bei Spülung der abgekochten Seide kommt es zur Kalkseifenbildung, also dann, wenn die Marseiller Seife in weit unterstöchiometrischer Menge vorhanden ist.

Ähnlich, aber meist ungünstiger, liegen die Verhältnisse in den Dampfwäschereien, in welchen selbst das Abkochen der Wäsche in Seifen-Soda-Bädern häufig mit unterstöchiometrischen Mengen von Seife vorgenommen wird. Dennoch erhält man schäumende Seifenbäder, welchen Umstand man ganz leicht an den an manchen Waschmaschinen angebrachten Überlaufrohren feststellen kann.

Die Umsetzung der Seife in sodahaltigen Seifenbädern findet somit durchaus nicht in jenen stöchiometrischen Verhältnissen statt, wie bisher fast allgemein angenommen wird.

Löst man: $\frac{4,07}{5}$ bis $\frac{4,07}{10}$ d. i. 0,80 bis 0,40 g Marseiller Seife in 1 Liter des Härtewassers auf und bringt das Seifenbad auf Kochhitze, dann macht sich die Bildung schmieriger Kalkseifen deutlich bemerkbar. Die Marseiller Seife ist somit in einer Menge, die dem fünften bis zehnten Teil der Kalksalze des Härtewassers entspricht, nicht mehr kalkbeständig.

Die beste aller Seifen, die reine Marseiller Seife ist somit in überstöchiometrischen, stöchiometrischen und mäßig unterstöchiometrischen Mengen, bezogen auf die Menge der im verwendeten Wasser gelösten Härtebildner, bis zu einer Härte von ca. 27 deutschen Graden gut kalkbeständig. In erheblich unterstöchiometrischen Mengen versagt die Kalkbeständigkeit dieser Seife. Gegen härtere Wässer, z. B. gegen Wässer von 40 deutschen Graden, ist die Marseiller Seife in stöchiometrischen oder mäßig überstöchiometrischen Mengen nicht mehr kalkbeständig. Es treten Kalkseifen-Ausscheidungen ein, die in ihrer Menge aber geringfügiger sind als die jeder anderen Seife.

Ich habe Seifenproben aus aller Herren Länder vergleichsweise neben reiner Marseiller Seife geprüft, aber keine einzige Seife gefunden, die gegen ein Wasser von 25 bis 27 deutschen Härtegraden unter den angeführten Versuchsbedingungen so beständig ist wie Marseiller Seife. Alle anderen Seifen zeigen gegen Wässer genannter Härte eine reichliche Bildung von Kalkseifenschmieren.

Nach *Pomeranz* kann die Kalkseifenausscheidung durch Einverleibung einzelner Fettlöser zur Seife verhindert werden. *Pomeranz* meint wohl mit den Fettlösern das Cyclohexanol oder das Methylcyclohexanol. Um eine zufriedenstellende Kalkbeständigkeit zu erzielen, müßten den Seifen so große Mengen dieser Hydrierungsprodukte zugesetzt werden, daß man flüssige, seifenhaltige Produkte erhält, die nicht mehr als Seifen, sondern als Textilöle auszusprechen sind.

Hingegen sind Herrn *Pomeranz* weitere Verfahren unbekannt, nach welchen sich Seifen oder Schmierseifen herstellen lassen, die gegen Meerwasser von 360 bis 380 deutschen Härtegraden recht gut kalkbeständig sind.

Für Schiffe, die viele Monate bis zu einem Jahr auf der See weilen, z. B. für Walfischfänger, bedingt die Verwendung derart kalkmagnesiabeständiger Seifen eine weit bessere Ausnütz[ung] des Schiffsraumes und eine große Ersparnis an Kohle, da nicht wie bisher notwendig ist, die überaus großen Mengen Süßwasser zwecks Körperpflege sowie zur Reinigung Wäsche und Kleider mitzuführen. Die von *Schrauth* (Hand[buch] der Seifenfabrikation, 5. Auflage, S. 312) beschriebenen Wa[sch]glasseifen zum Waschen in Seewasser sind nach meinen Seewasser vorgenommenen Waschversuchen, vollkommen brauchbar.

Der zweite von *Pomeranz* empfohlene Weg, kalkbestän[dige] Seifen, bezw. Seifen im engeren Sinn des Wortes, die kal[kbe]ständig sind, durch weitgehende Umwandlung von Fettsä[uren] aller Art in Sulfofettsäuren und Verseifung derselben herzuste[llen], ist lediglich ein Phantasiegebilde. Herr *Pomeranz* möge zunä[chst] versuchen, aus den üblichen Fettrohmaterialien das von ihm [an]gedeuteten Präparat herzustellen, mit dem nicht seifenhal[tigen] Präparat seine Wäsche zu waschen oder waschen zu lassen, alsdann, aber nicht früher, die interessierten Leser dieser [Zeit]schrift zu belehren und zu bekehren.

Wien, 5. November 1928.

Ingenieur-Chemiker *Welwart*, Wien IX.

Alarmnachricht über die Seifenindustrie.

Im Handelsblatt der Chemiker-Zeitung vom 31. Okt[ober] d. J. finden wir unter „Wochenbericht über den Chemika[lien]markt" nachstehende Notiz:

„Die in der Seifenindustrie seit längerer Zeit im Gange „findlichen Verhandlungen, die auf Gründung eines Syndi[kats] „abzielten, dürften scheitern. Es ist zu begrüßen, daß „ein weiteres Gebiet von so bedeutendem Ausmaß „Diktatur der Großunternehmer verfällt und daß der „Wettbewerb erhalten bleibt."

Diese in solch' allgemeiner Form gehaltene Meldung bestimmt unrichtig, schon mag es zutreffend sein, daß ledi[glich] unter den führenden deutschen Fabriken der Toiletteseif[en]industrie ähnlich geartete Verhandlungen geschwebt ha[ben]. Aus diesem Grunde ist es auch bedauerlich, daß ein s[o] angesehenes Fachblatt, wie die Chemiker-Zeitung, sich zu [einer] Veröffentlichung verleiten ließ, die nur zu leicht Unruhe in Kreise der Verbraucher zu tragen geeignet ist. Daß diese [Be]fürchtung nicht von der Hand zu weisen ist, beweist die [Tat]sache, daß die Hamburger Schriftleitung einer ersten rh[eini]schen Tageszeitung gestern bei uns telephonische Rückf[rage] hielt, um nähere Einzelheiten über die beabsichtigte Grün[dung] eines „Seifensyndikats" zu erfahren. Sehr wahrscheinlich diese Alarmnachricht mit zurückzuführen auf den erfreuli[cher]weise immer mehr zum Durchbruch kommenden Gedanken Herbeiführung einer Preisverständigung, besonder[s] Schmierseife. Hierdurch soll eben dem weiteren Niedergang Seifensiedergewerbes Einhalt geboten werden, und solche [Be]strebungen sind auch vom volkswirtschaftlichen Standpunkt nicht zu „bedauern", sondern lebhaft zu begrüßen.

Kein einsichtiger Fachmann wird wohl jemals dem Geda[nken] der Gründung eines „Syndikats" gehuldigt haben, schon halb nicht, weil er in der Praxis undurchführbar sein d[ürfte]. Man weiß eben nur zu gut, daß bei einer der Allgemeinhe[it] sich schon unsympathischen Syndizierung der Seifenindu[strie] sofort wieder Außenseiter auf dem Plan erscheinen we[rden], selbst wenn das zunächst nur unter Zuhilfenahme ganz p[rimi]tiver Betriebsmittel geschieht.

Wir möchten nur den dringenden Wunsch zum Aus[druck] bringen, daß den anerkennenswerten Bestrebungen zur He[rbei]führung gesünderer Existenzmöglichkeiten innerhalb des Se[ifen]siedergewerbes endlich der Erfolg beschieden sein möge. Erreichung dieses Zieles wird es natürlich nicht zu umg[ehen] sein, daß etwaige Sonderwünsche zugunsten der Gesamthei[t zu]rückgestellt werden müssen. Alle Eigenbrötelei muß eben [bei]seite gelassen werden, wenn der Weg zur Tat nicht vers[perrt] werden soll. Sofern es in dieser Hinsicht nicht an dem W[eit]blick eines jeden einzelnen mangelt, dann dürfte der Zeitp[unkt] nicht mehr fern sein, daß die Freude am Beruf wieder [Ein]kehr hält.

Hamburg, den 6. November 1928.

Carl Heinr. Stöber K. a.

Sterbekasse der Vereinigung der Seifensieder [und] Parfümeure, E. V.

Tagebuch Nr. 901/28.

Aufforderung zur Einzahlung für den elften Sterbefal[l]

Durch das Ableben unseres Mitgliedes, des Herrn [...] *Kesel* in Hamburg kamen die für den zehnten Sterbefall ge[sam]melten Gelder an seine Hinterbliebenen zur Auszahlung.

Die Mitglieder werden daher ersucht, innerhalb eines [Zeit]raumes von vier Wochen die Beiträge für den elften St[erbe]fall zu überweisen. Beiträge, die bis ersten Dezember nicht gezahlt sind, werden durch Nachnahme erhoben.

Mannheim, den 3. November 1928.

Der Verwalter: *K[...]*

Seifensieder-Zeitung

[Ru]ndschau über die Harz-, Fett- u. Oel-Industrie

Unabhängiges Fachblatt

Publikationsorgan der Vereinigung der Seifensieder und Parfümeure, E. V., Sitz München.

(nur Postbezug innerhalb des Reichsgebietes): Vierteljährlich 9.— R.-M.; bei Bezug vom Verlag 10.— R.-M.; für das Ausland 12.— R.-M. Die Lieferung ... fahr des Empfängers vor sich. In Fällen von höherer Gewalt Streik, Aussperrung, Betriebsstörungen hat der Bezieher weder Anspruch auf Lieferung noch auf ...g des Bezugspreises. Einzelnummern das Stück 1.— R.-M. (Inland) bezw. 1.20 R.-M. (Ausland); Abgabe ausnahmslos nur gegen Voreinsendung der Kassa. ...k = 10/42 Dollar). — Anzeigenpreis: Die einspaltige Millimeter-Höhe 15 Pfg.; für Stellengesuche 10 Pfg. (1 Reichsmark = 10/42 Dollar). Berechnet wird der von Anzeige ... Abtrennungsstriche eingenommene Raum. Bei Plazierungsvorschrift bis zu 50% Zuschlag. Nachlässe 5—33⅓%. Der Nachlaß fällt fort bei Nichteinhaltung der Zahlungs-...bedingungen, es tritt dann der Bruttopreis in Kraft. Stellenmarkt- und Gelegenheitsanzeigen jeder Art finden nur gegen vorherige Einsendung der Anzeigengebühr ...nzeigen unter Zuschlag von 80 Pfg.) Einschaltung. Ort der Zahlung und des Gerichtsstandes: Augsburg. Annahmeschluß für Anzeigen: Dienstag Vormittag.
...den Donnerstag. Herausgeber: Verlag für chemische Industrie H. Ziolkowsky G. m. b. H., Augsburg. Geschäftsstelle: Pfannenstiel 15.
Fernsprecher: Redaktion: E. Marx und Dr. M. Bauer. Postscheck-Konten:
...d Anzeigen-Annahmestelle 2685. Briefanschrift: Seifensieder-Zeitung Augsburg VII Postfach. München 9804; Wien 59442; Zürich VIII 11927.

...hrgang. Augsburg, 22. November 1928. Nr. 47.

...senschaftliche und Fach-Artikel, die dem ... dieses Blattes angepaßt sind, werden jederzeit ...tgegengenommen und entsprechend honoriert.

...ie Bestimmung des Trübungspunktes von Textilseifen.

Von Dr. *Adolf Welter*.

(Eing. 7. XI. 1928.)

...r. 44 dieser Zeitschrift, Seite 368, glaubt *W. Herbig*, ...er den wesentlichen Inhalt meiner Arbeit über die ...ng des Trübungspunktes von Textilseifen bestätigen ...nen Ausführungen widersprechen zu müssen.

...mir zur Verfügung stehende Zeit erlaubt mir leider ... die Ausführungen *Herbig's* mit der wünschenswerten ...hkeit und experimentellen Belegen einzugehen, und ich ... deshalb auf die kurze nachfolgende Erwiderung be-...:

...er große Einfluß, den der Kohlensäuregehalt eines ...en Wassers auf die Bestimmung des Trübungspunktes ...en Seife hat, wird nicht bestritten. Es erübrigt sich ...auf näher einzugehen, zumal sich jeder selbst von den ...n Unterschieden, die je nach dem vorhandenen Kohlen-...lt eintreten, leicht überzeugen kann. Es bedarf also ...*Herbig* gegenüber einer Rechtfertigung, warum ich ...n Punkt glaubte besonders aufmerksam machen zu ...erade der Umstand, daß man in den Einheitsmethoden ...estimmung des Trübungspunktes nur von „Wasser" ...ßt es erst recht wünschenswert erscheinen, auf die an ...r zu stellenden Anforderungen besonders hinzuweisen. ...elbstverständlich jeder Chemiker annehmen, daß hier ...liertes Wasser gemeint sein kann, aber zwischen destil-...asser und einem Wasser, das in der höchsten Potenz ...sch rein angesprochen werden kann, ist praktisch ...gewaltiger Unterschied.

...äst ist es nicht gleichgültig, ob man bei der Destil-...Wassers Soda oder Ätznatron zufügt. Das mit Soda ...Wasser gibt immer einen etwas höheren Trübungs-...as mit Ätznatron destillierte Wasser, was sehr wahr-... nicht allein mit der Dissoziation der Soda in Ätz-... Kohlensäure zusammenhängt. Ferner kann es sehr ... einer ungeeigneten Apparatur vorkommen, daß ge-...gen der Kalk- und Magnesiaverbindungen mechanisch ...rissen werden, diese können sich dann dem Auge ...adurch entziehen, daß die gleichzeitig mit über-...d im Kühler wieder absorbierte Kohlensäure Bikar-...et, die alsdann in Lösung gehen. Die Hauptrolle spielt natürlich die Zusammensetzung des zu destillierenden Wassers selbst und da manches Wasser erhebliche Mengen Kohlensäure oder Calciumbikarbonat enthält, so ist es nicht erstaunlich, wenn zumal die ersten Fraktionen Kohlensäure enthalten. Es braucht deshalb nicht unbedingt das Wasser aus Mineralwasserfabriken zu stammen, obgleich diese sonst durch den eignen Bedarf an destilliertem Wasser berufen sind, die Laboratorien zu versorgen.

Auch andere Momente, die aufzuklären mir leider meine Zeit nicht erlaubt, spielen noch eine bestimmte Rolle; so kann zum Beispiel in den meisten Fällen der direkt aus dem Dampfkessel entnommene kondensierte Dampf nicht für die Bestimmung der Trübungstemperatur benutzt werden, da sich hierbei meist, selbst nach dem Auskochen etwa vorhandener Kohlensäure, stärkere Trübungspunkterhöhungen zeigen, die nicht auf die Seife selbst zurückzuführen sind. Selbst wenn man den Dampf aus dem Dampfkessel durch mehrere Wasserabscheider schickt und das Überspritzen von Wasser hierdurch vollständig vermeidet und den Enddampf selbst durch eine Silber- oder Glasschlange kondensiert, so ist dieses Wasser nicht so einwandfrei, wie wenn man in derselben Apparatur lediglich frisches Wasser mit oder ohne Zusatz von Ätznatron auskocht.

Hieraus geht also hervor, daß die Frage des destillierten Wassers nicht so einfach liegt, wie *Herbig* annimmt. Es dürfte auch wohl nicht allgemein bekannt sein, daß der Einfluß von ganz geringen Mengen Kalk- und Magnesiaverbindungen schon bei der Bestimmung des Trübungspunktes eine sehr große Rolle spielt und zwar schon bei Verdünnungen, bei denen die normalerweise angewandten qualitativen Untersuchungsmethoden vollständig versagen. Wenn man zum Beispiel den Trübungspunkt einer Olivenölseife bestimmt und zwar einmal in einem einwandfreien destillierten Wasser und das andere Mal im gleichen Wasser, nachdem man vorher 10 Tropfen einer kalt gesättigten wässerigen Gipslösung zusetzte (entsprechend etwa 1 mg $CaSO_4$ pro Liter oder einer deutschen Härte von etwa 0,04 Grad), so liegen die Trübungspunkte 11—12° auseinander; außerdem ist auch schon das Aussehen der beiden Seifenbäder deutlich verschieden. Der sonst übliche Nachweis von Calcium oder Schwefelsäure durch Ammoniumoxalat oder Chlorbarium versagt jedoch für das Auge bei der vorstehenden Konzentration vollständig, und man wird doch nicht verlangen können, daß der Textilchemiker stets sein destilliertes Wasser, um das absolute Fehlen von Kalkverbindungen festzustellen, für die Prüfung konzentriert oder selbst die Spektrallinien untersucht. Mit anderen Worten, Fällungen mit sehr stark verdünnten Kalksalzlösungen sind dem Auge durch Verwendung von Seifenlösungen noch besser kenntlich zu machen als mit Ammoniumoxalat. Bei den Magnesiasalzen liegen die Verhältnisse sogar noch etwas ungünstiger. Auch das Vorhandensein kleiner kolloidaler Mengen

von Metallen, zum Beispiel Eisen, Kupfer, Nickel in einer Verdünnung, die schon einen Nachweis durch verschärfte Prüfungen verlangt, spielt bei den Trübungspunkten eine Rolle.

Auf Grund der vorstehenden Ausführungen muß ich deshalb auch heute noch das, was ich über die Anforderungen, die an destilliertes Wasser zu stellen sind, sagte, nicht für so „ganz selbstverständlich" halten, wie *Herbig* sagt.

2. Auf die weitere Bemerkung *Herbig's*, daß es ihm „nicht recht verständlich" sei, warum man eine trübe Seifenlösung vor der Bestimmung des Trübungspunktes nicht filtrieren soll, möchte ich folgendes bemerken:

Zunächst müßte man sich darüber einigen, welche Zwecke man mit der Bestimmung des Trübungspunktes verfolgen will.

Zweierlei wäre hierbei in Betracht zu ziehen. Zunächst, was *Herbig* wohl hauptsächlich im Auge hat, eine Beihilfe zur Bestimmung bestimmter physikalisch-chemischer Eigenschaften der zur Seifenherstellung verwendeten Fettsäuren, zum Beispiel des Schmelzpunktes der Fettsäuren, des Gelatinierungsvermögens der Seife, des Einflusses der Jodzahl, des Vorhandenseins von Oxyfettsäuren und Unverseifbarem usw. Diese Momente werden natürlich stark neben vielen anderen, zum Beispiel ob Kali- oder Natronseife vorliegt, den Trübungspunkt beeinflussen. Wenn *Herbig* dies allein im Auge hat, so ist gegen das Abfiltrieren von Trübungen nichts Besonderes einzuwenden, obgleich ich auch hierbei lieber darauf verzichten möchte. Ganz anders ist es jedoch, wenn die Trübungspunktbestimmung dazu benutzt werden soll, hauptsächlich die Reinheit einer Seife zu prüfen. Vor allen Dingen wäre hierunter zu verstehen die Reinheit in Bezug auf den Gehalt an Kalk- und Magnesiaseifen. Daß für die vorhandenen Zwecke der Textilindustrie verschiedene Rohmaterialien angewendet werden müssen, ist eine Selbstverständlichkeit, und ich hatte natürlich bei meinen Betrachtungen bei der Feststellung von Trübungspunkten nicht daran gedacht, daß sie besonders als Kriterium für die Verwendung von geeigneten Fettsäuren dienen soll, denn hierbei könnte die Bestimmung des Trübungspunktes allein sehr leicht bei Mischfetten zu irrigen Schlußfolgerungen führen.

In erster Linie bezogen sich meine Ausführungen auf die Bestimmung des Trübungspunktes bei Olivenölseifen zur Feststellung der Reinheit, so wie sie hauptsächlich in den Seidenfärbereien fortlaufend ausgeführt werden. Handelt es sich darum, die Fettsäuren auf die Eignung für bestimmte Textilzwecke zu untersuchen, so wird wohl hauptsächlich die Bestimmung der Jodzahl, des Schmelzpunktes der Fettsäuren, der Verseifungszahl, bezw. der Säurezahl, die Bestimmung der Oxyfettsäuren und des Unverseifbaren hierüber einen besseren Aufschluß geben als die Bestimmung des Trübungspunktes. Wichtiger wäre es dann noch, für bestimmte Zwecke den Gelatinierungspunkt bei bestimmten Seifenkonzentrationen festzustellen.

Meine Ausführungen waren, wie gesagt, hauptsächlich für die Olivenölseifen, also vor allem für die Seidenindustrie bestimmt, in deren Laboratorien man sich fast täglich mit der Bestimmung des Trübungspunktes beschäftigt und in denen man gerade dieser Frage ganz besondere Bedeutung beimißt. Was man aber hauptsächlich hierbei bestimmen will, das ist nicht die physikalische oder chemische Beschaffenheit der verwendeten Fettsäuren, denn diese wird man, wie oben erwähnt, zweckmäßiger durch andere Untersuchungen bestimmen, sondern hauptsächlich die „Reinheit" der Seife, vor allen Dingen in Bezug auf einen Gehalt an Kalk- und Magnesiaseifen. Jedem Textilchemiker ist es bekannt, daß die guten, technisch reinen Textilseifen der Natur ihrer Herstellung nach nicht absolut frei von Kalk- und Magnesiasalzen sein können, denn nicht jeder Seifenfabrikant kann sich für die Herstellung dieser Seifen eine besondere Destillationsanlage für das zu verwendende Wasser, eine Reinigungsanlage für die zu verwendenden Salzlaugen und die zu verwendenden Alkalien leisten. Es muß deshalb nach verschiedenen Methoden der beim Sieden entstehende Gehalt an Kalk- und Magnesiaseifen nach Möglichkeit so herunter gedrückt werden, daß der Trübungspunkt möglichst niedrig liegt. Es ist auch jedem Textilchemiker ein leichtes festzustellen, ob ein hoher Trübungspunkt auf die Verwendung ungeeigneten Rohmaterials oder auf einen Gehalt an Kalk- und Magnesiaseifen zurückzuführen ist, und man wird in den meisten Fällen finden, daß zwischen dem Trübungspunkt einer Seife und dem Trübungspunkt eines gleich starken Seifenbades, das durch Neutralisation der mit verdünnter Schwefelsäure aus derselben Seife abgeschiedenen Fettsäure mit Natronlauge erhalten ist, sich oft ein sehr großer Unterschied zeigt. Je kleiner dieser Unterschied zwischen den Trübungspunkten ist, desto mehr spricht dies für die Reinheit der Seife und die Sorgfalt der angewendeten Siedemethode, und gerade in den letzten Ja[illegible] sind durch die immer höher werdenden Ansprüche der Te[illegible] chemiker diese Methoden so verfeinert, daß der Unters[illegible] zwischen diesen beiden Trübungspunkten nur noch 2—3° h[illegible] stens beträgt.

Bei dieser Gelegenheit sei auch bemerkt, daß die Trübu[illegible] punkte durch die Verfeinerung der Herstellungsmethoden [illegible] ganz wesentlich herunter gesetzt werden konnten. Währen[illegible] *Heermann* noch 1923 für eine gute Sulfurölseife einen zwis[illegible] 30—40° C liegenden Trübungspunkt verlangte, können [illegible] schon die Forderungen der Textilchemiker für einen zwis[illegible] 18—27° liegenden Trübungspunkt leicht erfüllt werden und [illegible] lediglich durch apparative und chemische Verfeinerung [illegible] Siedemethoden. Wenn man also die Bestimmung des Trübu[illegible] punktes von diesem Standpunkte aus betrachtet, so ist es [illegible] meiner Ansicht nicht zulässig, vorher Trübungen von der [illegible] abzufiltrieren. Ich muß es jedoch in Bezug hierauf vollstä[illegible] der an dieser Frage interessierten Textilindustrie selbst [illegible] lassen, ob sie der Forderung *Herbig's* zustimmt oder nicht.

3. *Herbig* schließt ferner aus meinen Angaben, daß [illegible] Seife mit ausgekochtem destillierten Wasser einen Trübu[illegible] punkt von 27° C zeigte, die gleiche Seife mit einem and[illegible] destillierten Wasser, das nach den bisherigen Anforderu[illegible] vollständig einwandfrei war, jedoch einen Trübungspunkt [illegible] 32° aufwies, daß Kohlensäure nicht die Ursache für die [illegible] schiedenheit der gefundenen Trübungstemperatur sein kö[illegible] Diese Schlußfolgerungen *Herbig's* kann ich höchstens darau[illegible] rückführen, daß er annimmt, daß das zweite destillierte W[illegible] auch ausgekocht worden ist. Hiervon ist jedoch in meinen [illegible] führungen nichts enthalten, und es ist tatsächlich auch [illegible] ausgekocht worden, sondern das destillierte Wasser entsp[illegible] den normalen Anforderungen, das heißt, es war keine Trü[illegible] bei Prüfung auf Erdalkalien, Chlor, Schwefelsäure etc. ei[illegible] treten. In dem von mir beobachteten Falle war tatsächlich [illegible] Kohlensäure allein schuld an der Erhöhung des Trübungspun[illegible] Ob jedoch der betreffende Textilchemiker auch ein sonst [illegible] wandfreies Wasser erhalten hatte, war später nicht mehr [illegible] zustellen, aber aus meinen früheren Ausführungen geht ja [illegible] lich hervor, daß auch bisher nicht genügend beachtete Ursa[illegible] die Differenz in den Trübungspunkten erklären können.

Bei dieser Gelegenheit ist dann ferner noch zu erwä[illegible] daß auf Grund meiner Erfahrungen bei Differenzen über [illegible] bungspunktbestimmungen die von mir angegebenen Ursa[illegible] meist eine bedeutend größere Rolle spielen als bei Differe[illegible] durch verschiedene Badkonzentration. Die bei *Krafft* ang[illegible] benen großen Differenzen der Trübungspunkte bei den [illegible] schiedenen Konzentrationen beziehen sich auf Konzentrat[illegible] zwischen 1—25%, und hierbei liegt selbstverständlich ein [illegible] beträchtlicher Einfluß der Konzentration auf die Trübu[illegible] temperatur vor. Bei der jedoch heute für die Trübungsp[illegible] bestimmung üblichen Konzentration von meist 0,5% is[illegible] kleines Mehr oder Weniger an Fettsäure nicht von der [illegible] schlaggebenden Bedeutung wie die Qualität des verwen[illegible] destillierten Wassers oder des in den Seifen noch vorhand[illegible] Gehaltes an Kalk- und Magnesiaseife oder des mehr [illegible] weniger großen Alkaliüberschusses. Bei den dünnen Lösu[illegible] von 0,2—0,7% kehrt sich sogar die *Krafft*'sche Tabelle [illegible] um, denn der Trübungspunkt ist bei einer Konzentration [illegible] 0,2% etwas höher als bei 0,5—0,7%; kleine Abweichung[illegible] der Konzentration bei der üblichen Badstärke von 0,5% [illegible] säuregehalt spielen keine große Rolle.

Wenn *Herbig* differenzieren will zwischen Proben, di[illegible] der Außenseite eines Seifenstückes oder dem Innern geno[illegible] werden, so ist bei älterer, etwas abgelagerter Seife der U[illegible] schied in Bezug auf die Zusammensetzung der Seife bede[illegible] größer als der Unterschied, der dadurch entsteht, daß m[illegible] dem einen Fall ohne Gewichtskorrektur eine angetrocknete [illegible] mit hohem Fettsäuregehalt, im anderen Falle aus dem I[illegible] mit niedrigem Fettsäuregehalt verwendet. Bei einer Olivenö[illegible] welche drei Monate gelegen hatte, zeigte zum Beispie[illegible] Kruste eine Trübungstemperatur von 28°, wogegen die [illegible] bungstemperatur der Seife aus dem innern Kern eine solch[illegible] 25° zeigte. Bei den beiden Bädern waren selbstverstä[illegible] gleiche Fettsäuremengen angewendet worden. Ich möcht[illegible] jedoch ausdrücklich betonen, daß ich ganz selbstverstä[illegible] bei allen von mir ausgeführten Versuchen die Badkonzent[illegible] stets gleich gehalten habe.

Es mangelt mir leider die Zeit, mich mit diesem G[illegible] eingehend zu beschäftigen, und ich hoffe, daß die Textilche[illegible] sich der Frage weiter annehmen und auch ihrerseits ihr[illegible] Er[illegible] fahrungen veröffentlichen.

ich mich in irgendeinem Punkte bei meinen Versuchen ge-
n, so lasse ich mich gerne belehren, einen berechtigten
uch *Herbig's* kann ich nach seinen bisherigen Aus-
n jedoch nicht anerkennen. Auch ist mir ein Hinweis
Wichtigkeit des Kohlensäuregehaltes des destillierten
in der Literatur bisher nicht begegnet.

* * *

Grund der vorstehenden Auseinandersetzungen möchte
nde Schlußfolgerungen ziehen:
ir Trübungspunktbestimmungen von Seifen ist der even-
halt des destillierten Wassers an Kohlensäure von er-
Bedeutung.
koche deshalb vorher jedes Wasser aus.
t ein Trübungspunkt unbefriedigend, so prüfe man, be-
ein Urteil über die Seife fällt, zunächst das destillierte
uf seine Eignung, entweder, indem man mit einer früher
befundenen Seife ebenfalls den Trübungspunkt bestimmt
ser direkt einen Parallelversuch mit einer guten Typ-
rnimmt. Die üblichen Reinheitsprüfungen sind oft un-
l.
ie Frage, ob es gestattet sein soll, Trübungen vorher
eren, muß ich den Textilchemikern zur Entscheidung
n.

Glykol.

Von Dr. *J. Altenburg*, Charlottenburg.

(Eing. 9. X. 1928.)

Äthylenglykol, oder kurz Glykol genannt, ist bereits
1859 von *Wurtz* hergestellt und bestimmt worden. Es
irgendwelche technische Bedeutung im vorigen ganzen
ert nicht erlangt. Erst während des Krieges und in den
gsjahren hat sich die Wissenschaft, hauptsächlich ver-
urch die hohen, unerschwinglichen Glyzerinpreise, mehr
r mit ihm beschäftigt und die Glykolsynthese wirtschaft-
earbeitet, wobei ihr die großen technischen Fortschritte
Gebiet des Apparatebaus etc. sehr zur Hilfe kamen.
n während des Krieges hat die *Th. Goldschmidt A.-G.*
n Großen hergestellt, hat aber dann wohl nicht mehr
t, nachdem die Glyzerinerzeugung aus den Fetten
einen normalen Umfang angenommen hatte. Wie ver-
oll die Gesellschaft jetzt aber mit einer internationalen
verhandeln zwecks Errichtung einer Glykolfabrik.[1])
h. Goldschmidt ist in Deutschland bekanntlich die *I.-G.*
dustrie der größte Glykolerzeuger. Nach neuesten Mel-
errichtet die *Standard Oil Co.* in den Vereinigten Staa-
r Ausnutzung der *I.-G. Farbenindustrie*-Patente große
lagen für Glykol.[1]) 1926 sind in den Vereinigten Staa-
its ca. 2000 t Glykol, 1927 schon ca. 15 000 t erzeugt
) Die Gewinnung dürfte im laufenden Jahr wiederum
ein Erhebliches gesteigert werden, wodurch natur-
uch eine wirtschaftliche Verbilligung eintreten muß und
das Glyzerin zwangsläufig weiter zurückgedrängt wer-
l. Daß das Glykol dem Glyzerin langsam, aber sicher
tigsten Absatzgebiete streitig machen konnte, liegt
in dem zeitweise billigeren Verkaufspreis, sondern vor
t eine gewisse technische Überlegenheit des Glykols
ist, die hauptsächlich in seinem niederen Erstarrungs-
- 17° C) liegt. Aus diesem Grund eignet sich das Glykol
h als Frostschutzmittel für die Automobilindustrie
Herstellung frostbeständiger Dynamite für die Spreng-
strie.

Glykol selbst gehört zu der Klasse der mehrwertigen
hen Alkohole und zwar ist es ein zweiwertiger Alkohol

$$\begin{array}{l} CH_2 . OH \\ | \\ CH_2 . OH \end{array}$$

Formel: $CH_2 . OH$. Es liegt in seinen Eigenschaften
ischen Äthylalkohol und Glyzerin, was auch aus seinem
ervorgeht:

$$\begin{array}{ccc} CH_2 . H & CH_2 . OH & CH_2 . OH \\ | & | & | \\ CH_2 . OH & CH_2 . OH & CH . OH \\ & & | \\ & & CH_2 . OH \end{array}$$

Äthylalkohol — Glykol — Glyzerin

Glykol ist eine bewegliche farblose, süßlich schmek-
lüssigkeit vom spez. Gew. bei 15,5° von 1,11757 und
p. von 197,2° C bei 760 mm und 117° C bei 29 mm
s kann auf verschiedene Weise gewonnen werden.
wird reduziert zu Äthylen mittels Wasserstoffs, das
Äthylen wird dann durch Einwirkung von unterchloriger Säure
in das Monochlorhydrin umgewandelt, welches letztere wieder
mittels schwacher Alkalilauge hydrolysiert wird und so das
Glykol liefert.

$$CH_2 + H_2 = C_2H_4$$

$$C_2H_4 + HOCl = \begin{array}{l} CH_2 . OH \\ | \\ CH\,Cl. \end{array}$$

$$\begin{array}{l} CH_2 . OH \\ | \\ CH\,Cl \end{array} + H_2O = \begin{array}{l} CH_2 . OH \\ | \\ CH_2 . OH \end{array} + HCl.$$

Technisch wird heute das Glykol allgemein aus dem Äthylen
gewonnen, aus dem, wie oben gezeigt, über die Monochlor-
hydrinverbindung durch Hydrolyse das Glykol hergestellt wird.
Um diese technische Gewinnung zu ermöglichen, muß man vor
allen Dingen billige Herstellungsbedingungen für die Roh-
materialien schaffen, also für das Äthylen und das Chlor.

Das Äthylen wird entweder aus Äthylalkohol gewonnen
oder aus den ungesättigten Gasen abgeschieden, die beim Spal-
ten von Petroleumölen entstehen, oder aus Gasquellen etc.
gewonnen werden.

Die Äthylen enthaltenden Mischgase aus der Spaltung von
Petroleumölen werden mit einem Druck von mehreren Atmos-
phären komprimiert[3]) und durch einen Absorptionsapparat ge-
leitet, durch den im Gegenstrom gleichfalls unter gewissem
Druck Aceton oder ein anderes geeignetes organisches Lösungs-
mittel (Acetaldehyd etc.) geführt wird, wodurch das Gas in
engste Berührung mit dem Lösungsmittel gebracht wird. Das
unter Druck befindliche Lösungsmittel, das das Äthylen enthält,
wird dann in einen anderen Apparat geleitet, wo es entspannt
wird und auf diese Weise das Äthylen freigibt, welches schon
sehr rein ist und weiter verarbeitet werden kann.

Eine andere Darstellung beruht auf der Beobachtung, daß
Äthylen mit Quecksilbersalzen[4]) lockere Verbindungen eingeht,
z. B.: $Hg\,SO_4 + C_2H_4 \longrightarrow Hg\,SO_4 . C_2H_4$ und zwar liegen die
Reaktionstemperaturen zwischen 0 und 25° C. Durch Erhitzen
der wässerigen Lösung dieser Salze zum Sieden wird reines
Äthylen quantitativ abgeschieden.

Ferner kann Äthylen auf sehr einfache Weise auch aus
Äthyl-Alkohol[5]) gewonnen werden. Alkoholdämpfe werden über
einen Vorwärmer bei 300—500° C in einen Ofen geleitet, der
einen Katalysator, wie Phosphorsäure, enthält und auf eine
Temperatur von 300—700° C gebracht ist. Ein Teil des Alkohols
wird in Äthylen und Wasser gespalten. Die Alkohol- und
Wasserdämpfe sowie das Äthylengas werden in einen Rektifi-
kationsapparat[6]) geleitet, in dem der größte Teil des Wassers
abgeschieden und der konzentrierte Alkohol kondensiert wird,
während das Äthylengas frei wird.

Eine fast theoretische Ausbeute an reinem Äthylen kann
erhalten werden, wenn man Alkoholdämpfe bei höherer Tem-
peratur, 300—400° C, durch eine Röhre leitet, die als Katalyten
Aluminiumsulfat[7]) in fein verteilter Form enthält. Bei dieser
Arbeitsweise werden keine Nebenprodukte, wie Äther, Aldehyd
etc., erhalten.

Herstellung von Chlorhydrin: In einer Anzahl
von Patenten wird die Gewinnung von Chlorhydrin aus Äthylen
mittels unterchloriger Säure beschrieben.

$$\begin{array}{l} CH_2 \\ | \\ CH_2 \end{array} + HO\,Cl = \begin{array}{l} CH_2 . OH \\ | \\ CH_2\,Cl \end{array}$$

Äthylen oder andere Olefine werden mit Chlor und Wasser-
dämpfen bei ca. 100° C behandelt[8]), es entsteht Chlorhydrin und
Salzsäure: $C_2H_4 + Cl_2 + H_2O = CH_2 . OH - CH_2\,Cl + H\,Cl.$

Man kann auch eine mit Äthylen gesättigte Lösung auf dem
Wasserbad mit Chlor oder unterchloriger Säure versetzen[9]).
Die gebildete Salzsäure kann durch basische Salze neutralisiert
werden.

Eine der wichtigsten Herstellungsmethoden beruht darauf,
daß man eine Lösung von unterchloriger Säure[10]), frei von
Eisen, Chloraten und Soda herstellt und durch diese Lösung
in geeigneten Apparaten Äthylengas in feiner Verteilung strömen
läßt. Die entstandene Chlorhydrinlösung wird mit einem gerin-
gen Überschuß von Natriumbisulfit versetzt, um allenfalls ge-
bildete Chlorate und Hypochlorite zu reduzieren und dann

[1]) ...-Ztg. 1928, Seite 700. [2]) Chem. Ind. 1928, Seite 625.

[3]) Ver. St. Am. Pat. 1 422 184. [4]) Ver. St. Am. Pat. 1 315 541.
[5]) Ver. St. Am. Pat. 1 421 640. [6]) Ver. St. Am. Pat. 1 402 329.
[7]) Ver. St. Am. Pat. 1 206 222. [8]) Ver. St. Am. Pat. 1 253 616.
[9]) Ver. St. Am. Pat. 1 253 615. [10]) Ver. St. Am. Pat. 145 916.

durch Zugabe von etwas Kalk zu neutralisieren. Auf diese Weise kann man Chlorhydrinlösungen von 15—20% erhalten. Nach dieser Methode wird augenblicklich in Amerika in der Technik in großem Maßstab gearbeitet.

Läßt man Äthylen unter Druck auf eine wässerige Lösung von unterchloriger Säure von gewisser Stärke einwirken, so entsteht gleichfalls Monochlorhydrin.[11])

Herstellung von Glykol. a) aus Monochlorhydrin: Glykol kann durch einfache Hydrolyse aus Chlorhydrin gewonnen werden,

$$\begin{array}{l} CH_2Cl \\ | \\ CH_2OH \end{array} + H_2O = \begin{array}{l} CH_2.OH \\ | \\ CH_2.OH \end{array} + HCl$$

indem man die Chlorhydrinlösung (eine etwa 20%ige Lösung) mit der genau berechneten Menge Natriumbikarbonatlösung bei einer Temperatur von 70—80° C rührt. Die Hydrolyse geht gut und ist unter normalen Bedingungen in 4—6 Stunden beendet. Die Glykol-Lösung kann durch Dampfdestillation mit oder ohne Vakuum konzentriert werden.

Eine technische Gewinnung des Glykols besteht darin, daß man 160 Teile Monochlorhydrin mit 170 Teilen Natriumbikarbonat und 350 Teilen Wasser in einem geschlossenen Kessel unter gewöhnlichem Druck behandelt.[12]) Das Glykol wird auf bekannte Weise dann durch Destillation unter gewöhnlichem oder vermindertem Druck gewonnen.

b) Gewinnung aus Dichloriden, $C_2H_4Cl_2$: Die Chloride der Olefine werden in Gegenwart von Alkalikarbonatlösungen bei Temperaturen von 150—200° unter Druck behandelt.[13]) Das Glykol wird in der oben beschriebenen Weise gewonnen.

Behandelt man das Dichlorid, gewonnen durch Einwirkung von Chlor auf Äthylen[14]) mit Wasser und einem geeigneten Oxyd, z. B. Eisenoxyd, unter hohem Druck, so erhält man Glykol und Eisenchlorid.

Ebenso kann man das Glykol gewinnen, wenn man die Dichlorhydrine mit den Calciumsalzen schwacher Säuren[15]), wie Kohlensäure, Essigsäure etc., in Gegenwart einer begrenzten Menge Wasser unter starkem Druck behandelt. Man kann auch die Laktate, Butyrate, Formiate, Borate, Tartrate etc. verwenden.

Erhitzt man 100 Teile Äthylen-Dichlorid[16]) mit einer Lösung von 180 Teilen Natriumbikarbonat in 1900 Teilen Wasser während 6 Stunden auf 130—140° C unter Rühren in Gegenwart eines kleinen Blattes Kupfer als Katalyten, so erhält man Glykol in einer Ausbeute von 50—55 Teilen.

Beim Erhitzen von 10 Gewichtsteilen Äthylendichlorid[16]), die mit 10 Teilen Natriumkarbonat, 2 Teilen Natriumacetat und 15 Teilen 85%igen Alkohols vermischt sind, in einer Blase mit Rückflußkühler mehrere Stunden auf 125—175° C bei einem Druck von 150 bis 200 Pfd., entsteht gleichfalls Glykol. Das Natriumacetat wirkt in diesem Falle als Katalysator.

Eine weitere, interessante Darstellungsweise des Glykols besteht darin, daß man Acetylengas[17]) in Schwefelsäure von 66° Bé einleitet:

$$C_2H_2 + H_2SO_4 \rightarrow SO_2(OCH_2)_2 \text{ oder: } \begin{array}{l} H_2C—O \\ | \\ H_2C—O \end{array} \!\!> S \!\!<\!\! \begin{array}{l} O \\ O \end{array}$$

Sulfoglykol

Fügt man zu dem Sulfoglykol Wasser, so erhält man Glykol und Schwefelsäure. Gibt man 40%ige Salpetersäure zu der gesättigten Lösung von Sulfoglykol in Schwefelsäure, so erhält man Dinitroglykol.

(Schluß folgt.)

Literaturbericht.

Chemie und Patentrecht. Von Dr. *Emil Müller*, Chemiker und Patentanwalt, Berlin. 127 Seiten. Berlin W 10 1928. Verlag Chemie, G. m. b. H.

Die Kommentare über das Patentrecht stammen in der Regel von Juristen. Der Kommentar des verstorbenen Patentanwalts *Ephraim* ist zwar von einem Chemiker verfaßt, jetzt aber, als im Jahre 1907 erschienen, z. T. schon überholt.

Das vorliegende, vor kurzem erschienene Buch des Patentanwalts und Chemikers Dr. *Müller* bespricht die Besonderheiten der chemischen Erfindung, die in patentrechtlicher Beziehung ja eine andere Stellung erfahren hat als die Erfindung auf anderen Gebieten. Wir führen als Beispiele an: Den Begriff des chemischen Stoffes, den das Patentgesetz verwendet, den Begriff des bestimmten Verfahrens, den Begriff des Arzneimittels, die Schutzfähigkeit von Verfahren zur Herstellung Arzneimitteln, den Schutz der Herstellungs- oder Anwendu verfahren, die Schutzfähigkeit von analytischen Methoden etc.

Die Darstellung dieser und anderer Fragen erfolgte eingehender Heranziehung der Literatur, und auch die schlägigen Entscheidungen des Patentamts und der Gerichte in die neueste Zeit sind, teilweise wörtlich, angeführt wo Dabei ist das Buch so geschrieben, daß sich auch der pa rechtliche Laie über die ihn interessierenden Fragen u richten kann.

Flüssige Bohnerwachse. Von *W. Münder*. Sonderabdruck „Der Chem.-Techn. Fabrikant" 1928, Nr. 41. 12 Seiten. RM 1,—. Verlag der Seifensieder-Zeitung, Augsburg.

Chemische Mitteilungen.

Der Einfluß der Luft auf die Aktivität des Ka lysators bei der Hydrierung von Ölen.

Von *A. Bag*-Moskau.

Der bei der Hydrierung verwendete Katalysator wird i Regel durch Reduktion (Wiederbelebung) von Nickelkarl durch Wasserstoff in rotierenden, von außen heizbaren T meln erhalten. Zur Verhinderung von Explosionen wird der serstoff vor Öffnen der Trommeln durch Kohlensäure drängt. Der Katalysator wird sofort nach der Kohlensäu handlung mit Öl gemischt zur Verhinderung von Oxyda

Verfasser befaßte sich mit der Frage des Einflusses Kohlensäure auf frisch bereiteten Nickelkatalysator. Wie kannt, verliert der Nickelkatalysator nach der Entnahme der Wasserstoffatmosphäre, hauptsächlich dann, wenn er nicht ganz abgekühlt ist, an der Luft äußerst schnell s Aktivität.

Eine Probe des auf übliche Weise wiederbelebten und Kohlensäure behandelten Katalysators wurde einen Monat an der Luft ohne Öl liegen gelassen; eine zweite Probe selben Katalysators wurde sofort nach der Kohlensäurebeh lung mit Baumwollsaatöl innig verrieben. Mit dieser Misch die 0,34% metallisches Nickel enthält, wurde sofort eine suchshydrierung vorgenommen. Die Probe ohne Öl wurde demselben Baumwollsaatöl in solchem Verhältnis gemischt, auch diese Mischung 0,34% metallisches Nickel enthielt. Ergebnisse der Hydrierung dieser beiden Proben, in Jodza ausgedrückt, sind in folgender Tabelle angeführt.

Dauer der Hydrierung	Temperat.	Jodzahl Probe I.	Prob
1 Stunde	240° C	79,3	7
2 Stunden	240° C	59,4	4
2½ Stunden	240° C	47,4	3

Beim Vergleich der erhaltenen Resultate sehen wir, da Aktivität des Katalysators Nr. 1, der einen Monat lang ohn mit Luft in Berührung kam, sich sehr wenig verändert h was man auf die Vorbehandlung mit Kohlensäure zurückf kann. (Masloboino-Schirowoje-Delo, Nr. 5, 192

Kleine Zeitung.

Natriumphosphat als Reinigungsmittel. In den letzten J hat Trinatriumphosphat ($Na_3PO_4 . 12H_2O$) als Reinigungsm einen großen Aufschwung genommen. Unter allerlei Phant namen wird es den Hausfrauen angeboten. Das Produkt zur Reinigung von Metallen, die galvanisiert werden sollen gebraucht. Ein Vorteil ist, daß es nicht, wie Seife, ges wird. Eine Lösung, die gebraucht ist, kann man einige stehen lassen, wobei Schmutz und Öl nach oben kommen abgeschöpft werden können. Beim Waschen hat man zwei einander folgende Wirkungen zu unterscheiden: Das Ablösen Schmutzes und dessen Emulgierung. Natriumphosphat tut w scheinlich mehr das erstere. Zum Waschen von Tellern Reinigen von Glasflaschen findet es großen Absatz. Au Gemisch mit Seifenpulvern scheint es sehr gut zu wirken leistet sehr gute Dienste als Enthärtungsmittel. Ein Ge von Seife und Phosphat liefert eine weißere Wäsche als allein. Einige sprechen ihm eine eigentliche Bleichwirkun und erklären diese nur als eine bessere Entfernung des Sc zes. (Aus einem Artikel „Die amerikanische Seifenindustri „Olien, Vetten en Oliezaden" 1928 [13], Nr .17, S. 271.)

*

Waschmittel. (Österr. Pat. 109 387 v. 17. VI. 1926. *Kreidl*, Wien.) Das Waschmittel besteht aus einer Misc von einem Alkalibikarbonat mit Terpentinöl und geringen gen eines Alkalikarbonates. Man vermischt 250 g dop kohlensaures Natron mit 20 g einer 30prozentigen Potta lösung und 60 g Terpentinöl.

*

Stabilisierung des Bleichmittels in Seifenpulvern. (Engl. 289 156.) Bei der Stabilisierung von bleichenden Lösu die Peroxyde oder Persalze, wie Wasserstoffsuperoxyd, triumsuperoxyd oder Perborate, enthalten, mittels Alkalipyro phate wird die Wasserstoffionen-Konzentration der Lösu in der Wärme zwischen pH = 7 bis 8,5 in Abwesenheit

---

[11]) Can. Pat. 221 754. [12]) Franz. Pat. 458 733. [13]) Ver. St. Am. Pat. 1 270 759. [14]) Ver. St. Am. Pat. 1 206 222. [15]) Ver. St. Am. Pat. 1 259 757 und 1 259 758. [16]) Ver. St. Am. Pat. 1 237 076 und 1 402 317. [17]) Franz. Pat. 456 456.

d in Gegenwart von Seife zwischen pH = 7 bis 10 Das wird erreicht, wenn neutrales Alkalipyrophosphat ilisator dient, durch Zusatz von anorganischen oder en Säuren oder von sauren Salzen, wie Bisulfaten, rium- oder Monoammonium-Phosphaten, oder eines lkalipyrophosphats. Eventuell kann ein Gemisch von Alkalipyrophosphat und sauren Salzen zu den Per- oder Persalzen in einem trockenen Zustand z. B. zu eifenpulver zugesetzt werden, wobei die erforderliche offionen-Konzentration dann erhalten wird, wenn das Gemisch zur Lösung gebracht wird.

(Soap Gazette, New York.)

*

hung von Rohfetten für die Seifenfabrikation. *E. Ri-* gibt einen Überblick über die gebräuchlichen oder agenen Bleichmittel und -methoden. Chemische Bleich- sind stets gefährlicher als physikalische, sodaß mög- nima von Bleichdauer, -temperatur usw. innegehalten nüssen. Es besteht die Ansicht, daß Fette besser vor dem Verseifen gebleicht werden. (Amer. Perfumer 23, Chem. Zentralblatt Bd. II, S. 829, 1928 d. Allgem. ett-Ztg.)

*

nnung von Protein aus Fischabfällen. (Engl. Pat. 282 068 I. 1926. *Chemische Fabrik Schlutup Dr. M. Stern,* Lübeck.) Das Extraktionswasser wird so behandelt, ie Proteine nicht auflöst. Substanzen, welche geeignet Protein zur Ausfällung zu bringen, wie z. B. Metall- rden dann dem Wasser zugesetzt, oder aber Kolloide, oder Protein, welche die Menge des aus den Fischen östen Proteins vermindern. Man kann während des Ex- prozesses auch einen elektrischen Strom durch das eiten. Katalysatoren können ebenfalls zugegeben wer- n trotz vorsichtigen Arbeitens das Protein in beträcht- nge aufgelöst wird, so bringt man es in geeigneter ieder zur Ausfällung und zwar durch Ionen, welche egengesetzte elektrische Ladung besitzen. Als Fällungs- nn man z. B. Salze von Eisen, Aluminium, Zink oder rwenden. Benützt man die gleiche Flüssigkeit für die g mehrerer Chargen von Fischabfällen, so wird bei en Behandlungen weniger Protein aufgelöst, da nur enzte Menge in Lösung geht. Beispielsweise laugt man tende Fischabfälle mit Wasser aus und behandelt dann igkeit mit der erforderlichen Menge eines Salzes von nk, Aluminium usw., filtriert den Niederschlag und hn. Das im Niederschlag vorhandene Fett kann in der Weise entfernt werden. (Chem.-techn. Rundschau.)

Frage- und Antwortkasten.

Nummer wird von ein und demselben Fragesteller nur eine Frage n. — Die Adressen der Fragesteller und Antwortgeber bekannt zu wir in der Regel nicht ermächtigt, doch befördern wir Briefe an sie n für jede einzelne Sendung RM 1.— beigefügt ist. — „Ant- e lediglich darin bestehen, daß der Einsender sich bereit erklärt. oder Verfahren abzugeben, finden keine Aufnahme. — Die nverlangt eingehender Antworten bleibt dem Ermessen der Redaktion — Anfragen anonymer Einsender werden nicht aufgenommen. e nach Bezugsquellen werden gegen Rückporto direkt erledigt. den Antworten erteilten Auskünfte übernimmt die Redaktion ledig- gesetzliche Verantwortung. — Die Fragen sind möglichst kurz zu halten. Eine pünktliche Aufnahme umfangreicher Fragen kzeilen) wird nicht garantiert.

Fragen.

Vie hält sich schäumende Rasiercreme in Aluminium- ie Creme soll auch in Aluminiumtuben überseeisch rwerden. Bestehen gegen Verwendung solcher Tuben für e in Bezug auf Haltbarkeit der Creme und Wider- igkeit der Tuben evtl. irgendwelche Bedenken? Läßt egute und schäumende Rasiercreme zum Preise von 10 pf. pro 100 g netto vom Fabrikanten herstellen? Preis noch reduzierbar oder muß er erhöht werden? el?) Welche Quantitäten sind bei der zu erfolgenden ugrunde gelegt? Was kann alleräußerst für Abfüllen r und Verpacken in Kartons berechnet werden?
H. G. in K.

ine mir bekannte kleine Fabrik stellt eine kaltgerührte i einem Zusatz von 3% Chromsäure her, die sich bewährt hat, die nicht nur den Schweißgeruch be- ndern auch heilwirkende Eigenschaften haben soll. ie ist an und für sich bedenklich, aus den Gutachten hervor, daß der betreffende Fabrikant durch ein Na- z oder ein Kaliumsalz die Chromsäure neutralisiert. e Art und Weise läßt sich der 3%ige Zusatz neu- ? Ich weiß wohl, daß der betreffende Fabrikant die e in einer kleinen Menge Wasserstoffsuperoxyd auf- eiß aber nicht, ob er eine hoch- oder niedrigprozentige rwendet, und ob dieser Wasserstoffsuperoxydzusatz Neutralisierung der Chromsäure genügt. G. A. G. in D.

'o findet Salz aus der Unterlaugeneindampfung Ver- nd welche Industrie kann es verwenden? H. M. in D.

h habe bei meinen transparenten Glyzerinseifen oft iten Beschlag. Die Seife ist auch nicht recht klar g, sondern beschlagen. Woran kann dieses liegen? m Angabe eines guten Ansatzes. S. in J.

921. Von einer Konkurrenzfirma werden wir darauf aufmerksam gemacht, daß die Bezeichnung „Frauenlob" für eines unserer Seifenstücke derselben gesetzlich geschützt ist. Soviel uns bekannt, dauert der Warenzeichenschutz 30 Jahre und gilt nach diesem Zeitpunkte als Freizeichen. Dagegen braucht nach Ansicht unserer Konkurrenzfirma die Anmeldung des Warenzeichens alle 10 Jahre erneuert zu werden, um den Schutz unbegrenzt auszudehnen. Wie ist die Rechtslage? F. in K.

922. Meine aus bestem Kokosöl ($^1/_{10}$% freie Fettsäure), welches dazu noch mit Natronlauge geläutert wird, hergestellte prima Mandelseife wird nach kurzem Lagern gelb und verliert ihren angenehmen Geruch. Parfümiert wird mit künstlichem Bittermandelöl von Schimmel. Vor dem Kriege habe ich große Mengen dieser Seife hergestellt, ohne jemals den Fehler beobachtet zu haben. Wie ist dem Übel abzuhelfen?
A. B. in E. (Belgien.)

923. Wie stelle ich eine gute Schuhcreme (Terpentinölware) her? P. H. in N.

924. Welche Maschinen gebraucht man, um aus der kalz. Soda Feinsoda herzustellen, welche Vorteile hat man hierbei gegenüber der gewöhnlichen Kristallsoda, und was würden heute die Maschinen bei einer Tagesleistung von ca. 1000 kg ungefähr kosten? F. L. in G.

925. Die auf dem Jigger mittels substantiver Farbstoffe gefärbten Stücke, die wir in Lohn ausfärben lassen, fallen häufig ungleichmäßig aus und zeigen ein unschönes Aussehen. Die beauftragte Lohnfärberei lehnt jeden Schadenersatz ab und behauptet, mit der größten Sorgfalt vorgegangen zu sein und auch bewährte Netzmittel angewandt zu haben, die ein gleichmäßiges Durchfärben gewährleisten müßten. Unserer Ansicht nach sind die ungleichmäßigen Ausfärbungen auf nicht restlos entfernte Ölstellen, die vielleicht von dem Webstuhl herrühren, zurückzuführen; auch verwenden die Weber trotz Verbot mitunter eine Kettenglätte, die wohl nicht vollkommen verseifbar sein dürfte. Wir glauben doch wohl, daß die beauftragte Lohnfärberei bei der Vorreinigung der Stücke nicht mit der nötigen Sachkenntnis vorgegangen ist, und bitten uns anzugeben, welche Mittel sie anwenden mußte, um eine einwandfreie Ware abzuliefern.
A. Th. in R.

926. Wir ersuchen um Bekanntgabe einer Vorschrift zur Herstellung eines Kunstspeisefetts. F. in K. (Litauen.)

927. Angenommen der Desinfektionswert von Phenol sei = 1. Welche Werte haben da o-Kresol, p-Chlor-m-Kresol, p-Chlorphenol, m-Xylenol? Nach einer Notiz in der S.-Z. sollen Chavicol und Aseptol (gewonnen aus Chavica Bettle-Blättern) fünfmal stärker sein als Phenol, stimmt dies und wer ist Lieferant?
Walter (Schweiz.)

928. Die Einrichtung unserer Fabrik soll aus drei Siedekesseln je 10 000 Ltr. Inhalt und einem doppelwandigen Vorbringer für Kernseife von 5000 Ltr. Inhalt bestehen. Wir bitten um Mitteilung, ob ein Dampfkessel von 28 m² Heizfläche für 6 Atm. Betriebsdruck zum Sieden der Seife wie auch zum Beheizen der Räume genügen wird. J. G. in K. (Ausland.)

929. Wie wird Puderpapier in Buchform, wie es die Firma Leichner anfertigt, hergestellt, welche Einrichtungen und Chemikalien sind dazu nötig und wie ist die Fabrikationsweise?
K. B. in M. (Polen).

930. Wie stellt man eine Rasierseife her, die nicht eintrocknet? E. in S. (S. H. S.)

931. Wir bitten um Angabe einer Vorschrift für eine gute Hautcreme mit und ohne Fett. A. J. in D.

932. Wie wird eine Toiletteseife auf kaltem und halbwarmem Wege hergestellt? Kokosöl, Talg sollen verarbeitet werden. Pro Tag sollen ca. 25 kg hergestellt werden. Wir erbitten möglichst genaue Beschreibung. D. S. (Ausland).

933. Wir bitten um Bekanntgabe des Herstellungsverfahrens für Arrow-Öl (Rasieröl). T. & C. in B. (Schweiz).

934. Wer ist der Fabrikant des sogen. flüssigen Holzes? Woraus besteht es bezw. wie ist es herzustellen? Gleichfalls soll es auch ein flüssiges Leder geben, was ist hierüber bekannt? A. G. in L.

935. Wie ist die Zusammensetzung und Herstellungsweise des bekannten amerikanischen Autolackpflegemittels „Simoniz" (ein ziemlich hartes, Bodenwachs ähnliches Produkt) oder wie kann ein gleichwertiges Produkt fabriziert werden? W. B. in I.

936. Wir beabsichtigen, transparente Toiletteseifen-Stücke nach Einbringen einer Reklame-Einlage aus zwei Hälften zusammenzusetzen. Können Sie uns hierfür einen geeigneten Klebstoff, welcher die beiden Seiten so fest verbindet, daß sie beim Waschen nicht wieder auseinanderfallen, aufgeben? Angenehm wäre es uns, wenn wir diesen Klebstoff fertig beziehen könnten. Sollte dieses indessen nicht möglich sein, so wäre uns auch damit gedient, wenn Sie uns eine brauchbare Vorschrift für Herstellung im eigenen Betrieb aufgeben könnten.
B. & C. in W.

937. Es wird von einem Versandgeschäft von uns ein Präparat verlangt, welches als Kopfwasser verwertet werden soll und die Eigenschaft besitzt, ergrautem Haar die Naturfarbe zurück zu geben. Man sieht viele Annoncen von Versandgeschäften, die ein solches Präparat empfehlen. Sofern Sie in

der Lage sein sollten, uns ein solches Rezept zur Herstellung anzugeben, wären wir Ihnen dankbar. Wir haben bisher mehrere Versuche mit Wismutpräparaten gemacht, doch stets mit negativem Erfolg, da wir das Wismut nicht lösen konnten und, wo wir es lösen konnten, dieses sich später wieder ausschied.
F. B. in D.

938. Wir bleichen Benin- und Nigeria-Palmöl im Körtingschen Bleichapparat. Das Palmöl wird mit Schwefelsäure vorgereinigt. Worauf ist es zurückzuführen, daß das Palmöl schon nach einer halben Stunde selbst bei einer Bleichtemperatur von 90° eine dunkelbraune Färbung annimmt, welche selbst nach 2—3 Stunden nach erfolgter Zerstörung des gelben Palmölfarbstoffes nicht mehr verschwindet? A. B. in C. (Italien).

939. Wie lautet der betreffende Paragraph im Gesetz vom „Unlauteren Wettbewerb", der den Fall vom Verkauf von Markenartikeln unter dem vom Fabrikanten angesetzten Preise vorsieht? F. in E. (Estland).

940. Benzit-Seife soll, wie die Umhüllung besagt, durch drei D. R. P. und zahlreiche Auslandspatente geschützt sein. Bezieht sich dieser Schutz auf die Zusammensetzung, die Art der Herstellung oder worauf sonst? D. S. in D.

Antworten.

876. Eine rahmartige blendendweiße Emulsion von dauernder Haltbarkeit erhalten Sie mittels einer wässerigen Kaliseifenlösung, der nach Bedarf auch hochkonzentrierte Türkischrotöle, wie sie unter der Bezeichnung Avirol K. M. im Handel sind, in gewisser Konzentration zugesetzt werden können. Der Höchstgehalt an Tetralin kann etwa 80—85% betragen.
Deutsche Hydrierwerke Aktiengesellschaft.

— Die Stabilität des in der Anfrage erwähnten Gemenges ist durch den Gehalt an Seife und Türkischrotöl bedingt. Das Emulsionsvermögen der fettsauren und sulfofettsauren Alkalien für Tetralin ist nicht bedeutend. Verwendet man an Stelle des Türkischrotöles Cyclohexanol oder Methylcyclohexanol, so lassen sich tetralinreiche Produkte herstellen, die aber nicht mehr das Aussehen einer rahmhaltigen Emulsion besitzen, namentlich wenn Seifen mit niedrigem Trübungspunkt verwendet werden. Ein weiteres Aufnahmevermögen für Tetralin läßt sich durch gleichzeitige Mitanwendung von diisopropyl- oder diisobutylnaphthalinsulfosaurem Alkali erzielen.
Ing.-Chemiker *Welwart*, Wien IX/2.

877. Die Rechtslage in Deutschland ist folgende: Auf Grund der Beschlüsse des früheren Bundesrates haben die Bundesstaaten Verordnungen erlassen, „den Verkehr mit Giften betreffend", die sich inhaltlich ziemlich decken. Kalium- und Natriumhydroxyd gehören zu den Giften der Abteilung 3. Gifte dürfen nur in Geschäften, welche eine Giftkonzession besitzen, feilgehalten werden. Diese sind in der Regel die Apotheken und Drogerien. Kalilauge und Natronlauge, welche in 100 Gewichtsteilen mehr als 5 Gewichtsteile KOH bezw. NaOH enthalten, gehören ebenfalls zur Abteilung 3. Demnach sind geringerprozentige Laugen keine Gifte und können in jedem Geschäft ohne Erlaubnis feilgehalten werden. Abgabe der Ätzalkalien und Laugen. Gifte der Abteilung 3 dürfen nur an Personen abgegeben werden, welche als zuverlässig bekannt sind und das Gift zu einem erlaubten gewerblichen, wirtschaftlichen, wissenschaftlichen oder künstlerischen Zweck benutzen wollen. Sofern der Abgebende von dem Vorhandensein dieser Voraussetzungen sichere Kenntnis nicht hat, darf er Gift nur gegen Erlaubnisschein (den die Ortspolizeibehörde ausstellt D. Ref.) abgeben. Treffen dagegen die Voraussetzungen zu, so können Gifte der Abteilung 3, also auch obige Stoffe, ohne Erlaubnisschein und ohne Empfangsbescheinigung (Giftschein) erworben werden. Mit anderen Worten, in einer Apotheke oder Drogerie mit Giftkonzession, in der man bekannt ist, kann man Ätzalkalien oder Laugen bei Nennung des erlaubten Verwendungszweckes, worunter der Gebrauch als Waschmittel fällt, ohne besondere Umstände erwerben. Verboten ist die Abgabe der Gifte in Trinkgefäßen (Weinflaschen usw.) Der Erwerbende ist für ordnungsgemäße Aufbewahrung und Verwendung selbstverständlich in vollem Maße haftbar.
H. Schwarz, Ebenhausen-München.

878. Kapokölsäure als solche existiert nicht; der Fragesteller interessiert sich jedenfalls für die Fettsäuren des Kapoköles. Im Handel sind nun aber zwei Arten von Kapoköl und wohl auch Mischungen beider Arten anzutreffen. Das sogen. echte Kapoköl wird von der Pflanze der Gattung Eriodendron gewonnen, während das sogen. Bombax-Kapoköl vom Malabarischen Wollbaum (Bombax malabaricum) herkommt. Aus diesem Grunde erklärt es sich, daß die in der Literatur angegebenen Konstanten für Kapoköl ziemlich stark differieren. Nachstehend seien nun die Konstanten für die Fettsäuren des echten Kapoköles wiedergegeben (nach Sprinkmeyer und Dietrichs):

Refraktionszahl bei 40° C	43,7—47,6
Jodzahl	73,7—99,0
Verseifungszahl	199,0—202,7
Mittleres Molekulargewicht	277,4—282,1
Erstarrungspunkt	27,0—29,8° C
Schmelzpunkt	32,0—33,0° C.

Ferner ist noch zu erwähnen, daß Kapoköl-Fettsäuren Erwärmen mit heißem Wasser ziemlich starke Anhydri dung zeigen, sodaß bei der Bestimmung der Säure- und seifungszahl solcher Fettsäuren Differenzen bis 25 Einh auftreten.

Das Bombax-Kapoköl resp. seine Fettsäuren lassen sich echten Öl analytisch nur schwer unterscheiden. Beim ers ist die Jodzahl niedriger, dagegen Schmelz- und Erstarru punkt höher als beim echten Kapoköl.

In seinen chemischen und physikalischen Eigensch kommt das Kapoköl dem Baumwollsamenöl am nächsten dem es auch die beiden Farbenreaktionen nach Halphen Milliau gemeinsam hat. In der Seifenindustrie dürfte es überall da Verwendung finden, wo auch Baumwollsamenöl beitet wird.
Jungku

879. Der Zusatz freier Rizinusölsäure schaumverbesserndes Mittel zu Seifen jeg Art ist nicht von Stiepel, sondern im Jahre 1914 in dieser schrift auf S. 992 erstmalig von mir empfohlen worden. In m derzeitigen Veröffentlichung „Zur Rohmaterialfrage wä des Krieges" habe ich auch schon darauf hingewiesen, da 5%—10% Rizinusölsäure angesäuerte Seifen nicht ranzig w und daß man anstelle der Rizinusölsäure auch Türkischrotöl wenden kann. Meine derzeitigen Feststellungen sind dann derholt Gegenstand weiterer Nachprüfung gewesen, und verweise diesbezüglich auf die Arbeit von Steffan „Über Sch zahlen", diese Zeitschr. 1915, S. 24, und auf die Arbeit Kind und Zschacke „Das Schäumen der Seife", Ztschr. d. Öl- u. Fettind. 1923, S. 520. Auch in meinem „Handbuch Seifenfabrikation", 5. und 6. Aufl. (Julius Springer, Be habe ich fortlaufend auf die Eigenschaften angesäuerter S hingewiesen. Die Rizinusölsäure selbst ist durch Spaltung Rizinusöl nach Twitchell in einwandfreier Qualität nicht z halten. Für ihre Herstellung dient das fermentative Spalt fahren, das auch in Deutschland für diesen Spezialzweck spielsweise bei der H. Th. Böhme A.-G. in Chemnitz in An dung ist.
Prof. Dr. *Schrau*

884. Es gibt verschiedene vollkommen betriebssicher tende Spritzverfahren zur Herstellung von Sprühsei Im allgemeinen sind Tagesproduktionen von 2 t für Zer bungs-Verfahren zu gering. Um jedoch die Frage der schaftlichkeit genau beurteilen zu können, muß mitgeteilt den, welchen Fettsäuregehalt die versprühten Seifen be sollen, und ob besondere Anforderungen an das Gewichtsvo gestellt werden.
Dr.

895. Die Arbeitsweise zur Herstellung der halbwar Seife aus 30 G.-T. Kokosöl, 60 G.-T. Talg, 10 G.-T. Sc und 50 G.-T. Natronlauge ist richtig. Die Erklärung für rasche Dickwerden nach dem Aufliegen dürfte in Fettsäuregehalt des Ansatzes zu suchen sein. Es ist aber möglich, daß eine zu rasche Abkühlung erfolgt ist, di Dickwerden mit verursacht. Es empfiehlt sich, das Rühren zwar durch die ganze Masse hindurch, also auch am nicht nur in der Mitte, auch nach dem Auflegen, wom bei erhöhter Temperatur, noch eine Zeitlang fortzusetzen dann erst den Kessel bei Erhaltung der Temperatur abzud Wahrscheinlich wirkt unter den vorgenannten Umständer von vornherein höhere Temperatur, ca. 65°—70° C, gi Trotz des Dickwerdens tritt oft nach mehrstündigem Steh Selbsterhitzung doch noch ein.

Die Verarbeitung der Abfälle erfolgt nach Zerkleinern, indem man sie vor der Verseifung in dem Öl auflöst.

896. Wenn Sie eine naß wischbare farbige Bo beize herstellen wollen, so müssen Sie reine Ölware, g mit öllöslicher Anilinfarbe und einem evtl. Zusatz an oder Mineralfarbe nehmen, z. B. 26 T. raff. Montan oder Karnaubawachs-Rückstände, 2 T. Manganresinat, 5 T lösliche Anilinfarbe, 5 T. Erdfarbe, 70 T. Terpentinöl.

897. Feste Kaliseifen werden in der Regel auf Wege, ganz in der Weise wie auch die Natronseifen, stellt. Sie sind um so fester und haltbarer, je mehr st reiche, harte Fette im Ansatz Verwendung gefunden umso transparenter, aber auch umso hygroskopischer, je die Leimfette im Ansatz vorwiegen. Wenn der Hauptwe die Transparenz gelegt wird, empfiehlt sich etwa fol Ansatz: 60—70 kg Kokos- oder Palmkernöl, 40—30 kg Talg, gehärtetes Fett oder gebleichtes Palmöl werden mit 39°iger Kalilauge auf kaltem Wege verseift.
M

898. Ob bei der Einwirkung von Kolopho auf Leder überhaupt ein chemischer Vorgang stattfind welcher Art dieser ist, ist mir nicht bekannt; wenn es de sein sollte, dürfte jedenfalls die Harzsäure das wir Agens sein. Es kann sich evtl. auch nur um einen physikal Vorgang handeln, indem das Harz in die Poren des Leder dringt, hier erhärtet, und dem Leder dadurch die Geschm keit nimmt, was dessen Brüchigkeit zur Folge hat.
H.

899. Die Haltbarkeit der Fischmehle hängt von Fettgehalt ab; sie müssen, um sich hinsichtlich Geruch Geschmacks nicht zu verändern, auf einen möglichst ge

alt gebracht werden, wodurch gleichzeitig der Protein-
les Mehles steigt. Die Entfettung gelingt wohl nur
Extraktion, am besten in rotierenden Apparaten (Bauart
rhose, D. R. P. 347 394). Wir verweisen auf den Ar-
Die Fischabfall-Verwertung, Fischmehl-Fabrikation und
tion in Deutschland" von Ing.-Chemiker W. Tomander
. 1926, Nr. 12—15. *D. J.*

3000 kg Fischmehl können Sie nur durch Extraktion mit
lüchtigen Lösungsmittel von 25% auf 5—8% entfetten.
nale Chargendauer für die Fischmehlextraktion im rotie-
Extrakteur beträgt bei richtiger Arbeitsweise eben 8 Stun-
lerdings wird die Entfettung meist weiter getrieben als
3%, doch steht das natürlich in Ihrem Belieben, wenn
wendung gerade für ein Fischmehl mit diesem Fettgehalt
Die Füllung eines normalen Extrakteurs von 10 m³
beträgt ungefähr 3000 kg, sodaß die von Ihnen ge-
Menge volle Beschäftigung für einen Extraktor bei ein-
Tagesarbeit bedeutet. Näheres über die Extraktion er-
Sie aus dem in allernächster Zeit in zweiter Auflage er-
den Handbuch der Öle und Fette von Ubbe-
dessen Extraktionsabschnitte von Dr. Egon Böhm be-
sind. † † †.

Mit den genannten Fetten und Harz können Sie in
r Weise eine helle Kernseife auf halbwarmem
herstellen: 27 kg Kernöl, 17 kg Talg, 10 kg gebleichtes
werden geschmolzen und 10 kg Harz darin gelöst, ev.
z-Fettmischung geseiht. Zu der auf ca. 60—70° C abge-
Mischuung setzt man allmählich unter Rühren und
38 kg 33°ige Natronlauge und rührt, bis Verband ein-
ist, der sich durch Verdickung, Transparent- und
werden der Masse bemerkbar macht. Dann unterbricht
s Rühren, deckt den Kessel warm zu und überläßt das
mehrere Stunden der Ruhe. In dieser Zeit ist Selbst-
g und völliger Verband eingetreten. Der Seifenleim ist
dunkel transparent geworden. Dann wird geformt. Man
ch gleich nach Eintreten des Verbandes formen, doch
n dann die Formen sehr warm einhüllen, damit nicht
terkühlung und damit das Ausbleiben des Verbandes
et. *Br.*

Die Reduktion der Kalilauge mit Pottasche
eden von Schmierseife kann im Winter bis 18% be-
bei extrem starker Kälte kann sich die Reduktion bis
nötig erweisen, wobei man aber trotzdem die Seife
ngere Zeit hindurch dieser niederen Temperatur aus-
arf. *D. J.*

Als wasserfestes Bindemittel, um aus Kork-
Kunstkorke zu erzeugen, dient in erster Linie Nitro-
(niedrig nitriert), in Aceton gelöst, bezw. Kollodium-
. Verbindung mit Rizinusöl, in manchen Fällen auch
eim. Mischmaschinen dafür liefern Werner & Pflei-
annstatt, Pressen: M. Häusser, Neustadt a. d. Haardt.
Br.

Wenn Ihre Kernseife sorgfältigst abgerichtet ist,
beim Trocknen auftretende weiße Beschlag
einem Zuviel an überschüssigem freien Ätzalkali seine
haben. Der Beschlag kann dann durch etwaige Hygros-
der Seife (zuviel Salz) veranlaßt sein, sonst muß er
us einer Lösung entstehen, stellt also einen Rückstand
ersteren Fall stammt die Feuchtigkeit von außen,
n bei dem etwaigen physikalischen Kondensationsvor-
emperaturwechsel von Kalt in Warm), im anderen Falle
Innern der Seife, und dann handelt es sich um „echtes"
z der Seife. Voraussetzung dafür ist ein zu hoher Salz-
n Kern, der sich unter Umständen gar nicht bemerkbar
muß. Erst durch fallende Temperatur wird die Er-
g (Elektrolytwiderstandsfähigkeit der Seife nimmt mit
peratur ab) ausgelöst. Ob nun in dem vorstehenden
alkali, Salz oder nur Kondensation die Ursache ist,
urch Untersuchung des Beschlages und ganz genaue
der Seifebehandlung vom Schneiden bis zum Auftreten
chlages festgestellt werden. Nach Angabe der Mög-
können Sie selbst vermutlich die wahre Ursache er-
M. B.

Wenn das von Ihnen hergestelle Händerei-
mittel aus den besagten Bestandteilen zu stark
cknet, brauchen Sie nur 10—20% Glyzerin zuzusetzen,
Übel zu vermeiden. Ein wesentlich besseres Produkt in
m erhalten Sie, wenn Sie 50 G.-T. Savonade mit eben-
tralin mischen und der Flüssigkeit soviel eines fein-
n reibenden Produktes (Neuburger Kreide, fein-
zsand, mehliges Bimssteinpulver, evtl. Holzmehl etc.)
bis die gewünschte Konsistenz erreicht ist. *N. L.*

Daß bei einer Hautpflegeseife noch besonders
senheit von Soda betont wird, ist doch eigentlich keine
ng, sondern sollte eine Selbstverständlichkeit sein.
lche Seife der Firma Arthur E. M. Kasper in München
icht bekannt. Die Zusammensetzung ergibt eine Analyse,
d deren die Herstellungsweise angegeben werden kann.
Ls.

6. Einen ausgezeichneten Klebstoff für Tuben für
nd Photo, dem Pelikanol gleichwertig, erhalten
Sie durch Lösen von 48 T. weißem Dextrin in 47 T. Wasser und
Zusatz von 5 T. Glyzerin als Konservierungsmittel. *W. M.*

907. Ihre Unterlagen zur Beantwortung der Frage nach einem Fleckenmittel mit Alkohol sind recht dürftig. Wenn es eine spirituöse (hochprozentige) Lösung sein soll, so ist darin Salmiak überhaupt nicht löslich und daher auch nicht zersetzlich. Ist das Mittel aber so verdünnt, daß es sich löst, dann wird vermutlich die Lösung alkalisch sein, und die Zersetzung beginnt schon weit unter 65° C. Oder bezeichnen Sie mit Salmiak vielleicht Ammoniak, was von Laien sehr häufig geschieht? Im ersteren Falle nützt auch kein anderes Ammonsalz, ist aber das letztere richtig, so können Sie wirklich Salmiak, Ammonsulfat evtl. Hirschhornsalz verwenden. *M. B.*

908. Man hat bei Knochenfett zwischen Naturknochenfett und Extraktionsknochenfett zu unterscheiden. Ersteres läßt sich leicht bleichen; ist die Extraktion mit Tri vorgenommen, so resultiert an sich schon ein helleres Produkt. Die mit Benzin extrahierten Knochenfette sind dunkler und meist nur schwer bleichbar, umso schwieriger, je mehr freie Fettsäure sie enthalten. Wenn überhaupt, wird eine Chromatbleiche vorgenommen, was häufig schon in den Knochenfettfabriken selbst geschieht. Die Bleiche wird mit 25%iger Kalium- oder Natriumbichromatlösung, wovon etwa 2% dem wenig über seinen Schmelzpunkt erwärmten Fett eingekrückt werden, ausgeführt. Der Mischung läßt man eine äquimolekulare Menge Schwefel-, besser Salzsäure unter kräftigem Rühren zufließen und läßt nach ½stündiger Rührdauer absetzen, um nach dem Abziehen der sauren Bleichlauge mehrmals mit heißem Wasser auszuwaschen. Neben einer mehr oder weniger starken Aufhellung erreicht man nebenbei durch Zersetzung der Kalkseifen höhere Verseifbarkeit und Geruchsverbesserung. *D. J.*

— Zum Bleichen von Knochenfett ist notwendig: a) bei physikalischer Bleiche: Heizbarer Bleichkessel mit Rührwerk und Filterpresse. b) bei chemischer Bleiche: Schwefelsäure, Bichromat, Kaliumchlorat und ausgebleiter heizbarer Bottich.
Dr. *E.*

909. Die Bestimmung des freien Alkalis in Seifen hat bis heute schon so vielseitige Bearbeitung gefunden, daß man annehmen könnte, Schwierigkeiten seien überwunden; daß solche aber dennoch bestehen, hat die neueste Beleuchtung dieses Problemes durch Herrn Dr. Bergell gezeigt. Von den bisherigen Methoden, welche von der Verwendung von Äthylalkohol (50%iger bis absoluter) ausgingen, seien nur erwähnt diejenige von Davidsohn, von Bänninger, von Boßhard und Huggenberg und diejenige der vor kurzem erschienenen „Einheitsmethoden." Die von Dr. Bergell angedeutete Methode hat unverkennbare Vorteile; denn durch den in Wasser nur wenig löslichen Amylalkohol wird die Seife in diesem löslich zurückgehalten, und dadurch werden adsorptive Erscheinungen mit dem Fällungsmittel verhindert. Bei der nachfolgenden Ausschüttelung mit einer ca. 20%igen neutralen Salzlösung gehen dann freies Alkali und Karbonate in das Salzwasser über. In diesem kann dann das freie Alkali nach der empfehlenswerten Methode von Cl. Winkler bestimmt werden. Allerdings schreibt Winkler nicht Bariumnitrat, sondern Bariumchlorid als Fällungsmittel für die Karbonate vor. Auch ist es richtig, daß nicht filtriert wurde. Zu erwähnen wäre noch, daß die Fällung mit Bariumchlorid in der Wärme vorgenommen werden muß. Die Titration hat in der Kälte zu erfolgen. Bezüglich der Verwendung der nötigen Normalsäure ist der Ansicht Bergell's vollauf beizupflichten, durch eine $n/_{100}$-Säure die Genauigkeit in diesen Fällen erhöhen zu wollen; eine $n/_{10}$-Salzsäure ist für den fraglichen Zweck kaum ausreichend. Die Angabe des Fragestellers, daß er nach Bergell's Arbeitsweise niedrigere Resultate erhalten habe als mittels derjenigen in äthylalkoholischer Lösung, ist durchaus erklärlich, da die ausgefällte Bariumseife einen adsorptiven Niederschlag bildet, der freies Alkali bindet und dadurch das Resultat zu niedrig ausfallen läßt. *Jungkunz.*

910. Das Sieden von Kern- und Schmierseifen mit Dampf bietet einem tüchtigen Fachmann, auch wenn er die Seifen nur mit Unterfeuerung gesotten hat, keine Schwierigkeiten. Je nachdem, mit welchem Dampfdruck er zu arbeiten hat, muß er natürlich entsprechend stärkere Lauge verwenden. Die Lauge muß so stark sein, daß Schaumbildung vermieden wird. Wird mit einem Dampfdruck von 6 Atm. gesotten, so genügt eine 30grädige Lauge. Kernseife wird genau so gesotten, wie wenn mit Unterfeuerung gearbeitet wird, und auch Schmierseife wird so bis zur völligen Verseifung fertiggesotten. Dann wird der Fettsäuregehalt der Seife festgestellt und je nach dem gewünschten Endresultat noch soviel Lösung zugegeben, bis das Endresultat erreicht ist. Anders ist die Sache beim Sieden der Eschwegerseife mit Dampf. Es gehört schon eine gute Erfahrung dazu, um eine Eschwegerseife nur mit Dampf fertig zu sieden. Die Einrichtung einer indirekten Dampfschlange im Siedekessel kann ich dazu nicht empfehlen. Die Seife legt sich dick an die Dampfschlange, und man hat keine Möglichkeit, sie abzustoßen, es ist infolgedessen kaum möglich, die Seife zum Sieden zu bringen. Besser ist es deshalb, den Kessel für Eschweger doch mit Unterfeuerung zu versehen, um die Seife in gewohnter Weise mit ein wenig freiem Feuer fertig zu sieden. Eschweger kann man eben doch

nicht wie eine Schmierseife einige Stunden oder über Nacht stehen lassen und dann etwa noch zu hohen Fettgehalt durch Zugabe einer Lösung richtig stellen. *Bergo.*

911. Die Transparentseife 4711 ist eine sehr helle, nur ganz schwach gefärbte Glyzerinseife. Die Farbe könnte ein Wachs-, Zitronen oder auch Hausseifengelb sein. Voraussetzung für eine so reine Farbe ist, daß die Seife selbst keine oder nur ganz geringe Eigenfarbe besitzt, d. h. daß nur bestes hellstes Fettmaterial verwendet wird, etwa 50 kg Preßtalg oder Stearinpreßlinge, 50 kg Cochinkokosöl, 20 kg Rizinusöl I. Pressung, 64 kg Natronlauge 38° Bé, je 75 kg Alkohol, Zucker, Wasser und 5 kg Kristallsoda. Farbe 2—3 g Wachsgelb. *-mn.-*

912. Vegetabilisches Salicyl-Pergamentpapier, wie es zum Verbinden von Marmeladengläsern dient, kann aus einem aus reinem Sulfit-Zellstoff erzeugten Pergamentpapier erzeugt werden. Die Arbeitsweise kann etwa in derselben Art ausgeführt werden, wie sie für Seifenpapier, Paraffin- oder Ceresinpapier üblich ist. In einem Holz-, Steinzeug- oder Emaillegefäß mit am Boden angebrachten Rollen befindet sich eine 10%ige Salicylsäurelösung. Links oder rechts von dem Behälter ist auf einer beweglichen Rolle Pergamentpapier angebracht, das man durch die Lösung zieht, indem man es auf der anderen Seite des Lösungsgefäßes auf einen mit Handkurbel bewegten Holzzylinder aufrollt. *St.*

913. Nach den Bestimmungen des RAL, die gemeinschaftlich mit allen in Frage kommenden Fachverbänden getroffen worden sind, ist unter „garantiert reinem amerikanischen Terpentinöl" nur amerikanisches Balsamterpentinöl und nichts anderes zu verstehen. Bei allen anderen amerikanischen Produkten muß entweder die Qualitätsbezeichnung, z. B. „Holzterpentinöl" oder eine Phantasiebezeichnung angebracht sein. Das Balsamterpentinöl darf nur aus lebenden Stämmen durch natürlichen oder künstlich veranlaßten Harzfluß gewonnen werden. Alle aus Stubben oder totem Holz gewonnenen Öle müssen entsprechend bezeichnet werden. Ganz ausführlich finden Sie diese Bedingungen festgelegt in den „Lieferbedingungen für Terpentinöl" vom RAL. (Reichsausschuß für Lieferbedingungen.) *We.*

914. Es ist entschieden unrationell, aus 88%igem Seifenpulver eine flüssige Seife herstellen zu wollen, ganz abgesehen davon, daß sich diese Seife weder durch den Fettansatz, noch besonders durch den Umstand, daß eine Natronseife vorliegt, für eine flüssige Seife eignet. Sie müssen dabei viel zu stark mit Wasser verdünnen, damit die Lösung nicht mehr gelatiniert, als daß keine Hydrolyse und damit keine Trübung einträte. Lösen Sie die Seife in 5%iger Pottaschelösung, die aber vollkommen klar sein muß, oder in destilliertem (auch Kondens-) Wasser und versetzen die Lösung mit starker klarer Pottaschelösung, so werden Sie klare Lösungen erhalten. Bei niedriger Temperatur eintretende Trübungen können abfiltriert werden. *M. B.*

915. Die sogenannten Seifenfäden, welche in 1 bis 3 mm Breite und ca. $^1/_{10}$ mm Stärke sich im Handel befinden, können nicht auf Strangpressen hergestellt werden. Diese Seifenarten werden auf Piliermaschinen mit wassergekühlten Stahlwalzen fabriziert, deren Abnahmemesser kammartig hergestellt sind, und Sie können jede Grundseife sowie auch diejenige, die Sie für Ihre Flockenherstellung benötigen, für diese Art Seifenform verwenden. Zu jeder weiteren Auskunft bin ich gern bereit.
H. G. in H.

916. Leinöl wird im allgemeinen nicht mit Schwefelsäure raffiniert, will man es trotzdem ausführen, so müßte man etwa folgendermaßen verfahren. Das entwässerte und entschleimte Öl bringt man in einen mit Rührwerk ausgestatteten ausgebleiten Bottich und läßt bei niederer Temperatur (unter 30° C), während das Rührwerk in Bewegung ist, von einem höher gelegenen Behälter 1—1½% Schwefelsäure in ganz dünnem Strahl zufließen. Durch Ausscheidung dunkler Flocken (Harze, Schleim-, Eiweißstoffe etc.) erscheint die Masse schwarz. In herausgenommenen Proben wird die Absetzbarkeit beobachtet; ist diese genügend, so läßt man 2—3 Stdn. absetzen, nachdem man etliche Prozente heißes Wasser zugefügt hat. Das Gut scheidet sich in 3 Schichten, die unteren 2 werden abgezogen (verdünnte Säure und Raffinationssatz), die obere enthält das reine, durch Wasser etwas getrübte Öl. *Br.*

Sprechsaal.

Diese Rubrik steht unseren Lesern unentgeltlich zur Verfügung, jedoch übernimmt die Redaktion für Form und Inhalt dieser Sprechsaal-Artikel dem Leserkreise gegenüber keine Verantwortung. Im Hinblick auf den knappen Raum für diese Rubrik müssen die Einsendungen so kurz als möglich gehalten werden. Polemischen Artikeln, die in unsachlicher Weise eine Herabsetzung des Gegners in der öffentlichen Meinung bezwecken, wird die Aufnahme versagt.

Über die Bestimmung der Trübungstemperatur von Textilseifen.

Die Argumente, welche Prof. *Herbig* in seiner Kritik zu den Ausführungen von Dr. *Welter* in Nr. 44 gebracht hat, sind nicht ohne weiteres einleuchtend.

Prof. *Herbig* berücksichtigt bei den Vorgängen der Trübung zu wenig die Konstitution der zur Lösung kommenden Seife.

Von Wichtigkeit ist die Ansicht Dr. *Welter's*, daß di[e im] destillierten Wasser vorhandene Kohlensäure auf die hy[dro]lytisch gespaltenen oder sauren Seifen unter Bildung von [...] und Fettsäure einwirkt, welche die Trübung verursachen.

Tatsache ist, daß in destilliertem Wasser Kohlensäure [ent]halten sein kann, wieviel ist nebensächlich.

Weiter ist es Tatsache, daß schon in der normalen [neu]tralen Olivenölseife hydrolytisch abgespaltenes Alkali und [Fett]säuren vorhanden sind. Die schon vorhandene Abspaltung [wird] beim Lösen in Wasser weiter fortschreiten. Meine Ansicht [geht] dahin: Je größer die hydrolytische Abspaltung in der Oliv[en]seife ist, desto größer werden die Abspaltungen in der wässer[igen] Lösung, und demzufolge desto intensiver wird die Trübung. Tritt nun noch Kohlensäure hinzu, so verstärkt sich die [Trü]bung weiter.

Es hängt von der Siedeweise ab, ob eine Olivenöl[seife] resultiert, die mehr oder weniger durch Hydrolyse a[bge]spaltenes Alkali und Fettsäuren enthält.

Gerade bei Seifen, die kein freies Ätzalkali entha[lten] sollen, tritt schon durch längeres Kochen mit Dampf [fort]schreitende Hydrolyse auf. Aus diesem Grunde ist es gerade [bei] Seifen, welche als neutral angesprochen werden, ohne weit[eres] erklärlich, daß differierende Endprodukte, die mehr oder [we]niger durch Hydrolyse abgespaltenes Alkali enthalten, [im] Handel zu finden sind. Als Beweis hierfür gelten die zur [Toi]letteseifenherstellung verwendeten Grundseifen. Diese Se[ifen] müssen, um haltbar zu sein, freies Ätzalkali enthalten. T[rotz] der durch Titration festgestellten Menge Ätzalkali entha[lten] derartige Seifen immer noch durch Hydrolyse abgespalt[enes] Alkali und Fettsäuren. Die Titration gibt speziell in ei[ner] frisch aus der Fabrikation gekommenen Seifenriegel nicht [nur] den Gehalt an freiem Ätzalkali, sondern auch den Gehalt [an] durch Hydrolyse abgespaltenem Alkali an, letzteren inso[fern] ungenau, als durch die Lösung in Alkohol die Hydrolyse [teil]weise zurückgedrängt ist.

Die Ansicht von Prof. *Herbig*, daß eventl. Wägefehler [die] Ursache von differierenden Trübungen sind, können die Ansic[ht] von Dr. *Welter* nicht entkräften. *O. E. Steue[r]*

Vereinigung der Seifensieder und Parfümeure, E[...]

Ortsgruppe Frankfurt a. M.

Unsere nächste Zusammenkunft findet Sonnabend, [den] 1. Dezember, abends 8 Uhr im Bahnhofrestaurant zu Offen[bach] a. M. statt. Um zahlreiches Erscheinen wird gebeten.
Franz Wolff se[...]

Ortsgruppe München.

Unsere nächste Versammlung findet am 24. November, ab[ends] 8 Uhr im „Blauen Bock" statt, in der Herr Dr. *O. Stei[...]* München einen Vortrag halten wird, mit dem Thema

„Die Waschmittel vom Standpunkt der V[er]braucher."

Wir laden hierzu auch unsere ordentlichen und au[ßer]ordentlichen Mitglieder von auswärts freundlichst ein.
P. Web[...]

Ortsgruppe Rheinland und Westfalen, Düsseldorf.

In unserer am 11. d. M. in Essen stattgefundenen Versa[mm]lung waren die Kollegen fast vollzählig erschienen. Schon [mor]gens am Düsseldorfer Hauptbahnhof traf sich die Mehr[zahl]. Um 11 Uhr eröffnete der I. Vorsitzende Herr *Matthiae* [die] Versammlung und hieß die anwesenden Damen sowie auch [ins]besondere Herrn *Ackermann* von der Firma *Schimmel &* [Co.], Miltitz b. Leipzig, in herzlichen Worten willkommen. [In] kurzer Besprechung führte uns dann Herr *Ackermann* in [das] Wesen und die Bedeutung der Parfüme und Riechstoff[e in] fesselnder, lehrreicher Art ein. Ein darauffolgender Film [zeigte] uns, in welcher Großfabrikation die Firma *Schimmel & Co.* [die] Herstellung derselben betreibt, und welchen nicht geringen [An]teil sie am deutschen Export hat. Der Filmvortrag gab [den] Kollegen viel Neues und Anregendes für unseren Beruf. [Nach] fast zweistündigem Vortrag bewirtete uns dann die [Firma] *Schimmel & Co.* mit einem vorzüglichen Mittagessen. D[ann] machten wir einen Ausflug nach dem schönen Ruhrstein[...], wir einen wunderbaren Ausblick in die bergische Umge[bung] Essens hatten. Fast zu früh schlug dann die Abschiedss[tunde] und wir trennten uns in dem Bewußtsein, interessante un[d ge]nußreiche Stunden, trotz des grauen Novemberhimmels [im] kollegialen Kreise verlebt zu haben.

Auch auf diesem Wege möchten wir der Firma *Schi[mmel] & Co.* sowie dem Herrn Vortragenden unseren herzlichen [Dank] und Anerkennung für den Filmvortrag und für die freun[dliche] Bewirtung aussprechen. Auch den Essener Kollegen sei f[ür das] vorbildliches Arrangement des Tages herzlich gedankt.

Unsere nächste Versammlung findet wieder in Düss[eldorf] und zwar am Samstag, den 1. Dezember, abends 7½ U[hr im] Hotel „Industrie" statt. Wir bitten die Kollegen um ihr [Er]scheinen. *I. A. Wid[...]*

eifensieder-Zeitung

ndschau über die Harz-, Fett- u. Oel-Industrie

Unabhängiges Fachblatt

Publikationsorgan der Vereinigung der Seifensieder und Parfümeure, E. V., Sitz München.

s (nur Postbezug innerhalb des Reichsgebietes): Vierteljährlich 9.– R.-M.; bei Bezug vom Verlag 10.– R.-M.; für das Ausland 12.– R.-M. Die Lieferung
efahr des Empfängers vor sich. In Fällen von höherer Gewalt Streik, Aussperrung, Betriebsstörungen hat der Bezieher weder Anspruch auf Lieferung noch auf
ng des Bezugspreises. Einzelnummern das Stück 1.– R.-M. (Inland) bezw. 1.20 R.-M. (Ausland); Abgabe ausnahmslos nur gegen Voreinsendung der Kassa.
rk = 10/42 Dollar). – **Anzeigenpreis**: Die einspaltige Millimeter-Höhe 15 Pfg.; für Stellengesuche 10 Pfg. (1 Reichsmark = 10/42 Dollar) Berechnet wird der von Anzeige
r Abtrennungsstriche eingenommene Raum. Bei Plazierungsvorschrift bis zu 50% Zuschlag. Nachlässe 5–33 1/3%. Der Nachlaß fällt fort bei Nichteinhaltung der Zahlungs-
nebedingungen, es tritt dann der Bruttopreis in Kraft. Stellenmarkt- und Gelegenheitsanzeigen jeder Art finden nur gegen vorherige Einsendung der Anzeigengebühr
Anzeigen unter Zuschlag von 80 Pfg.) Einschaltung. Ort der Zahlung und des Gerichtsstandes: Augsburg. Annahmeschluß für Anzeigen: Dienstag Vormittag.

eden Donnerstag. **Herausgeber:** Verlag für chemische Industrie H. Ziolkowsky G. m. b. H., Augsburg. **Geschäftsstelle:** Pfannenstiel 15.
Fernsprecher: **Redaktion:** E. Marx und Dr. M. Bauer. **Postscheck-Konten:**
nd Anzeigen-Annahmestelle 2685. **Briefanschrift:** Seifensieder-Zeitung Augsburg VII Postfach. München 9804: Wien 59442; Zürich VIII 11927.

hrgang. Augsburg, 29. November 1928. Nr. 48.

senschaftliche und Fach-Artikel, die dem dieses Blattes angepaßt sind, werden jederzeit tgegengenommen und entsprechend honoriert.

senschaftliche Zentralstelle für Oel- und Fettforschung, E. V.

samtfettbestimmung“ in sulfurierten Ölen.
rat nach einer Sekretariatsmitteilung von *K. Rietz*, Chem. Umschau 1928, 270—274.)

Fettanalysenkommission der Wizöff beschäftigt sich nit der Vereinheitlichung von Türkischrotöl-Prüfver- m Vordergrund des Interesses steht die analytische ng des Gehaltes an fettartigen Bestandteilen (Neutral- säuren, Fettschwefelsäureester, Unverseifbares usw.), sem Falle besonders eng mit der usancemäßigen Defi- ter Bestandteile verknüpft ist. Obwohl die Wizöff sich der Erörterung der Usancefragen fernhält, da hierbei mehr geschäftliche als wissenschaftliche oder tech- e Beweggründe maßgebend sind, kann sie diesmal em Vorsatz treu bleiben. Im Einverständnis mit dem ausschuß für Lieferbedingungen (RAL), chaffung von allgemein anerkannten Lieferbedingungen lschrotöle beabsichtigt und den analytischen Teil dieser r Wizöff übertragen hat, stellt die letztere die Frage egehaltes“ in beiderlei Beziehung (Definition und ana- eststellung) zur Diskussion.

möglichst unbefangenen Sondierung des Fragenkom- mmen die Ergebnisse einer umfangreichen amerikani- beit von *A. H. Grimshaw*[1]) zustatten, über die zunächst h berichtet wird. Die Ausführungen zeigen, daß in schrotöl-, Textil-, Färberei- und Lederindustrie, d. h. schrotöl u. dgl. herstellenden oder verbrauchenden In- er Vereinigten Staaten eine weit größere Verwirrung ungen in bezug auf einen wesentlichen Bestandteil e[2]) herrscht als in unserem Lande. Die vergleichenden ungen der North Carolina State College Textile School, der Industrie beauftragt worden war, begannen mit frage bei den Fabriken und Fachchemikern.

große Anzahl widersprechendster Auslegungen des Be- Prozentigkeit eines sulfurierten Öles“ und etwa 25 mehr iger verschiedene Bestimmungsmethoden des „Fett- s sind die Ausbeute dieser Enquete gewesen.

n den mitgeteilten, also in der amerikanischen Indu- einander gebräuchlichen Methoden wurden nun ver- n nachgeprüft. Aus der nachstehenden Tabelle sind die „Gesamtfettwerte“ ersichtlich, die bei den 15 ausgewählten Verfahren (ferner bei einer von *Grimshaw* empfohlenen Zentrifugiermethode) an drei Türkischrotölmustern[2]) erhalten wurden.

Methode	Versuch	Probe 1 %	Probe 2 %	Probe 3 %
Volumetrische Methoden	1	52,0	89,0	59,0
	2	43,5	67,3	43,5
	3	53,4	76,7	51,7
Absetzmethoden	4	43,4	67,6	47,3
(1—6)	5	50,0	80,0	60,0
	6	55,0	85,0	65,0
Zentrifugiermethoden	7	53,5	75,0	57,5
	8	49,0	76,0	63,0
Kuchenmethoden	9 (Japantalg)	39,1	60,6	42,7
	10 (Bienenwachs)	38,6	61,9	43,5
	11 (Stearinsäure)	40,0	60,2	43,9
	12 (Paraffin)	—	—	—
	13 (Bienenwachs)	42,5	71,7	46,5
Ätherextraktmethoden	14	38,0	57,7	39,6
	15	39,2	59,8	41,4
	16	41,5	59,9	42,6

An der Tabelle ist folgendes zu beachten:

Die Werte für die Versuche 2, 4, 9 bis 16 sind Gew.-%, während sie für Versuche 1, 3, 5 bis 8 Vol.-% darstellen. Erstaunlicherweise wirft *Grimshaw* Gew.- und Vol.-% unterschiedslos durcheinander; er bildet z. B. aus den Werten der Versuche 1—8, obwohl sie gar nicht miteinander vergleichbar sind, einen Mittelwert und vergleicht diesen mit den Mittelwerten aus den Gruppen Versuche 9—13 und Versuche 14—16. Dabei kommt er zu der unhaltbaren Feststellung, daß die volumetrischen Methoden durchschnittlich 0,81 mal höhere Gesamtfettwerte geben als die Kuchen- und Ätherextraktmethoden. So wertlos diese *Grimshaw*'sche Schlußfolgerung (die anscheinend zuweilen in den Vereinigten Staaten anerkannt wird!) für die vorliegende Betrachtung ist, so deutlich zeigen aber die von ihm mitgeteilten vergleichbaren Analysenwerte die starken, für eine geregelte Beurteilung der Produkte unmöglichen Schwankungen, auf deren Demonstration es hier ankommt.

Die Schlußbetrachtung *Grimshaw's* lautet:

„Die Textilfabriken, die sich äußerten, schienen nicht soviel Wert auf den tatsächlichen Fettsäuregehalt als auf Gehaltsangaben zu legen, die mit ihren eigenen Standards vergleichbar sind; deshalb benutzen sie die volumetrischen Verfahren. Die Erzeuger dagegen wenden die gravimetrischen oder extraktiven Methoden an.

Falls nur volumetrische Werte gefordert werden, erscheint das Zentrifugierverfahren empfehlenswert. Es hängt von den zur Verfügung stehenden Apparaten ab, welche volumetrische Arbeitsweise benutzt wird; die beschriebenen Prüfungen erscheinen jedoch für jede Textilfabrik ausführbar. Die Erzeuger werden ihre Untersuchungen natürlich wissenschaftlicher gestalten.“

---

[1]) Methoden zur Bestimmung des Fettgehaltes in sulfurierten ölen. (Aus der North Carolina State College Textile) – Amer. Dyestuff Rep. 1928, S. 158—164.

[2]) In der amerikanischen Arbeit ist nur von den durch Be- mit Schwefelsäure „sulfonierten“ Rizinusölen die Rede.

Aus den Schlußfolgerungen des amerikanischen Autors geht offenbar hervor, daß es ihm oder seinem Institut ferngelegen hat, an dem Wirrwarr der Prüfungsverfahren und -ergebnisse etwas zu ändern. Daß er mit seinen Ausführungen über die „Prozentigkeit" des Türkischrotöles den status quo der betreffenden nordamerikanischen Industrie richtig schildert, wird auch von anderer Seite bestätigt.[3])

Im Hinblick auf die deutschen Verhältnisse mag in erster Linie auf die bekannten Bedingungen des Verbandes deutscher Türkischrotölfabrikanten, E. V. (Krefeld) hingewiesen sein, die prinzipiell, jedoch nicht formal, mit den diskutabelsten amerikanischen Festsetzungen übereinstimmen.[4]) In der Originalarbeit ist ihr Wortlaut der Einfachheit halber vollständig wiedergegeben.

Aus wissenschaftlichen Kreisen sind häufig beachtenswerte Bedenken gegen die Krefelder Festsetzungen, besonders allgemein gegen die volumetrischen Methoden und die Kuchenmethoden geltend gemacht worden.[5])

Grün[6]) sagt u. a.:

„Ursprünglich definierte man als Gesamtfett das Gemenge von Fettsäuren, Fettschwefelsäureestern und Neutralfett, das beim Ansäuern des Rotöles abgeschieden wird. Diese Definition, die auch heute noch da und dort festgehalten wird[7]), ist einerseits unrichtig, anderseits auch unpraktisch, weil sich ein so definiertes Gesamtfett nicht genau bestimmen läßt.[8]) Eine zweite Definition nennt Gesamtfettgehalt jene Menge ursprüngliches neutrales Öl, die zur Erzeugung von 100 Teilen Rotöl verbraucht wurde. Auch diese Definition ist falsch, praktischen Wert hat sie höchstens für den Erzeuger, der den Fettgehalt bloß rechnerisch feststellen will. Heute versteht man unter Gesamtfett meistens das Gemisch von Fettsäuren, Neutralfett, und Unverseifbarem (soweit dies aus dem als Rohstoff verwendeten Öl stammt), das bei vollständiger Abspaltung der organisch gebundenen Schwefelsäure erhalten wird. Diese analytisch gefundene Gesamtfettmenge ist allerdings ein wenig geringer als die im Rotöl tatsächlich enthaltene Fettmenge, weil sich die Fettschwefelsäureester beim Kochen auf Säure zum Teil anhydrisieren (siehe unten). Am besten bezieht man sich deshalb überhaupt nicht auf „Gesamtfett", sondern auf „Gesamtfettsäuren als freie, nicht kondensierte Säuren". „Die so definierten Gesamtfettsäuren lassen sich mit aller analytischen Genauigkeit bestimmen."

Grün hebt hervor, daß auch bei den gewöhnlichen Ätherextraktmethoden noch Fehler vorkommen, da sich die im Rotöl enthaltenen Oxyfettsäure-Schwefelsäureester kondensieren, und daß sich dieser Fehler durch längeres Trocknen infolge Anhydrisierung noch vergrößert. „Bei den Kuchenmethoden ist die Anhydrisierung während des Trocknens geringer, aber durch die übrigen Fehler dieser Methode wird dieser Vorteil überkompensiert."

Vor längerer Zeit hatte im Sprechsaal der „Seifensieder-Zeitung", anknüpfend an die Veröffentlichung der Festsetzungen des Krefelder Verbandes, eine umfangreiche Diskussion des Fragenkomplexes stattgefunden.[9]) Da sie nicht zur Klärung oder gar zu einem Ausgleich der Meinungen geführt hat, sieht sich die Wizöff veranlaßt, auf Grund des vorstehenden Situationsbildes einige Fragen an alle interessierten Kreise zu richten. Absichtlich vermeidet es die Wizöff, selbst schon jetzt Stellung zu nehmen und so die Äußerungen irgendwie zu beeinflussen. Ganz kurz wird nur das Ergebnis einer vorbereitenden Besprechung innerhalb der Fettanalysenkommission angedeutet, an der inoffiziell auch zwei Vertreter der Türkischrotöl-Industrie teilnahmen. Es wurde ausdrücklich die Schwierigkeit festgestellt, für alle Fälle der Verwertung sulfurierter Öle einen eindeutigen Wertmesser zu finden (sei es der Gesamtfettgehalt, der Gehalt an organisch gebundener Schwefelsäure oder anderes). U. a. erscheint bei den analytischen Methoden der internen Vereinbarungen des Krefelder Verbandes folgendes bedenklich: Die grundlegende Tatsache für die Durchführbarkeit dieser Methoden ist die quantitative Spaltbarkeit der Rizinolschwefelsäureester durch Kochen mit konzentrierter Salzsäure; eigenartigerweise sind die Spaltungsbedingungen (Kochdauer, Konzentrationen usw.) in beiden Verbandsvorschriften verschieden, obwohl gerade hierfür nicht einmal besondere Gründe der Bequemlichkeit vorzuliegen scheinen. An diesem Punkte muß wahrscheinlich die Kritik besonders ansetzen und dürfte die [Not]wendigkeit einer Vereinheitlichung evident werden. Daß der [Ver]band der Türkischrotölfabrikanten diese Notwendigkeit nicht [zu]gegeben hat und zunächst die Unterstützung des Vorhabens [der] Wizöff ablehnt, wird das Programm nicht stören, da RAL [und] Wizöff zusammen die Vorarbeiten für die Klärung des Pro[blems] leisten wollen; auch wenn der Erfolg fürs erste vielleicht [nur] der ist, die bestehenden Unstimmigkeiten zu dokumentieren.

In der Besprechung der Analysenkommission wurde [auf] Vorschlag des Herrn Dr. *Auerbach*, Hamburg, der vorläu[fige] Diskussionsbereich so abgegrenzt, daß nur die „mit kon[zen]trierter Salzsäure völlig spaltbaren sulfur[ier]ten Öle" betrachtet werden sollen. Auf diese Weise sind [zu]nächst die einer einheitlichen analytischen Behandlung schwer zugänglichen Spezialpräparate der Türkischrotölindu[strie,] zahlreiche sulfurierte Trane usw. ausgeschaltet. Innerhalb d[es] Blickfeldes mögen folgende Fragen vornehmlich beachtet [und] recht ausgiebig beantwortet werden[10]):

1. Sind die zur Diskussion stehenden Türkischrotölfabr[ikate] (d. h. solche sulfurierten Öle, deren an Schwefelsäure gebun[dene] Fettsubstanz mit konz. Salzsäure quantitativ spaltbar ist) [ge]nügend wesensähnlich, sodaß eine allgemeingültige Bewer[tung] auf Grund einer oder weniger Definitionen und Prüfmeth[oden] möglich ist?
2. Welche Definition und Bestimmungsmethode erschein[t] den wesentlichen Bestandteil der sulfurierten Öle nach [dem] Stande der gesamten interessierten Technik (Erzeuger, [Ver]braucher, Gutachter usw.) als zweckmäßigste?
3. Sind die aus der amerikanischen Arbeit ersichtlichen, [auch] sonst bekannten Abweichungen der Resultate, die nach [den] volumetrischen Fettbestimmungsmethoden gegenüber den üb[rigen] erhalten werden, schwerwiegend genug, eine Abkehr von [den] ersteren zu begründen? Oder werden diese Abweichungen [(wie] sehr wahrscheinlich ist) in erster Linie durch die verschie[den]artige, unkorrekte Ausführung der Spaltung mit Salzsäure [ver]ursacht?
4. Welche Aussicht hat der *Grün*'sche Vorschlag (Bes[tim]mung der Gesamtfettsäuren als freie, nicht kondensierte Sä[uren,] siehe oben) als Ersatz für die üblichen Methoden?
5. (Spezielle Frage an den Verband der Türkischrotöl-Fa[bri]kanten): Welche Überlegung hat dazu geführt, die Vorschr[iften] zur Fettbestimmung in bezug auf den primären Vorgang [der] Spaltung mit Salzsäure nicht einheitlich zu gestalten?
6. Bestehen außer opportunistischen Gründen auch wi[ssen]schaftlich-technische, neben einer exakteren „Gutachtermeth[ode"] noch eine „populärere" Betriebsmethode in den Verband[sbe]dingungen festzulegen? Besonders dann, wenn es sich nicht [mehr] um sog. Verbandsnormen handelt, sondern um allgemein [ver]bindliche Vereinbarungen zwischen den verschiedenartigen [In]teressentenkreisen?

Der „Ajag"-Seifenplatten-Kühlapparat.

Von Dr.-Ing. *M. Bauer*, Augsburg.

Die Einführung der *Klumpp*'schen Seifen-Kühlpresse [vor] etwa einem Vierteljahrhundert brachte der Herstellung [der] Seife eine entschiedene Wendung des bis dahin handw[erks]mäßigen Betriebes zum Fabriksbetrieb. Die neue Erfindung [rief] eine große Anzahl von Geistern wach, die sich gegen[seitig] überboten, die Idee zu vervollkommnen, was ihnen auc[h so] gründlich gelang, daß heute die *Klumpp*'sche Kühlpresse [der] Vergangenheit angehört. Die etwas umständliche Arbeits[weise,] hauptsächlich aber die geringe Produktionsmöglichkeit [waren] ihre schwachen Seiten. Sie wurde überholt. Klangvolle N[amen] wie *Hauff, Jacobi, Rost, Schrauth, Lehmann, Elite* etc. [sind] Marksteine auf dem Wege der Entwicklung der Seifenpla[tten-] Kühlapparate. Die an sich gesunde Idee, die Seife statt [in] in Platten, sofort in Riegeln zu kühlen und damit die Ar[beits]phase des Schneidens zu überspringen, wie sie durch die Ri[egel-] Kühlapparate von *Roth* sowie *Schnetzer-Schicht* zu ver[wirk]lichen versucht wurde, scheiterte an technischen Schwieri[gkei]ten, die gekühlten Riegel neigten zum Verziehen, Verkrü[mmen] und beim Pressen zum Bröckeln und zur Abschilferung. [Be]hauptet haben sich allein die Plattenkühlmaschinen der vers[chie]denen Systeme, die, im Prinzip alle ähnlich konstruiert, nur in Einzelheiten voneinander unterscheiden:

Die Vorteile der Arbeit mit den Seifenkühlapparaten [wur]den von der Seifenindustrie erfaßt; sie sind ja auch so a[ugen]scheinlich, daß sie nicht gut zu übersehen sind. Der kle[ine] Raum, der Fortfall der vielen Formen, die Ersparung an [Zeit] und Arbeitsaufwand bei der Bedienung, der Fortfall der Bl[ock]zerteilung, die gewaltige Verringerung der Abfälle und vor [allem] die Entbehrlichkeit, Riesenmengen Seifen vorrätig zu [halten]

3) *E. L. Fletcher*, Chemicals 1928, Nr. 21, S. 9.

4) Genetisch sind wahrscheinlich die amerikanischen Festsetzungen zum Teil auf die des deutschen Verbandes zurückzuführen. — Es ist bemerkenswert, daß die Amerikaner verschiedentlich einen Fettsäuregehalt des „Sulfonats" von 41—43% gegenüber 36—38% bei den deutschen Definitionen zugrunde gelegt haben.

5) *Auerbach, Erban, Fahrion, Grün, Herbig, Holde, Stadlinger* u. a.

6) Methoden S. 421.

7) Gemeint sind die Krefelder Verbandsbeschlüsse.

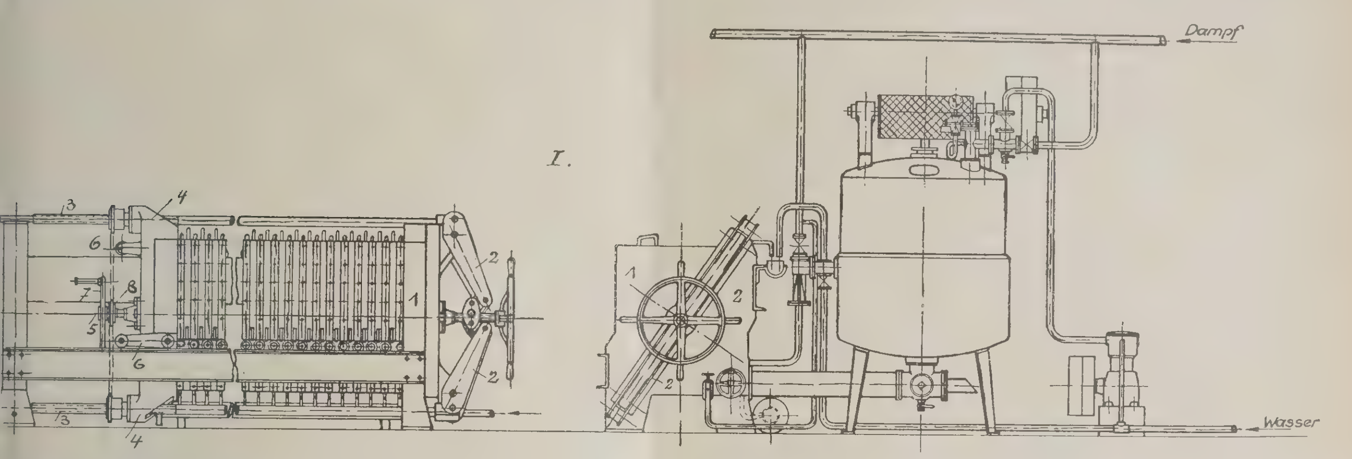
8) Bei sämtlichen Schüttelmethoden (Absetzmethoden) können die Resultate um 10—20% zu hoch ausfallen, denn die Schwefelsäureester sind ganz besonders hydrophil.

9) Seifensieder-Ztg. 1921.

10) Mitteilungen sind, unbeschadet einer etwaigen P[ubli]kation, zur Beschleunigung des Verfahrens möglichst direk[t an] das Sekretariat der Wizöff, Berlin-Hohenschönha[usen,] erbeten.

mit große Kapitalien zinsenlos liegen zu haben, unter eichen Verhältnissen billigere, weiche Fette mitverarbei- können, dabei eine hellere, festere Seife zu erhalten rteile, die keine Seifenfabrik übersehen kann und darf. ich in meiner früheren Tätigkeit mit anderen Kühl- ystemen gearbeitet hatte, benutzte ich mit Interesse die undlich gebotene Gelegenheit, eine Ajag-Seifenplatten- age in der bedeutendsten Frankfurter Toiletteseifen- zu besichtigen. Ganz abgesehen davon, daß die Anlage n ihrer würdigen Raum steht, wie man ihn landauf,

findlichen Kolben stößt. Eine geringe Querschnittsverminderung des Seifeneintrittes gegenüber dem Eintritt in das Ventil ruft einen beschleunigten Transport der Seife durch das Ventil hervor. Beim Hin- und Hergang des Kolbens werden festhaftende Seifenteilchen in den Winkeln der Laterne abgestreift und von dort durch den eintretenden Dampf entfernt. Der Dampf verteilt sich durch die Laternen auf im Kolben befindliche Schlitze und entfernt in einer Kreuzwirbelbewegung alle Seife, indem er in die Seifenzuleitung bis in den Zubringer ausströmt. Das Ventil ist daher stets rein von Seife und leicht beweglich.



n keiner Seifenfabrik sucht und findet — er ist völlig -kachelt — kann ohne Übertreibung die Ajag als eine istung der solche Kühlanlagen erzeugenden Industrie t werden.

einer bloß oberflächlichen Besichtigung sieht die Ajag wie jede andere Kühlplattenanlage gleichen Systems hat die gleiche Arbeitsweise. Bei eingehender Inaugen- me und persönlichem Probieren kommt man aber erst Feinheiten und begreift die Sorgfalt und das technische ent, mit dem jeder Teil des Apparates durchkon- st *(I)*.

lem aus Profil- Schienen gefer- estell fällt vor gewaltige End- uf (1), das mit eren Rippen wie Ewigkeit ge- erscheint. Diese ntliche Stabili- ist sich aber vendig, muß es n gewaltigen n ca. 20 t der n Schlußdruck- g aushalten. Sie u, Formrahmen ilplatten anei- lrücken und so ßen, daß auch pfen flüssiger den Dichtungs- rausgepreßt

Schlußdruckvor- virkt durch Zug e lose gelagerte (3), der durch nd Winkel-Hebel (2) ausgeübt wird, die Kraftüber- t eine außergewöhnlich hohe. Die Hebel (2) sind wie daher entsprechend solide gebaut.

chmerzenskind bei mancher Kühlanlage war das E i n- n t i l f ü r S e i f e, das sich oft verstopfte und schwer n war. Durch die genial einfache Konstruktion bei der presse ist es möglich, das Ventil mit Leichtigkeit ohne von größerer Kraft in Bewegung zu setzen. Wie aus nung *(II)* ersichtlich, ist es eine mit einem hohlen eber durch eine Platte verschlossene Einlaßöffnung. n und Schließen wird mit einer mit einem großen verbundenen Spindel bewirkt. Auf den ersten Blick einfache, hindernislose Weg auf, den die Seife durch n in die Formrahmen nimmt, während bei anderen die flüssige Seife im Ventilgehäuse an den darin be-

II.

D.R.P.a.

D

Die sonst zum Schließen und Öffnen der Presse in der Mitte des beweglichen Kopfstückes (*I*/4) angebrachte starke Druckspindel, deren Ende bei einem System sogar auf einem auf Schienen laufenden Kasten ruht, und die zur Betätigung stets viel Raum und Kraft beansprucht, fehlt beim Ajag-Kühlapparat gänzlich. Der das Kopfstück bewegende Apparat (*I*/5) ist daran selbst angebracht, liegt daher innerhalb des Gestelles und braucht also keinen über die Raumgrößen des Gestelles hinausgehenden Raum.

Das bewegliche Kopfstück lagert oben und unten bezw. hinten und vorn auf je zwei Rollen (*I*/6) auf den Querschienen des Gestelles. Die Vor- und Rückwärtsbewegung wickelt sich auf zwei parallelen diagonalen und auf je einer Seite lose gelagerten Spindeln (*I*/3) ab, die durch die vorstehende Anordnung völlig entlastet sind. Eine Durchbiegung dieser Spindeln, auf denen also nur ihr eigenes Gewicht lastet, kann daher nicht eintreten. Das Öffnen und Schließen der Kühlpresse erfolgt durch einen Schnellverschluß (*I*/5), der wie schon erwähnt, in der Mitte des beweglichen Kopfstückes selbst sitzt. Durch ein mittels Handrads (*I*/7) betätigtes Kettenradgetriebe (*I*/8) wird das bewegliche Kopfstück überraschend leicht und mühelos und, was ebenso wichtig ist, rasch geöffnet und geschlossen und überträgt diese Bewegung im gleichen Sinne auf die Kühlplatten und die Formrahmen.

Für ganz große Apparate erfolgt der Antrieb des Schnellverschlusses maschinell mit einem Elektromotor, der kaum 1 PS. benötigt. Dabei ist der Motor an der sichtbarsten Stelle in der Mitte des Kopfstückes angebracht und daher für den bedienenden Arbeiter in jeder Position, wo der Verschluß am leichtesten unter Aufsicht zu halten ist. Die Art der Anbringung des Motors ist durch D. R. P. 458 448 geschützt.

Da der Apparat immer so geliefert wird, daß stets ein Einbau weiterer Kühlplatten und Formrahmen möglich ist, hat die Herstellungsfirma weitsichtig bei vergrößerter Produktion eine Mehrleistung des Apparates ermöglicht ohne Neuanschaffung der ganzen Maschine. Bei Vergrößerung erweist es sich manchmal zweckmäßig, wenn die Anzahl der Platten sehr groß

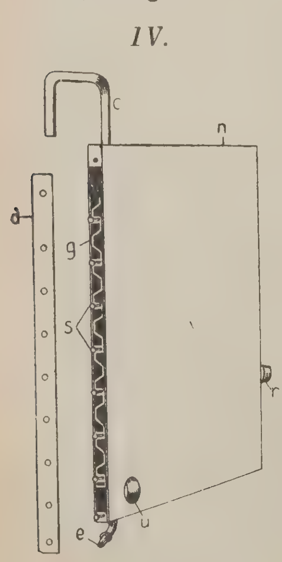
wird, den mit Handrad betriebenen Schnellverschluß durch einen mit Schneckengetriebe maschinell angetriebenen zu ersetzen. Auch da kann geholfen werden. In ganz kurzer Zeit wird die Auswechslung auf billigstem Wege vollzogen.

Eine ebenso einfache wie geistreiche Lösung hat die Verbindung der Kühlplatten mit dem Formrahmen gefunden. Sie wird durch eigenartig geformte Kettenglieder *(III)* bewirkt, die durch D. R. P. 462 606 geschützt sind. Die offenen Schlitze der Kettenglieder greifen in auf den Kühlplatten angebrachte massive Zapfen (*III*/1) ein, die in ihrer über die Kettenglieder hinausragenden Verlängerung die Rollen mit eingebauten Schmierkammern (*III*/2) tragen und ihrerseits auf den vorderen und rückwärtigen Schienen des Gestelles laufen.

III.

Auf jedem Kühlplattenzapfen liegen hintereinander zwei Kettenglieder, das eine greift nach links, das andere nach rechts, sodaß jedes Kettenglied einen Formrahmen (*III*/a) und zwei Kühlplatten (*III*/bb) zusammenfaßt. Der Formrahmen ruht mit einem eigentümlich geformten Vorsprung auf einem abgerundeten, schräg nach vorn geneigten Ausschnitt des Kettengliedes und kann daher an einer für den Arbeiter an günstigster Stelle angebrachten Handhabe leicht ohne jede größere Kraftanstrengung aus der Maschine gekippt werden. Wie aus der Zeichnung ersichtlich ist, lassen sich die Kettenglieder nach dem Entfernen der Formrahmen zusammenrücken und durch Seitwärtsschieben leicht aus den Zapfen der Kühlplatten herausheben. Es ist auch sofort klar, daß die Kettenglieder nur eine begrenzte Arbeit zulassen. Nur soweit kann der Apparat geöffnet werden, als die Schlitze der Glieder eine hin- und hergehende Bewegung gestatten. Ein zu weites Öffnen und damit ein unnützes Arbeiten wird daher unmöglich gemacht.

IV.



Und nun die Kühlplatte *(IV)* selbst. Als dem wichtigsten Teil am Kühlapparat ließ man ihr bei der Durchkonstruktion und bei der Fabrikation die größtmöglichste Sorgfalt a[...] deihen. Daß die beiden Kühlflächen, wozu dünne, nickelplatt[...] Flußstahlbleche (n) Verwendung finden, im wahren Sinn[...] Wortes spiegelblank sind und wirklich einen Spiegel erse[...] können, bedarf keiner Worte. Erwähnenswerter ist schon, [...] sie schnurgerade auf der Richtplatte in der Waage liegen. [...] erst ein Blick in das Innere tut kund, woher die Überle[...] heit dieser Kühlplatte stammt.

Die früher und anderweitig im Innern der Platte entv[...] ihr angegossenen oder damit verschraubten oder vernie[...] oder verschweißten, mehr oder weniger starken Stege zur [...] terteilung der Kühlplatte in Wasserkammern, sind bei der [...] Platte durch besonders geformte Rippen (*IV*/g) ersetzt. [...] fach sind deren Vorteile. Aus dünnem Stahlblech auf beson[...] Werkzeugmaschinen gepreßt, besitzen sie geringstes Gewich[...] durch ihre Form höchste Widerstandsfähigkeit, wodurc[...] Platten in denkbar bester Weise versteift werden. Das ge[...] Volumen gestattet es gegenüber den oben erwähnten S[...] die direkte Kühlfläche in einer früher kaum erhofften [...] auszunützen. Die Verbindung der Platten mit den Rippe[...] folgt nach einem besonderen Schweißverfahren, durch da[...] Nickelplattierung in keiner Weise berührt wird. Die R[...] liegen horizontal in der Platte und reichen nicht ganz b[...] deren Rand. Der Verschluß erfolgt daher durch eine w[...] dicht aufliegende, präzis gehobelte, eingepaßte Eisenleist[...] wieder durch eine U-förmig beiderseits übergreifende [...] leiste (*IV*/d), welche mittels durchgehender Zugschrauben [...] befestigt werden, festgehalten wird. Jede Kühlplatte läu[...] zwei Rollen (*IV*/r), die mit Kugelventil für die Schmi[...] versehen sind. Diese Konstruktion stellt eine Lösung der [...] gesuchten, aber nie völlig gelösten Aufgabe dar, die [...] — gegebenenfalls ohne sie aus der Maschine zu nehm[...] rasch, leicht, gründlich und ohne größeren Zeitaufwan[...] dem aus dem Wasser abgesetzten Schlamm und Schmu[...] reinigen. Da solche Ablagerungen nicht nur zur Rostbi[...] im Innern Veranlassung geben und dadurch allmählic[...] Material angreifen und abnützen, sondern auch die Ki[...] ganz bedeutend beeinträchtigen, kann eine leichte, ohn[...] triebsschwierigkeit vorgenommene Reinigung nicht hoch [...] veranschlagt werden.

Die Wasserzirkulation erfolgt (von *IV*/e) durch zwei [...] selseitig in den Rippen angebrachte ovale Öffnungen g[...]

itts, die sich ganz nahe an den Verschlußleisten be- Ohne Bildung von toten Räumen fließt das Wasser n nach oben zwangsweise durch die von den Rippen n Zwischenräume, um oben durch ein niedrig aufge- bflußrohr (*IV*/a), sodaß der Wasserdruck im Innern e ganz minimal ist, abzufließen. Die Platten können ler ganzen Konstruktion in auserlesenem Material so ehalten werden — sie haben nur 30 mm lichte Öffnung daraus abermals eine erhöhte Kühlwirkung resultiert. tellt die Ajag-Kühlplatte den modernsten Typ einer lplatte dar, in welchem die letzten Erkenntnisse und en Erfahrungen sich vereinigt finden. Wie alle Neue- n dem Apparat durch eine Reihe von In- und Aus- nten geschützt sind, so ist es auch die Platte durch . P. 466 536. Weitere Patente, wie z. B. auf die Zug- nd das Seifeneinlaßventil, sind angemeldet. Außerdem ntlichen Kulturstaaten auf die Ajag-Bauart und zwar ıf den Apparat, wie auf die Kühlplatte eine Reihe von genommen.

verschiedene andere Systeme arbeitet auch das vor- normalerweise mit Druck, wobei es nicht überflüssig nerken, daß auch bei dem Zubringer manch vorteilhaftes pen Bekanntem zu finden ist. So geschieht die Heizung m Wasser, das ständig durch einen Injektor zwischen ringer, der Zuleitung und dem Einlaßventil kreist. t der Zubringer mit Schau- und Lichtöffnungen zur ng und einem Thermometer zur Temperaturmessung Das Druckarbeitsverfahren hat sich aus verschiedenen günstiger erwiesen als dasjenige ohne Druck. Vor allem stet es eine vollkommene und gleichmäßige Füllung ien. Durch das Nachdrücken der Seife während der entfällt bei der Erstarrung der Schwundraum. Die An- der erstarrenden Seife an die beiderseitigen Metall- er Kühlplatten erzeugt auf ihr einen dauernden Hoch- cht sie dichter, härter und heller. Solche Seifen neigen um Verziehen und Krümmen. Das Druckverfahren ver- r der Seife ein ansehnliches Äußere und damit Kon- higkeit und gesteigerten Absatz.

die Maschine kein Blender ist und das Äußere nicht Leistungsfähigkeit hinwegtäuscht, geht daraus hervor, hr bei einer Wassertemperatur von ca. 12° C eine nor- ndseife in der Plattenstärke von 55 mm in 40—45 Minu- ilt und entleert wird. Erfahrung, Wille und Können ir ein Werk geschaffen, das die Kapazität einer Fabrik Qualität der Produkte auf den heute höchstmöglichen t. Mit billigerer Arbeit, höherer Produktion und bes- alität sind die Anlagekosten in relativ kurzer Zeit t.

dings hat mir die Besichtigung der Kühlanlage in furter Fabrik der Firma *Mouson* ins Bewußtsein ge- daß nichts falscher ist als der zum Gebet erhobene , den man überall in der Seifenindustrie zu hören be- Kratzen und Kehren muß den Seifensieder ernähren." nteil ist richtig. Wo man kratzen und kehren muß, Unreinlichkeit und Schmutz, deren Beseitigung Arbeit , also Geld kostet. Die zusammengekratzte, schmut- muß wieder verwertet werden; natürlich in der Seife. as wird, kann man sich ja denken. Man darf es daher erst zum Kratzen und Kehren kommen lassen. Es ist Hohn, daß ein Produkt, das der Reinlichkeit dient, hergestellt wird, die meist nichts weniger als rein- Beherzigt man das, wie es in der erwähnten Fabrik war, dann kann mit weniger Aufwand an Arbeit istet und reinere Produkte erhalten werden. Freilich dazu auch einer entsprechenden Einrichtung, um die it zu rationalisieren. Ein Gutteil davon schafft die anlage.

Glykol.

Von Dr. *J. Altenburg*, Charlottenburg.

(Schluß.)

gnschaften des Glykols: Das Glykol ist in Zstand eine geruch- und farblose, süßlich schmeckende ; seine Viskosität ist nicht so groß wie die des Käufliches Glykol kann manchmal einen etwas säuer- chmack haben, der in reinem Glykol jedoch nicht zu s Betrachtet man das Glykol durch ein langes Rohr[18]), es eine blaue Farbe, die tiefer ist als die von Wasser lalkohol. Da es farb- und geruchlos, nicht giftig und nicht flüchtig ist, sich gut mischen läßt und einen angenehmen Geschmack besitzt, wird es viel verwandt zur Herstellung von Blütenextrakten. Die Dichte des Glykols ist von den verschiedenen Forschern auch verschieden festgelegt worden, so stellte *Wurtz*[19]), der Erfinder des Glykols, eine Dichte von 1,125 bei 0° C fest, demnach liegt es in seiner Dichte zwischen Wasser und Glyzerin (1,26). *Dunstan*[20]) gab sie an mit 1,1110 bei 25°/4°; *Walden*[21]) 1,1274 bei 0°/4°, 1,098 bei 25°/4° und 1,0919 bei 50°/4°; und endlich nach *Forcrand*[22]) liegt sie bei 1,1297 bei 0°. *Rüibor, Sorenson*[23]) haben eine Dichte von 1,113068 bei 20°/4° für ein sorgfältig gereinigtes Produkt, und *Taylor* und *Rinkenbach*[24]) eine solche von 1,11757 bei 15,6°/15,6° mittels Pyknometers festgestellt.

Auch über den Schmelzpunkt des Glykols liegen verschiedene Angaben vor, so berichtet *Bouchardat*[25]), daß Glykol zwischen — 13 und — 25° C fest wird und bei — 11,5° C schmilzt. *Ladenburg*[26]) hat den Schmelzpunkt bei — 17,4° C gefunden; dieser wurde bis vor kurzem als allgemein gültig angenommen, *Panks*[27]) und *Kelley*, die elektrische Heiz- und Temperaturbestimmungsmethoden anwandten, haben nun neuerdings den Schmelzpunkt auf — 12,3° C festgelegt. Diese Abweichung in den Ergebnissen ist nicht sehr erstaunlich, da ja das Glykol die Neigung besitzt, sich leicht zu überkühlen. Der wahre Schmelzpunkt wird wohl zwischen — 17,4 und — 11,5° C liegen. Der Dampfdruck des Glykols ist im Vergleich mit anderen Lösungsmitteln bei einer gegebenen Temperatur sehr niedrig. Eine Bestimmung[28]) bei atmosphärischem Druck nach der Dynamitmethode ergab, daß bei einem Wechsel von 1 mm Druck der Siedepunkt um 0,048° C verändert wurde.

Das gleiche gilt nun natürlich auch für den Siedepunkt. Auch hier sind die verschiedensten Werte gefunden worden:

Wurtz gibt ihn an bei 197 bis 197,5° C bei 764,5 mm.
Louguinine: 197,03° C bei 760 mm.
Forcrand: 197,0° C bei 760 mm.
Taylor: 197,2° C bei 760 mm etc.

Beim Mischen von Glykol und Wasser wird Wärme entwickelt, wobei sich wahrscheinlich ein Hydrat der Formel $C_2H_4(OH)_2 \cdot 2H_2O$ unter einer Bildungswärme von 0,60 Kalorien bildet. Äthylenglykol ist äußerst hygroskopisch. 100 Teile Glykol nehmen in einer Woche 30 Teile Wasser und in 2 Wochen 60 Teile Wasser auf, welche letztere Konzentration sich der Formel: $C_2H_4(OH)_2 \cdot 2H_2O$ nähert und wohl die äußerste Grenze darstellt. Glykol ist viskoser als Wasser und weniger viskos als Glyzerin. Es ist in allen Verhältnissen mischbar mit Wasser, Glyzerin, Alkohol, Aceton, Eisessig, Pyridin etc., es ist nicht mischbar mit Benzol, Toluol, Xylol, Chlorbenzol, Chloroform, Tetrachlorkohlenstoff, Äther etc. 100 Teile Äther lösen 1,1 Teil Glykol.[29]) Es ist nicht brennbar. In den tierischen Körper eingegeben, oxydiert sich das Glykol zu Oxalsäure.[30]) Subkutan in kleinen Dosen eingespritzt, scheint es keine Veränderungen hervorzurufen. Es ist ein besseres Schutzmittel gegen Bakterien und Schimmelbildner etc. als Glyzerin und nicht so gut wie Äthylalkohol.[31]) Von Interesse ist schließlich noch der Gefrierpunkt von Glykol-Wasser-Mischungen, da ja hierauf seine große Bedeutung als Frostschutzmittel und Konkurrent des Glyzerins beruht.

% Glykol	Temp. ° C	Spez. Gew.
25	+ 10	1,038
30	+ 5	1,045
35	— 5	1,052
40	— 15	1,058.

Das Gefrierschutzmittel[32]) „Glysantin der *I.-G. Farbenindustrie* ist bereits ein solches Präparat, es ist eine organische, synthetische Flüssigkeit vom Siedepunkt 190—205° C, spez. Gew. 1,106 (bei 20° C) und dem Erstarrungspunkt von etwa — 18 bis — 20° C.

Daß das Glykol dem Glyzerin langsam, aber sicher die wichtigsten Absatzgebiete streitig machen konnte, liegt nicht nur in dem zeitweise billigeren Preis, sondern hauptsächlich in seiner technischen Überlegenheit, die vor allem in seinem niederen Erstarrungspunkt — 17° C liegt. Aus diesem Grund eignet es sich vorzüglich zur Herstellung von Frostschutz-

---

[18]) Rec. trav. Chim. 27, 110 (1908).

[19]) Ann. Chim. 55, 400 (1859). [20]) Z. Phys. Chem. 51, 732 (1905). [21]) Z. Phys. Chem. 55, 219 (1906). [22]) Compt. Rend. 132, 569 (1901). [23]) Ber. Chem. Ges. 58, B. 964 (1925). [24]) Ind. Eng. Chem. 18, 676 (1926). [25]) Bull. Soc. Chim. 43, 613 (1885) und Compt. Rend. 100, 452 (1885). [26]) Ber. Chem. Ges. 32, 1821 (1899). [27]) J. Am. Chem. Soc. 47, 2089 (1925). [28]) Ann. Chem. 13, 289 (1898). [29]) Ber. Chem. Ges. 30, 909 (1897). [30]) J. Biol. Chem. 3, 57 (1907). [31]) Ind. Eng. Chem. 16, 624 (1924). [32]) Chem.-Ztg. 1928, Seite 700.

mitteln für die Automobilindustrie und zur Herstellung von frostbeständigen Dynamiten.

Von seinen Derivaten seien hier nur die technisch wichtigsten beschrieben. Das Glykolmono- und Diacetat, die auch schon in großen Mengen hergestellt werden und gute Lösungsmittel für Cellulosenitrat und Celluloseacetat bilden. Sie besitzen die Eigenschaften eines Alkohols und eines Esters.

Die Glykoläther werden gleichfalls schon technisch hergestellt in größeren Mengen und haben sich als Lösungsmittel für Nitrocellulose, Harze, Öle und Gummi sehr gut bewährt.

Das bei weitem technisch wichtigste Glykolderivat ist das Dinitroglykol CH_2-ONO_2, welches als Sprengstoff schon

$$\begin{array}{l} CH_2-ONO_2 \\ | \\ CH_2-ONO_2 \end{array}$$

eine große Rolle spielt. In Amerika werden bereits 30% des Dynamitbedarfs aus Glykol hergestellt. Es kann auf verschiedene Weise[33]) hergestellt werden. Man kann z. B. Glykol in kleinen Mengen in eine Mischung von Schwefel- und Salpetersäure bei 0° C tropfen lassen, ferner kann man 10 cm³ Glykol mit einer Mischung von 20 cm³ Salpetersäure (spez. Gew. 1,42) und 40 cm³ Schwefelsäure (spez. Gew. 1,8) auf — 10 bis — 15° C abkühlen. Verschiedene Methoden zur Herstellung von Dinitroglykol allein oder in Mischungen zur Verwendung als Sprengstoffe sind auch patentiert worden[34]), so Dinitrierung von Glykol[35]) oder Äthylenoxyd, von Sulfurglykol[36]), von Glykolmischungen[37]), von Äthylen, von einem Kondensationsprodukt des Glykols mit 4 Dinitrochlorbenzol[38]) und anderen mehr.

Reines Äthylenglykoldinitrat ist eine farblose, bei gewöhnlicher Temperatur bewegliche Flüssigkeit, es hat keinen besonderen Geruch, einen süßlichen Geschmack und ist neutral. Sein spez. Gew. liegt bei 1,496, sein Gefrierpunkt bei — 20° C. Seine Viskosität ist geringer als die des Nitroglyzerins. Es ist praktisch nicht hygroskopisch. Die Giftigkeit ist ungefähr die gleiche wie die des Nitroglyzerins. Es verursacht auch beschleunigte Herztätigkeit und Kopfschmerzen.

Chemische Mitteilungen.

Untersuchungen über die Hydrierung der Fette.

VII. Verlauf der Bildung der sogenannten Isoölsäure bei der Hydrierung des Sojabohnenöls.

Von *Tetsuro Mazume.*

Der Verfasser hat das mit Alkali gereinigte Sojabohnenöl mit dem bei 340—350° C reduzierten Nickel-Kaolinkatalysator (Ni-Gehalt 20%) in unvollkommener Weise hydriert und die Schwankung der gebildeten sogenannten Isoölsäure in den erzielten Ölen betrachtet.

Die Hydrierung wurde wie früher nach der Einströmungsmethode ausgeführt. Während der Reduktion wurden die Proben von Zeit zu Zeit herausgenommen und deren feste und flüssige Fettsäuren nach der Bleisalz-Alkoholmethode von *Twitchell* getrennt. Die Menge und Jodzahl der festen Fettsäuren wurden bestimmt und daraus sogenannte Isoölsäure berechnet.

1) In vergleichenden Versuchen bei 100°, 150° bezw. 200° C mit 1%igem Katalysator (als Nickel berechnet) wurde beobachtet, daß bei niedriger Temperatur die maximale Anhäufung der Isoölsäure nach gewisser Hydrierungsdauer und die Verminderung derselben bei weiterer Wirkung geringer wird. Bei 150° C war der Isoölsäuregehalt zu einem Maximum erreicht, die Jodzahl des Öls betrug ca. 85, und ihre Menge blieb unverändert.

2) In der Hydrierung bei 200° C mit 1- bezw. 0,1%igem Katalysator war die maximale Anhäufung der Isoölsäure höher, wenn eine größere Menge Katalysator verwendet wurde.

3) In den Versuchen mit den kupferhaltigen Katalysatoren, die bei 340—350° C reduziert und als Nickel 1% des Öles verwendet wurden, wurde wie unten gefunden: Mit dem Katalysator mit 0,3% Kupfer wird die Anhäufung der Isoölsäure mit der Zeit größer und auch die Verminderung bei weiterer Wirkung. Dagegen bei den Katalysatoren wird mit 1—4%igem Kupfer die Anhäufung der Isoölsäure geringer, aber sie vermindert sich von einem Maximum nicht besonders, und die Anhäufung der Isoölsäure wird mit der Kupfermenge geringer.

4) Der Einfluß der Luft auf den reduzierten Nickelkatalysator wurde bestimmt und gefunden, daß die Anhäufung der Isoölsäure größer ist, je niedriger die Berührungstemperatur des Katalysators mit der Luft ist.

(J. Soc. Chem. Ind. Japan, Suppl. Bd. 1928 [31], Nr. 6, S. 111 B.)

Untersuchungen über die Hydrierung der Fe

VIII. Hydrierung des Methylesters der ö säure, bezw. Linolsäure.

Von *Tetsuro Mazume.*

In der vorhergehenden Mitteilung hat der Verfasser den Verlauf der Bildung der Isoölsäure bei der Hydrierung Sojabohnenöls geschrieben. Hier handelt es sich um diesbe liche Untersuchungen mit viel einfacherem Ester der Öls bezw. Linolsäure.

1. Hydrierung des Methylesters der Ölsä

Die Ölsäure wurde aus Cameliaöl nach folgender W getrennt. Das Öl wurde mit alkoholischer Kalilauge ver die feste Fettsäure wurde nach der Bleisalz-Alkoholmet von *Twitchell* abgesondert, die flüssige Fettsäure mit saurem Methylalkohol (5,3% HCl) verestert und die freie S mit $BaCO_3$ neutralisiert. Der gebildete Ester wurde mit ausgezogen und nach dem Verdunsten ein Ester mit Säure 2,64 und Jodzahl 85,96 (theoretisch 85,36) gewonnen.

Als Katalysator wurde Nickel-Kaolin (Gehalt an r ziertem Nickel 20%) genommen und zwar 1% (als Ni gegen den Ester. Die Hydrierung wurde bei 70, 100, 150 b 200° C ausgeführt.

Die Trennung der festen Fettsäuren und Berechnung Isoölsäure waren wie früher. Hier wurde gefunden, daß niedriger Temperatur die maximale Anhäufung der I säure höher ist, und daß besonders am Anfangsstadium die dung der Isoölsäuren stark ist. Diese Beziehung zwischen Isoölsäurebildung und der Hydrierungstemperatur steht im gensatz zu den Fällen von dem in der letzten Mitteilung handelten Sojabohnenöl sowie mit dem gleich folgenden Me ester der Linolsäure. Auch dieses Resultat geht mit dem *Moor* (J. Soc. Chem. Ind., 1919 [38], 320 T) auseinander.

2. Hydrierung des Methylesters der Linolsä

Die Linolsäure wurde aus Sesamöl isoliert. Das Öl w verseift und die flüssige Fettsäure wie früher nach der Blei Alkoholmethode abgetrennt. Ihre Ätherlösung wurde unter kühlung bromiert unnd abfiltriert. Das Filtrat wurde der Entbromierung des überschüssigen Broms und Entwässe frei von Äther verdunstet. Dem Rückstand wurde Petrol (Siedpt. unter 50° C) zugesetzt, um das Tetrabromid zu tren und das Tetrabromid wieder in Äther gelöst und mit Kohle reinigt. Durch fraktionierte Kristallisation wurden weiße bische Kristalle vom Schmpt. 114—115° C gewonnen. Sie den nach *Rollet* (Z. physiol. Chem., 1910 [62], 410) mit salzsaurem Methylalkohol und Zink entbromiert. Aus Tetrabromid wurden 100 g Methylester der Linolsäure gestellt. Seine Jodzahl betrug 168,4 (theoretisch 171,9).

Wie früher wurde er mit 1%igem Nickel-Kaolinkataly bei 150 bezw. 200° C hydriert. Die Isoölsäure wurde wie Methylester der Ölsäure berechnet, und aus der Jodzahl flüssigen Fettsäure wurden Linol- und Ölsäure bestimmt.

Nach diesem Resultat wurde eine große Menge Ölsäu Anfangsstadium gebildet, während Isoölsäure und Stearin sich nur wenig erkennen ließen. Im Vergleich mit 200° C is 150° C die Anhäufung der Ölsäure im Anfangsstadium und Isoölsäure und Stearinsäure steigen allmählich ohne änderung in der Menge der Ölsäure. Dementgegen verä sich bei 200° C nach einer gewissen Zeitdauer die Öls menge nicht, aber plötzlich steigt die Isoölsäuremenge, wä die Stearinsäuremenge praktisch gleich bleibt wie am An Wenn später die Isoölsäure sich bis zu einem gewissen anhäuft, fängt erst die Bildung der Stearinsäure an, un Linolsäure verringert sich mit der Verminderung der Jo um zuletzt mit einer Jodzahl von ca. 78 des Methylester verschwinden. Es folgt daraus, daß die Hydrierung nach fo dem Schema verlaufen könnte:

$$\text{Linolsäure} \longrightarrow \text{Ölsäure} \rightleftarrows \text{Isoölsäure} \longrightarrow \text{Stearinsäure}$$

Die in dieser Mitteilung gegebene Isoölsäure wurde nach der Löslichkeit bestimmt. Ihre eigentliche Natur, nä ob sie wirklich Isoölsäure ist, ist noch fraglich. Darüber wi Verfasser weiter nachforschen.

(J. Soc. Chem. Ind. Japan, Suppl. Bd. 1928 [31], Nr. 6, S.

Über die Gültigkeit des Hagen-Poiseuille's Gesetzes bei der Druckviskosimetrie der v tabilischen Öle. (Beitrag zur Frage des loiden Zustandes der vegetabilischen Von *Pavel Slansky* und *Ludwig Köhler,* Lobositz.
(Kolloid-Zeitschr. 1928 [46], Heft 2, S. 128—1

Über die Gültigkeit des Hagen-Poiseuille's Gesetzes für vegetabilische Öle. Von *Wo. Ost V. Trakas* und *Rud. Köhler,* Leipzig.
(Kolloid-Zeitschr. 1928 [46], Heft 2, S. 136—1

---

[33]) Ind. Eng. Chem. **18,** 1195 (1926). Ber. Chem. Ges. **3,** 529 (1870). An. Chim. Phys. **28,** 425 (1873). Ber. Chem. Ges. **2,** 329 (1869). Ber. Chem. Ges. **53B,** 201 (1920). [34]) D. R. P. 179 789 (1904). [35]) Engl. Pat. 12 770 (1912). [36]) Franz. Pat. 456 456. [37]) Ver. St. Am. Pat. 1 213 367 und 1 213 369. [38]) Ver. St. Am. Pat. 1 426 313.

Kleine Zeitung.

neues **Verfahren zur Reinigung der Siedekessel.** Eine Reinigung der Siedekessel ist eine Notwendigkeit, um abrikate zu erzielen. Zu diesem Zweck kündigt man uen Apparat an, der *X. Durthaller* und *P. Aubin* paten- dessen Ausführung der Kesselfabrik *P. Croizat* in Mar- vertraut wurde.

Verfasser hat kürzlich eine Fabrik besucht, wo dieser fache Apparat bereits in Tätigkeit war. Er besteht aus ette, die sich unterhalb der Heizschlange verschieben den Boden des Kessels bestreicht. Diese Kette wird nen außerhalb befindlichen Antrieb in Tätigkeit ge- d kann von einem Arbeiter in Bewegung gesetzt In irgendeinem Moment des Abziehens der Unterlauge, uf eines Sudes wird die Kette in Tätigkeit gesetzt und zugleich mit der Unterlauge den abgelagerten Schmutz. gt, wenn die Kettenvorrichtung den Boden des Kessels bestreicht, um sämtlichen Schmutz aufzurühren und nit der Unterlauge abfließen zu lassen.

Siedekessel, wo diese Reinigungskette ein Jahr funk- hatte und wo die Seifensude ohne Unterbrechung auf- folgten, wurde in Anwesenheit des Verfassers voll- entleert. Es konnte die Abwesenheit von Schmutz am es Kessels festgestellt werden. Es zeigte sich lediglich ig Sand aus den Ansätzen in so minimaler Menge, sagen kann, daß die Reinigung so gut wie vollständig war.

Vorteil des Verfahrens besteht darin, daß man bei ud die abgesetzten Unreinigkeiten in dem am besten n Augenblick entfernen kann, ohne genötigt zu sein, ikation zu unterbrechen, um den Kessel zu entleeren. Apparat ist ebenso einfach wie robust und läßt sich sehr i allen Kesseln, alten wie modernen, anbringen.

(*Fr. Merklen* in Mat. grasses 1928, S. 8317.)

*

hren zur Verwendung von Seifen oder Türkischrotölen Bädern. (D. R. P. 466 420 v. 3. VI. 1925. *I.-G. Far- rie A.-G.* in Frankfurt a. M.*). Bekanntlich kann man sauren Bädern oder in Bädern, die Kalk- oder Mag- e enthalten, nicht verwenden, da sie in solchen unter ung der freien Fettsäuren oder unlöslicher Salze zer- den.

urde nun gefunden, daß auch in sauren Bädern, selbst die Kalk- oder Magnesiasalze enthalten, eine Abschei- Fettsäuren oder unlöslichen Salzen nicht eintritt und ihre Eigenschaften in bemerkenswertem Maße beibe- enn man den Bädern Stoffe zusetzt, die die Fett- er die unlöslichen Salze in sauren Medien in kolloidaler Lösung zu halten vermögen, wie Sulfitzelluloseab- omatische oder hydroaromatische Sulfosäuren, ins- alkylierte Naphthalinsulfosäuren, wie z. B. die durch ng von Isopropyl- oder Normal- oder Isobutylalkohol thalinsulfosäuren entstehenden Produkte oder deren gl. Ebenso können mit gleichem Erfolg andere alkyl- romatische Sulfosäuren, wie z. B. die Diamylnaph- ulfosäure, verwendet werden.

kann bei Anwendung von Seife mit den genannten Zu- B. aus sauren Bädern, färben und erhält auf diese bungen, die durch einen hohen Grad von Egalität aus- sind, das Durchfärben und die Reibechtheit werden , die Färbedauer verkürzt, und Farbstoffe, die ihres Egalisiervermögens wegen nur in beschränktem Maße ir waren, werden allgemein verwendbar. Es ist ferner zur Schonung der gegen Alkali sehr empfindlichen Wasch- und Walkprozesse in sauren Lösungen vor- wobei zum Teil eine bessere Wirkung erzielt wird als bisherigen Methoden.

piel 1. Man stellt ein Färbebad her, das für 100 kg ware 0,5% Wollechtgelb G, 0,25% Supraminrot B Anthrachinonblau SR extra enthält, außerdem pro Seife und 2 g Diisopropylnaphthalinsulfosäure, und üblich unter Zusatz von 3% Schwefelsäure. Die Wolle rordentlich schnell benetzt, und die Färbung läßt sich 1 Stunde zu Ende führen; sie genügt hinsichtlich Reibechtheit und Durchfärben allen Ansprüchen.

ler genannten oder ähnlichen Sulfosäuren können dem 5 g gereinigte und eingedickte Sulfitzelluloseablauge verden.

piel 2. 50 kg Wollstückware werden mit einer Seifenlösung, der man Diisopropylnaphthalinsulfosäure hwach sauren Reaktion zugesetzt hat, gewalkt. Die reichte Schonung des Materials ist trotz bester Walk- eträchtlich.

usammen mit Türkischrotölen bieten die genannten nliche Vorteile.

piel 3. 50 kg Seife werden mit 50 kg des Natrium- r Butylnaphthalinsulfosäure unter Zusatz von 20 kg

*) Von dem Patentsucher ist als der Erfinder angegeben r. *Joseph Nüßlein* in Ludwigshafen a. Rh.

eingedickter Sulfitablauge verkocht oder verknetet. Das dabei entstehende Produkt kann zum Waschen und Walken säure- haltiger Waren auch in hartem Wasser verwendet werden, ohne daß eine Abscheidung von Fettsäure oder fettsauren Salzen eintritt.

Beispiel 4. 10 kg Seife werden mit 25 kg des Natrium- salzes der isopropylierten Naphthalinsulfosäure innig verknetet. Setzt man von dem erhaltenen Produkt Carbonisierbädern pro Liter 1 bis 2 g in gelöster Form zu, so bleibt die Ware infolge der Aufnahme von Fettsäure trotz des Brennprozesses elastisch und geschmeidig.

Man kann dem Gemisch aus Seife und Natriumsalz der isopropylierten Naphthalinsulfosäure auch Lösungsmittel, z. B. 5 kg Glykoläthyläther, zusetzen, wodurch die Löslichkeit der Seife in der sauren Flotte noch erhöht wird.

Statt des isopropylnaphthalinsulfosauren Natriums kann man auch die Natriumsalze der butylierten Naphthalinsulfosäuren verwenden.

Beispiel 5. 100 kg Schweißwolle (rohe Wolle) werden in einer sauren Waschflotte behandelt, die pro Liter etwa 6 g Kernseife, 10 g Butylnaphthalinsulfosäure und 4 g Natrium- bisulfit enthält. Man arbeitet bei gewöhnlicher Temperatur etwa ½ Stunde. Die Wolle wird auf diese Weise vorzüglich gewaschen und entfettet, wobei durch Einwirkung des Bleichmittels gleich- zeitig ein schönes Weiß erzielt wird. Zur Erhöhung der Wir- kung kann man auch bei erhöhter Temperatur, z. B. nahe der Kochtemperatur, arbeiten.

An Stelle der Kernseife kann man auch etwa die gleiche Menge Harzseife und an Stelle von Butylnaphthalinsulfosäure andere aromatische Sulfosäuren verwenden, z. B. Dibutylanilin- sulfosäure, Kondensationsprodukte aus Kresolsulfosäure mit Formaldehyd oder sulfierte Anthracenrückstände usw.

Patentansprüche: 1. Verfahren zur Verwendung von Seifen oder Türkischrotölen in sauren Bädern, die auch Kalk- oder Magnesiasalze enthalten, gekennzeichnet durch einen Zu- satz von Stoffen, welche die Abscheidung von Fettsäuren bzw. von unlöslichen Salzen solcher in saurem Bade verhindern. 2. Zur Ausführung des Verfahrens gemäß Patentanspruch 1 ge- eignete Präparate, enthaltend Seifen oder Türkischrotöle und Stoffe, welche die Abscheidung von Fettsäuren oder unlös- lichen Salzen solcher in saurem Bade verhindern.

*

Triäthanolamin. In Amerika befindet sich seit kurzer Zeit Triäthanolamin im Handel, welches eine Mischung darstellt von 70¾% eigentlichem Triäthanolamin (β, β, β Trioxy-Triäthyl- amin), 20¼% Diäthanolamin und ½% der Monoverbindung. Es hat viel mit Glyzerin und Glykol gemeinsam und übertrifft diese an hygroskopischen Eigenschaften. Für die kosmetische Branche ist es durchaus geeignet, da es z. B. mit Ölsäure, Stearinsäure Seifen bildet, die sowohl in Wasser, als auch in Petroleum und Öl leicht löslich sind. Hier- aus lassen sich durch ganz einfache Methoden mit Wasser ab- waschbare Rasierseifen und Gesichtscremes her- stellen, ebenfalls Bohröle lassen sich hiermit leicht gewinnen. Auch dürfte es zur Herstellung von Kunstharz statt Phenol zur Anwendung kommen, und schließlich erhöht ein Zusatz des Triäthanolamins zu organischen Flüssigkeiten die Imprägnations- fähigkeit in Holz und Faserstoffen. (Chem.-Techn. Rundsch.)

*

Herstellung von Margarine und ähnlichen butterartigen Speisefetten. (Engl. Pat. 295 884 v. 6. XII. 1927. *L. N. Reddie* für *A.-G. f. mediz. Prod. Chem. Fabrik.*) Durch Extraktion pflanzlicher oder tierischer Öle (z. B. Eidotteröl) mit heißem Alkohol wird ein Gemisch von Lecithin, Sterinen und Öl oder Fett erhalten, welches mit Wasser leicht emulgierbar ist. Dieser Extrakt wird mit den zur Margarinefabrikation dienenden Speisefetten gemischt. (J. Soc. Chem. Ind.)

*

Abdestillieren von Lösungsmitteln aus Lösungen und Deso- dorisierung von Ölen, Fetten etc. (Engl. Pat. 285 380 v. 13. II. 1928. *P. L. Fauth.*) Die Lösungen werden in eine Destillations- kammer gesprüht, welche durch Dampfheizung von außen auf 100—120° gehalten wird. Der Dampf des Lösungsmittels tritt in den oberen Teil der Kammer, und das an deren Boden sich ansammelnde Öl passiert ein oder mehrere Desodorisierungsbehälter, in deren oberen Teil es als Spray eingeführt und in denen es mit einem Gegenstrom von überhitztem Dampf behandelt wird, welch letzterer im oberen Teil unter Vakuum durch eine Regu- liervorrichtung abzieht, die den Inhalt etwas über atmosphäri- schen Druck hält. (J. Soc. Chem. Ind.)

*

Gewinnung von Öl aus ölhaltigen Früchten, insbesondere Oliven. (Fr. Pat. 626 888 v. 30. XII. 1926. *Raoul Maxime Ber- line*, Frankreich.) Das Verfahren ist dadurch gekennzeichnet, daß die Früchte evtl. entkernt, bei Gegenwart von Wasser sehr fein zerkleinert werden, z. B. in Kolloidmühlen, und daß die wässerige Suspension durch eine öldurchlässige Schicht, wie Kollodiummembran oder ölfeuchtes Tuch, filtriert oder zentri- fugiert wird. Die Rückstände sind fast ölfrei und lohnen nicht aufgespeichert zu werden. (Ölmarkt.)

*

Rotierender Extraktionsapparat zur Extraktion von ölhaltigen Samen und Früchten mittels eines Lösungsmittels. (Franz. Pat. 639 211 v. 15. I. 1927. *Charles Lemale*, Frankreich.) Die horizontal gelagerte zylindrische Trommel ist von einem Dampfheizmantel umgeben. Die Zuführung des Dampfes und des Lösungsmittels geschieht durch die hohlen Achsen der Trommel. Das Lösungsmittel verteilt sich durch siebartig durchlöcherte Rohre über die ganze Länge der Trommel, durch die nach entsprechender Umschaltung in gleicher Weise das Lösungsmittel durch Vakuum abgezogen wird. (Ölmarkt.)

Frage- und Antwortkasten.

In einer Nummer wird von ein und demselben Fragesteller nur eine Frage aufgenommen. — Die Adressen der Fragesteller und Antwortgeber bekannt zu geben, sind wir in der Regel nicht ermächtigt, doch befördern wir Briefe an sie weiter, wenn für jede einzelne Sendung RM 1.— beigefügt ist. — „Antworten", die lediglich darin bestehen, daß der Einsender sich bereit erklärt, Rezepte oder Verfahren abzugeben, finden keine Aufnahme. — Die Aufnahme unverlangt eingehender Antworten bleibt dem Ermessen der Redaktion überlassen. — Anfragen anonymer Einsender werden nicht aufgenommen. — Anfragen nach Bezugsquellen werden gegen Rückporto direkt erledigt. — Für die in den Antworten erteilten Auskünfte übernimmt die Redaktion lediglich die preßgesetzliche Verantwortung. — Die Fragen sind möglichst kurz und präzis zu halten. Eine pünktliche Aufnahme umfangreicher Fragen (über 5 Druckzeilen) wird nicht garantiert.

Fragen.

941. Wie ist die Zusammensetzung des Reinigungsmittels „Duferol", welches zur Entfettung von Maschinenteilen als Ersatz für Benzin benutzt wird, und wie stellt man ein ähnliches, gleichwertiges Produkt her? H. S. in G.

942. Auf welche Weise kann man Radiergummi herstellen? F. A. in M.

943. Ich sulfuriere D.-Tran mit 25% konzentrierter Schwefelsäure zwischen einer Temperatur von 20—30° C, lasse das Gemisch Tran-Schwefelsäure ca. 14 Stunden stehen und wasche, da es mir an kalkfreiem Wasser fehlt, mit Leitungswasser aus. Woran liegt es, daß ich bei der 2. Waschung Tran und Wasser nicht mehr auseinanderbekomme, trotzdem ich bei jeder Waschung 15% Glaubersalz zugebe? Der von mir verarbeitete Tran hat eine S.-Z. von 14 und eine V.-Z. von 184. Wie ist dieses Übel zu beseitigen? L. M. in H.

944. Welches Öl dient am besten zum Einfetten von Gußeisenformen, in welchen Preßstücke aus Glimmer bei ca. 240 bis 260° C gepreßt werden? Es soll so beschaffen sein, daß das Preßgut an der Form nicht kleben bleibt. C. F. in B. (Schweiz.)

945. Stärkedextrine lassen sich bekanntlich in ihren konzentrierten Lösungen durch Magnesiumsulfat in milchweiße und durchsichtige Magnesiastärke-Dextrinpaste umsetzen. Welche Stoffe außer Erdalkali- und Metallsalzen erfüllen denselben Zweck? C. in E. (Holland.)

946. Welche Farbstoffe, Lösungsmittel und Bindemittel eignen sich zum teilweisen Bemalen von Seifenstücken derart, daß sich auf Lager nicht auch unbemalte Seifenflächen verfärben, oder wie ist zu verfahren, daß solches Übel nicht auftritt? S. (Ausland.)

947. Laut Antwort 877 in Nr. 46 d. J. ist in Deutschland der Verkauf von Ätznatron an private Personen nur bis zu einem Gehalt von 5% erlaubt. Wie kochen dann dort die Hausfrauen, Fleischhauer und Selcher ihre Hausseife? Bei uns gehört das Seifensiedergewerbe zu jenem Industriezweig, der nur mit Qualifikation betrieben werden kann. Trotzdem verkaufen die Fleischer fast mehr Seife (ohne zu kalkulieren, daß sie für ihr Rohmaterial vom Seifensieder bessere Preise bekommen würden) als wir Seifensieder, natürlich bedeutend billiger, da sie nicht genötigt sind, von dem zu leben, was sie eben aus ihrem Kessel herausbringen können. Es interessiert mich, ob dies in Deutschland und in den anderen europäischen Kulturstaaten auch der Fall ist. H. (Ungarn).

948. Bei unserer Leinöl-Schmierseife (Sapo kalinus) wurde uns von den Apothekern beanstandet, daß eine Verarbeitung unserer Ware zu Salben auf Widerstand stößt, da sich die Seife mit Vaselin etc. nicht gut mischen läßt. In welcher Weise können wir durch einen erhöhten oder verringerten Zusatz von Wasser etc. eine leicht mischbare Seife für Salben erhalten? Bei der Verarbeitung wird die Seife meistens leicht geschmolzen und das ebenfalls geschmolzene Vaselin beigerührt. G. in R. (C. S. R.)

949. Von welcher Mindestmenge an lohnt sich die Herstellung von Schmier- und Kernseife? Welche Einrichtungen und welche Räumlichkeiten sind für die Fabrikation erforderlich? Welche Kapitalinvestierung kommt in Betracht. A. G. in B.

950. Wir bitten um ein gutes Rezept zur Herstellung von Schuhcreme, die auch in den Tropen haltbar ist. D. S. (Ausland).

951. Wie läßt sich unter Verwendung von Stückkalk und ev. anderen Zusätzen eine gute, wetterfeste Wasserfarbe herstellen? Das Produkt möchten wir in konzentrierter Form zum Verkauf bringen. T. & C. in B. (Schweiz.)

952. Wie wird am vorteilhaftesten Stearinpulver hergestellt und für welche Zwecke findet es Anwendung? A. D. (Ausland.)

953. Wie wird Fichtennadel-Milch zubereitet? E. Z. in B.

954. In der Beantwortung der Frage 888 in Nr. 46 darauf hingewiesen, daß bei der Adsorptionsbleiche von säuren die Apparatefrage eine große Rolle spiele. Man verbleite oder aus Aluminium hergestellte Bleichrührwerk verwenden, die Filterpresse müßte aus Bronze oder Alumi oder mindestens aus Holz hergestellt sein und als Materia Filtertücher käme nur Kamelhaar, das gegen Fettsäure nicht unbegrenzt widerstandsfähig ist, oder Asbest in F Wie steht es mit dem Bleichen von Knochenfett mit einem halt von ungefähr 50% freier Fettsäure? Die Behandlung Bleicherde im verbleiten Rührwerk hat zufriedenstellenden folg. Bedarf es beim Filtrieren der oben erwähnten Maßnah damit der Bleicheffekt nicht teilweise rückgängig gemacht oder wirken die ca. 50% Neutralfett genügend verdünnend umhüllend auf die Fettsäure, um deren schädlichen Ein auf eiserne Filterpressenrahmen und auf die Filtertücher verhindern? Dr. A. in

955. Bitte mir eine Vorschrift anzugeben, Kunstbutter künstl. Gänseschmalz mit möglichst primitivsten Hilfsmi herzustellen. Als Ausgangsprodukte wären erwünscht Koko und Sesamöl. Dr. H. in L. (Lettlan

956. Was sind Preßlinge? G. T. (Auslan

957. Wie stelle ich ein Qualitäts-Treibriemen-Präparat Adhäsion und Konservierung her? Es muß harz- und säur sein und gute Adhäsion und Konservierung besitzen, äh dem im Handel befindlichen amerikanischen Erusa. F. Sch.

958. Woraus besteht ein Extraktionsapparat und worin Prinzip der Extraktion, bezw. warum wird Insektenpulver tensiver in einem Extraktionsapparat als in einem gewöhnli eisernen Behälter extrahiert? G. B. in Z. (C. S. I

959. Wir überhitzen Rizinusöl I. Pressung auf 310° C destillieren unter Vakuum 5% ab; bekanntlich soll dadurch Rizinusöl öllöslich werden. Wir bekommen ein negatives sultat, auch steigt der Gehalt an freier Fettsäure von 1 4—5%. Wie läßt sich letzteres vermeiden, und wie erhält ein stets gleich bleibendes öllösliches Produkt? S. R. in B. (Ungar

960. Woraus besteht die zum Überzug von Metall usw. brauchte Gold- und Silber-Bronze und das zur Lösung diene Öl? Wie werden beide hergestellt, und wer liefert die R stoffe? R. S. in

961. Wie gestaltet sich die Fabrikation von Para Papier, welche Einrichtungen und Chemikalien sind dazu n und wie ist die Fabrikationsmethode in kleinem Umfa Literatur? K. B. (Auslan

962. Wir beabsichtigen, eine Bleichsoda herzustellen zwar ähnlich wie Henkels-Bleichsoda. Welche Fabrik li uns die maschinelle Einrichtung, und wie ist diese Bleich laufend, d. h. kontinuierlich zu fabrizieren? M. in

---

Antworten.

879. Rizinusölsäure läßt sich nur durch ferment Spaltung von Rizinusöl herstellen. Seit über 25 Jahren li bekanntlich die Vereinigten Chemischen Werke, Charlo burg, Salzufer 16, ihrer Kundschaft Rizinusölsäure in einw freier Qualität. Mittels Autoklaven- oder Twitchell-Spal kann Rizinusölsäure dagegen in ähnlich guter Qualität bereitet werden, da sich unter der Einwirkung der Hitze Fettsäure laktonisiert, d. h. innere Anhydride bildet. Dr. *E.*

899. Die Entfettung von Fischfuttermehl folgt am rationellsten und gründlichsten mittels Extra durch flüchtige Lösungsmittel. Durch das Extraktionsverfa ist man nicht nur in der Lage, die Entfettung beliebig we treiben, sondern erzielt auch einen trockenen Rückstand, frei von Geruch und Geschmack des angewandten Lösu mittels ist und daher ein hochwertiges Futtermittel dars Nähere Auskünfte erteilt gerne kostenlos:

Extraktion *Josef Merz*, Brünn (Tschechoslowake

910. Wenn Sie mit Dampf sieden wollen, so ist bei dire Dampf vor allem zu berücksichtigen das aus dem Dampf kondensierende Wasser, das beim Ansatz berücksichtigt den muß. Das Eindampfen der Eschweger Seife mit dire oder indirektem Dampf geht nur dann in praktisch genüg Weise, wenn Sie Dampf von 10 atü oder überhitzten D zur Verfügung haben. Am einfachsten, saubersten und si sten sieden Sie aber mit indirektem Dampf im Mantel- geschlossenen Kessel. Nähere Angaben kann ich nur ma wenn Sie mir mitteilen, welche Mengen der einzelnen S Sie herstellen wollen. Dr. *Löffl*, Berlin O

917. Trotzdem schäumende Rasiercreme mög neutral sein muß, ist eine Verpackung in Alumini tuben nicht zu empfehlen, es sei denn man benutzt Tuber innen einen dichten, unangreifbaren Anstrich (besonderer besitzen. Die Seife läßt sich zu dem angegebenen Preise Verpackung herstellen. Eine Reduktion des Preises ist kaum mehr zulässig. Gedacht ist eine Fabrikation, bei der Personen ständig beschäftigt werden können. Bei einer T produktion von etwa 500 Stück kann die Abfüllung (von F und Verpackung mit etwa 2 Rpf. in Rechnung gestellt we *M.*

Für Rasiercreme sind nur reine Zinntuben geeignet. rstellung in ganz großen Einzeloperationen ist nicht mög- ollen Sie eine salz- und karbonatfreie Creme herstellen, nüssen Sie auf halbwarmem Wege verseifen. Es ergibt ch bei hohem Glyzerinzusatz eine Seife, die die Konsi- ines zähen Brotteiges hat. Angaben selbst in der neuesten r sind unzutreffend. Eine Neutralisierung bei über- gem Alkali ist im Kessel überhaupt nicht durchführbar. nn nur in der Knetmaschine geschehen. Der Preis richtet ch der Qualität des Fettansatzes und der verwandten nmenge. Wollen Sie etwas wirklich Gutes schaffen und arin herstellen, nur mit reinem Glyzerin verkneten und och passabel parfümieren, dann dürften die nackten osten etwa RM 120 per 100 kg betragen. Von Emballage füllarbeit ist noch gar nicht die Rede. Ich möchte Ihnen zunächst die ganze Angelegenheit kaufmännisch genau uchten, kein Lot Ware außer Landes gehen zu lassen, orher das Geld in der Hand zu haben, und sich auf ab- eine noch so günstig erscheinenden Zusagen und Garan- n nicht im Lande ansässigen Personen einzulassen. *K.*

. Die Verwendung von Chromsäure zur Beseiti- von Schweiß ist ein altes, aber heute kaum mehr ndetes Mittel. Sie kann nur in wäßriger Lösung, nicht der Seife angewendet werden, da sie infolge ihrer irkung diese zersetzt unter Bildung chromsaurer Salze, r ähnlich wie die Säure selbst wirken. Bei der An- g dieser Körper, die stark giftig sind, ist größte Vor- eboten; sie dürfen keinesfalls bei verletzter Epidermis let werden. Man hat die Behandlung mit Chromsäure, ier im Heer üblich war, wegen der Giftigkeit und der kommenden Verätzungen verlassen. In Seife können romate oder Bichromate angewendet werden, statt die äure mit Alkalien zu neutralisieren. Ein Auflösen der äure in Wasserstoffsuperoxyd wird die Fabrik nur einmal en und dann nicht wieder. Neutralisieren kann man äure mit Wasserstoffsuperoxyd nicht. *Br.*

Das bei der Unterlaugeneindampfung ge- ne Salz wird wohl kaum anders als zur Aussalzung fen wieder verwendet. Es empfiehlt sich in diesem lie erste Neutralisation mit Salzsäure und nicht mit lsäure vorzunehmen. *D. J.*

Ohne nähere Kenntnis der Art Ihrer Glyzerin- der Füllung und des Ansatzes kann Sicheres über den lag nicht angegeben werden. Möglicherweise haben as zuviel Lauge zur Verseifung genommen. Aus folgen- satz erhalten Sie eine gute und nicht teure Seife: 20 kg alg, 21 kg Kokosöl, 9 kg Rizinusöl, 27 kg Natronlauge 20 kg Alkohol, 30 kg Füllung. Die Füllung stellt man n bekannten Ansatz je 30 kg Pottasche, Salz und Zucker ösen in 180 kg Wasser her. Die Lösung darf nur ganz wendet werden. *A. G.*

Erneuerung von Warenzeichenanmel- n. Ihre Konkurrenzfirma hat recht. Nach den Be- gen vom 5. Mai 1904 kann ein Warenzeichen, dessen st 10 Jahre beträgt, jederzeit innerhalb dieser Frist werden. Der neue zehnjährige Zeitraum beginnt nicht Ablauf der bisherigen Frist, sondern schon mit dem rt der Erneuerung. *M. B.*

Jede kaltgerührte Seife, die nicht völlig verseift l nach kürzerer oder längerer Zeit gelbfleckig elb und zeigt damit alle Zeichen der Ranzigkeit. Die r Haltbarkeit hängt von der Qualität des Kokosöles und erung ab. Künstlich raffinierte Kokosöle (besonders lie eine chemische Raffination durchgemacht haben) eine schneller ranzigwerdende Seife. Verseifen Sie eben Sie 15—20% Öl zum Kokosöl und Sie werden haltbareres Produkt erhalten. Wie die Erfahrung ge- , kann die Ranzidität auch von ungeeigneter Parfü- stammen, besonders chlorhaltiges Bittermandelöl ist der Urheber des Übels. Bei der bekannten Güte der 'schen Fabrikate ist das jedoch in Ihrem Fall kaum en. *Br.*

Eine gute Schuhcreme (Terpentinölware) e u. a. her aus 12 T. Karnaubawachs, 4 T. Ceresin, affin, 73 T. Balsamterpentinöl, 1,5 T. Olein, 1,5 T. ase. Eine gute Vorschrift kann aber trotzdem eine Creme geben, wenn man mit der Herstellungsweise, schreibung im Fragekasten ausgeschlossen ist, nicht st. *Mr.*

Zur Herstellung von Feinsoda braucht man e- und Klärkessel, einen kühlbaren, mit langsam lau- ührwerk versehenen Kristallisationskessel, Mutterlau- er und eine Zentrifuge. Die Feinsoda ist gegenüber der leichter zu dosieren, rascher löslich und macht in- gleichmäßigen Beschaffenheit auch äußerlich einen Eindruck. Die Maschinen für 1000 kg Tagesleistung n mit etwa 4000—5000 RM beschaffen. Genauere Daten Sie von den im Inseratenteil anbietenden Maschinen- *D. J.*

hlagkreuzmühlen nehmen, Preis ca. RM 600.
Georg Greiner, Augsburg.

925. Wenn die Beanstandung der Ungleichmäßigkeit der Färbung in mehr oder minder bestimmte Formen gefaßt werden kann, so ist die Beschuldigung, „die Färbungen zeigen ein unschönes Aussehen“, so allgemein und subjektiv formuliert, daß die Ablehnung jeder Verantwortlichkeit dafür seitens der Lohnfärberei mindestens begreiflich erscheint. Ungleichmäßige Ausfärbungen können wohl durch Fettstoffe verursacht sein, die an der Oberfläche des Gewebes haften bleiben. Ölstellen, die von dem Webstuhl herrühren, also Flecken, die durch das Schmiermittel (das Webstuhlöl) verursacht und schwer auswaschbar sind, lassen sich an der Form der ungleichmäßig gefärbten Stellen erkennen. Häufig tragen die in der Baumwollspinnerei gebräuchlichen Spinnöle die Schuld daran, daß die Gewebe sich nicht gleichmäßig netzen lassen; solche Spinnöle stellen gegenwärtig fast durchweg sogen. wasserlösliche Mineralöle dar, die leider nicht immer löslich und auswaschbar sind. Netzmittel gibt es heutzutage in Hülle und Fülle, sie sind aber meist für alle Fälle gleich wirksam, und eine unrichtige Wahl des Netzmittels kann manchmal gegen den besten Willen geschehen. Daher kann die Rechtfertigung der Lohnfärberei, sie sei mit der größten Sorgfalt vorgegangen, nicht ohne weiteres von der Hand gewiesen werden. Die Lohnfärberei kann beweisen, daß sie in den Grenzen der üblichen Forderungen das nötige getan hat. Extraordinäre Wege einzuschlagen sei sie nicht verpflichtet gewesen. Eine Schuld kann sie nur dann treffen, wenn sie die Verarbeitung einer größeren Partie Ware hätte vermeiden können durch Benachrichtigung der Auftraggeberin, daß die Ware sich nicht gleichmäßig und mit der erforderlichen Schönheit färben lasse. Eine unfehlbare Beurteilung der nötigen Reinigungsmethoden, wie es sich der Fragesteller vorstellt, dürfte kaum von der Lohnfärberei zu fordern sein. Vergl. hierzu: Pomeranz (Leipziger Monatsschr. f. Textil-Ind. 1925, Heft 7) „Zur Frage der Auswaschbarkeit der Mineralöle aus Gespinstfasern.“ *P.*

— Die von Ihnen beauftragte Lohnfärberei hat es jedenfalls verabsäumt, dem Netzprozeß eine gründliche Reinigung der Stücke vorangehen zu lassen. Nur die restlose Beseitigung der störenden Körper, die zum größten Teil aus unverseifbaren Webstuhlölen und in diesem Falle auch aus paraffinartigen Glättemitteln bestehen, läßt ein Netzmittel wirksam in Erscheinung treten. Zu diesem Reinigungsprozeß genügen Seife und Soda keinesfalls. In den hydrierten Kohlenwasserstoffen, Phenolen und Kresolen, wie Tetralin, Dekalin, Hexalin und Methylhexalin, stehen jedoch hochsiedende Lösungsmittel zur Verfügung, die ein hohes Lösungsvermögen für alle Fette, Öle, Wachse und Mineralöle besitzen. Durch geeignete Fabrikation können dieselben in wasserlösliche Form gebracht und neutralen sowie alkalischen Beuch- und Waschflotten hinzugesetzt werden. Die unter den verschiedensten Bezeichnungen im Handel befindlichen flüssigen Methylhexalinseifen, denen auch Dekalin oder Tetralin zugegeben werden kann, sind Allgemeingut der Textilveredelungsindustrie geworden. Wenn Ihr Lohnfärber die bezeichneten Produkte bisher nicht angewandt hat, so werden unangenehme Beanstandungen auch von seinen übrigen Auftraggebern nicht ausbleiben. *Deutsche Hydrierwerke A.-G.*

926. Zur Erzeugung von Kunstspeisefett werden alle möglichen Fette, wie Schweinefett, Sesam-, Erdnuß-, Kotton-, Sonnenblumenöl, Preß-, Hammel-, Rindertalg, Premier jus, Kokosöl etc. gebraucht. Die Fette müssen hell sein und werden daher oft gebleicht. Die Herstellung ist technisch nicht entwickelt und erfolgt durch Zusammenschmelzen evtl. mit geschmackgebenden Substanzen (geröstete Zwiebel, Gewürze etc.), z. B. je 1 T. Preß- und Hammeltalg, 1 T. Schweinefett, 5 T. Kottonöl. *S. S.*

928. Der Heizflächenbestimmung für einen Dampfkessel legt man immer die maximalen Produktionsverhältnisse der betreffenden Fabrik zugrunde, da ein etwas zu großer Kessel betriebsmäßig vorteilhafter ist, während ein zu kleiner Dampfkessel sehr oft recht störend empfunden wird. Von diesem Gesichtspunkt aus ist Ihr Kessel mit 28 m² Heizfläche zu knapp bemessen, der Druck mit 6 atü ist genügend. Es wäre hier sehr wohl zu überlegen, ob nicht eine Kombination von Heiz- und Kraftdampf am Platze wäre, insofern als man den Gesamtdampf in einem Hochdruckkessel erzeugt und das Spannungsgefälle von, sagen wir, 20—6 atü in Strom umwandelt, dessen Überschuß abgegeben werden könnte, während der Retourdampf zum Kochen und Heizen ziemlich umsonst zur Verfügung steht. Sicher aber kann man den 6-atü-Dampf aus einer Auspuffdampfmaschine noch zum Heizen und im Zubringer verwerten. So oder so, erhalten Sie nebenbei durch Kuppelung mit einem Generator Kraft und Licht weitaus billiger, als Sie beide den überteuren Elektrizitätskonzernen bezahlen. *M. B.*

929. Die Fabrikation von Puderpapier, ähnlich wie es die Firma Leichner herstellt, ist wegen ihrer gar nicht einfachen, viel Erfahrung erfordernden Herstellungsweise Monopol einzelner Firmen geblieben. Das Prinzip ist, daß man auf ein geeignetes Papier (dieses zu finden, wird Schwierigkeiten machen) von besonderer Feinheit und Porosität einen den Puder enthaltenden Klebstoff einseitig mittels Walzen aufträgt, das dann über mit Dampf beheizte Trockenzylinder läuft, auf denen

es getrocknet wird. Die Maschinen sind recht kostspielig; die Beschaffung lohnt daher wohl nur für einen großen Betrieb. *E. M.*

930. Eine nicht mehr eintrocknende Rasierseife kann aus jeder Rasierseife hergestellt werden, wenn man sie spänt, trocknet, piliert und formt. Dadurch steigt der Fettsäuregehalt so, daß die fertige Seife ihre Form behält. Eine im frischen Zustand nicht eintrocknende Rasierseife läßt sich in herkömmlicher Weise nicht anfertigen. *Ef.*

931. Ansätze für fettende und nicht fettende Hautcremes siehe Antwort 827 in Nr. 43 d. J. *Red.*

932. Toiletteseifen aus Kokosöl und Talg werden wie kaltgerührte Kokosseifen erzeugt, nur wird die Arbeits-Temperatur je nach der Menge des mitverwendeten Talges entsprechend höher gehalten. Man schmilzt z. B. je 10 kg Kokosöl und Talg zusammen und gibt bei etwa 40° C 10 kg 38°ige Natronlauge in dünnem Strahl unter ständigem Rühren zu. Sowie sich die ersten Anzeichen des Auflegens zeigen, was hier schon viel früher als bei den kaltgerührten Kokosseifen stattfindet (ca. ½ Stunde), muß die Seife in Holzformen gebracht werden, da sie sonst rasch dick und fleckig wird. In der Holzform wird sie warm eingehüllt und zugedeckt der Selbsterhitzung überlassen, wodurch in mehreren Stunden völlige Verseifung eintritt. Man kann natürlich die Seife auch im Kessel sich selbst überlassen, wenn man dafür Sorge trägt, daß die Temperatur während der Ruhe nicht sinkt. *D. J.*

933. Das als Rasieröl dienende Arrow-Öl ist uns gänzlich unbekannt. Auch in der zur Verfügung stehenden Literatur findet sich nichts darüber. Es handelt sich hier scheinbar um ein neues Produkt, bei dem es sich vielleicht reichlich lohnt, es chemisch zu untersuchen. *L. D.*

935. Das amerikanische Autolackpflegemittel „Simoniz" ist mir nicht bekannt. Wenn es aber ein einem harten Bodenwachs ähnliches Produkt ist, so wird es wohl auch der ebenfalls so zusammengesetzten Marke „Wetordy" gleichen, die aus 24 T. Karnaubawachs, 8 T. Paraffin 50/52° und 68 T. Terpentinölersatz hergestellt werden kann. Beachten Sie den in Nr. 49 der S.-Z. im „Chemisch-technischen Fabrikant" erscheinenden Aufsatz: Autopflege- und -bedarfsmittel. *W. M.*

936. Die Einbringung einer Reklame in eine Glyzerinseife ist in der von Ihnen erwähnten Art, sie zwischen zwei Hälften einzulegen und diese zusammenzukleben, möglich. Als Klebemittel kann Kopallack oder noch besser Spirituslack, den Sie in jeder Lackfabrik erhalten, gebraucht werden. Nach dem Bestreichen der Klebflächen sind die beiden Hälften zu pressen. Einfacher stellt man eine solche Reklame-Glyzerinseife mit dem Hauff'schen Schlitzapparat her, mit dem das Stück Seife aufgeschlitzt wird, wonach das Reklamepapier in den Schlitz eingeschoben wird. Durch die folgende Formung auf der Presse wird der nur auf einer Seite angebrachte Schlitz wieder völlig geschlossen. *M. B.*

937. Die Wismutsalze bieten als Haarfärbemittel insofern Schwierigkeiten, als die Lösungsverhältnisse ganz eigentümliche sind. Viele Vorschriften berücksichtigen das nicht und sind daher untauglich. Als Salz kommt nur neutrales Wismutnitrat in Frage, das allerdings in Wasser wenig löslich ist und, wenn viel Wasser verwendet wird, als basisches Wismutnitrat wieder zur Ausscheidung gebracht wird. Wismutnitrat ist aber zu 20% etwa in Glyzerin löslich. Man stellt sich eine Lösung von 100 g Wismutnitrat und 50 g Silbernitrat in 200 g 28°igem reinen Glyzerin her, die man solange mit 10%igem verdünnten Glyzerin versetzt, bis eben Trübung einzutreten beginnt, die man durch Zusatz starken Glyzerins wieder zur Lösung bringt. *R. P.*

938. Die Bräunung des mit Luft gebleichten Palmöles rührt entweder von Überhitzung her oder im Zusammenwirken davon mit nicht genügend ausgewaschener Schwefelsäure. Oft steigt die Temperatur beim Durchdrücken oder Durchsaugen von Luft zu hoch, wenn der Vorgang nicht ständig beaufsichtigt wird; vorhandene geringe Mengen Schwefelsäure werden dabei konzentriert und genügen dann, um bei der erhöhten Temperatur Verbrennung und Dunkelfärbung zu veranlassen. *Br.*

939. Über Markenartikel handelt kein besonderer Artikel des Gesetzes gegen den unlauteren Wettbewerb. Sie werden durch die Generalklausel des § 1 getroffen, welcher lautet: Wer im geschäftlichen Verkehr zu Zwecken des Wettbewerbs Handlungen vornimmt, welche gegen die guten Sitten verstoßen, kann auf Unterlassung und Schadensersatz in Anspruch genommen werden. Die ersten Abnehmer des Fabrikanten können von ihm vertraglich verpflichtet werden, die Markenartikel nicht unter dem vom Fabrikanten festgesetzten Preis zu verkaufen. Erwirbt sie jemand bei besonderen Gelegenheiten, z. B. aus einer Konkursmasse, so kann er schleudern, wie er will. Gegen das Gesetz verstößt jemand nur, wenn er solche Waren auf Schleichwegen erwirbt, um sie zum Schaden des Erzeugers billig zu verkaufen. Dr. jur. *R. F.*

940. Die Herstellung der Benzit-Seife beruht hauptsächlich auf dem D. R. P. 365 160, das die Verwendung der Cyclohexanole in Verbindung mit Kohlenwasserstoffen und Seifen etc. schützt. *F. G.*

Vereinigung der Seifensieder und Parfümeure, E

An alle außerordentlichen und ordentlichen Mitglieder Vereinigung ergeht hiermit die herzliche Bitte, die noch dieses Jahr rückständigen Beiträge möglichst so einzusenden.

Hierdurch wird der Kassenverwaltung viel Arbeit ersp da sonst gegen Jahresschluß die rückständigen Beiträge an mahnt werden müssen.

Zahlungen erfolgen an die Vereinigung auf Postscheck München Nr. 16 103.

Außerordentliche Zuwendungen an Fachliteratur (L büchern) und Geldzuwendungen werden gern entgegengenomm und um diese wird im Interesse besonders unserer jüng Mitglieder herzlichst gebeten.

I. A.: **Kassenverwaltun**

Ortsgruppe Dresden.

Unsere letzte diesjährige Zusammenkunft findet So abend, den 1. Dezember, in unserem Vereinslokal „Bienenko Schloßstraße, abends 7 Uhr statt. Um zahlreiches Erschei bittet

Dresden, Feldherrenstr. 32.

Max Richter, Ortsgruppenvorstehe

Ortsgruppe Hamburg-Altona.

Unsere nächste Versammlung findet am Sonnabend, 8. Dezember, 20.30 Uhr im St. Georger Vereins- und Ges schaftshaus Restaurant „Allee-Krug", Große Allee 45, statt.

Herr Kollege *J. Schaal* hat sich dankenswerterweise be erklärt, in dieser Versammlung einen Vortrag über die Seif industrie in Italien zu halten. Da Herr *Schaal* persönlich ein Wochen geschäftlich in Italien weilte, verspricht dieser Vort sehr interessant zu werden, und wir laden unsere verehrl. M glieder nebst ihren Damen ganz besonders ein. I. A.: *Fran*

Wissenschaftliche Zentralstelle für Oel- und Fe forschung, E. V.

(Wizöff.)

Die Generalversammlung

findet am 17. Dezember 1928, 4 Uhr, in der Direktion der D schen Bank, Berlin W 8, Mauerstr. 39, statt.

Tagesordnung:

1. Begrüßungsansprache und Geschäftsbericht. Prof. Dr. *H. Franck.*
2. Entlastung des Vorstandes.
3. Neuorientierung der Wizöff.
   a) Antrag auf Satzungsänderung (u. a. Herabsetzung Mitgliedsbeitrages).
   b) Mittelbeschaffung für eine fettchemische Zentralbibliot
4. Neuwahl des Vorstandes. — Einrichtung einer Ehrenmitgl schaft.
5. Bericht über die Tätigkeit der Fettanalysen-Kommission über den Stand der internationalen Vereinbarungen auf Fettgebiete. Dr. *H. Stadlinger.*
6. Diskussion einiger Kardinalfragen der Fettuntersuchung. Hinblick auf die bevorstehende Revision der „Einheitli Untersuchungsmethoden, I."):
   a) Untersuchung der Ölsaaten.
   b) Bestimmung des „verseifbaren Gesamtfettes" und des „ samtfettes".
   c) Bestimmung des freien Alkalis in Seifen.
   d) Die waschtechnische Eignungsprüfung der Seifen.
   e) Revision der internationalen Glyzerin-Untersuchungs thoden.
7. Vereinheitlichen, normen oder hyper-normen? (Stelli nahme gegen die Absicht, die Methoden der Asche-, Was Säurezahl- und Verseifungszahl-Bestimmung zu „norme

Sonderabdrucke mit näheren Ausführungen zu Punkt 3 Tagesordnung stehen auf Wunsch zur Verfügung.*) Wir wü uns freuen, auch Nichtmitglieder der Wizöff in der Gene versammlung begrüßen zu dürfen.

Berlin, im November 1928. Für den Vorstand Prof. Dr. *H. H. Fr*

Geschäftliche Notizen.

Für den Inhalt dieser Rubrik übernimmt die Redaktion dem Leserkreise g über keine Verantwortung.

„Neo-Sapin" D. R. P.

Die Firma *H. Wertheim Söhne* in Berlin-Weissensee für ihr international bekanntes und eingeführtes Toilettese überfettungsmittel das Deutsche Reichspatent erhalten. Das dukt, welches in den letzten Jahren immer mehr vervollkom wurde, hat sich infolge seiner hohen Qualität in kurzer den Weltmarkt erobert.

*) Zuschriften erbeten p. A. *K. Rietz*, Sekretariat der zöff, Berlin-Hohenschönhausen.

eifensieder-Zeitung

ndschau über die Harz-, Fett- u. Oel-Industrie

Unabhängiges Fachblatt

Publikationsorgan der Vereinigung der Seifensieder und Parfümeure, E. V., Sitz München.

(nur Postbezug innerhalb des Reichsgebietes): Vierteljährlich 9.— R.-M.; bei Bezug vom Verlag 10.— R.-M.; für das Ausland 12.— R.-M. Die Lieferung ahr des Empfängers vor sich. In Fällen von höherer Gewalt Streik, Aussperrung, Betriebsstörungen hat der Bezieher weder Anspruch auf Lieferung noch auf g des Bezugspreises. Einzelnummern das Stück 1.— R.-M. (Inland) bezw. 1.20 R.-M. (Ausland); Abgabe ausnahmslos nur gegen Voreinsendung der Kasse. = 10/42 Dollar). — Anzeigenpreis: Die einspaltige Millimeter-Höhe 15 Pfg.; für Stellengesuche 10 Pfg. (1 Reichsmark = 10/42 Dollar) Berechnet wird der von Anzeige Abtrennungsstriche eingenommene Raum. Bei Plazierungsvorschrift bis zu 50% Zuschlag Nachlässe 5—33 1/3%. Der Nachlaß fällt fort bei Nichteinhaltung der Zahlungs-ebedingungen, es tritt dann der Bruttopreis in Kraft. Stellenmarkt- und Gelegenheitsanzeigen jeder Art finden nur gegen vorherige Einsendung der Anzeigengebühr nzeigen unter Zuschlag von 80 Pfg.) Einschaltung. Ort der Zahlung und des Gerichtsstandes: Augsburg. Annahmeschluß für Anzeigen: Dienstag Vormittag. den Donnerstag.

Herausgeber: Verlag für chemische Industrie H. Ziolkowsky G. m. b. H., Augsburg. **Geschäftsstelle:** Pfannenstiel 15.
Fernsprecher: d Anzeigen-Annahmestelle 2685.
Redaktion: E. Marx und Dr. M. Bauer.
Briefanschrift: Seifensieder-Zeitung Augsburg VII Postfach.
Postscheck-Konten: München 9804; Wien 59442; Zürich VIII 11927.

hrgang. Augsburg, 6. Dezember 1928. Nr. 49.

enschaftliche und Fach-Artikel, die dem dieses Blattes angepaßt sind, werden jederzeit gegengenommen und entsprechend honoriert.

iche Betrachtungen über maschinelle Ein-tungen in der Feinseifen-Fabrikation.

on Oberingenieur *H. Gäbler*, Helmstedt i. Br.

(Eing. 22. X. 1928.)

der Werdegang der Seifenindustrie auf Grund seiner nseinrichtungen verfolgt, d. h. betrachtet man die vor fünfzig Jahren gegenüber der heutigen, so muß nen, wie vielseitig kompliziert und mechanisiert die -Einrichtungen dieser Industrie geworden sind. Das che Sammeln von Erfahrungen, der praktische und ve Scharfsinn der Fachingenieure haben es ermöglicht, esem Industriezweig Einrichtungen zu schaffen, welche hiedensten Fabrikaten gerecht werden, um nach neu-Gesichtspunkt arbeiten zu können.

in Betracht gezogenen Punkte sind vor allem Wirt-keit und Rentabilität, um beim Jahresabschluß auch ziellen Erfolg blicken zu können; denn der Existenz-r einzelnen Betriebe ist ein bedeutend schärferer ge-nd die Gewinne geringer. Konnte ein Betrieb vor ahren noch mit einem Reingewinn von 10—15% vom chnen, so beläuft er sich heute höchstens auf 2—5%. deutend geringere Gewinn besagt nun aber nicht, daß kation oder deren Leitung daran schuld sind oder un-earbeitet wurde; gerade das Gegenteil ist der Fall, t, seinen Betrieb so wirtschaftlich wie möglich ein-um aus den vorhandenen Maschinen mit gleicher Ar-noch größere und bessere Produktionsmengen heraus-können.

Betriebe sind rationalisiert worden. Diese Rationali-r Betriebswirtschaft ist zur bedeutendsten und wich-age der Jetztzeit geworden, denn sie hatte den Zweck, vorhandenen Mängel in den einzelnen Betrieben zu . Hier ist es vor allem die Arbeitsverteilung, welche utigen Betriebsorganisation eine wichtige Stelle ein-d für die rationelle und einwandfreie Verarbeitung rialien von wesentlicher Bedeutung ist. Die Selbst-igernde Lohn- und Arbeitszeit-Politik zwingt gerade kanten, die Selbstkosten immer mehr zu verringern, Geld ist noch zu teuer und die in- und ausländische z zu groß. Durch Preiserhöhung kann niemals ein geschaffen werden, sondern nur durch Rationalisie-nicht etwa, um die Mode mitzumachen, sondern um Ergebnisse zu erzielen.

Aus vorhergehenden Betrachtungen soll im Folgenden einiges über Neuerungen auf dem Gebiet der Maschinenindustrie für die Feinseifen gesagt werden, welche zur Rationalisierung der Betriebe wesentlich mit beiträgt, um qualitativ bessere Produkte und quantitativ größere Leistungen zu erreichen. Daß dieses aber durch Zusammenziehung der einzelnen Arbeitsperioden zu erreichen wäre, diese Voraussetzung ist noch nicht gegeben; denn auch weiterhin wird die Bearbeitungsfolge der Feinseife das Trocknen, Mischen, Pilieren, Ballen, Schneiden und Formen sein. In wenigen Betrieben wird das Mischen und Pilieren der Seife auf der Piliermaschine vorgenommen, eine umständliche und unzuverlässige Arbeitsweise.

Für die einzelnen Arbeitsgänge sind im Lauf der Zeit die verschiedensten Änderungen an den Maschinen bezw. bei der Aufstellung dieser vorgenommen worden. Dabei muß vorausgeschickt werden, daß es der Seifenindustrie zurzeit nur zum Teil gelungen ist, eine gewisse Reihenarbeit zu leisten. Jedoch soll dieses Gegenstand einer späteren Besprechung an gleicher Stelle sein.

Die aus den Trockenapparaten kommenden Seifenspäne werden, wenn nicht gleich weiter verarbeitet, in Silos gelagert oder in Räumen und zwar auf dem Fußboden derselben ausgebreitet, um bei Bedarf den darunter befindlichen Verarbeitungsmaschinen zugeführt zu werden. Hierbei wird des öfteren die Frage gestellt: Was ist das vorteilhaftere, Späne in Silos zu lagern oder auf dem Fußboden auszubreiten? Beide Anordnungen haben ihr Für und Wider; denn verlassen die getrockneten Seifenspäne die Trockenanlage zu warm und werden sie sofort dem Silo zugeführt, so kommt es vor, daß eine Selbsterwärmung der Seife eintritt, was zur Folge haben kann, daß sie weich wird und zusammenbackt; auch ist schon ein Nachbräunen der Seife beobachtet worden. Um diesem Übelstand entgegenzuarbeiten, ist es von Vorteil, wenn der Seife beim Austritt aus den Trockenapparaten die noch anhaftende Wärme mittels Kühlschnecke oder Kühlwalzwerks entzogen wird. Werden dagegen die Späne auf dem Fußboden breit geschüttet, was man bequem mittels Transportbänder und darauf befindlicher Abstreicher ohne menschliche Beihilfe bewerkstelligen kann, so ist der vorerwähnte Übelstand nicht zu befürchten, und es ist ein gleichmäßig temperierter, loser Seifenspan vorhanden. Ist jedoch die Raumfrage ausschlaggebend und soll ein zum Teil kontinuierliches Arbeiten gewährleistet werden, so gebührt ohne weiteres dem Silo der Vorzug, denn ein solcher benötigt weniger Platz. Durch Öffnen des Auslaufes am Silo fallen die Seifenspäne ohne mechanische Arbeit durch ihre eigene Schwere nach unten, sodaß auch die Menge der Späne bequem kontrolliert werden kann. Die hölzernen Silos sind infolge ihres luftdurchlässigen

Gefüges zum Lagern von Seifenspänen besser geeignet als die eisernen, welche wegen der Gefahr des Rostens aus verzinktem Eisenblech hergestellt werden müssen. Diese Art Silos verhindern den Durchgang von Luft vollständig.

Die Seifenspäne werden in gleichen Gewichtsmengen weiter verarbeitet, da ja das Parfüm, Farbe und sonstige Ersatzstoffe ihnen prozentual beigegeben werden müssen. Dieses Abwägen wird zum Teil noch mittels Hand auf Dezimalwaagen vorgenommen oder durch sogenanntes Augenmaß bestimmt, indem eine gewisse Höhe des Mischtroges oder Auffangbehälters als Maßstab angenommen wird. Das erstere ist sehr zeitraubend und das Abschätzen sehr ungenau; auch hat der Fabrikant keine genügende Kontrolle über die täglich verarbeitete Materialmenge. Um diese Nachteile zu beheben, sind automatische Wägevorrichtungen angebracht, welche direkt mit in den Arbeitsgang eingeschaltet sind. Eine sehr praktische Vorrichtung, welche leicht beschafft werden kann, stellt die auf einer Dezimalwaage montierte Mischmaschine dar, welche beide unter dem Siloaustritt angeordnet sind. Eine Kontrolle der Abwägungen kann durch das an der Waage befindliche Zählwerk vorgenommen werden. Vollkommen automatische Waagen sind auch mit Erfolg verwendet worden und zwar die sogenannten Kippwaagen. Obwohl die Abwägung sehr genau vor sich geht, ist diese Waage doch sehr empfindlich und sie eignet sich nicht, wenn die Waage fahrbar angeordnet werden soll, um das abzuwägende Arbeitsgut über mehrere Maschinen zu bringen. Auch kommt es vor, daß die Seifenspäne nicht restlos aus dem Wägebehälter herausfallen. Eine wirklich brauchbare und konstruktiv sehr einfache Waage ist in Abb. 1 dargestellt. Sie besteht aus einem gradwandigen, viereckigen Behälter, welcher wägbar angeordnet ist. Durch das Öffnen des Bodens fallen die Seifenspäne restlos nach unten, ohne daß etwas an den Wänden haften bleibt. Der Abschluß der Spänezufuhr erfolgt selbsttätig. Wenn sich die entsprechende Gewichtsmenge, etwa 50 bis 100 Kilo, im Meßbehälter befindet, sinkt letzterer, löst dabei einen Hebel aus, welcher den Spänezulauf vom Silo abschließt. Da die Waage mit Fahreinrichtung ausgestattet ist, kann man sie bequem mit dem Inhalt zum Verbrauchsort befördern. Das Öffnen des Behälters erfolgt mittels Hand oder kann auch mittels Anschlags, selbsttätig wirkend, eingerichtet werden. Ein an der Seite angebrachtes Zählwerk zeigt die täglichen Abwägungen an. Daß diese Waage zugleich als Mischmaschine ausgeführt wird, muß zweifellos als Neuerung auf dem Gebiet der Seifenmaschinenindustrie hoch gewertet werden. Der Antrieb des mit Misch- und Knetflügeln versehenen Mischwerkes erfolgt mittels Elektromotors, welcher sich automatisch in Tätigkeit setzt, sobald das entsprechende Mischquantum sich im Behälter befindet. Oberhalb desselben können Behälter für Parfüme und flüssige Farbe angebracht werden. Diese Flüssigkeiten werden aber nicht direkt auf die Masse gegossen, wie jetzt noch allgemein üblich, sondern mittels Zerstäuber gleichmäßig während des Mischens über die Masse verteilt. Dadurch wird der Mischprozeß um ein Wesentliches abgekürzt und mit Parfüm und Farbe wirtschaftlicher umgegangen. Auch der mit dieser Anordnung versehene Apparat ist fahrbar eingerichtet.

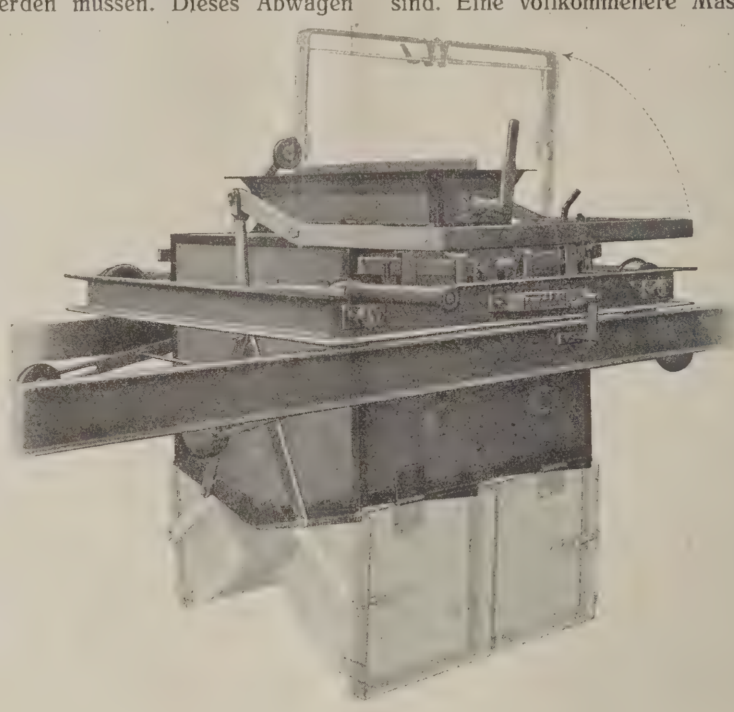


Abb. 1.

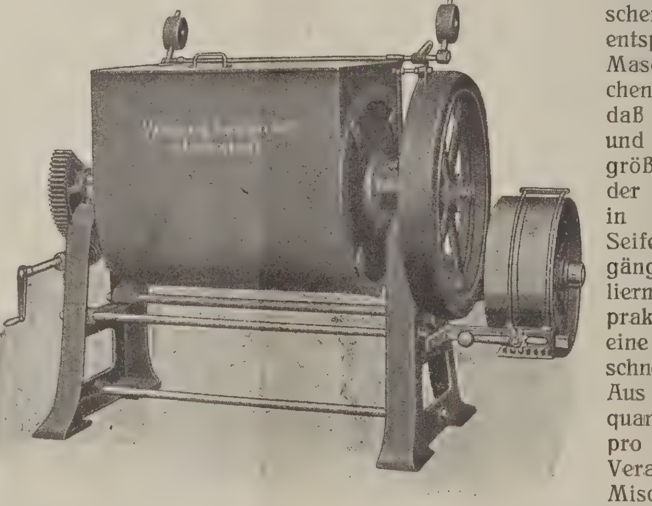


Abb. 2.

Die Ausführungen der Mischmaschinen sind verschie[den]artig, wie aus den Abbildungen 2 bis 5 ersichtlich ist. [Die] einfachste Mischmaschine ist in Abbildung 2 dargestellt, [sie] besitzt nur ein Mischflügelpaar und ist für kleine Betriebe [...] gegebene Maschine, da sie neben guter Mischwirkung ger[inge] Kraft benötigt und vor allem die Anschaffungskosten ger[ing] sind. Eine vollkommenere Maschine zeigt Fig. 3, denn si[e ist] mit zwei gegeneinander [ar]beitenden Mischflügelgru[ppen] ausgestattet. Die Mischung [geht] schneller und inniger vor [sich]. Das Bild zeigt diese Masc[hine] direkt mittels Elektrom[otors] angetrieben. Die Maschine [be]sitzt einen seitlich versc[hie]baren Deckel, welcher [...] Kippen derselben in seiner [...] Lage stehen bleibt und [...] störend bei der Entlee[rung] wirkt wie bei der Masc[hine] laut Abb. 2. Beide vorgena[nn]ten Maschinen besitzen k[ipp]bare Mischtröge, sodaß [der] Troginhalt, wenn die Masch[ine] erhöht aufgestellt oder [mit]tels Transportbands mit [der] Piliermaschine verbunden [ist,] sofort in diese entleert we[rden] können. Abbildung 4 zeigt e[ben]falls eine den vorerwähnten [Ver]hältnissen angepaßte Masch[ine,] sie besitzt einen aus Z[ink]blech bestehenden Doppel[trog,] in welchem zwei gegenei[nan]der arbeitende Knet- [und] Mischflügelpaare die Masse eingehend durcharbeiten und [so]mit ein gleichmäßiges Produkt aus der Maschine herausko[mmt.] Die Entleerung erfolgt durch Öffnen des Schiebers im Boden[...] wird diese Maschine am zweckmäßigsten über der Pi[lier]maschine aufgestellt, um das zeitraubende Transportieren [der] gemischten Seife zu ersparen. Dadurch, daß diese Maschine [voll]ständig auf Kugellagern läuft, ist der Kraftbedarf trotz [...] guten Misch- und Knetwirkung ein sehr geringer. Wenn [...] sich in der letzten Zeit immer mehr die in Abb. 5 dargest[ellte] Misch- und Knetmaschine zum [Mi]schen der Feinseife eingebürger[t ...] entspricht die in Abb. 4 darges[tellte] Maschine bald den gleichen An[sprü]chen. Nicht unerwähnt soll ble[iben,] daß die Knetwirkung der M[isch-] und Knetmaschine Abb. 5 eine [...] größere ist, und man in der P[raxis] der Ansicht ist, daß man mit d[er ...] in 20 Minuten durchgearbei[teten] Seife wenigstens 2 Verreibung[s]gänge bezw. Durchläufe auf der [Pi]liermaschinen ersparen kann. [...] praktische Erfahrung ist es, daß [...] eine kleine Menge Masse besser [...] schneller durcharbeitet als eine g[roße.] Aus diesem Grunde ist das M[isch]quantum nicht höher als 10[0 ...] pro Mischung zu nehmen, da [...] Verarbeitung von noch grö[ßeren] Mischmengen mehr Kraft und [...] beansprucht wird und es vorko[mmen] kann, daß die Durcharbeitung [der] Seife nicht zufriedenstellend aus[fällt.]

Die Piliermaschinen haben die verschiedensten Änder[ungen] erfahren. Seit etwa vier Jahren ist die Stahlwalze zum Pi[lieren] immer mehr und mehr in den Vordergrund getreten. Die [...] Zeit gehegten Bedenken, daß Stahlwalzen bei der Verrei[bung] von Seife rosten, haben sich als nicht stichhaltig erw[iesen.] Diesen Punkt machte man noch bis vor kurzem als Zielsc[heibe] für die sogenannte „gelbe Gefahr" in der Seifenindustrie, [...] konnte sich diese Behauptung nicht halten; denn wie oft k[ommt] das Eisen mit Seife bei der Fabrikation in Berührung, und [...] da nicht jede Seife gelbe Flecke zeigen?

Trotz dieses angeblichen Mißstandes behauptet die S[tahl]walzenmaschine, Abb. 6, dennoch ihre Stellung und auc[h ...]

enn gewisse Vorteile hat sie doch gegenüber der Granit-
)a ist vor allem die feinere Verreibung durch engeres
enstellen der Walzen und weiter das Kühlen der Walzen
heben, ohne welches ein Warmwerden der Seife und
nelles Verflüchtigen der im Parfüm enthaltenen ätheri-
e und Transparentwerden nicht verhindert werden kann.
e Lebensdauer dieser Walzen ist eine viel längere,
höheren Beanspruchung. Trotz der Vorzüge der Stahl-
meidet man doch ungern die Granitwalzen in der
nfabrikation. Der Grund da-
er, daß gerade beim ersten
r Seife, d. h., wenn sie aus
maschine der Piliermaschine
en wird, die Granitwalze
d besser greift als die Stahl-
ieses ist bedingt durch eine
r der Stahlwalze rauhere
enbeschaffenheit und ferner
n langsameren Gang. Es
ndfrei in Betrieben festge-
ß die aus den Mischma-
den Stahlwalzenmaschinen
ene Seife beim ersten Gang
s zwei- bis dreimal soviel
den ersten Durchlauf er-
egenüber den Granitwalzen.
n die Seife egalisiert ist,
die Stahlwalze das ge-
Quantum. Dieses hat auch
iebsfachleute veranlaßt, ab-
ellte Granitwalzwerke wie-
trieb zu setzen.
größere Leistung den Stahl-
en aber beizumessen, ist
enn sie nicht ein Vielfaches der Umdrehungszahl der
lzen besitzen. Die Granitwalzen können infolge ihrer
Erwärmung nicht so eng gestellt werden wie die
en, daher erzeugen sie einen stärkeren Seifenspan.
lgt, daß ein Stahlwalzwerk, wenn die Walzen doppelt
l laufen wie die eines Granitwalzwerkes, etwa die
Leistung besitzt wie ein Granitwalzwerk. Um diesen
ler jetzt in Betrieb befindlichen Granitwalzen zu be-
so um eine größere Leistung durch eine höhere Touren-
engeres Zusammenpressen
en zu erreichen, dabei aber
teilige Erwärmung der Seife
dern, hat die Firma *Weber*
der, Helmstedt i. Br., ver-
ühlbare Granitwalzen ein-
um damit die Vorteile der
en auch den Granitwalzen
nen. Es sind dies durch-
teinwalzen, durch welche
bei den Stahlwalzen stän-
wasser zirkuliert. Betrachtet
e Wärmedurchgangszahl von
r Granit gegenüber 0,89
Porzellan, welches sich als
e Walzen schon sehr gut in
ndustrien bewährt hat, so
unbedingt dieser Neuerung
Aufmerksamkeit schen-
die Granitwalzen können
der ihren alten Platz in
rie behaupten. Auch laufen
ssergekühlte Granitwalzen
e Jahren in der Seifenindustrie mit Erfolg. Eine Ma-
it solchen Walzen ausgerüstet, gleicht der Abbildung 7.
ieser Stelle soll aber auch der Zweck der Pilier-
einmal näher erläutert werden.
Piliermaschine soll nicht nur eine gleichmäßig ge-
Seife verreiben, sondern hat auch die Aufgabe, Par-
e und Überfettungsmittel in feinster Form in der
erteilen.

rockengrad in der Seife muß ein solcher sein, daß
ler Piliermaschine zur Verreibung gelangende Seife
tze eine einheitliche Masse bildet.

zu beachten, daß auch ungefärbte Seifen, denen nur
nd Überfettungsmittel zugesetzt werden, ebenso sorg-
u verreiben sind wie Seifen, welche mit irgendeinem
angefärbt werden.

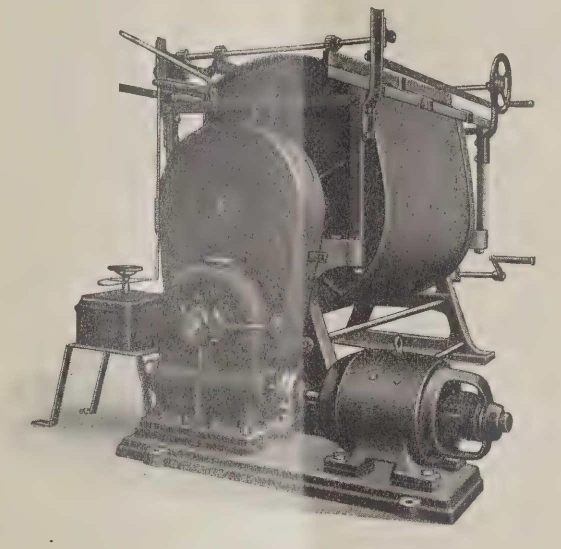


Abb. 3.

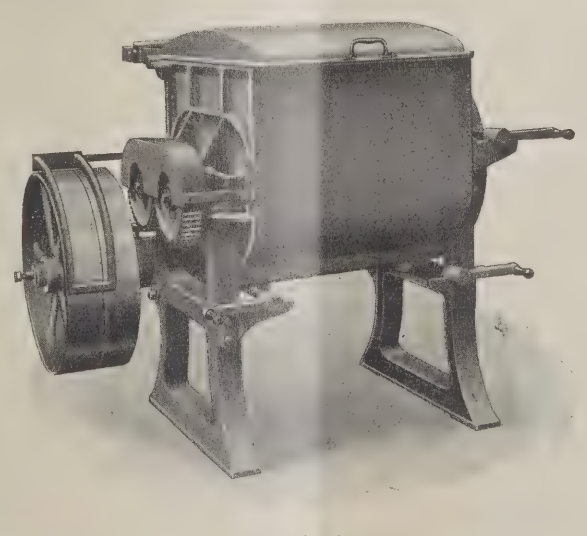


Abb. 4.

Eine Dreiwalzenmaschine besitzt zwei, eine Vierwalzenmaschine drei und eine Fünfwalzenmaschine vier Verreibungsstellen. Soll aber außer der bereits angeführten intensiven Verreibung noch ein Durcheinanderwerfen bezw. ein Mischen der Seifenspäne auf der Piliermaschine vorgenommen werden, so kann dieses ohne viel Schwierigkeiten bei jeder Maschine angewandt werden: Durch Anbringung von gezahnten Abstreichmessern an den einzelnen Walzen, sowie Stauvorrichtung der Späne einmal, und das andere Mal durch Anbringen von Riffelwalzen an den Walzwerken ist ein fortwährendes Vermischen zu erreichen.

Großer Wert wird heute auf eine Qualitätsseife gelegt, sodaß außer den Mischmaschinen und Piliermaschinen auch die Strangpresse einwandfrei arbeiten muß; denn wenn Strangpressen nicht homogene, feste Stränge liefern, kann auch die beste Piliermaschine und vieles Pilieren nichts an der Beschaffenheit der Seife ändern. Namentlich die großen Stränge für die Badeseifen bereiten Schwierigkeiten, besonders wenn diese farbig sind. In solchen Fällen benutzt man am liebsten die großen Strangpressen, d. h. solche mit den größten Preßschnecken-Durchmessern. Auch bei diesen läßt sich nicht immer die Struktur der Siebblochscheibe vermeiden, und man ist daher zu den verschiedensten Konstruktionen übergegangen, die im Folgenden näher erläutert werden sollen.

Die Löcher der Sieblochscheiben werden sehr klein gehalten. Hierdurch läßt die Struktur wohl nach, aber die Maschine benötigt mehr Kraft. Auch zwei Sieblochscheiben wurden angeordnet; hierdurch verschwindet aber die Struktur nicht, sondern die Maschine benötigt sogar die doppelte Kraft bei ihrer Arbeitsleistung. Auch ist der Preßkopf wulstartig ausgestattet worden. Dieses hatte wohl den Vorteil, daß der Preßkopf mehr Seife faßte, indem sich die Wulst voll Seife setzte, während sich die nachfolgende Masse einen Weg durch die stehen gebliebene Seife bahnte; aber auch diese Konstruktion beseitigt die Struktur nicht.

In letzter Zeit ist auch eine gewölbte Sieblochscheibe eingeführt worden, welche den Zweck haben soll, infolge ihrer größeren Oberfläche gegenüber der geraden Sieblochscheibe, der Seife einen grösseren freien Durchgang zu verschaffen. Dieser ist jedoch bei genauer Betrachtung im Vergleich mit der geraden Sieblochscheibe so gering, daß er für die bisherige Arbeitsweise der Strangpressen gar nicht in Betracht kommt.

Warum sind denn eigentlich Sieblochscheiben in die Strangpressen eingebaut worden? Lediglich nur dazu, daß ein Verdrehen des Seifenstranges, welches durch Drehen der Preßschnecke entsteht, verhindert wird und keine schraubenförmig gedrehten bezw. gewellten Seifenstränge aus der Maschine kommen. Jede Sieblochscheibe nimmt eine gewisse Menge Energie von der Antriebskraft in Anspruch, da der Preßzylinderquerschnitt fast um die Hälfte verkleinert wird. Sie setzt der Masse Widerstand entgegen, wodurch diese in viele kleine Stränge zerteilt wird, um danach im handwarmen konischen Kopfstück zu einem ganzen Strang mit jedoch nur halbem Preßdruck zusammengepreßt zu werden.

Praktische Versuche, wodurch die Nachteile der Sieblochscheibe behoben werden sollen, sind von mir verschiedentlich vorgenommen worden, doch haben sie noch zu keinem zufriedenstellenden Ergebnis geführt. Wenn eben die Strangpressen mit einem möglichst langen konischen Kopfstück und die Preßschnecke mit dem von mir zuerst eingeführten verjüngten Schneckenschaft versehen sind, so ist schon mit einer erhöhten

Kompression in der Strangpresse von vornherein zu rechnen, wodurch die Rißbildung der Seifen wesentlich vermindert werden kann. Doch nicht immer soll man die Schuld an diesem Übelstand den Maschinen zuschreiben, denn oftmals, ja in den meisten Fällen, liegt dieser Übelstand mit an der Seife selbst,

Speisewalzen nicht der Fall ist, bei denen ständig nachges werden muß, was das Arbeiten an diesen Maschinen ge lich macht. Daß bei dieser Anordnung Seife in der Gre walze hängen bleibt, ist belanglos, auch ist dieselbe so ei baut, daß sie, wenn dieser Fall eintreten sollte, nach leic

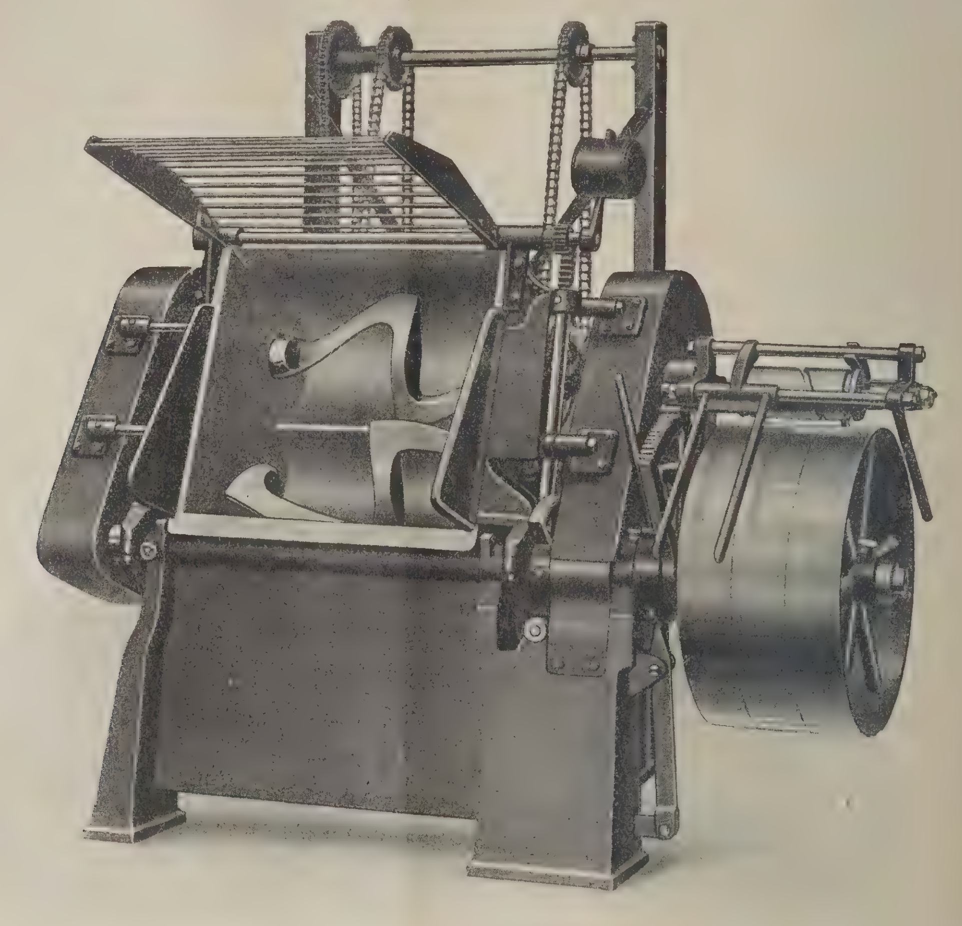


Abb. 5.

was auch die Praxis gelehrt hat. Mir aber über letztgenanntes ein Urteil zu erlauben, lehne ich grundsätzlich ab und überlasse es den Seifenfachmännern, welche täglich mit dem Sieden, Färben und Parfümieren ihrer Seife zu tun haben.

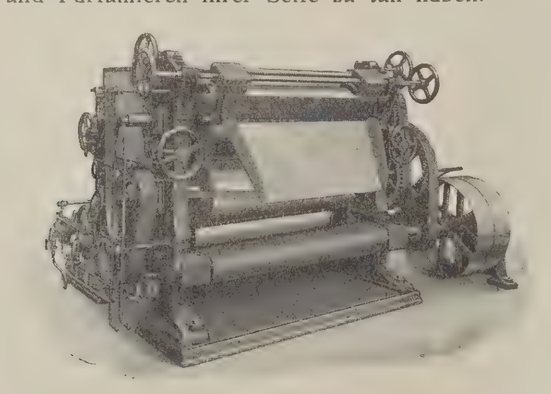


Abb. 6.

Um die Masse der Preßschnecke intensiver zuzuführen, ist die Zuführungswalze einer Neukonstruktion unterworfen worden. Die jetzige sogenannte Greiferwalze ist in der Lage, die Seife in jeder Beschaffenheit, ob als Pulver, in Bändern oder Klumpen restlos der Preßschnecke zuzuführen, was bei glatten

Druck auf einen Hebel bequem aus der Maschine herau nommen werden kann, ohne daß eine Demontage weiterer der Maschine oder ein Lösen von Schrauben vorgenomme werden braucht (D. R. G. M.). Durch diese eigenartige

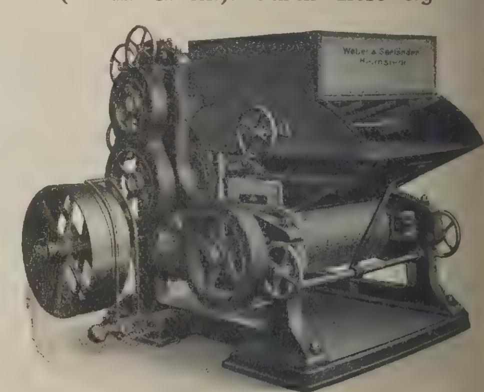


Abb. 7.

praktische Anordnung ist der Preßzylinder unten vollkon geschlossen; es kann nicht mehr eintreten, daß seitlich Abstreichmesser der Speisewalze Seifenspäne herausfallen.

(Fortsetzung folgt.)

Chemische Mitteilungen.

Universal-Indikator für die Bestimmung der Wasserstoffionen-Konzentration pH.

Um die Wasserstoffionen-Konzentration von 1 bis 10 durch Farbwechsel bestimmen zu können, wird folgende Lösung als Allgemeinanzeiger angegeben:

Phenolphthalein	0,1	Bromthymol-Blau	0,4
Methylrot	0,2	Thymol-Blau	0,5
Dimethylamidoazobenzol (Para)	0,3		

werden in 500 cm³ absoluten Alkohols gelöst und soviel 1/1 Natronlauge zugesetzt, daß die rote Farbe der Lösung in übergeht. (pH_6).

Um die Wasserstoffionen-Konzentration in einer Flüssi zu bestimmen, wird auf 1 cm³ der zu prüfenden Flüssigkei Tropfen Reagens zugefügt. Die entstandenen Färbungen ze in der Reihe der Farben des Spektrums an:

Rot pH_2 = sehr stark sauer,
Kreß pH_4 = stark sauer,
Gelb pH_6 = schwach sauer,

Grün pH_8 = schwach alkalisch,
Blau pH_{10} = stark alkalisch.

größere Genauigkeit zu erzielen, können durch Mischen annten Lösungen Zwischenfarben hergestellt werden, auch mit Hilfe beständiger Farben sich Vergleichs-haffen lassen. (Rivista Sud America, Buenos Ayres; t. chimic. farmac. 1928, S. 304 d. Apoth.-Ztg.)

Rohglyzerin-Normen in Rußland.

Rohglyzerin gelten in Rußland zurzeit folgende Normen:

Bedingungen	Rohglyzerin			
	Unterlaugenglyzerin		Saponifikatglyzerin	
	von gelb bis braun		von hellgelb bis braun, klar	
ack	süß, salzig. Beigeschmack		süß	
n gegen nus	neutral oder schwach alkalisch		neutral	
re und Harz	nur Spuren zulässig		—	
	Norm	Zulässige Abweichungen	Norm	Zulässige Abweichungen
glyzerin	80%	nicht wenig. als 78%	88%	86%
e	10%	nicht höher als 11%	0,5%	2%
t flüchtiger n. Rückstand	3%	„ „ 3,75%	1%	2%

erkung: Entsprechen Glyzeringehalt, Asche und or- Rückstand nicht den dafür festgesetzten Zahlen, so ntsprechende Preisabzüge gemacht. Rohglyzerin muß von Arsen, Salzen der schwefligen, hydroschwefligen d der Thioschwefelsäure. Das in der Textilindustrie te Saponifikatglyzerin darf nicht mehr als 0,1% Eisen-halten. Die Proben müssen aus mindestens 10% sämt-sser entnommen werden.

packung: Diese geschieht in Eisentrommeln, auf r Name der Fabrik oder des Trustes, Glyzerinsorte, d Bruttogewicht angegeben sein müssen.

(*Masloboino-Schirowoje Delo* Nr. 5, 1928.)

Kleine Zeitung.

iseifenpulver. (Engl. Pat. 291 040 v. 8. VIII. 1927. *Spray-Drying Corporation.*) Die Erfindung schützt , die dadurch erhalten wird, daß man eine wässerige fenlösung in einem Strom erhitzten Gases verstäubt, ie Tröpfchen trocknet und so erstarren läßt, daß sie kleiner Hohlkugeln aufweisen. Eine Seife, die 30—40% nd Alkali enthält, wird bei 118° C in einen Gasstrom -246° C Temperatur unter einem Druck von 250—275 lb. ratzoll verstäubt. Man erhält so Teilchen von 0,4 mm iedrigeren, und von 0,75 mm Durchmesser bei der emperatur, die in Wasser mindestens in 30 Sekun-ändig löslich sind. Die mittlere Dicke ihrer Wandungen ewöhnlich 0,05 mm und ihr spez. Gewicht 0,2. Die zeigen gleichmäßige Dimensionen; sie können klein aber frei von Staub. Der Druck kann von 100 bis pro Quadratzoll schwanken. (*Matières Grasses.*)

*

waschseife für mechanische Werkstätten. Seifen, die ämen, sich in hartem Wasser lösen und Öl und Fett eicht von den Händen entfernen, erhält man unter ng von hydrierten Naphthalinen (Hexalin, Methyl-Vorschrift für feste Seifen: a) 30 kg Talg, 30 kg Ko-kg Methylhexalin, 30 kg Natronlauge 37° Bé. Diese n ohne Erwärmung als kaltgerührte Seife hergestellt nd erhärtet zu einer kernseifenartigen Masse. Will en Kernseifen einen Fettlöser zusetzen, so wird zuerst auge abgezogen und der noch flüssigen Kernseife bis der folgenden Methylhexalinseifenlösung zugesetzt: Methylhexalin, 10 Teile Olein und die zur Verseifung nötige Natronlauge. Bei einem Zusatz von 20—25% Seife nicht sehr hart; setzt man aber nur 5—10% der nzu, so bekommt man eine harte und glatte Kern-r überraschender Reinigungskraft. Vorschrift b: 29 kg ettsäure, 29 kg Talgfettsäure, 4,5—9 kg Methyl-kg Natronlauge 38° Bé und 8,5 kg Pottaschelösung erseifung bei 65° C. Eine kaltgerührte Arbeiterseife n nach folgender Vorschrift: 48 kg Kokosöl, 5 kg alin, 25 kg Natronlauge 37° Bé, 19 kg Bimsstein-nd, Kieselgur oder Talkum und 3 kg Wasser. Vor-eine halbfeste, sog. Schmierseife: 39,5 kg Leinöl, thylhexalin, 8 kg Kalilauge 50° Bé, 11 kg Natronlauge kg Wasser evtl. bis zu 60 kg. Durch Zusatz von erpentinöl, Schwerbenzin, Tetrachlorkohlenstoff usw. a die große Reinigungskraft derartiger Seifen noch

(*Ly.* in D. P. Z.)

*

a u-Öl. Das New Yorker „Journal of Commerce" stellte st, daß in Brasilien die Ausfuhr von Babassu-Kernen ständig an Bedeutung zunimmt und im letzten Jahr nach den Angaben des Handels-Attachés *Carlton Jackson*, Rio de Janeiro, einen Wert von ca. 3 Millionen $ erreichte. Fast alles geht nach Europa, da nach den Vereinigten Staaten nur 1 t verschifft wurde. Eine Verschiffung des Öls dieser Kerne findet so gut wie gar nicht statt, da das Öl in den Bestimmungsländern der Kerne gewonnen wird, wo die Rückstände nach der Extraktion als Viehfutter und Düngemittel Verwendung finden. Das Öl dient für mannigfache Zwecke. In Dänemark wird es zur Herstellung von Oleomargarin verwendet. Kürzlich hat sich eine dänische Gesellschaft für den Zweck des Handels mit Brasilien gebildet, der als Hauptartikel die Babassukerne erwünscht sind. Andere Länder, die Posten der Kerne kaufen, sind Deutschland, Holland, Frankreich, Belgien, Portugal und Großbritannien.

An Versuchen, die Babassukerne als Handelsartikel in die Vereinigten Staaten einzuführen, hat es nicht gefehlt, aber die Ergebnisse waren, soweit ersichtlich, nicht beachtenswert.

Es wird behauptet, daß das Babassuöl in Qualität den Ölen gleicht, für die es einen Ersatz bieten würde, aber in den Vereinigten Staaten ist hierüber wenig gearbeitet worden, während brasilianische Firmen darum bemüht sind. (J. Oil and Fat Ind.)

Frage- und Antwortkasten.

In einer Nummer wird von ein und demselben Fragesteller nur eine Frage aufgenommen. — Die Adressen der Fragesteller und Antwortgeber bekannt zu geben, sind wir in der Regel nicht ermächtigt, doch befördern wir Briefe an sie weiter, wenn für jede einzelne Sendung RM 1.— beigefügt ist. — „Antworten", die lediglich darin bestehen, daß der Einsender sich bereit erklärt. Rezepte oder Verfahren abzugeben, finden keine Aufnahme. — Die Aufnahme unverlangt eingehender Antworten bleibt dem Ermessen der Redaktion überlassen. — Anfragen anonymer Einsender werden nicht aufgenommen. — Anfragen nach Bezugsquellen werden gegen Rückporto direkt erledigt. — Für die in den Antworten erteilten Auskünfte übernimmt die Redaktion lediglich die preßgesetzliche Verantwortung. — Die Fragen sind möglichst kurz und präzis zu halten. Eine pünktliche Aufnahme umfangreicher Fragen (über 5 Druckzeilen) wird nicht garantiert.

Fragen.

963. Wie kann ich aus frischen nur von Darmkot befreiten Schweinedickdärmen, ferner aus Aasschweinen und sonstigen Schlachthausabfällen am zweckmäßigsten das Fett gewinnen? Dampf ist nicht vorhanden. Bisher habe ich dieses Material einfach mit Ätznatron verseift und den Kern 4- bis 5mal ausgewaschen. Durch dieses Verfahren bekam ich eine matte (tote) Seife, die von üblem Geruch war. Fettgehalt der Därme 15—20%, der Aasschweine 50—60%, der sonstigen Abfälle 30—40%. B. (Ungarn).

964. Wie ist die Zusammensetzung der hygienischen Alkohol-Seife „Sapal"? Fabrikant ist mir nicht bekannt. Die Seife wird in Pastenform geliefert und dient zur Entfernung von Öl-, Harz-, Farben-, Obst- und Teerflecken. Eventuell erbitte ich ein Rezept für eine gleichwertige Fleckenpaste? J. H. in O.

965. Wie hoch ist das monatliche Gehalt eines jungen Seifensieders von 19 Jahren, welcher die Herstellung von Kern-, Grund-, Schmierseife, Seifenpulver und flüssiger Seife beherrscht und eine chemische und kaufmännische Ausbildung besitzt? H. Z. in R.

966. Ich stelle ein Putz- und Poliermittel her. Würde sich dazu Trinatriumphosphat ($Na_3PO_4 \cdot 12H_2O$) zur Verbesserung verwenden lassen? Wenn ja, bitte ich um Angabe, in welchem Verhältnis es beigemengt werden soll. Bitte auch um Nennung von Bezugs-Firmen. C. B. in L.

967. Wie läßt sich ein wirklich gutes flüssiges, seifenhaltiges, nicht absetzendes Silberpoliermittel herstellen? D. G. S. (Ausland.)

968. Wie stelle ich ein gutes, dem Ballistol gleichwertiges Waffenöl her? Weiters ersuche ich um Bekanntgabe des Verfahrens zur Herstellung von wasserlöslichem Bohröl. W. S. in L. (C. S. R.)

969. Wie läßt sich Propylalkohol chemisch reinigen, um seinen unangenehmen Nebengeruch zu entfernen? Wie geht der Reinigungsprozeß vor sich? J. K. (Ausland.)

970. Ich fabriziere eine Kernseife auf halbwarmem Wege mit folgendem Ansatz: 30 kg Talg, 20 kg Kokosöl, 10 kg Erdnußöl, 29 kg Natronlauge 38° Bé, 3 kg Kalilauge 38° Bé, 3 kg Pottaschelösung 30° Bé und 3 kg Wasser. Ob ich die Lauge zum Fett, oder das Fett zur Lauge krücke, immer habe ich im Seifenblock etwas Lauge oder durch und durch Fleckenbildung. Wie ist dem abzuhelfen? Ich glaube, die Fette haben zuviel freie Fettsäure. Ist es ratsam, die gesamten Fette, nachdem sie auf 70°—80° C erhitzt sind, mit fester Pottasche zu neutralisieren und dann die Laugen zuzukrücken? G. K. in H.

971. Da ich aus Deutschland Tallöl zu beziehen gedenke, jedoch zufolge der konservativen Haltung unserer Seifenindustrie Schwierigkeiten zu bekämpfen habe, bitte ich mir über die Verwendungsmöglichkeit und Verwendungsart von Tallöl nähere Angaben zu machen und mir einschlägige Literatur nachzuweisen. Um die gleiche Erläuterung bitte ich auch wegen Feldspat im gemahlenen Zustande. S. S. in W. (Polen).

972. Ich nehme an, daß Ihnen die „Keim'schen Mineral-Farben" bekannt sind, und bitte um Auskunft, auf welche Art gleichwertige Produkte hergestellt werden können. J. K. in W.

973. Mit welchen Apparaten wird rationell und in größeren Quantitäten kleinkristallisierte Soda (Feinsoda) hergestellt, und wer liefert solche Apparate? A. Z. (Österreich.)

974. Eine deutsche Öl- und Farbengesellschaft hat ein neues Autoöl herausgebracht und dieses durch ein bekanntes Laboratorium untersuchen lassen. In dem Gutachten wird es zahlenmäßig dem bekannten Gargoyle-Mobilöl B B gegenübergestellt und aus dem Befund der Schluß gefolgert, daß es in mancher Hinsicht besser ist als das Gargoyle-Öl. Zur Erleichterung des Verkaufs hat die deutsche Firma das Gutachten des Laboratoriums mit dessen Namensnennung gedruckt herausgegeben. Kann die Firma Gargoyle gegen diese Art Propaganda evtl. Schritte unternehmen bezw. Schadenersatzforderung stellen, oder verstößt diese offene Art der Propaganda gegen die guten Sitten oder steht dieser nichts im Wege? V. V. in R.

975. Wie läßt sich brennbare Staubmasse mit einem geruchlosen Bindemittel zu Briketts pressen, damit diese eine gute Bruchfestigkeit haben, und wer liefert ein solches? E. D. in D.

976. Wie wird ein flüssiges Autokarosserie-Poliermittel, ähnlich wie Hellin, welches den Lack in keiner Weise angreift, hergestellt? K. in A.

977. Waschpulver und Bleichsoda möchten wir in einem Arbeitsgang ohne Zuhilfenahme einer Mahlmaschine (Mühle) fabrizieren. Da es sich um eine Kleinfabrikation handelt, kommen Sprüh-, Blas- oder andere kostspielige Apparate nicht in Betracht. Wir wissen, daß man diese Produkte in einer Mischmaschine bis zum fertigen trockenen Pulver fertig machen kann, und fragen, welche Einrichtung diese Maschine haben muß und wer solche Maschine liefert. D. V. in B. (Ungarn.)

978. Wie erzeugt man Teer- und Asphaltemulsionen für Straßenbauzwecke? Gibt es darüber Literatur? C. in F. (C. S. R.)

979. Ich benötige eine erstklassige Signier- und Stempelfarbe für Frisch-Eier, um diese kenntlich zu machen. Die Farbe oder Tusche soll mittels Gummistempels aufgedrückt werden. Unter keinen Umständen darf die Farbe durch die Schale ziehen. Sie muß hygienisch einwandfrei sein und nicht als Bazillen- oder Bakterienträger oder Sammler dienen können. Gewünscht werden die Farben Rot, Blau, Grün und Gelb. Etwas garantiert Hervorragendes wird honoriert. E. St. in L. (Schweiz.)

Antworten.

917. Aluminiumtuben sind für Rasiercreme unbrauchbar, es können dazu nur reine Zinntuben verwendet werden und zwar deswegen, weil Rasiercreme freie Fettsäure enthält, wovon das Aluminium angegriffen wird. Der Preis der Creme richtet sich nach dem Fettgehalt und der Parfümierung, und Sie bekommen für 10—13 Rpf. per 100 g eine Creme mit höchstens 25—30% Fett und billigem Parfüm; bei besserer Creme müssen Sie schon mehr anlegen ca. 25—35 Rpf. Dieser Berechnung ist ein Quantum von 200—1000 kg zugrunde gelegt. Das Abfüllen kostet per 100 kg Creme mit einem kleinen Handabfüllapparat RM 60, dagegen stellt es sich bei einer automatischen Abfüllmaschine auf RM 15 per 100 kg; es müssen dann größere Quantitäten gekauft werden. Dr. *K. S.*

— Aluminiumtuben haben sich für Rasier-Creme noch nicht bewährt, weil das dünne Material porös ist und der Druck deshalb durch die Füllung leidet. Deshalb haben die Aluminium-Tuben-Fabrikanten neuerdings die Tuben innen mit einem Lack bezogen, der angeblich diese Mängel beseitigen soll. Hinreichende Erfahrungen liegen meines Wissens noch nicht vor. Für RM 1 bis 1,30 per Kilo läßt sich wohl eine gute Rasier-Creme herstellen, aber nicht liefern. Beim Bezug der Ware werden Sie immerhin mit einem Preise von RM 2 bis 3, je nach Qualität rechnen müssen. Die Mengen spielen dabei eine untergeordnete Rolle, weil es sich immer nur um hunderte, nicht aber tausende von Kilogramm pro Charge handelt. *L. S.*

925. Die Annahme des Herrn Fragestellers, daß der ungleichmäßige Ausfall der in einer Lohnfärberei gefärbten Stücke auf Rückstände von unverseifbarem Öl oder auf Paraffinreste zurückzuführen sein dürfte, halte ich für zutreffend. Durch die Behandlung einer in der erwähnten Art verunreinigten Ware mit Netzmitteln gelingt es nicht, Öl- und Paraffinreste vollkommen zu entfernen. Zweckmäßig wird die Vorbehandlung der Ware unter gleichzeitiger Anwendung ausreichender Mengen geeigneter Fettlöser vorgenommen. Einen sicheren Aufschluß über die Art der Verunreinigung der Rohware erteilt nur die entsprechende chemische Untersuchung derselben. Ing.-Chemiker *Welwart,* Wien IX/2.

927. Desinfektionswerte. Ihre Frage kann im Rahmen des Fragekastens unmöglich erschöpfend beantwortet werden. Wir empfehlen Ihnen das Studium der einschlägigen Literatur und empfehlen hier besonders: Laubenheimer, K., Phenol und seine Derivate als Desinfektionsmittel. Berlin 1909. Unter dem Namen „Aseptol" ist eine 33%ige Lösung von Phenol-o-sulfosäure im Handel (J. Obermiller: Berichte der Deutschen Chemischen Gesellschaft 40, Seite 3625 (1907). Über den Desinfektionswert der Phenolsulfosäuren berichtet Schneider in der Zeitschrift für Hygiene und Infektionskrankheiten 53, Seite 122. Chavicol = p-Allylphenol ist ein natürlicher Bestandteil verschiedener ätherischer Öle, so des Bayöles und des Betelöles, und kann aus diesen durch Ausschütteln mit 10%iger Natronlauge gew[...] werden. Die Synthese des Chavicols ist beschrieben in „C[...]tes rendus des séances de l'Académie des Sciences (Paris)[...] Seite 322—325 und geht aus vom Methylchavicol (p-Allylan[...] welches sich außer in zahlreichen ätherischen Ölen zu [...] 5—10% neben Terpineol und Fenchylalkohol in der hö[...] siedenden Fraktion des amerikan. Holzterpentinöles, dem s[...] Pine Oil vorfindet. Der Carbolsäurekoeffizient [...] Pine Oil soll = 5 sein. Der in England und den englisch [...]chenden Ländern übliche Carbolsäurekoeffizient (*Rideal-Wa*[...] Test) läßt jedoch die Tatsache unberücksichtigt, daß die m[...] Desinfektionsmittel gegenüber gewissen Bakterienarten ers[...]liche Werte liefern, während sie gegenüber anderen Bakte[...]arten mehr oder weniger versagen. Der Desinfekt[...]wert der von Ihnen gefragten Körper im Vergleich zu P[...] = 1 wird je nach den zur Bestimmung verwendeten Tes[...]terien schwanken. Als Literatur sei hier auf die von Schn[...] in der Zeitschrift „Desinfektion", Jg. 1912 veröffentlichten [...]beiten verwiesen. Dr. *Duesbe*[...]

934. Flüssiges Holz, welches auch unter dem N[...] knetbares Holz im Handel erhältlich ist, ist nach einer in m[...] Laboratorium vorgenommenen Untersuchung eine in Aceton [...]löste Acetylcellulose. In Österreich ist dieses Präparat be[...] Firma Heinrich Bäuml, Wien, VII/1, Richtergasse No. 9[...] hältlich. Genannte Firma bezieht dieses Präparat aus Deu[...]land und dürfte Interessenten Auskunft über deutsche Be[...]quellen erteilen. Acetylcellulose wird nach einer Reihe [...]schiedener, zum Teil unter Patentschutz stehender Verfa[...] hergestellt. Das Prinzip der Herstellung der Acetylcell[...] besteht darin, daß man das entsprechend vorbereitete Ma[...] mit einem Gemenge von Essigsäureanhydrid und konzentri[...] Essigsäure, bei Gegenwart geringer Mengen Schwefelsäure [...] Katalysator, unter entsprechenden Versuchsbedingungen [...]handelt. Acetylcellulosen werden u. a. auch von der I.-G. [...]benindustrie A.-G. hergestellt. Die Zusammensetzung [...] „flüssigem Leder" ist mir nicht bekannt.

Ingenieur-Chemiker *Welwart,* Wien, IX[...]

941. Das Reinigungsmittel „Duferol" zur Ent[...]tung von Maschinenteilen ist uns nicht bekannt. [...] es als Ersatz für Benzin dienen soll, ist jedes Fettlösungsm[...] wie Tri, Tetra, Tetralin etc., dafür verwendbar. Aber [...] Emulsionen dieser Fettlösungsmittel mit Seifen ergeben [...] wirksame Reinigungsmittel. Nur muß man, um die Fettlösu[...] mittel mit der Seife in eine dauernde Verbindung zu bri[...] sich sogenannter Vermittler bedienen, als welche beso[...] Hexalin, Methylhexalin und in neuester Zeit auch diisopr[...] oder diisobutylnaphthalinsulfosaure Alkalien Verwendung [...] den können. *M.*

942. Radiergummi erhält man durch Vermischen [...] 10 T. Talkum und 70 T. Bimsstein und Verkneten der Misc[...] mit soviel Gummischleim, hergestellt durch Quellen von [...] schuk in Chloroform o. dgl., daß eine formbare Masse erh[...] wird, die nach dem Formen bei 40—50° C getrocknet wird. [...]

943. Sulfurierter Tran bildet mit Wasser [...] schwacher Natriumsulfatlösung eine Emulsion [...] fast nicht mehr auseinander zu bringen ist. Man schenkt [...] daher das Waschen, läßt den sulfurierten Tran gut abs[...] zieht von dem Rückstand ab und neutralisiert direkt.

— D.-Tran ist offenbar eine Phantasiebezeichnung [...] Tranhändlerfirma, die nichts bedeutet. Damit erklärt sich [...] Ihr Mißgeschick. Es eignet sich durchaus nicht jeder Tra[...] Sulfurierung. Im allgemeinen kann gesagt werden, daß Do[...]tran der beste für diesen Zweck ist, doch gibt es auch hier [...]schiedene Qualitäten. Da Dorschtran häufig recht teuer ist, [...]wendet man oft andere Fischtrane, z. B. Sardinentran. Aber [...] diese Namen besagen nicht immer etwas, wenn Sie nich[...] erster Hand von Tranimporteuren kaufen, denn Sie haben [...] keine Gewähr für die Richtigkeit der Bezeichnung. Erste [...]importeure liefern Ihnen aber besonders für die Sulfuri[...] geeignete Sorten, die auf Grund langer Erfahrung ausge[...] sind, und Sie werden keine Fehlschläge mehr beim Sulfu[...] haben. Ihr Tran enthält zu viele Emulsionsbildner, die nu[...] der Schwefelsäure bei der ersten Waschung unschädlich ge[...] sind. In dem nur ganz schwach sauren Wasser der zw[...] Waschung kommen sie wieder voll zur Geltung. Zu ändern [...] an dem Tran nicht mehr viel sein. Experimentieren kostet [...] Geld, als wenn Sie den einmal gekauften Posten wiede[...] stoßen. *† †*

944. Zum Einfetten von Gußeisenformen [...] Preßstücke aus Glimmer, die bei 240—260° C ge[...] werden, benutzt man ein Heißdampfzylinderöl mit Flamm[...] über 300° C, oder einen ebenso hoch entflammenden Mine[...]goudron. *W.*

945. Um Stärkedextrine in konzentrierten Zu[...] in milchweiße, durchsichtige Magnesiast[...] Dextrinpasten umzuwandeln kann außer Magne[...]sulfat auch Magnesiumchlorid, Calciumchlorid, Zinkchlor[...] dienen. *S.*

946. Zum Bemalen von Seifenfiguren k[...] Lack- oder Temperafarben verwendet werden, die aber la[...] trocknen, daher viel Zeit und Lohn beanspruchen, da ma[...]

tragung einer Übermalung warten muß, bis die schon gene Farbe getrocknet ist. Außerdem neigen, wie beierartige Bemalungen zum Abblättern. Es wäre vieltsam, die Seife zuerst mit einem Überzug (etwa farbiritus- oder Nitrocelluloselack) zu überziehen und darauf tlöslichen Anilinfarbstoffen oder aber mit Aquarellu malen. Letztere müßten dann noch einen schützenden von Spiritus- oder Zaponlack erhalten. *Br.*

Weder den Hausfrauen, noch den Fleischn und Selchern wird es in Deutschland einfallen, eife zu sieden, trotzdem hier Gewerbefreiheit exid jedermann jedes Gewerbe ausüben kann, ohne den s der Qualifikation zu erbringen. Wie hier, ist es in stlichen Kulturstaaten. Es besteht doch auch gar kein darüber, daß im Haushalt oder bei Fleischern erzeugte iemals ein handelsfähiges Produkt darstellen. Es möchte zum eigenen Gebrauch oder für eine ganz primitive ung zur Not ausreichen, könnte aber niemals unsere ifizierten, in Seifen sehr verwöhnten Konsumenten be-. *D. J.*

Die zum Mischen mit Vaselin bestimmte erseife für pharmazeutische Zwecke (Salbengrundß eine medizinische Schmierseife sein. Eine solche wird öl hergestellt und zwar werden 43 G.-T. Leinöl mit Kalilauge (von 18,5° Bé) unter Mithilfe von Alkohol, des Siedepunktes des Alkohols, verseift. *Br.*

Ihre Anfrage, welche Mindestmenge von und Schmierseife noch lohnend ist, läßt t kurzerhand beantworten, da sie von einer ganzen n Faktoren abhängig ist, die nicht bekannt sind. Wenn a auf dem Lande, weitab von den Hauptverkehrsadern, eit haben, Rohmaterial (Fett) billig einzukaufen, und nde Konkurrenz haben, braucht natürlich die Produktion cht so hoch zu sein, wie wenn das Gegenteil der Vorgen zutrifft. Schließlich hält der eine mit bescheidenen en etwas noch für lohnend, was ein anderer mit gen Ansprüchen für unrentabel erklärt. Nehmen wir an, n bescheiden netto 5% verdient und es werden 3/4 Kern-Schmierseife produziert, erstere mit 80, letztere mit erkauft, und Sie wollen monatlich 1000 RM (für einen ten bescheiden!) verdienen, dann müßte die Kern-RM und die Schmierseife 250 RM eintragen. Sie lemnach 20 000 kg Kernseife und 9100 kg Schmierseife produzieren und absetzen. Ein Siederaum, der die sen, Schneidemaschine, Presse, Laugen- und Fettbec. enthält und genügend Spielraum und Bewegungsläßt, um fließend arbeiten zu können, müßte etwa d entsprechende Höhe besitzen. Machen Sie wöchentn Sud, so brauchen Sie 2 Fettbehälter, 2 Laugenbe-Lösekessel, 1 Fett- und Ölpumpe, 1 Siedekessel mit 0 l Inhalt, 1 Unterlaugenkessel, Lager-Behälter für eife, 1 Kühlmaschine, 1 Platten- und Riegelschneid-1 Trockenschrank, 1 Presse. Die Kosten dieser Einerfahren Sie als Interessent von den einschlägigen von denen Sie die leistungsfähigsten im Inseratenteil finden. *M. B.*

Eine gute, für die Tropen geeignete Schuhcreme gleicher Weise wie die gewöhnliche Schuhcreme hermit dem Unterschied, daß sie weniger Lösungsöl entdaß als solches fast ausschließlich Balsamterpentinöl kommt. Eine entsprechende Vorschrift lautet u. a.: es Montanwachs, 10 T. Ceresin 58/60°, 15 T. Paraffin ,5 T. Olein, 1,5 T. Nigrosinbase, 62 T. Balsamöl. *F. W.*

Eine wetterfeste Wasserfarbe unter Vervon Stückkalk und anderen Materialien erhalten aus 6 T. feinstem Sand, 6 T. Marmorpulver, 4 T. 4 T. Stückkalk unter Beigabe der entsprechenden kalkdfarben. Der Anstrich wird nach dem Auftragen und wiederholt mit Wasser begossen, wodurch er stein-r. *H. Kr.*

Stearinpulver hat nur geringe Verwendungsit; mir ist nur bekannt, daß es zum Aufstreuen auf n von Tanzsälen, um diesen sehr glatt zu machen, ich aus eigener Erfahrung weiß, eignet es sich dazu end. Herstellen können Sie es durch Fräsen von ge-Stearinzylindern in kleinen mindestens 3000 Umdreo Minute besitzenden Fräsmaschinen. Das Pulver bea allerdings aus feineren oder gröberen Schüppchen, n das Stearin wenig oder mehr an den Fräser angeed. Pulver, das aus kleinsten kugelförmigen Gebilden erzustellen, ist aber ebenso möglich, wenn man sentlich anderen Erzeugungsweg einschlägt. Dieser r nur für größere Produktion in Frage kommen. *Br.*

Fichtennadelmilch ist eine Emulsion, in der ennadelöl bezw. die Parfümkomposition mit Hilfe lgators (Wollfett, Seife, Wachsalkohole, Tragant etc.) spersen Phase in feinste Verteilung gebracht wird. t eine haltbare Milch aus 16 T. Adeps lanae, 20 T. 30 T. Wasser, die mit einer Mischung aus 10 T. usion und Gummischleim durch Schütteln vereinigt und mit 1 T. Edeltannen-, 1/2 T. Eukalyptus-, 1/2 T. Lavendelöl parfümiert werden. Fast ebenso wichtig wie der Ansatz ist aber die Arbeitsweise, d. h. die mehr oder weniger feine Verteilung. Dazu bedarf es gut wirkender Schüttel-, Misch- oder Homogenisierungsmaschinen. *Ll.*

954. Im Sinne der Antwort der Frage 888 liegt es sicherlich, daß die Apparatefrage beim Bleichen von Fettsäuren auch beim Bleichen von 50%iger Knochenfettsäure grundsätzlich dieselbe Rolle spielt. Ebensogut wie Sie annehmen wollen, daß die 50% Neutralfett 50% Fettsäure umhüllen, kann es auch umgekehrt sein, die Fettsäure kann das Neutralfett einhüllen. Tatsache ist, daß auch eine 50%ige Fettsäure bei längerer Einwirkung und erhöhter Temperatur, was bei der Filtration ja stattfindet, das Eisen angreift, selbstverständlich graduell weniger. Da aber schon ganz geringe Mengen von Eisenseifen das Fett färben, ist es schon besser, dieses bei der Wahl der Filterpresse zu berücksichtigen. Weniger gefährlich ist die Einwirkung auf die Filtertücher. Wir haben reine Fettsäuren, allerdings bei niedrigerer Temperatur, ständig durch Baumwollfiltertücher filtriert und waren mit der Haltbarkeit ganz zufrieden. *M. B.*

956. Von Preßlingen spricht man bei Preßtalg und Stearin. Der in Kuchen gegossene, kristallinisch erstarrte Talg oder Fettsäuren werden in Tücher geschlagen und auf hydraulischen Pressen einem hohen Druck unterworfen, wodurch die flüssigen von den festen Anteilen getrennt werden. Beim Herausnehmen der zurückgebliebenen festen Anteile aus den Einschlagtüchern zerfällt der Kuchen meist in unregelmäßige Stücke — die Preßlinge. Talgpreßlinge sind nur kalt, Stearinpreßlinge kalt und warm gepreßt. *D. J.*

957. Das Adhäsionswachs Erusa ist, soviel mir bekannt, ein zähflüssiges Stearinpech, ein solches kann man aber nicht als ein Qualitäts-Treibriemen-Präparat bezeichnen, da es ein dem Leder völlig wesensfremdes Produkt ist. Eine säure- und harzfreie Qualitätsware stellen Sie her aus 60 T. säurefreiem Wollfett, 25 T. Talg und 15 T. Tran. Siehe auch die Vorschriften in: „Chem.-techn. Vorschriften, Aus der Praxis, für die Praxis", Verlag der S.-Z. Preis RM 7,50. *Hbg.*

958. Ein Extraktionsapparat besteht im allgemeinen aus drei Teilen, dem Extraktor, dem Destillationsgefäß und der Kondensation. Im Extraktor findet die Lösung statt, im Destillationsgefäß die Trennung der gelösten Substanz vom Lösungsmittel, und in der Kondensation die Verflüssigung und evtl. Lagerung des Lösungsmittels, das wieder dem Extraktor zufließt. Seine bessere Wirkung besteht in dem rascheren, intensiveren und gründlicheren Herauslösen der gewünschten Substanz, da das Extraktionsgut stets mit frischem, höchste Lösungsfähigkeit besitzendem Lösungsmittel in Berührung kommt. Für die Herstellung eines Insektenvertilgungsmittels durch Extraktion von Insektenpulver brauchen Sie aber keine Extraktion, da 1. das Lösungsmittel nicht von der extrahierten Substanz getrennt, sondern im Gegenteil darin gelöst bleiben soll, 2. das dazu verwendete Lösungsmittel einen sehr hohen Siedepunkt hat (über 250° C), sodaß eine Extraktion aus verschiedenen technischen Gründen rationell gar nicht möglich wäre. Hier kommt nur eine Auslaugung durch Digerieren oder Perkolieren in Betracht, das in diesem Falle wirtschaftlicher, leichter handhabbar, weniger Einrichtung erfordernd und ebenso wirksam ist. *M. B.*

959. Im allgemeinen wird Rizinusöl mineralöllöslich, wenn man 5% davon abdestilliert, wozu eine Destillation im Vakuum gar nicht erforderlich ist, vereinzelt ist es aber auch erforderlich, bis zu 10% abzudestillieren, um ein mineralöllösliches Produkt zu erhalten. Dabei fällt für gewöhnlich die Säurezahl, statt zu steigen, da die Fettsäure bei der Temperatur zwischen 300 und 320° C eher überdestilliert als das Neutralöl. *M. W.*

960. Als Bronzefarbe kann jede aus metallischen glänzenden Flittern bestehende Farbe bezeichnet werden, die z. B. aus Aluminium und seinen Legierungen, aus Kupferlegierungen oder aus sonstigen Metallen, Metallverbindungen oder Legierungen in Form von Flittern oder Pulver bestehen kann. Als Goldbronze können z. B. Musivgold, d. i. kristallisiertes, goldfarbenes Zinndisulfid, oder Verbindungen der Wolframsäure oder gepulverte goldgelbe Kupferbronze (mit 7—14% Zink) dienen. Zum Anreiben nimmt man häufig Terpentinöl. Die Herstellung der Bronzen ist ein Spezialgebiet, das ebenso große Einrichtungen, wie fachmännische Erfahrung erfordert; ohne diese ist die Fabrikation nicht möglich. Bronzefarben können bezogen werden von: J. F. Conradty Nachf. in Nürnberg, „Standard" Bronzefarbenfabrik Karl Eckert in Fürth, Georg Weigand, Schwabach b. Nürnberg. *Br.*

961. Für die Fabrikation von Paraffin-Papier ist eine ähnliche Einrichtung nötig, wie sie in der Wachswarenfabrikation besteht: Eine Schmelzwanne mit einer Einlaufrolle und speziell konstruierten Abstreichprismen, eine Ablaufrolle als Trägerin der Papierrolle und eine Auflaufrolle, auf welcher das mit Paraffin getränkte Papier wieder aufgerollt wird. Chemikalien sind außer Paraffin nicht nötig. Zusammenfassende Literatur gibt es darüber nicht, nur ab und zu findet man in Fachzeitschriften kurze Notizen, alles ohne Betriebsangaben. *Br.*

962. Bleichsoda muß sich kontinuierlich in ähnlicher Weise wie Seifenpulver durch ein Sprühverfahren erzeugen lassen. Ein solches auch für kleinere Fabrikation geeignetes Verfahren hat Dr. Löffl, Berlin O 27, und neuestens baut auch die Elite A.-G. in Nossen i. Sa. derartige Anlagen.

M. B.

Sprechsaal.

Diese Rubrik steht unseren Lesern unentgeltlich zur Verfügung, jedoch übernimmt die Redaktion für Form und Inhalt dieser Sprechsaal-Artikel dem Leserkreise gegenüber keine Verantwortung. Im Hinblick auf den knappen Raum für diese Rubrik müssen die Einsendungen so kurz als möglich gehalten werden. Polemischen Artikeln, die in unsachlicher Weise eine Herabsetzung des Gegners in der öffentlichen Meinung bezwecken, wird die Aufnahme versagt.

Folgen des gescheiterten Zusammenschlusses.

Nachdem sich die Bestrebungen, eine Konvention in der Seifenindustrie zustande zu bringen, u. E. schon heute zu einem vollen Mißerfolg gestalten, haben wir uns bei der katastrophalen Entwicklung, die die Konjunktur auf dem Seifenmarkt genommen hat, entschlossen, auf unbestimmte Zeit die Herstellung von Seifen aller Art einzustellen, da wir nicht gewillt sind, zu den verlustbringenden Schleuderpreisen der Konkurrenz zu fabrizieren.

Wir werden uns so einrichten, daß wir jederzeit die Herstellung aller Marken in vollem Umfange wieder aufnehmen können, wenn uns hierzu die Zeit geeignet erscheint.

Sena-Werke, Fabrik chemischer Produkte G. m. b. H.

Kampf gegen Persil! Seifensiedermichel, wach auf! Zusammenschluß.

In den Sommermonaten sind unter diesen und anderen Titeln Aufsätze erschienen, die den Zweck hatten, eine Einigung bezw. einen Zusammenschluß unter den Seifenfabrikanten zu erzielen. Man wollte damit verhüten, daß die Großkonzerne andere Fabriken erdrücken. Es klang wie Verzweiflungsschreie. Ist nun heute die Seifenindustrie besser daran? Meines Wissens nicht. Wann wird man endlich zur Tat schreiten? Geredet ist genug geworden, es wissen auch alle, daß es so nicht weiter gehen kann. Wann unternehmen die Verbände endlich etwas? Jeder Verband soll die in seinem Bezirk befindlichen Seifenfabrikanten, aber auch jeden, zu einer Beratung zusammenrufen, es werden sicher alle kommen. Aber es hat keinen Wert, daß man ellenlange Artikel schreibt und nichts dabei heraus kommt.

Reco.

Vereinigung der Seifensieder und Parfümeure, E. V.

Ortsgruppe Berlin.

Lade hiermit die Herren Kollegen zu unserer nächsten Monatsversammlung am 8. Dezember ein. Es sind verschiedene wichtige Punkte zu besprechen, und ich kann auch die Bilder unseres Magdeburger Zusammenseins (Besichtigung der Ölwerke G. Hubbe — F. W. Farenholtz G. m. b. H.) zur Verteilung bringen. Ein zahlreiches Erscheinen erwartend bleibe

mit kollegialem Gruß

A. Kauffmann.

Ortsgruppe München.

In der am 24. November stattgefundenen Versammlung hielt Herr Dr. *O. Steiner* seinen bereits angekündigten Vortrag, aus dem wir untenstehend einen Auszug folgen lassen. Der Vortrag löste größtes Interesse und Beifall aus; nur bedauern wir, daß nicht auch einige Herren aus Fabrikantenkreisen ihm beiwohnten. In der anschließenden Diskussion, die sich teilweise sehr lebhaft gestaltete, wurde in der Hauptsache dieser Appell an die Seifenindustrie an sich erörtert, im Punkte „Thor" gingen die Meinungen sehr auseinander, jedoch ist wohl anzunehmen, daß das erwähnte Produkt seine Bestandteile zeitweise änderte. Jedenfalls danken wir dem Redner für seine Liebenswürdigkeit und Arbeit und wünschen nur, daß sein Beispiel viele Nachahmer findet, zum Nutz und Frommen der ganzen Seifenindustrie, nicht zuletzt aber auch für unsere Vereinigung, deren Ortsgruppen lieber von einem lehrreichen Vortrag berichten als über eine Eisbeinpartie mit Damen und anderen löblichen Dingen.

Ich weise nochmal darauf hin, daß unsere Zusammenkünfte jeden letzten Samstag im Monat stattfinden. Nächster Abend also am 29. Dezember. *P. Weber.*

Die Waschmittel vom Standpunkt der Verbraucher.

Von Dr. *O. Steiner*, München.

(Auszug aus dem vor der Vereinigung der Seifensieder und Parfümeure, Ortsgruppe München, gehaltenen Vortrag.)

Es wäre an der Zeit, daß die Seifenindustriellen ihren Wettbewerb allein durch gegenseitige Übertrumpfung in Nuancen der Farbe und anderer rein äußerlichen Eigenschaften aufgeben und mehr zu einer Anpassung an die wirklichen Bedürfnisse der Verbraucher übergehen würden.

Um die Anforderungen, welche die Verbraucher an Waschmittel zu stellen haben, deutlich zu machen, erläu der Vortr. zuerst den Vorgang bei der Reinigung mit S Der aus Fett, Staub u. dgl. bestehende Schmutz wird durch Seifenlösung von der Verbindung mit der Haut bzw. Wä losgelöst, in Emulsion gehalten und weggeschafft. Diese stung der Seife kann durch gewisse Zusätze wie Lösungsmi sulfosaure Salze etc. erheblich gesteigert werden. Nebe spielen noch chemische Prozesse, wie die Hydrolyse der S eine wichtige Rolle. Weiter macht die Seifenlösung die Wäs faser schlüpfrig und dadurch gegen mechanische Bearbei widerstandsfähiger. Die selbst bei bestem Spülen an der Wä haftenden Seifespuren verhindern ein Spröde- oder Brüc werden der Faser.

Die Arbeitsleistung der Seife sollte nicht dadurch ersch werden, daß ihr wesensfremde Stoffe beigemengt werden. W auch Seifen mit höherem Fettgehalt nicht immer die bess sein müssen, weil die Wirkung mit der Art der verwend Fette und mit der Herstellungsweise eng zusammenhängt ist doch das Füllen zu verwerfen. Für die exportierende I strie dürfte eine öffentliche Propagierung des Füllens hochwertigen Produkten schädlich wirken.

Bezüglich der Zusammensetzung und Eigenschaften Waschmittel haben wir zweierlei Verbraucherkreise zu ber sichtigen: Die Haushaltungen und die gewerblichen Wäscher

Die Wascharbeit im Haushalt ist einzuteilen in: Einweic Waschen, Bleichen und Spülen. Die Aufgabe des Einweic und die Wirkungsweise der verschiedenen Einweichmittel Soda, Bleichsoda, Burnus wurden besprochen.

Strittiger ist heute noch die Frage des Bleichens und Bleichmittel einerseits und die, ob Wasch- und Bleichpr gleichzeitig oder getrennt durchgeführt werden sollen. Über Streit bezüglich der Zweckmäßigkeit des Bleichens mit Per hat das praktische Leben eigentlich bereits die Akten gesch sen. Die Dauerhaftigkeit der Wäsche spielt einmal heute mehr die Rolle wie früher. Rasenbleichung kommt für die g Masse der Bevölkerung eines Industriestaates wie Deutsch kaum mehr in Frage, das Bedürfnis nach einer nicht nur reinigten, sondern auch weißen, ästhetisch wirkenden Wä ist vorhanden. Gewiß sind die Ermittlungen eines *Heern* nicht einfach wegzudiskutieren, aber seine Schlußfolgeru gehen weit über das hinaus, was in zahllosen Haushaltu durch jahrelange Erfahrungen als tatsächliche Schädigung obachtet wurde. Im übrigen stehen zu den *Heermann*'schen gebnissen die von *Kind* u. a. in vollständigem Gegensatz.

Ist nun die Kombination des Wasch- und Bleichproz richtig? Daß die Bleichung bei einem bereits gereinigten schestück viel wirksamer sein muß bzw. dafür ein gering Aufwand an Bleichmittel erforderlich wäre, dürfte kaum widerlegen sein. Benötigt man aber weniger Bleichmittel, würde auch die Beanspruchung der Wäschefaser eine gerin sein. Und doch kann man auch hier das Bedenken haben, o nicht gefährlich wäre, dem Verbraucher das reine Bleichm in die Hand zu geben, da erfahrungsgemäß noch so eindr liche Gebrauchsanweisungen nicht vor falscher Anwen schützen würden. Entweder sollte also die mit Kernseife Seifenflocken gewaschene Wäsche nach Beseitigung des Wa wassers einer Nachwäsche mit Sauerstoffseifenpulver unterz werden, oder man müßte ein mit harmlosen Stoffen verdün Bleichmittel in den Verkehr bringen.

Daß die Gegenwart den Sauerstoffseifenpulvern gehört bekannt, daß ihnen die Zukunft erst recht gehören wird, fi wir. Es wäre höchste Zeit, daß die Seifenindustrie dieser wicklung Rechnung trägt und sich ihr anpaßt, wenn ihr eines Tages die Felle wegschwimmen sollen.

Die heutige Frau will ihr Hausfrauenlos erleichtert s und das ist neben anderen auch der Grund für das Ersta der Dampfwäschereien. Diese Betriebe sind heute eines der genkinder der Seifenindustrie. Wenn sie aber diese Gro nehmer sich sichern will, dann wird es höchste Zeit, da sich ihren Bedürfnissen anpaßt und Spezialwaschmittel fü erzeugt. Das geht freilich nicht nach altem Schema, son es müßte schon mehr nach wissenschaftlichen Grundsätzen Sonderfabrikate dem besonderen Zweck entsprechend hing beitet werden. Vortr. erwähnt in diesem Zusammenhang Waschmittel „Thor", bei dessen Untersuchung im Auf einer skandinavischen Seifenfabrik er zu ganz anderen Er nissen als die in der Fachpresse veröffentlichten gelangt Die Zusammensetzung oder zumindest ihr Grundprinzip durchaus beachtenswert. Gewiß sollen auch die zu schaffe Spezialwaschmittel für Wäschereien der Seifengrundlage entraten, aber es müssen Rohstoffe verwendet und Zusätze macht werden, die die Seife in dem Sinne verbilligen, da ihre Wirkung erhöhen und den Reinigungsprozeß weser beschleunigen. Es ist da z. B. an Lösungsmittelseifen, an S mit einem Gehalt an sulfosauren Salzen u. dgl. zu denken solcher Umstellung bietet sich für die Seifenindustrie ein für die Sicherung eines Absatzgebietes, von dessen wei Entwicklung wir uns heute vielleicht noch nicht die rich Vorstellung machen.

---

eifensieder-Zeitung

undschau über die Harz-, Fett- u. Oel-Industrie

Unabhängiges Fachblatt

Publikationsorgan der Vereinigung der Seifensieder und Parfümeure, E. V., Sitz München.

s (nur Postbezug innerhalb des Reichsgebietes): Vierteljährlich 9.— R.-M.; bei Bezug vom Verlag 10.— R.-M.; für das Ausland 12.— R.-M. Die Lieferung fahr des Empfängers vor sich. In Fällen von höherer Gewalt Streik, Aussperrung, Betriebsstörungen hat der Bezieher weder Anspruch auf Lieferung noch auf ng des Bezugspreises. Einzelnummern das Stück 1.— R.-M. (Inland) bezw. 1.20 R.-M. (Ausland); Abgabe ausnahmslos nur gegen Voreinsendung der Kassa. k = 10/42 Dollar). — **Anzeigenpreis:** Die einspaltige Millimeter-Höhe 15 Pfg.; für Stellengesuche 10 Pfg. (1 Reichsmark = 10/42 Dollar) Berechnet wird der von Anzeige r Abtrennungsstriche eingenommene Raum. Bei Plazierungsvorschrift bis zu 50% Zuschlag. Nachlässe 5—33⅓%. Der Nachlaß fällt fort bei Nichteinhaltung der Zahlungs- nebedingungen, es tritt dann der Bruttopreis in Kraft. Stellenmarkt- und Gelegenheitsanzeigen jeder Art finden nur gegen vorherige Einsendung der Anzeigengebühr Anzeigen unter Zuschlag von 80 Pfg.) Einschaltung. Ort der Zahlung und des Gerichtsstandes: Augsburg. Annahmeschluß für Anzeigen: Dienstag Vormittag.

eden Donnerstag. **Herausgeber:** Verlag für chemische Industrie H. **Ziolkowsky G. m. b. H.**, Augsburg. **Geschäftsstelle:** Pfannenstiel 15.

Fernsprecher: **Redaktion:** E. Marx und Dr. M. Bauer. **Postscheck-Konten:**

nd Anzeigen-Annahmestelle 2685. **Briefanschrift:** Seifensieder-Zeitung Augsburg VII Postfach. München 9804: Wien 59442; Zürich VIII 11927.

hrgang. **Augsburg, 13. Dezember 1928.** **Nr. 50.**

senschaftliche und Fach-Artikel, die dem n dieses Blattes angepaßt sind, werden jederzeit tgegengenommen und entsprechend honoriert.

gangenheit, Gegenwart und Zukunft des deutschen Seifensieders.

(Eing. 28. XI. 1928.)

deutschen Seifenindustrie geht es schlecht. Nur ganz usnahmen bestätigen diese Tatsache, und es gibt wohl Dutzend von größeren Fabriken und wirklichen Groß- in der Seifenindustrie Deutschlands, die nach Jahres- friedigende oder sogar gute Gewinnabschlüsse machen Hierzu kommen dann in entfernter liegenden Provinz- och eine Anzahl von Seifenfabriken, die befriedigende erzielen; aber die Gewinne, die diese Betriebe gut ig erhalten, werden nicht mit der Seifenherstellung, lurch den Handel mit irgendwelchen einschlägigen Ar- ielt. Hierzu gehört vor allem der Großhandel mit Be- fen (Benzin, Benzol, Schmierölen), mit Petroleum und nd mit Markenartikeln der Großseifenindustrie. Auch esen Betrieben die oft angegliederten Fett- und Talg- , und oft kaufen sie auch Abfallfette preisgünstig ein, ch hierdurch ein Gewinn erzielt wird. Dem weitaus en Teil von den noch höchstens 1000 in Betrieb be- Seifenfabriken geht es aber, wie schon bemerkt, recht Wenn es aber den Fabrikanten schlecht geht, so kann Angestellten, also den Seifensiedern nicht gut gehen. eifensieder Deutschlands sehen deshalb auch mit wenig in die Zukunft und haben erkannt, daß auch ihr rte altes Handwerk langsam, aber stetig ausstirbt in absehbarer Zeit, also in 20—40 Jahren wohl kaum Fünftel der jetzigen Anzahl von Seifensiedern in d noch Existenzmöglichkeit finden wird. Es ist nicht en, daß es zurzeit noch mehr als 600—700 tätige, Seifensieder in Deutschland gibt. Von diesen sind der „Vereinigung der Seifensieder und Parfümeure" geschlossen. Die übrigen 200—250 Seifensieder zeigen nerlei größeres Interesse mehr an ihrem Handwerk n diesem Sterben ihrer Industrie teilnahmslos gegen-

errlichen Zeiten, in denen der junge deutsche Seifen- ing nach beendigter, meist recht schwerer und ar- r Lehrzeit als Gehilfe ganz Deutschland, den fernen nach Sibirien und oft auch bis über alle Weltmeere Welt bereiste, d. h. so weit als möglich durch- sind endgültig und unwiederbringlich verloren. Das weniger zu beklagen, aber die Tatsache, daß es dem reisten und vielerfahrenen und meist hochgeachteten, zum Meister gewordenen Seifensieder in Deutschland nicht mehr möglich ist, sich eine selbständige Existenz zu schaffen, ist tief bedauerlich. In dieser Hinsicht waren die Verhältnisse im vorigen Jahrhundert für den Seifensieder herrlich zu nennen. Der zum Meister gewordene Seifensieder ließ sich meist in irgendeinem kleinen Ort nieder oder kehrte in die Werkstatt seines Vaters zurück oder heiratete auch in irgendeinen Betrieb ein und war dann für sein Leben versorgt. Ein jeder fleißige und halbwegs tüchtige Seifensiedermeister hatte ein gutes Auskommen, wurde allermeist auch vermögend und war in vielen Fällen auch in seiner Gemeinde als Stadtverordneter und in vielen anderen Ehrenstellen als einer von den geachtetsten Bürgern angesehen. Diese alten, guten, selbständigen Seifensiedermeister sind nun leider fast völlig ausgestorben. Am längsten haben sie sich noch in Süddeutschland lebensfähig erhalten. Sie waren ihren Angestellten nicht nur Vorgesetzte, sondern mitfühlende und treue Berater und Freunde.

Viele dieser selbständigen Seifensiedermeister wurden gegen Ende des vorigen Jahrhunderts auch groß und hatten ganz bedeutende Betriebsunternehmen. Leider haben sich nur wenige dieser Betriebe mit jahrhundertelang bestehendem Besitzernamen erhalten. Die allermeisten sind völlig verschwunden. Hier und da erinnert noch ein Name mit dem Zusatz „A.-G." an die früheren stolzen und starken Familienbesitztümer. Es ist schade um dieses Sterben; wäre es nicht gewesen, so stände es jedenfalls heute besser um die deutsche Seifenindustrie. Diese alten Meister machten keine Geschäfte, lediglich um den Umsatz zu vergrößern oder, wie das schöne neue Schlagwort heißt, „um die Betriebsspesen zu verringern." Sie ließen sich ihre ehrliche Arbeit auch ehrlich bezahlen und lebten bei weit weniger Arbeit und Umsatz viel besser, als jetzt ein Seifenfabrikant leben kann. Hierin liegt nämlich der Krebsschaden der deutschen Seifenindustrie. Durch das Arbeiten ohne Verdienst, oder mit einem Gewinn von nur wenigen Prozenten, die allerdings auch nur bei der Ausrechnung auf dem Papier vorhanden sind, wächst die zunächst schon bestehende Überproduktion in der deutschen Seifenindustrie zur Katastrophe an. Diese Überproduktion ist der Tod der allermeisten bestehenden Betriebe und damit des als Angestellte tätigen Seifensiederstandes.

Im Augenblick vermag ein Verkauf zu unmöglichen Preisen (also, um den Umsatz zu heben oder um die Betriebsspesen zu verringern) ja einem Werk einmal über einen toten Punkt hinwegzuhelfen. Der Schaden trifft ja zunächst die „liebe" Konkurrenz, die diese, dazu leider meist noch größeren oder sogar großen Warenposten nun nicht herstellen und mit Gewinn absetzen kann. In Wirklichkeit trifft der Schaden allerdings zumeist die Herstellerfirma mit. Kalkulationen mit nur ganz

verschwindend geringen Prozenten an Gewinn sind in der Seifenindustrie unmöglich. Die Seifenindustrie ist in ihrem Fabrikationsprozeß, von der Rohstoffbestellung angefangen bis zur Warenablieferung und bis zum endlichen Erhalt des Rechnungsbetrages, viel zu vielen Zufälligkeiten ausgesetzt, und diese unendlich vielen „zufälligen“ Ausfälle können bei einer haarscharfen Kalkulation gar nicht alle erfaßt werden. So ist denn auch in 99 von 100 Fällen der schöne Verkauf, welcher lediglich der überschlauen, überkaufmännischen Idee, die Betriebsspesen zu verringern, dient, ein Verkauf, der das Werk nicht ent- sondern belastet. Dazu wird aber auch der Gesamtseifenindustrie unendlich viel geschadet und dadurch langsam, aber sicher der Seifenindustrie und dem Seifensiederstande der Todesstoß gegeben.

Selbstverständlich kommen zu diesem Hauptübel, der Überproduktion in der deutschen Seifenindustrie noch viele andere ungünstige Verhältnisse mit hinzu, wie z. B. die Verringerung des Seifenkonsums, die Entwertung des Glyzerins und die Vormachtstellung der Firma *Henkel*. An diesen Tatsachen ist natürlich der Seifenfabrikant nicht schuldig; aber er ist insoweit schuldig, als er bei seinen Kalkulationen diese bestehenden Tatsachen nicht genügend beachtet und er sich also nicht sagt, daß er über eine bestimmte Umsatzhöhe in seinem Betrieb, resp. in seinem Verkaufsbezirk nicht hinauskommen kann. Die zu erzielende Umsatzhöhe muß eben zu Preisen gehandelt werden, die die Unkosten decken und den Seifenfabrikanten gleicherweise wie den Seifensieder und den Arbeiter, einen jeden, standesgemäß leben lassen können. Wenn dann hierbei der Seifenfabrikant noch Gewinne erzielt, die ihm eine Anhäufung seines Vermögens gestatten, so ist das durchaus kein Fehler und liegt im allseitigen Interesse.

Solange der deutsche Seifenfabrikant bedeutende Mengen seiner Erzeugnisse verkauft, lediglich zu Preisen, die die Unkosten decken, d. h. um die Umsatzhöhe zu vergrößern und um die Betriebsspesen zu verringern, wird es nicht besser und kann es nicht besser werden.

Welcher Fabrikant kann sich nun von dieser Sünde wider die Gesamtindustrie und sich selbst frei sprechen? — Der Große macht es im Großen, der Kleine im Kleinen, ein jeder, so gut er es eben kann, allerdings mit Ausnahme der ganz, ganz Großen. Oft genug wird diese Schleuderei so weit getrieben, wie eben nur der Bankkredit reicht, und solange, bis auch der letzte Rest des Betriebsvermögens aufgebraucht ist. Ein ganz Schlauer sagt auch, was geht es euch an, wenn ich noch eine halbe Million zusetze, ich halte es aus. Und hat einer Geld aus Amerika, so kann er auch eine gewisse Zeit lang in Riesenmengen transparente Schmierseifen mit 37 RM pro 100 kg, in kleinen Gebinden, überall hin liefern. Wenn aber einer einen reichen Teilhaber gefunden hat, der dazu anscheinend auch nicht einmal rechnen kann, so ist es kein Kunststück, ein halbes Jahr lang die Gesamtseifenindustrie eines ganzen Landesteils in Verwirrung zu bringen. Alles dieses hat aber keinen Bestand, denn der größte Geldsack wird leer und, je größer der Umsatz, um so schneller. Solchem Geschäftsgebaren gegenüber gibt es eben nur eine Parole, und diese heißt: „Abwarten!“ Es ist falsch, dieses Verkaufsprinzip nachmachen zu wollen. Richtig ist es, solche Firmen eben eine Zeitlang wüten zu lassen und erst in dem Augenblick den eigenen Verkauf zu forcieren, in welchem der Schleuderfirma der Atem ausgeht.

Dieser Zeitpunkt kommt totsicher und umso schneller, als die vernünftig gebliebene Industrie den oder die Schleuderer diese vernunftswidrige Untat allein vollbringen läßt. Da dieses aber in den seltensten Fällen geschieht, sondern fast jede Seifenfabrik den Unfug des Preisschleuderns jeder anderen Fabrik mitmachen zu müssen glaubt, so kann man mit vollem Recht sagen, daß die deutsche Seifenindustrie zum Teil selbst schuld an ihrem Niedergang ist und also sich selbst und ihren angestellten Seifensiedern das Grab gräbt.

An diesem Punkt steht die Seifenindustrie Deutschlands heute, und dieser Zustand ist trostlos. Vor einigen Monaten wurden erfolgversprechende Ansätze gemacht, um zu vernunftgemäßen Verkaufspreisen zu gelangen. Ein Zeitpunkt wurde festgesetzt, an dem die noch lange nicht hinreichenden, aber doch immerhin annehmbaren Verkaufspreise in Kraft treten sollten. Was hätte nun in solchem Falle jede andere Industrie getan? Sie hätte ihre Ware zurückgehalten und mit allen möglichen Ausreden die Lieferung bis nach der Preiserhöhung verzögert. Was tat aber die deutsche Seifenindustrie? Sie verkaufte soviel als möglich zu billigsten Preisen und, was nicht zu liefern möglich war, das wurde auf langmonatige Abschlüsse zu billigsten Preisen verbucht. Auch hier wieder der Große im Großen, der Kleine im Kleinen, ein jeder versuchte, rasch n soviel als möglich zu verschleudern, und so mancher gla hierbei, noch ganz besonders klug zu handeln.

War dieser ganze Anlauf, um zu vernunftgemäßen Pre zu gelangen, ehrlich gemeint? — Ist solche Handlungsw kaufmännisch begreiflich? — Das bittere Ende blieb denn a nicht aus, die Verhältnisse in der Seifenindustrie sind dem sprechend heute verworrener als vor dem unglücklichen V such, zu einer Gesundung der Seifenindustrie zu gelangen. aber noch schlimmer ist, das ist die begreifliche, tiefgehe Verärgerung, die eine solche verunglückte Offensive zwisc den Seifenfabrikanten hervorgerufen hat und die besonders jenigen Fabrikanten verspüren, die noch mit Lust und L das Handwerk der Seifenherstellung ausüben und die nicht Seifenfabrikanten sind, die lediglich an der Seife Geld dienen wollen, denen aber an ihrem Fache selbst nichts li

Die Zeit der Verärgerung wird vorüber gehen; die w schaftliche Not wird alle Seifenindustriellen zwingen, in ein Monaten sich wieder zusammenzusetzen, und es ist doch anzunehmen, daß dann die wiederbeginnende Aktion zur sundung der deutschen Gesamtseifenindustrie und zur Erm lichung des Weiterbestandes der alteingesessenen Fabriken mehr kaufmännischer Klugheit neu aufgenommen wird. Hoff lich hat bis zu diesem Zeitpunkt das Schlagwort von der brikation großer Warenmengen zu unmöglichen Preisen Verringerung der Betriebsspesen als üble Nachkriegserschein vollständig abgewirtschaftet. (Schluß folgt.

Technische Betrachtungen über maschinelle E richtungen in der Feinseifen-Fabrikation.

Von Oberingenieur *H. Gäbler*, Helmstedt i. Br.

(Fortsetzung.)

Diese in Abbildung 8 dargestellte Maschine bietet s gegenüber den älteren konstruktive Vorteile, welche von gr Bedeutung sind.

Das Innere einer Strangpresse mit säurebeständigem auch rostfreiem Material auszukleiden, kann jederzeit bei Maschinentypen vorgenommen werden, nur fragt es sich, o unbedingt notwendig ist. Ich behaupte, es ist Ansichtssache

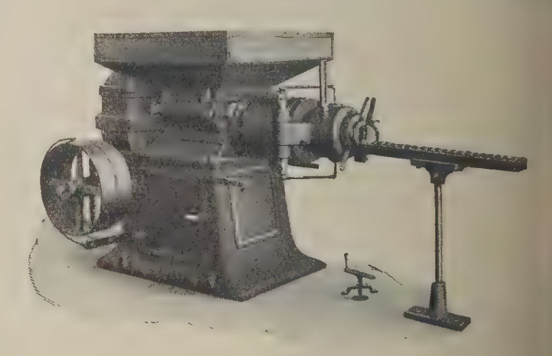


Abb. 8.

einzelnen Fachleute, und das muß ich immer wieder betc daß das Innere fast aller Strangpressenzylinder, welche sich Jahren in den Betrieben befinden, aus Gußeisen ist und diesen jederzeit einwandfreie und rostfleckenfreie Seifen gestellt werden. Dagegen ist es erwiesen, daß gewöhn Bronze- und Rotguß-Schnecken sogar einen Nachteil für Str pressen darstellen, denn während des Betriebes einer so Maschine machten sich plötzlich grüne Flecken im Seifenst bemerkbar.

Bei Feststellung des Ursprunges dieses Übels bemerkte dann, daß sich an der Preßschnecke Grünspan gebildet l

Nach *Wittka* (S.-Z. 1927, Nr. 42, S. 795) soll Kupfe wenigsten widerstandsfähig gegen Seife sein.

Bei Verwendung des rostfreien *Krupp*'schen Stahls ode amerikanischen Monel-Metalles ist eine Oxydation aller vollkommen ausgeschlossen. Die mit diesem Material versel Strangpressen sind sehr teuer, und so wird man bei Neuans fung von Strangpressen es sich wohl überlegen müssen, ob solche Mehrausgabe unbedingt notwendig ist und ob da eine Qualitätserhöhung des Produktes gewährleistet wird, die Zweckmäßigkeit erhöht den Wert einer Maschine.

Auch die Kopfstückbeheizung der Pressen hat man Neuzeit angepaßt. Am bekanntesten ist jedoch immer noc Beheizung mittels Dampfes, denn fast in jedem Betrieb Dampf zur Genüge zur Verfügung. Auch die Gas- und Spi

ng trifft man noch häufig an. Bei allen diesen Be-
en ist aber besonders auf die Gleichmäßigkeit der Er-
g zu achten, und es kommt des öfteren vor, daß das
ck anstatt 35—40° C 70—80° C aufweist, was namentlich
igen Strängen und somit fleckigen Seifen Anlaß gibt.
r eine gleichmäßige Wärmehaltung an den Kopfstücken
ährleisten, ist zur elektrischen Beheizung übergegangen
Diese mit automatischen Wärmeregulatoren ausge-
Heizung ist auf jeden Temperaturgrad genau einstellbar,
bei Übererwärmung den Strom selbsttätig aus und bei
nperatur wieder ein, sodaß höchstens Temperaturschwan-
von 5—10° eintreten können, welche keinen Einfluß auf

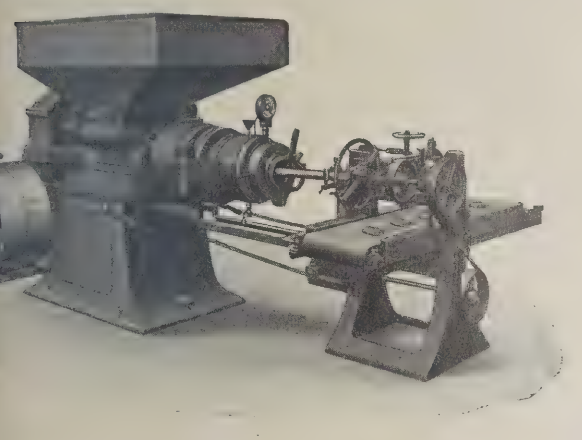


Abb. 9.

sehen der Seife ausüben. Der Stromverbrauch beträgt,
nittlich 600 Watt pro Stunde, und so ist wohl der
reis gegenüber Dampf, etwa 5 kg pro Stunde, etwas
ber das Mundstück ist dauernd gleichmäßig warm. Die
he Beheizung ist reinlicher, und viel Unannehmlichkeiten
dem Betriebsleiter erspart.
aus der Strangpresse kommenden Seifenstränge müssen
, um ein Hintereinanderarbeiten zu gestatten, auch so-
gewichtsgleiche Stücke zerteilt werden.
diesem Zweck werden den Strangpressen, wie Abbil-
veranschaulicht, automatische Stückenschneidmaschinen
t. Die Transportbänder dieser Maschinen können auch
eführt werden, daß die abgeschnittenen Stücke gleich
n Pressen befördert werden; andernfalls müßte eine



Abb. 10.

ie Stücke auf Horden legen und diese auf dazu be-
Wagen, damit sie dann in großen Mengen nach dem
arbeitungsort, der Presserei geschafft werden.
Maschinen sind aber nur dort wirtschaftlich zu ver-
wo es sich um große Produktionen gewichts- und form-
gleicher Stücke handelt. Kommen jedoch täglich mehrere verschiedene Stücke vor, so kann den Strangpressen anstelle der sonst üblichen Stranglaufbahn ein mit Hand zu betätigender Stückenschneider, Abbildung 10 (D. R. G. M.), vorgebaut werden, welcher ebenso wie die automatischen Schneider den aus der Strangpresse austretenden Seifenstrang in gleich große Stücke zerteilt. Dadurch wird das Abschneiden des etwa 1 m langen Seifenstranges erspart, es entsteht weniger Abfall, und eine Arbeitsperson wird überflüssig. Die Person an der Strangpresse ist gezwungen, solange Stücke zu schneiden, wie der Strang aus der Maschine heraustritt; sie kann zugleich die Stücke auf Horden legen und sie auf Geschmeidigkeit und Aussehen prüfen. Durch dieses unmittelbar beim Austritt des Seifenstranges erfolgende Zerteilen desselben wird auch die Arbeitszeit verkürzt, und die Formgebung der Stücke kann, wenn diese noch etwas temperiert sind, erfolgen. Hierdurch wird auch eine noch bessere Prägung erzielt. (Schluß folgt.)

Über die Gesamtfettbestimmung in sulfurierten Ölen.

Von Prof. Dr. *W. Herbig*-Chemnitz.

(Eing. 13. XI. 1928.)

Unter dieser Überschrift wird in der „Chemischen Umschau" 1928, Nr. 21, S. 270*) eine Mitteilung aus dem Sekretariat der Wissenschaftlichen Zentralstelle für Öl- und Fettforschung, E. V., Berlin, veröffentlicht, an deren Schluß eine Aufforderung sich befindet, an der Beantwortung von sechs Fragen sich rege zu beteiligen.

Der Verfasser, *K. Rietz*, behandelt auf Grund einer amerikanischen Arbeit von *Grimshaw* über die Methoden zur Bestimmung des Fettgehaltes in sulfurierten Rizinusölen (Americ. Dyestuff-Rep. 1928, 158—164) zunächst ziemlich ausführlich die Angaben der Arbeit von *Grimshaw* über Bedeutung der Prozentigkeit, die Prüfmethoden: Volumetrische Trennungsmethoden, Kuchenmethoden, Ätherextraktionsmethoden, dann die Bedingungen des Verbandes deutscher Türkischrotöl-Fabrikanten Krefeld, insofern sich diese auf Prozentigkeit, auf die volumetrische und Wachskuchenmethode beziehen, und gibt dann ein Referat aus *Grün* (Methoden, Seite 421) über die Bestimmung des Gesamtfettes, in dem gesagt wird, daß man heute unter Gesamtfett meistens das Gemisch von Fettsäuren, Neutralfett und Unverseifbarem verstehe, das bei vollständiger Abspaltung der organisch gebundenen Schwefelsäure erhalten wird. Diese analytisch gefundene Gesamtfettmenge sei allerdings ein wenig geringer als die im Rotöl tatsächlich enthaltene Fettmenge, weil sich die Fettschwefelsäurester beim Kochen auf Säure (konz. Salzsäure beim Spalten) zum Teil anhydrisieren. *Grün* hebt hervor, daß sich dieser Fehler durch längeres Trocknen noch vergrößert. Am besten bezöge man sich deshalb überhaupt nicht auf „Gesamtfett", sondern auf „Gesamtfettsäuren als freie, nicht kondensierte Säuren." Diese ließen sich mit aller analytischen Genauigkeit bestimmen: „Das nach der Ätherextraktmethode gewonnene, mineralsäurefrei gewaschene Gesamtfett wird nach dem Abtreiben des Äthers ohne Trocknen und Wägen direkt einer Verseifungszahlbestimmung unterworfen; der möglichst große Überschuß alkoholischer Lauge wird zurücktitriert. Der Alkaliverbrauch wird direkt auf Rizinusölsäure berechnet: 0,1880 g KOH entspricht 1 g Rizinolsäure."

Die Analysenkommission der Wizöff hat für die nachstehenden Fragen nur die „mit konzentrierter Salzsäure völlig spaltbaren sulfurierten Öle" in Betracht gezogen.

1. Sind die zur Diskussion stehenden Türkischrotölfabrikate (mit HCl völlig spaltbar) genügend wesensähnlich, sodaß eine allgemein gültige Bewertung auf Grund einer oder weniger Definitionen und Prüfmethoden möglich ist?

2. Welche Definition und Bestimmungsmethode erscheint für den wesentlichen Bestandteil der sulfurierten Öle nach dem Stande der gesamten interessierten Technik (Erzeuger, Verbraucher, Gutachter usw.) als zweckmäßigste?

3. Sind die aus der amerikanischen Arbeit ersichtlichen, auch sonst bekannten Abweichungen der Resultate, die nach den volumetrischen Fettbestimmungsmethoden gegenüber den übrigen erhalten werden, schwerwiegend genug, eine Abkehr von den ersteren zu begründen? Oder werden diese Abweichungen (was sehr wahrscheinlich ist) in erster Linie durch die ver-

*) Siehe auch S.-Z. 1928, Nr. 48, S. 399. *Red.*

schiedenartige, unkorrekte Ausführung der Spaltung mit Salzsäure verursacht?

4. Welche Aussicht hat der *Grün*'sche Vorschlag (siehe oben) als Ersatz für die üblichen Methoden?

5. (Spezielle Frage an den Verband der Türkischrotöl-Fabrikanten). Kommt hier nicht in Betracht.

6. Bestehen außer „opportunistischen" Gründen auch wissenschaftlich-technische, neben einer exakteren „Gutachtermethode" noch eine „populärere" Betriebsmethode in den Verbandsbedingungen festzulegen? Besonders dann, wenn es sich nicht mehr um sogenannte Verbandsnormen handelt, sondern um allgemein verbindliche Vereinbarungen zwischen den verschiedenartigen Interessentenkreisen?

Diese Fragen beziehen sich auf ein „Blickfeld", wo die sulfurierten Trane und die einer einheitlichen analytischen Behandlung nur schwer zugänglichen Spezialpräparate der Türkischrotölindustrie fehlen sollen.

Dazu ist folgendes zu sagen. Die Abnehmer der Türkischrotöle gehören in der Hauptsache den Kreisen der Textilindustrie und Lederindustrie an. Die Anforderungen, die jeder dieser Verbraucher-Kreise an die sulfurierten Öle stellt, sind durchaus verschieden.

Wenn ich im Nachfolgenden mich zu den oben gestellten Fragen äußere, so geschieht es lediglich vom Standpunkt des Textilchemikers aus.

Zu Frage 1. Die zur Diskussion stehenden Türkischrotölfabrikate sind genügend wesensähnlich, sodaß eine allgemein gültige Bewertung auf Grund von Definitionen und Prüfmethoden möglich ist.

Zu Frage 2. Der wesentliche Bestandteil der in Frage stehenden Öle ist (soweit als Rohmaterial Rizinusöl genommen wird) die Rizinusölsulfosäure. Je höher der Gehalt an organisch gebundener Schwefelsäure ist, desto wertvoller werden auch die Eigenschaften der Öle. Deshalb kommen als zweckmäßigste Bestimmungsmethoden in Betracht:

a. Bestimmung der organisch gebundenen Schwefelsäure.

b. Bestimmung des Gesamtfettes durch Kochen mit konz. Salzsäure und Extrahieren des Fettes mit Äther.

Zu Frage 3. Die volumetrische Methode und auch die Wachskuchenmethode haben sich nicht nur auf Grund der aufgezählten amerikanischen Befunde, sondern schon lange Jahre vorher im Ergebnis deutscher Arbeiten (Zeitschrift d. deutschen Öl- und Fett-Industrie 1921, Seite 257, 634, Chemische Revue über die Fett- und Harz-Ind. 1906, Heft 8, 9 und 10 u. a. m.; siehe auch *Herbig* „Öle und Fette in der Textilindustrie", Seite 268 u. f.) als ungenau und fehlerhaft erwiesen.

Selbst wenn der Verband deutscher Türkischrotöl-Fabrikanten an diesen Methoden noch festhalten sollte, wird dadurch der erwähnte Mangel nicht aufgehoben. Die Abkehr von diesen Methoden ist also zu empfehlen.

Zu Frage 4. Den *Grün*'schen Vorschlag (Bestimmung der Gesamtfettsäuren als freie, nicht kondensierte Fettsäuren) als Ersatz für die bisher übliche Methode der Gesamtfettbestimmung zu wählen, erscheint mir aus folgenden Gründen nicht annehmbar.

Bei der Bewertung sulfurierter Öle kommt es in der Hauptsache auf zwei Eigenschaften der Öle an:

1. Wieviel Schwefelsäure ist als organische Sulfosäure vorhanden?

2. Wie hoch ist der Gesamtfettgehalt?

Von diesen ist heute ohne Zweifel die Bestimmung der organisch gebundenen Schwefelsäure die wichtigste. Der Gesamtfettgehalt folgt erst an zweiter Stelle.

Grün begründet seinen Vorschlag, die heute übliche Gesamtfettbestimmung durch die Bestimmung der Gesamtfettsäuren als freie, nicht kondensierte Fettsäuren zu ersetzen, damit, daß die nach üblicher Methode bestimmte Gesamtfettmenge ein wenig geringer sei als die im Rotöl tatsächlich enthaltene Fettmenge, weil sich die Fettschwefelsäureester beim Kochen auf Säure zum Teil anhydrisieren.

Nun hat aber heute die Bestimmung des Gesamtfettes (für die Textilindustrie!) durchaus nicht mehr die Bedeutung wie früher. Für die Lederindustrie mag das anders sein.

Viel wichtiger erscheinen heute dem Abnehmer und Verbraucher der sulfurierten Öle die Eigenschaften:

des Netzvermögens, der Säure-, Kalk-, Bittersalz- und Laugensteinbeständigkeit.

Darnach muß sich auch heute der Erzeuger bei der H[...] stellung seiner Präparate richten, wenn er sie vorteilhaft v[...] kaufen will.

Gerade diese Eigenschaften, die heute eine eminente [...] deutung inbezug auf den Wert eines sulfurierten Öles bei sei[...] Verwendung in der Textilindustrie haben, werden aber [...] wesentlichen bedingt durch die Anwesenh[...] von Sulfosäuren. Je höher der Gehalt an Sulfosäur[...] desto mehr treten die erwähnten Eigenschaften hervor, und de[...] wertvoller wird das sulfurierte Öl.

Ob die Menge des Gesamtfettes dann etwas höher o[...] niedriger bei der Bestimmung ausfällt, kommt, wenn die [...] deren Eigenschaften vorwiegen, gar nicht besonders in Betra[...]

Es ist bekannt, daß solche sulfurierte Öle, die die oben [...] wähnten Eigenschaften in ganz hervorragendem Maße besitz[...] infolge ihrer abweichenden Konstitution nicht mit den hier [...] Diskussion stehenden gewöhnlichen sulfurierten Ölen verglic[...] werden können. Aber Monopolseife und Avirol [...] extra sind Sulfonate, die sich mit konz. Sa[...] säure völlig spalten lassen. Monopolseife hat 71,[...] Gesamtfett und 6,43% organisch gebundene Schwefelsäu[...] Avirol KM extra 37% Gesamtfett und 4,5% organisch geb[...] dene Schwefelsäure. In der Bewertung aber nach dem Sul[...] rierungsgrad steht Monopolseife mit 39% weit unter d[...] Avirol mit 51%, und dabei sind die Säure- und Ka[...] beständigkeit bei Avirol besser als bei Mon[...] polseife mit dem hohen Gesamtfettgehalt.

Wenn *Grün* an der bisherigen Gesamtfettbestimmung a[...] setzt, daß der analytisch gefundene Wert infolge von Anhyd[...] sierung von Fettsäuren beim Kochen auf konz. Salzsäure gerin[...] ist als die tatsächlich im Rotöl vorhandene Fettmenge, so d[...] dazu bemerkt werden, daß die Anhydrisierung weniger w[...] beim Kochen auf Säure, als beim Trocknen des vom Ät[...] befreiten Extraktes vor sich geht.

Auf dieses Trocknen der abgeschiedenen Fettmenge ha[...] ich in der Fachliteratur wiederholt als Fehlerquelle (*Her[...]* „Öle und Fette in der Textilindustrie", 1. Auflage, Seite [...] 270) hingewiesen und deren Beseitigung beschrieben.

Einfacher wird die Ausführung der Gesamtfettbestimm[...] nach dem Vorschlag von *Grün* außerdem auch nicht. Zu [...] rücksichtigen ist endlich noch, daß die Menge des Gesamtfe[...] von Bedeutung war bei Verwendung der sulfurierten Öle [...] eigentlichen Türkischrotfärbereiprozeß und vielleicht auch [...] den Entwicklungsfarben. Die Türkischrotfärberei ist aber he[...] durch andere Färbemethoden doch stark in den Hintergr[...] gedrängt worden, sodaß die Bewertung nach der Höhe [...] Gesamtfettgehaltes heute, wie bereits erwähnt, nicht mehr [...] Rolle spielt wie früher.

Aus diesen Gründen halte ich einen Ers[...] der bisher üblichen Methode der Bestimmu[...] des Gesamtfettes durch die Grün'sche Ab[...] derung nicht für ein dringendes Bedürfnis.

Zu Frage 6. Es ist weder aus opportunistisch[...] noch wissenschaftlich-technischen Gründen n[...] neben einer exakten „Gutachtermethode" noch [...] „populäre" Betriebsmethode festzulegen.

Sowohl der Verbraucher, wie der Erzeuger haben ein [...] teresse daran, nur nach einer, aber einer möglichst einfac[...] und genügend genauen Methode die Prüfung vorzunehmen.

Eine „populäre" Betriebsmethode mag sich jeder Betr[...] der sulfurierte Öle erzeugt, für sich zulegen. Für die V[...] braucher und Abnehmer kommt allein in Betracht, ob das [...] ihnen gekaufte Produkt ihren Bedingungen genügt oder ni[...] Sie werden nur solche Methoden gelten lassen, die ihnen [...] zweideutig die Brauchbarkeit des sulfurierten Öles für ihren [...] trieb beweisen.

Für die Festlegung der Prüfungsmethode kommen m. E. [...] folgende Fragen in Betracht:

1. Welche Eigenschaften der Türkischrotöle bedingen h[...] tigen Tages für den Verbraucher den Wert derselben?

2. Welche Substanzen, die in den sulfurierten Ölen e[...] halten sind, verleihen den Ölen diese Eigenschaften?

Hat man sich darüber geeinigt, so wird man ohne besond[...] Schwierigkeiten die richtigen Prüfungsmethoden zu finden wis[...]

Zum Schluß sei noch eine Fußnote (16, Seite 274) in [...] Arbeit von *Rietz* erwähnt, in der es heißt: „Die Stre[...] frage, ob Schwefelsäure denselben Zweck [...] füllt wie konz. Salzsäure, bleibt als Teilp[...] blem noch zu entscheiden."

Nachdem ich in der in dieser Fußnote zitierten Schr[...] stelle (S.-Z. 1928, S. 134) nachgewiesen habe, daß die Schwe[...]

ach der amerikanischen Methode nicht so wirkt wie konz. re, ist für mich diese Frage nicht mehr strittig. Daran auch nichts eine neue, als Erwiderung an mich gedachte, ilung aus dem Laboratorium für ange- e Chemie und Pharmacie der Universität ig, verfaßt von *K. H. Bauer* (Chem. Umschau 1924, Seite 290) „Zur Bestimmung der organisch gebundenen lsäure in sulfurierten Ölen", aus der hervorgeht, daß eider noch immer nicht das Fehlerhafte dieser ameri- n Berechnungsformel erkannt hat. Da die Sache selbst u unserem heutigen Thema gehört, sehe ich davon auf näher einzugehen. Es wird aber noch geschehen.

Chemische Mitteilungen.

amaterial im Laboratorium und Betrieb.

Von Dr. *Salmony*.

bisher gebräuchlichen Porzellantiegel sowie auch Por- nälchen sind zwar chemisch durchaus widerstandsfähig, auch eine gewisse mechanische Festigkeit, doch sprin- beim Erhitzen allzu leicht. Deshalb würde man weit it den so widerstandsfähigen Quarzgefäßen arbeiten, ese nicht so teuer wären, außerdem werden sie von Alka- gegriffen. Bei dem Porzellantiegel springt ja gerade ur durch die thermischen Einflüsse, und der darunter- Scherben wird in Mitleidenschaft gezogen und platzt. on lange hat man mit den verschiedensten Materialien gemacht, um den genannten Übelständen abzuhelfen rminderung der erwähnten Vorzüge des Porzellans. n poröses, hochfeuerfestes Material mit passender Glasur len an die Tiegel gestellten hohen Anforderungen nicht . Schließlich ist es vor etwa einem halben Jahre in gelungen, in dem Wetamaterial ein feuerfestes herauszubringen, das sehr feine gleichmäßig verteilte ndumteile mit Gemengen von Silikaten und Metallen der e, Kobalt, Nickel enthält und nach dem Brennen im nofen bei etwa 1400° sintert. Man erhält einen Scherben, Glasur völlig wasserdicht bleibt. Das darin befind- rborundum bindet sich weder mit Säuren, noch Al- d erhöht die Wärmeleitfähigkeit des Materials, sodaß tzung oder Abkühlung der ganze Körper in kürzester nach der Temperatur einstellt. Man kann sogar einen n Wetatiegel in kaltem Wasser abschrecken, ohne daß . Dieser Tiegel, von dunkelgrauem Aussehen, kann für e und quantitative Analysen verwendet werden und er- bei Veraschungen infolge seiner Farbe die Erkennung enreste, sodaß er besonders bei derartigen Analysen schiedenen Richtungen eine erhebliche Verbesserung r dem Porzellantiegel darstellt. Infolge seiner Bruch- eignet er sich vorzüglich zu Arbeiten unter sehr hohem

llen Laboratorien, speziell für Betriebskontrollen, wo Veraschungen und Analysen dauernd und schnell er- rden müssen, werden die Wetatiegel und die Wetaschale einbürgern; sie hält eine große Anzahl von Bestim- ius, ohne, sei es durch schroffen Temperaturwechsel, rch Stoß oder Schlag, zu springen.
Wetamaterial wird in Holland von der Rami-Union t, in Deutschland ist eine Generalvertretung in Zehlen- Berlin, die seit wenigen Monaten die Einführung über- hat. Da die Zusammensetzung ein Geheimverfahren rd es bisher in keinem anderen Lande produziert, und auch nur obengenannter Firma die Rohstoffe zur Ver- Die Preise sind nur unbedeutend höher als die vom Porzellan. Dieses dürfte in der Herstellung begründet gegen hat, wie vorher gesagt, der Wetatiegel sehr züge gegenüber dem Porzellantiegel, wozu auch noch eren Wandstärken von etwa 20% hinzukommen. Das ntlich in der chemischen Analyse, wo kleine Substanz- ewichtsanalytisch bestimmt werden, ein großer Vorteil. erwendungsmöglichkeit ist nicht nur für das Labora- ndern auch für die Industrie eine außerordentlich weit- da Gegenstände jeder Form, darunter auch Röhren, werden können.

Nachweis von Sulfurolivenöl.

Olivenölkommission der Amerikanischen Ölchemiker- ft schlägt die Benzoatprobe für den Nachweis von tl. raffiniertem) Sulfurolivenöl in gepreßten Oliven- vor: 20 mg aus heißer Silbernitrat- mit Natrium- sung frisch gefälltes, mit kaltem Wasser gewaschenes knetes Silberbenzoat und 5 cm³ Olivenöl werden im 150° erhitzt. Deutliche Braunfärbung bei ½%, dunkel- rbung bei 10% Sulfuröl-Beimischung.
ier brauchbar sind die Prüfungen mit einer Silber- r durch Ausschütteln des Olivenöls mit Acetanhydrid; 10%igem Verschnitt ist erstere unscharf, letztere r schwache Rosafärbung. Obwohl die Acetanhydrid-Probe auch mit anderen Lösungsmitteln als Schwefelkohlenstoff extrahierte Olivenöle erkennen läßt, ist die schärfere Benzoat-Probe vorzuziehen, da praktisch fast ausschließlich mit Schwefelkohlenstoff extrahiert wird.

(J. Oil and Fat Ind. 5, 206—207 d. Ölmarkt.)

Zur Kenntnis der Naphthensulfosäuren. Von Prof. *St. v. Pilat* und *E. Dawidson*, Lemberg. (Petroleum 1928 [24], Nr. 34, S. 1559—1561.)

Kleine Zeitung.

Emulgierungs- und Reinigungsmittel. (D. R. P. 466 301 v. 12. II. 1924. Dr. *Axel Viggo Blom* in Bernburg.) Die Alkalisalze gewöhnlicher Fett-, Harz- oder Naphthensäuren werden aus wäßrigen Lösungen durch lösliche Salze der Erdalkalien ausgeschieden unter Zersetzung derselben und unter Ausflokkung der entstehenden Erdalkalisalze der Fettsäuren usw. Auch sind die Alkalisalze der Fett-, Harz- und Naphthensäuren nur in geringem Maße befähigt, Kohlenwasserstoffe, deren Halogenderivate, Terpene und ähnliche organische Lösungsmittel klar in Lösung zu bringen oder damit wäßrige beständige Emulsionen zu bilden. Diese Eigenschaften stehen einer allgemeinen Anwendbarkeit in der Textilindustrie hindernd im Wege. Die angegebenen Nachteile werden mehr oder weniger behoben, wenn man den Zubereitungen höhere Alkohole als Lösungsvermittler zusetzt oder zur Herstellung der Alkaliseifen und seifenartigen Salze als Ausgangsstoff sulfurierte Öle verwendet.

Es wurde nun gefunden, daß ein niedrigmolekulares Erzeugnis, das Äthylenchlorhydrin, in auffallendem Maße die Eigenschaft besitzt, die Aufnahmefähigkeit gewöhnlicher Seifen für organische Lösungsmittel erheblich zu erhöhen; durch Lösungen der Kalk- und Magnesiasalze werden die so herstellbaren Seifenlösungen nicht mehr ausgeflockt, sondern geben je nach der Konzentration klare Lösungen oder beständige Emulsionen; auch Zusatz verdünnter Säuren flockt die Fettsäuren nicht mehr aus, sondern es bilden sich beständige Emulsionen, die für den textiltechnischen Zweck nicht weiter schädlich wirken.

Die geschilderten Wirkungen des Äthylenchlorhydrins waren nicht vorauszusehen. Ausdrücklich wird im Schrifttum eine derartige Wirksamkeit auf hochmolekulare Stoffe von alkoholischem Charakter beschränkt (vgl. Zeitschrift der Deutschen Öl- und Fett-Industrie 1921, S. 129, Spalte 2, Absatz 3). Es ist denn auch tatsächlich bisher nur der Zusatz der Chlorhydrine des Glyzerins für Textilseifen vorgeschlagen worden. Wegen seines verhältnismäßig hohen spezifischen Gewichtes war sogar zu erwarten, daß ein Zusatz von Äthylenchlorhydrin zu Seifenlösungen eher schädlich wirke, indem die Emulsionen sich scheiden (vgl. *Herbig*, „Die Öle und Fette in der Textilindustrie" 1923, S. 163 Mitte). Gerade das Gegenteil ist aber der Fall.

Das beträchtliche Lösungsvermögen des Äthylenchlorhydrins für Fette, fettsaure Salze, Öle, organische Lösungsmittel aller Art, Ceresin, Wachse usw. und die bemerkenswerte Tendenz solcher Lösungen, bei Gegenwart von Seifen mit hinreichenden Wassermengen höchst feinverteilte und stabile Emulsionen zu bilden, bereichert in mannigfacher Weise die Technik durch wertvolle neue Möglichkeiten. Hilfsmittel für die vielseitigen Anforderungen der Textilindustrie, emulgierbare Schmiermittel für Maschinen- und Lederindustrien, Desinfektionsmittel, Spritzbrühen für die Schädlingsbekämpfung, Entfernung von Druckerschwärze als Altpapier, Harzhydrosole, Hilfsmittel für die Erzflotation, Bohner- und Schuhputzmassen, kurzum alle Anwendungsgebiete für seifenhaltige Emulsionen erfahren durch die neue Erfindung eine fortschrittliche Ausbildung.

Die Oberflächenspannung des Wassers wird durch Äthylenchlorhydrin auf etwa die Hälfte heruntergedrückt, was die gute Benetzungsfähigkeit der damit angefertigten Präparate erklärt. Konzentrierte Seifenlösungen in organischen Lösungsmitteln werden am Koagulieren bzw. Gelatinieren gehindert, wenn man ihnen Äthylenchlorhydrin zusetzt, sodaß man mit dessen Hilfe zu hochkonzentrierten flüssigen Zubereitungen gelangen kann.

Mit dem Zusatz von Äthylenchlorhydrin als Mittel, die Aufnahmefähigkeit der Lösungen von Seifen und seifenähnlichen Salzen für organische Lösungsmittel zu erhöhen, kann die Verwendung der bekannten Mittel zur Erreichung einer höheren Beständigkeit der Emulsionen, also die Benutzung von Salzen der Sulfosäuren, von Zyklohexanolen u. dgl., vereinigt werden.

Das Reinigungs- und Emulgierungsmittel, welches unter Nutzung der Erfindung hergestellt wird, kann fest, weich oder flüssig sein. Der Gehalt an Äthylenchlorhydrin kann in erheblichen Grenzen verschieden sein und wird dem bestimmten Verwendungszwecke angepaßt.

Beispiel 1. 40 Teile Fettsäure werden in 15 Teilen Butylalkohol gelöst und mit konzentrierter Kalilauge neutralisiert. Nach dem Abkühlen rührt man 33 Teile Äthylenchlorhydrin ein. Die entstehende Seifenflüssigkeit ist bereits ein Reinigungsmittel von hohem Wascheffekt. Die fettlösende Wirkung kann erhöht werden durch Zusatz von Tetrachlorkohlenstoff oder ähnlichen Fettlösungsmitteln. In Benzin ist das Seifenpräparat klar löslich, erhöht dessen Wascheffekt, setzt die elek-

trische Erregbarkeit herab und gestattet die Verarbeitung auch feuchter Wäsche infolge der homogenisierenden Wirkung des Äthylenchlorhydrins.

Beispiel 2. 15 Teile Olein, 18 Teile Butylalkohol und 9 Teile Tetralin werden vermischt und mit konzentrierter Kalilauge neutralisiert. Nach dem Abkühlen läßt man ein Gemisch von 140 Teilen Rüböl und 15 Teilen Äthylenchlorhydrin zufließen. Man erhält ein flüssiges Produkt, das mit Wasser eine gute Emulsion bildet und daher beispielsweise zum Schmälzen von Wolle Verwendung finden kann.

Äthylenchlorhydrin ist als fettlösendes Mittel bekannt, ebenso dessen Wasserlöslichkeit. Seifenlösungen mit einem Gehalt an wasserunlöslichen Chloräthylenen, die durch gelöste Seife in wasserlösliche oder mit Wasser emulgierbare Form übergeführt sind, sind ebenfalls bekannt. Bei dem Verfahren der Erfindung handelt es sich nicht darum, die Chloräthylene in dem bekannten Verfahren zur Herstellung solcher Seifenlösungen durch Äthylenchlorhydrin zu ersetzen oder die Eigenschaft des Äthylenchlorhydrins, Fette zu lösen, technisch zu verwerten, sondern darum, die Seife aufnahmefähig zu machen für bestimmte Flüssigkeiten, z. B. für Öle oder ölartige Stoffe und für Fettlösungsmittel. Der Zweck des Zusatzes des Äthylenchlorhydrins zur Seifenlösung im beschriebenen Verfahren ist demnach ein gegenüber dem Stand der Technik durchaus neuer. Wichtig ist dabei auch die Wirkung des Äthylenchlorhydrins, das Gelatinieren von hochprozentigen Seifenlösungen zu verhindern.

Patentanspruch: Aus Alkaliseifen oder diesen ähnlichen Verbindungen hergestelltes Emulgierungs- und Reinigungsmittel, dadurch gekennzeichnet, daß den Seifen oder seifenartigen Zubereitungen Äthylenchlorhydrin zugefügt wird als Mittel zur Erhöhung der Aufnahmefähigkeit der Seifen für organische Lösungsmittel und zur Herabminderung der Empfindlichkeit der Seifenlösungen gegenüber Kalk- und Magnesiaverbindungen.

*

Russisches Holzöl. *W. Kiseljer* und *N. Kosin*-Moskau berichten über die Anbauversuche des Holzölbaumes (Aleurites cordata *Stend.)* an der Küste von Batum.

Das wirtschaftliche Versuchslaboratorium für die Fettindustrie des Moskauer Technikums hat sowohl die Saat, als auch das Öl des genannten Holzölbaumes untersucht und gefunden, daß gegenüber dem des chinesischen und japanischen nur geringe Unterschiede bestehen. Die aus dem kaukasischen Holzöl hergestellten Lacke zeigen großen Glanz und Dauerhaftigkeit. Weitere Prüfungen werden ausgeführt. Verfasser sind der Meinung, daß Rußland in diesem Öl eine neue Rohstoffquelle gewinnt, die wertvolle Eigenschaften besitzt und große Anwendungsmöglichkeiten in der Lackindustrie eröffnet.

(Masloboino-Schirowoje Delo Nr. 5, 1928.)

*

Verfahren und Vorrichtung zum Überziehen von fadenähnlichen Gebilden mit bildsamem Gut, insbesondere zum Ziehen von Kerzen. [D. R. P. 468 421 v. 9. VIII. 1927. *Siegmund Opacki* in Bielsko (Bielitz) und Kerzenfabrik *Fr. Sezemski* in Bjela (Biala) b. Bielsko (Bielitz), Polen.] Vorliegende Erfindung betrifft ein Verfahren zum Überziehen von fadenähnlichen Gebilden mit bildsamem Gut, insbesondere zum Ziehen von Kerzen.

Es ist eine Vorrichtung bekannt, bei welcher das fadenähnliche Gebilde oder der Docht im geschlossenen Zug mehrmals durch ein Bad und anschließend daran durch ein zweiteiliges Kaliber geführt wird, das nach jedem Durchgang des Dochtes von Hand oder gegebenenfalls selbsttätig ausgewechselt, verstellt und festgestellt wird. Bei Betätigung des Kalibers von Hand aus stellt diese Maschine große Anforderungen an die Geschicklichkeit des Arbeiters, überdies können derartige Kaliber sehr leicht beschädigt werden, abgesehen davon, daß die Verwendung mehrerer Kaliberserien nebeneinander praktisch nicht durchführbar ist. Eine solche Maschine kann zwar eine größere Leistung als die bisher im praktischen Betriebe in Verwendung stehenden Handzugmaschinen entwickeln, arbeitet aber nicht, und zwar infolge der Bauart des Kalibers, vollkommen selbsttätig.

Die Erfinder sind nun von der Erkenntnis ausgegangen, daß ein selbsttätiges Ziehen von Kerzen nur dann mit Erfolg durchgeführt werden kann, wenn bei endloser Materialführung ein einziges Kaliber zur Verwendung gelangt, das selbsttätig entsprechend der allmählichen Fertigstellung des Kerzenstranges eine immer größere Öffnung für den Durchgang des Stranges freigibt.

Sowohl das Anlassen als auch das Abstellen der Maschine muß hierbei vollkommen selbsttätig, unabhängig von der Aufmerksamkeit des bedienenden Arbeiters erfolgen. Eine solche Anlaß- und Abstellvorrichtung muß deshalb ein langsames, gleichförmig beschleunigtes Anlassen bis zur Erreichung einer günstigst gewählten, von der Temperatur des Arbeitsraumes und der Materialbeschaffenheit abhängigen Tourenzahl ermöglichen sowie dieselbe nach Maßgabe des Arbeitsfortschrittes verringern können. Sie muß auch in der Lage sein, bei Erzielung der gewünschten Länge und Stärke bzw. des gewünschten Aussehens sowie auch bei Fadenbruch die Maschine se[lbst]tätig abzustellen.

Die Stärkezunahme des Materials soll beim Zug höchs[tens] 0,3 mm pro Durchlauf betragen und demnach auch der [Vor]schub des Kalibers eingerichtet sein. Diese größte Zunahme [ist] aber nur unter günstigen Material- und Temperaturverh[ält]nissen erreicht werden, denn es kann vorkommen, daß [die] Maschine bei leicht schmelzbarem Material und höherer [Ar]beitsraumtemperatur „naß" läuft, d. h. der Zug nach Du[rch]laufen des Kalibers eine flüssige Oberfläche besitzt, die [an] der Trommel klebt und sehr schädlich wirkt. Um dieses N[aß]laufen zu verhüten, ist es notwendig, den Vorschub zu [ver]ringern. Hierzu dient ein Differentialgetriebe, welches [zwei] Geschwindigkeitsstufen besitzt, die einem Vorschub von 0,2 und 0,3 mm pro Durchlauf entsprechen.

Weiterhin ist eine selbsttätige Einstellung der Anfa[ngs-] und Endabmessungen des herzustellenden Materials erforder[lich], weil einerseits verschieden starke Dochte zur Verwendung [ge]langen, und dieser Stärke entsprechend die Kaliberöffnung [ein]gestellt sein muß, andererseits eine herzustellende Sorte [ganz] genau die gleichen Dimensionen erhält.

Patentansprüche: 1. Verfahren zum Überziehen [von] fadenähnlichen Gebilden mit bildsamem Gut, insbesondere [zum] Ziehen von Kerzen, bei welchem das fadenähnliche Gebilde [oder] der Docht in geschlossenem Zuge mehrmals durch [ein] Bad und anschließend daran durch ein Kaliber [bis] zur Erreichung einer bestimmten Endstärke geführt [wird], dadurch gekennzeichnet, daß ein einziges Kaliber verwe[ndet] wird, das selbsttätig entsprechend der allmählichen Fer[tig]stellung eine immer größere Öffnung für den Durchgang [des] Stranges freigibt. 2. Vorrichtung gemäß Anspruch 1, dad[urch] gekennzeichnet, daß das Kaliber aus zwei drehbaren Körp[ern,] vorzugsweise Scheiben, besteht, auf deren Mantel Nuten ei[nge]arbeitet sind, welche die Durchgangsöffnung für das Gut bi[lden] und derart ausgebildet sind, daß der jeweiligen Stellung [der] Scheiben eine bestimmte Durchgangsöffnung entspricht. 3. V[or]richtung gemäß Anspruch 2, dadurch gekennzeichnet, daß [die] Nute die Form der Hälfte eines in bezug auf die Scheibena[chse] abgewickelten Kegelstutzens aufweist. 4. Vorrichtung ge[mäß] Anspruch 2 und 3, dadurch gekennzeichnet, daß die aufgewic[kel]ten Kegelstutzhälften nicht in sich geschlossen sind, sonder[n] einer Schraubenlinie verlaufen. 5. Vorrichtung gemäß Ansp[ruch] 2 bis 4, dadurch gekennzeichnet, daß nur eine Kalibersch[eibe] angetrieben wird, die zweite jedoch durch Zahnradübertrag[ung] o. dgl. mitgenommen und an die erste Scheibe mittels e[ines] federbelasteten Exzenters o. dgl. angepreßt wird. 6. Vorr[ich]tung gemäß Anspruch 2 bis 5, dadurch gekennzeichnet, [daß] dem Kaliber der den jeweiligen Arbeitsverhältnissen ents[pre]chende Vorschub durch ein Differentialgetriebe erteilt w[ird,] dessen Geschwindigkeitsstufen durch entsprechende Über[set]gungsmechanismen der Kaliberwelle erteilt werden. 7. Vorr[ich]tung gemäß Anspruch 5 und 6, dadurch gekennzeichnet, [daß] auf der Kaliberwelle zwei Scheiben drehbar angeordnet s[ind,] deren den Anfangs- bzw. Endabmessungen des herzustelle[nden] Gutes entsprechende Stellungen festgelegt werden können, s[o daß] bei Erreichen der Endabmessung die diese bestimmende Sch[eibe] die Abstellvorrichtung der Maschine betätigt. 8. Vorrich[tung] gemäß Anspruch 1 bis 6, dadurch gekennzeichnet, daß [das] selbsttätige Anlassen bzw. Abstellen der Maschine durch [eine] drehbare und in der Längsrichtung verschiebbare Spindel [er]folgt, welche einerseits der Riemengabel die entsprech[ende] Lage auf der Voll- bzw. Leerscheibe erteilt, anderseits [bei] ihrer Drehung den Antriebsmotor in Gang setzt bzw. stro[mlos] macht. 9. Vorrichtung gemäß Anspruch 8, dadurch gek[enn]zeichnet, daß die Spindel mit einem Hebel versehen ist, [der] als Mutter für das Gewinde einer mit der Spindel zusamm[en]arbeitenden zweiten Spindel ausgebildet ist, sodaß durch Niederdrücken des Hebels und Drehung der Spindel die Sp[indel] ihre Dreh- und Längsbewegung erhält, wobei die auf der Sp[indel] sitzenden und durch die Spindel beeinflußten Klinken [die] Spindel für diese Bewegungen freigeben bzw. sie spe[rren.] (8 Abbildungen bei der Patentschrift.)

Frage- und Antwortkasten.

In einer Nummer wird von ein und demselben Fragesteller nur eine F[rage] aufgenommen. — Die Adressen der Fragesteller und Antwortgeber bekan[nt zu] geben, sind wir in der Regel nicht ermächtigt, doch befördern wir Briefe weiter, wenn für jede einzelne Sendung RM 1.— beigefügt ist. — [„Ant]worten", die lediglich darin bestehen, daß der Einsender sich bereit e[rklärt,] Rezepte oder Verfahren abzugeben, finden keine Aufnahme. — [Die] Aufnahme unverlangt eingehender Antworten bleibt dem Ermessen der Red[aktion] überlassen. — Anfragen anonymer Einsender werden nicht aufgenom[men.] — Anfragen nach Bezugsquellen werden gegen Rückporto direkt er[ledigt.] — Für die in den Antworten erteilten Auskünfte übernimmt die Redaktion [ledig]lich die preßgesetzliche Verantwortung. — Die Fragen sind möglichst [kurz] und präzis zu halten. Eine pünktliche Aufnahme umfangreicher Fr[agen] (über 5 Druckzeilen) wird nicht garantiert.

Fragen.

980. Wie bleicht man am besten technisches Sonnenblum[enöl?]

A. B. in C. (Italie[n].)

981. Wie stellt man ein gleichwertiges Produkt wie [...]vonade her, und wer liefert die Rohstoffe? H. S. in [...]

Ich bitte um ein in der Praxis bewährtes Fliegen-
ept für Fliegenfänger-Bänder und um Angabe, welche
orte entsprechend ist. G. H. in C. (S. H. S.)

Kann man zur Herstellung von Glyzerinseifen ver-
Alkohol auf Erlaubnisschein beziehen, und womit
am einfachsten denaturiert? H. N. in Q.

Wir bitten um gute Rezepte zur Herstellung von
pulver und Angabe von Firmen, welche Rohstoffe da-
izieren. Gleichzeitig bitten wir um Nennung solcher
welche Rasierseife in Pulverform herstellen.
Ph. in B. (Polen).

Bitte um ein Rezept für braune Lederappretur.
S. F. in L. (Polen.)

Welche Verwendung findet gehärtetes Leinöl vom
unkt 40°, 44° und 50°? Sollte es für Eschwegerseife
sein, wie wäre dann der Ansatz mit Sonnenblumenöl
n-Kokosölfettsäure, um eine gutschäumende Seife zu
? A. F. in R. (Ausland.)

Welche Verwendung haben Fettsäuren letztens beim
der Straßen bekommen? Gibts irgendwelche Literatur
I. R. in B. (Polen.)

Wir bitten um Bekanntgabe, wie Kautschuk am besten
alöl zu lösen ist, damit keine Zersetzung eintreten kann.
E. G. in D.

Wie wird eine Rasiercreme nach Art der Palmolive-
gefertigt? S. in M.

Wie ist die Herstellung von Seifenpulver ohne Mühle,
s in einem Arbeitsgang als fertiges Pulver aus dem
ommt? G. K. in H.

Wie stellt man ein geeignetes Abbeizmittel für po-
ackierte, lasierte und gebeizte Möbel bezw. Holzver-
en her? Mittel, die stark nach Salmiakgeist riechen,
nicht in Frage. W. in E.

Durch welche Zusätze kann Sulfitlauge so verändert
daß sie nach dem Eintrocknen wasserunlöslich ist?
Walter (Schweiz.)

Wir möchten unserer Bleichsoda Methylhexalin einver-
nd fragen, wie wir vorzugehen haben und wieviel
exalin wir einarbeiten sollen, um die spezifischen Lö-
enschaften ganz deutlich hervortreten zu lassen.
D. V. in B. (Ungarn.)

In welcher Art wird Seifenpulver in der Qualität von
rgestellt, welche Einrichtung ist hiezu erforderlich und
ert diese? A. Z. (Österreich.)

Woraus besteht Zinkzulagenfett, und welche Eigen-
werden von ihm gefordert? L. in B.

Wir beziehen seit längerer Zeit von derselben Liefer-
ne rötlichviolette Farbe für unsere kaltgerührte Seife.
bezogen wir dieselbe Farbe wieder. Die mit der Farbe
ren Chargen hergestellte Seife zeigt jedoch unzählige
rötliche bezw. rote Farbflecke und ist infolgedessen
lich. Wir haben die Farbe erst wie sonst in heißem
gelöst und durch ein Leintuch filtriert. Trotzdem in
sergefäß und in dem Filter ein Teil ungelöste Farbe
war das Filtrat klar. Da die mit dem Filtrat ge-
eife Flecken aufwies, haben wir die Farbe für die
Chargen erst kürzere, dann längere Zeit (bis zu
ne) gekocht und dann noch drei- bis viermal durch
ne Tücher filtriert. Trotzdem blieb auch bei dieser Be-
ein bedeutender Teil ungelöste Farbe im Kochgefäß
en Tüchern in Form einer Kruste, die selbst mit dem
cht zu entfernen ist. Das Filtrat war zwar klar, trotz-
die Seife in allen Fällen stark fleckig. Bei der letzten
eigte die Seife überhaupt keine Färbung. Durch die
d uns ca. 450 kg Seife verdorben worden. Wir haben
der Farbenfirma, die unsere Aufforderung, sich von
eisen Unlöslichkeit ihrer Farbe und den Flecken in
zu überzeugen, ablehnte und behauptet, ihre Farbe
ndfrei, zum üblichen Verkaufspreis zur Verfügung
d sie zur Abnahme gegen Barzahlung aufgefordert.
a ist der Aufforderung nicht nachgekommen. Wir
gen nun, die Farbenlieferantin auf Abnahme und
zu verklagen. Wie sind die Aussichten bei einem
Soll man die Farbe vorher durch einen Spezialisten
n lassen, und wer kann dafür als kompetenter Sach-
er empfohlen werden? U. in D.

iner meiner Angehörigen beabsichtigt, in Bolivien die
tellung aufzunehmen. Sind vielleicht einem der Leser
tnisse in Bolivien bekannt? Ist es empfehlenswert, in
nd die Seifenfabrikation zu betreiben? B. K. in R.

Velche Teile von Rinderfett sollen zur Erzeugung von
mier jus verwendet werden, und wie ist die Arbeits-
chtlich des Schmelzens mit direkter Feuerung und der
g des geschmolzenen Fettes im Klärbottich etc.? Gibt
eine Lektüre? C. A. in I. (Österreich.)

Vie wird der Benzingeruch in einer Seife beseitigt?
chläge werden honoriert. A. S. in K.

Wie kann ich Visitenkarten bezw. Besuchskarten par-
? F. E. in E.

Ich erzeuge eine gemischte Tubenschuhcreme, bei
sh der Übelstand zeigt, daß die verwendete Pottasche
nach kurzer Lagerung sich ausscheidet. Worauf ist das zurück-
zuführen und wie ist dem abzuhelfen? J. H. in W.

Antworten.

934. In Pharm. Ztg. 1913 ist ein sogen. „f l ü s s i g e s L e d e r“ „Sam“ erwähnt. Es ist Lederleimlösung, mit Glyzerinzusatz und Tanninlösung bis zur gummiartigen Konsistenz eingedickt. Vor dem Gebrauch wird die Masse erwärmt und mit Ledermehl versetzt. Man kann aber auch zusammengemischt ein einheitliches Produkt daraus machen. Erkaltet und getrocknet, gleicht es dem Naturleder. Dr. *W. O.*

962. Als Lieferant der Maschinen für die Bleichsodafabrikation kommt die Trocknungs-Anlagen-Gesellschaft m. b. H., Berlin, in Betracht. Diese Firma liefert insbesondere auch Anlagen für die Herstellung von zerstäubter Bleichsoda. Dr. *L.*

963. Um das F e t t a u s D ä r m e n, S c h l a c h t h a u s a b f ä l l e n u n d A a s s c h w e i n e n z u g e w i n n e n, müssen aus letzteren das Fett und die fetthaltigen Gewebe ausgelöst werden; alles wird dann zur leichteren Ausschmelzung zerkleinert, was durch Zerschneiden, Zerhacken, Zerfasern, Zerreißen etc. erreicht wird. Das kann mühsam und teuer, und nur bei kleiner Produktion von Hand vorgenommen werden, sonst benützt man dazu besonders konstruierte Fettzerkleinerungsmaschinen. Wenn Sie Dampf nicht zur Verfügung haben, können die zerkleinerten fetthaltigen Teile auch mit Feuer geschmolzen werden, was aber durchaus nicht nach Nektar und Ambrosia duftet. Zum Schmelzen benutzt man einen Eisen- oder Kupferkessel, meist eingemauert. In diesen Kessel bringt man das zerkleinerte Fettmaterial mit einigen Prozent Wasser und heizt an, wobei während des Schmelzens mit einer Krücke ununterbrochen gerührt werden muß, um einem Anbrennen vorzubeugen. Nach der Schmelze seiht man das Fett, nachdem es abgesetzt hat, und preßt die Grieben aus. Das Verfahren ist das einfachste, hat aber neben Vorteilen noch mehr Nachteile. *M. B.*

964. Die h y g i e n i s c h e A l k o h o l s e i f e „S a p a l“ ist uns nur dem Namen nach, nicht der Zusammensetzung nach, bekannt. Eine Alkoholseife in halbfester Form läßt sich aus jeder Kernseife durch Auflösen in soviel Alkohol erhalten, daß die gewünschte Konsistenz erzielt wird. Der Alkohol aus solchen Seifen, die zweifellos hohe desinfizierende und reinigende Eigenschaften aufweisen, verdunstet aber rasch, auch bei dichtester Verpackung. Dies ist auch der Grund, warum sie sich nicht eingeführt haben. Eine Seifenpaste zur Entfernung von Fett-, Schmier-, Farben-, Teer-, Harzflecken erhalten Sie aus Savonade, die Sie mit ½ G.-T. (von der Savonade) Tetralin und je ¼ G.-T. Alkohol (denaturiert) und Terpentinöl versetzen. In der Flüssigkeit lösen Sie bei gelinder Wärme soviel feste Seife, daß nach dem Abkühlen eine halbfeste Seife erhalten wird. *D. J.*

965. Es gibt in der S e i f e n i n d u s t r i e keinen anerkannten, durch Tarif festgelegten G e h a l t. Dieser unterliegt vielmehr der freien Vereinbarung zwischen der Firma und dem Sieder bezw. Siedemeister. Im vorliegenden Fall dürften etwa 250 RM angemessen sein, wobei aber doch auch leise Zweifel über das umfassende Können und Wissen bei Ihrer Jugend aufsteigen. *Pst.*

966. T r i n a t r i u m p h o s p h a t wird hauptsächlich in Amerika zu Wasch- und Reinigungsmitteln verwendet. Aus welchem besonderen Grund, ist eigentlich nicht recht denkbar, denn die schwach alkalische Wirkung dieses Körpers kann allein nicht die Ursache der Verwendung sein. Es ist auch aus seinen Eigenschaften nicht auf eine verbessernde Wirkung in Putz- und Poliermitteln zu schließen. Neu wäre die Verwendung für diese Zwecke wahrscheinlich, ob besser, darüber müßte man erst praktische Erfahrungen besitzen. Es kann von E. Merck, Darmstadt, E. de Haën, Seelze b. Hannover etc. bezogen werden. *Br.*

967. Ein gutes f l ü s s i g e s, s e i f e n h a l t i g e s, n i c h t a b s e t z e n d e s S i l b e r p o l i e r m i t t e l stellt man in der gleichen Weise her wie die anderen Metallpoliermittel, nur benutzt man anstelle der sonst üblichen Poliermittel solche, die speziell für Silber geeignet sind, also eine Mischung aus gleichen Teilen Magnesiumkarbonat und Pariserrot (aus Ferrooxalat hergestelltes Eisenoxyd). Eine gute Vorschrift lautet u. a.: 5 T. Kernseife, 50 T. Wasser, 5 T. Olein, 3 T. Salmiakgeist 0,910, 12 T. Spiritus, 12,5 T. Pariserrot, 12,5 T. Magnesiumkarbonat. *W. M.*

968. Ein dem B a l l i s t o l gleichwertiges W a f f e n ö l erhalten Sie aus einer auf warmem Wege erfolgenden Mischung von 15 T. ölsaurem Kali mit 85 T. Vaselinöl. Ein w a s s e r l ö s l i c h e s B o h r ö l stellen Sie u. a. her aus 15 T. Olein, 75 T. Spindelölraffinat, 5 T. Kalilauge, 40° Bé, 5 T. denat. Sprit. *F. W.*

— Gut wirksame Waffenöle werden durch Mischung von ölsauren Alkalien mit schweren Mineralölen und hochsiedenden Alkoholen erhalten. (Vgl. D. R. P. 174 906, Kl. 23 c 1). Als alkoholische Komponente geeignet sind beispielsweise Amylalkohol, vornehmlich aber die Cyclohexanole (Methylhexalin) und sofern auf Geruchlosigkeit der Fertigprodukte Wert gelegt wird, höhermolekulare Fettalkohole (Olein-Alkohol, Cetylalkohol

u. dgl.), wie sie seit einiger Zeit durch die Deutsche Hydrierwerke Aktiengesellschaft, Berlin-Charlottenburg, hergestellt werden. Das oben erwähnte Patent ist am 5. I. d. J. abgelaufen. *S.* in B.

969. Bei Ihrer Anfrage mag es sich wohl nur um die Reinigung des normalen oder primären Propylalkohols handeln, denn der sekundäre oder Isopropylalkohol, der in gleicher Weise verwendet wird, ist zufolge seiner synthetischen Fabrikation (Wasserstoffanlagerung an Aceton) ein sehr reines einheitliches Produkt. Aber auch beim normalen Propylalkohol kann man nicht von einem ausgesprochen unangenehmen Geruch sprechen. Will man ihn reinigen, so empfehlen wir, den Alkohol in warmem Zustand über Entfärbungskohle (Norit, Eponit, Tierkohle, Holzkohle etc.) zu filtrieren und ihn hernach zu destillieren und fraktionieren. Soll das in größerem Maßstab ausgeführt werden, dann sind dazu besondere Einrichtungen, Kolonnenapparate und selbstverständlich Dampf notwendig. *Br.*

— Der Geruch des Propylalkohols, wie er durch Destillation der Fuselöle gewonnen wird, läßt sich auch durch weitgehende Raffination nur schwer beseitigen. An seiner Stelle ist deshalb eher die Verwendung des Isopropylalkohols zu empfehlen, soweit er durch katalytische Hydrierung des Acetons gewonnen ist. Die aus Erdgas, bezw. dem Krackgas der amerikanischen Mineralölindustrie gewonnenen Qualitäten besitzen allerdings in der Regel ebenfalls einen Geruch, der die Verwendung des Isopropylalkohols in der kosmetischen Industrie nicht immer zuläßt. Isopropylalkohol und zwar garantiert reine Acetonware ist jedoch in einwandfreier Qualität durch die Deutsche Hydrierwerke Aktiengesellschaft, Berlin-Charlottenburg, zu erhalten. Die physikalischen Eigenschaften des Produktes sind in der Beilage dieser Zeitschrift „Der Parfümeur", S. 115 besprochen. *S.* in B.

971. Tallöl oder flüssiges, schwedisches Harz, das aber doch zum größeren Teil aus Fettsäuren besteht, hat sich dort, wo der größte Absatz möglich wäre, in der Seifenindustrie, nicht einzubürgern vermocht. Seine Eigenschaften, der unangenehme Geruch, der auch im Fertigprodukt und in der Wäsche immer wieder durchdringt, und die weiche und glitschige Konsistenz der daraus hergestellten Seife schließen es von dieser Verwendung aus oder beschränken sie auf ein Minimum. Mehr Fuß zu fassen vermochte es in der chemisch-technischen Industrie, wo man recht häufig auf daraus hergestellte Bohröle und Bohrpasten stoßen kann. Feldspat, wohl der Kalifeldspat oder Orthoklas, chemisch ein Kaliumaluminiumsilikat, findet je nach seiner Farbe — er kommt farblos bis braunrot und durchscheinend bis undurchsichtig vor — zu Glas, Porzellan und Tonwaren Verwendung. *M. B.*

972. Die Herstellung der „Keim'schen Mineralfarben", also wetterfester Wasserglasmalereien auf einem besonders dafür hergestellten Untergrund im Fragekasten beschreiben oder nur andeuten zu wollen, ist ein Ding der Unmöglichkeit. Vielleicht unterrichtet Sie ein Spezialist darüber, doch dürfte Ihnen dies mehrere tausend Mark kosten. *E. W.*

973. Feinsoda wird in gleicher Weise wie gewöhnliche Stücksoda erzeugt, nur geht die Kristallisation nicht in der Ruhe, sondern in Bewegung vor sich. Der einfachste dazu verwendete Apparat ist ein mit Wasserkühlung und Rührwerk versehener Kessel, der evtl. gleichzeitig als Löse-, Klär- und Kristallisierkessel gebraucht werden kann. Das Kristallisieren in Bewegung kann aber auch kontinuierlich durch die Kristallisierrinne-Wiegen-Schaukelapparate und den Rohrkristallisator erfolgen, die aber alle wesentlich teurere und kompliziertere Apparatur erfordern, also nur bei großer Produktion Anwendung finden können. Einrichtungen für Feinsoda bauen so ziemlich alle Seifenfabrikseinrichtungen erzeugenden Firmen, die im Inseratenteil der S.-Z. zu finden sind. *M. B.*

974. Propaganda für ein Autoöl. Es ist jedermann berechtigt, seine Ware unter Angabe aller Eigenschaften anzupreisen, welche sie tatsächlich hat. Es ist auch niemand verwehrt, einen Vergleich mit anderen Waren anzustellen. Nur wenn die tatsächlichen Angaben nicht richtig wären, würde unlauterer Wettbewerb vorliegen. Dr. jur. *F.*

975. Die Brikettierung verfolgt allemal den Zweck, aus schlechtem oder doch minderwertigem pulverförmigen oder grieslichen Material ein stückiges, höherwertiges Brennmaterial zu erzeugen. Ist der brennbare Staub genügend trocken und enthält er bituminöse Stoffe, so kann er ohne Bindungsmittel brikettiert werden, doch ist dabei ein Druck von 1000 bis 1500 atü notwendig, der mit hydraulischen Pressen erreicht wird. Da man von anorganischen, nicht brennbaren Bindemitteln absehen muß, können andernfalls nur brennbare Stoffe, wie Teer, Pech, Harz etc., dazu herangezogen werden, die je nach ihrem Zustand kalt oder warm in Mengen von 5—10% mit dem Staub vermischt werden, die Mischung wird dann geformt und gepreßt, Teer und Pech als Bindemittel liefern Teerdestillationen, Gasfabriken, Abfallharz Brauereien. *D. J.*

976. Autopoliermittel finden Sie ausführlich im „Chemisch-technischen Fabrikant" in der Nummer 49 der S.-Z. beschrieben. Wenn Sie ein dem Hellin gleichwertiges Produkt herstellen wollen, so lassen Sie dies in einem Laboratorium untersuchen und sich auf Grund des Untersuchungsresulta eine Vorschrift ausarbeiten. *Re*

977. Waschpulver und Bleichsoda in ein Arbeitsgang herzustellen ist schon denkbar. Der Einarbeiten der verschiedenen Bestandteile benützte Mis apparat muß dazu einerseits heizbar, andererseits zum Küh eingerichtet sein. Es bedarf dazu nur eines Dampf- und Wass anschlusses an den Doppelmantel, der dann nacheinander d Funktionen erfüllen kann. Die Kristallisation, denn um e solche handelt es sich — Bindung des Wassers durch kalzinierte Soda — geht unter Kühlen vor sich. Die erst flüssi breiige Masse wird dadurch immer konsistenter, schließ spröde und wird in diesem Zustand durch besonders k struiertes Rührwerk zerrieben und zerkleinert. Während di Operation steigt die Arbeitsleistung, also der Kraftverbra sehr stark. Die Maschine selbst muß daher besonders s gebaut sein. Immer aber wird das so hergestellte Pulver gleichmäßig sein, sodaß eine Sortierung sich anschließen m die automatisch die zu grob befundenen Körner wieder in Mischmaschine zurückführt. *D.*

978. Teeremulsionen und der sog. Kaltasphalt o emulgierte Asphalt haben in den letzten Jahren im mehr, je mehr die Straßen von den schweren und schnellfahr den Autos beansprucht wurden, an Bedeutung für neuz lichen Straßenbau gewonnen. Wohl bei den meisten Em sionen handelt es sich um Lösungen von Fettsäuren (Ölsä besonders) im Teer oder Bitumen, die dann unter Zug schwach alkalischer Lösungen durch Rühren emulgiert w den. Einige lösen Harz, andere basieren auf der Emulgierfäh keit des Tones, von Wachsseifen, des Kautschuks etc. Fa artikel über Herstellung und Anwendung solcher Emulsio finden sich in der „Asphalt- und Teerzeitung", Berlin, im Jahrgang 1914, S. 331, 355, Jg. 1915, S. 169, in „Der Straß bau" 1926, S. 246, in „Petroleum" 1927, S. 476, ferner in „ phalt- und Teer-Ztg." 1927, S. 190, 550, 554 etc. *M.*

979. Als Stempelfarben für Frisch-Eier Gummistempel kommen nur mit Glyzerin hergestellte P dukte in Frage. Als Farbe dienen die entsprechenden Pigme farben, die nicht durch die Schale durchschlagen. Diese w den mit dem Glyzerin klumpenfrei angerührt, worauf man bis zur unfühlbaren Feinheit durch eine Farbenreibmasch laufen läßt. *W.*

Sprechsaal.

Diese Rubrik steht unseren Lesern unentgeltlich zur Verfügung, jedoch übern die Redaktion für Form und Inhalt dieser Sprechsaal-Artikel dem Leserk gegenüber keine Verantwortung. Im Hinblick auf den knappen Raum für Rubrik müssen die Einsendungen so kurz als möglich gehalten werde Polemischen Artikeln, die in unsachlicher Weise eine Herabsetzung des Geg in der öffentlichen Meinung bezwecken. wird die Aufnahme versagt.

Kampf gegen Persil! — Seifensiedermichel, w auf! — Zusammenschluß.

Herr *„Reco"* zieht in Nr. 49 die Bilanz der unter ob Überschrift erschienenen Artikel. Das Resultat ist gleich Es ist sehr richtig, daß die langen Schreibereien nicht Ziele führten, wenn sie auch zu diesem Zwecke abgefaßt wa Ich habe schon in dieser Erkenntnis im vergangenen Som aufgefordert, zur Tat überzugehen. Aber trotzdem war die g Zusammenschlußangelegenheit eingeschlafen. Die Ergebn dieser Gleichgültigkeit haben sich inzwischen ausgewirkt, w auch der Bericht der *„Sena-Werke"* zeugt.

Aber wie kann es anders werden? Meines Erachtens ist ein Weg zu wählen: Es muß von einer Stelle aus die ganze gelegenheit in die Hand genommen werden, um eine Verw lichung durchzuführen. Wie dies möglich ist, werde ich n folgend erläutern.

Einige Seifenfabriken und evtl. sonstige Interesse schließen sich zu einer vorbereitenden Kommission zusam um die Vorarbeiten durchzuführen. Der Vorausschuß wendet sodann an die Verbände, damit die Interessen und Initia eines jeden Einzelnen nach Möglichkeit berücksichtigt b ergriffen werden können. Nach Beendigung dieser Vorarb muß dann ein richtiger Ausschuß durch die Beteiligten des sammenschlusses gewählt werden.

Ich bin überzeugt, daß diese Maßnahme unbedingt zum führen muß. Also wer meiner Ansicht ist und die Vorarbe zu einem Zusammenschluß mit übernehmen will, zögere mehr.

Ich bin bereit, mich für die Bildung eines Vorausschu zur Verfügung zu stellen, und höre evtl. gern von Interesse direkt.

Wer bessere Maßnahmen vorzuschlagen hat, zögere sie im Interesse der guten Sache der Allgemeinheit beka zugeben.

Ich rate nochmals dringend, keine Zeit zu verlieren, je schwächer die Seifenindustrie wird, desto schwerer wird Gesundung herbeizuführen sein.

Carl Becher jun., Erfurt, Blumenstraße

[S]eifensieder-Zeitung

[Ru]ndschau über die Harz-, Fett- u. Oel-Industrie

Unabhängiges Fachblatt

Publikationsorgan der Vereinigung der Seifensieder und Parfümeure, E. V., Sitz München.

[...]s (nur Postbezug innerhalb des Reichsgebietes): Vierteljährlich 9.— R.-M.; bei Bezug vom Verlag 10.— R.-M.; für das Ausland 12.— R.-M. Die Lieferung [...]fahr des Empfängers vor sich. In Fällen von höherer Gewalt Streik, Aussperrung, Betriebsstörungen hat der Bezieher weder Anspruch auf Lieferung noch auf [...]ng des Bezugspreises. Einzelnummern das Stück 1.— R.-M. (Inland) bezw. 1.20 R.-M (Ausland); Abgabe ausnahmslos nur gegen Voreinsendung der Kassa. [...]k = 10/42 Dollar). — **Anzeigenpreis:** Die einspaltige Millimeter-Höhe 15 Pfg.; für Stellengesuche 10 Pfg. (1 Reichsmark = 10/42 Dollar) Berechnet wird der von Anzeige [...]r Abtrennungsstriche eingenommene Raum. Bei Plazierungsvorschrift bis zu 50% Zuschlag Nachlässe 5—33⅓%. Der Nachlaß fällt fort bei Nichteinhaltung der Zahlungs[...]bedingungen, es tritt dann der Bruttopreis in Kraft. Stellenmarkt- und Gelegenheitsanzeigen jeder Art finden nur gegen vorherige Einsendung der Anzeigengebühr [...]Anzeigen unter Zuschlag von 80 Pfg.) Einschaltung. Ort der Zahlung und des Gerichtsstandes: Augsburg. Annahmeschluß für Anzeigen: Dienstag Vormittag.

[...]den Donnerstag. **Herausgeber:** Verlag für chemische Industrie H. Ziolkowsky G. m. b. H., Augsburg. **Geschäftsstelle:** Pfannenstiel 15.

Fernsprecher: [...]nd Anzeigen-Annahmestelle 2685. **Redaktion:** E. Marx und Dr. M. Bauer. **Briefanschrift:** Seifensieder-Zeitung Augsburg VII Postfach. **Postscheck-Konten:** München 9804: Wien 59442; Zürich VIII 11927.

[Ja]hrgang. Augsburg, 20. Dezember 1928. Nr. 51.

[We]gen der Feiertage erscheinen die beiden [...]n Nummern einen Tag später; Nr. 52 also [...]tag, 28. Dezember, und Nr. 1 n. J. am Freitag, [...]ar 1929.

[Vergang]enheit, Gegenwart und Zukunft des deutschen Seifensieders.

(Schluß.)

[...] ist nun der deutschen Seifenindustrie wirklich zu [...] Das oberste Gebot zu ihrer Gesundung ist ja nun schon [...]ige gekennzeichnet. Dieses besteht darin, daß kein [...] auch nur ganz kleine Mengen von Fabrikaten ganz [...]er auch nur mit ganz geringen (Papier)-Verdiensten [...]darf. Dieses verlangt übrigens auch die verbrauchende [...] gar nicht.

[...] kann wohl behaupten, daß jetzt schon ca. 25 bis 30% [...]aufsmengen, die die Seifen- und Waschmittel-Industrie [...]chland erzeugt und verkaufen kann, von der Firma [...]nd den übrigen wenigen wirklichen Großbetrieben an [...]und Waschmittel-Markenartikeln weggenommen wird. [...]rozentsatz wird sich in den nächsten 20—30 Jahren [...]entlich vergrößern, denn der Zug der Zeit begünstigt [...]h in Deutschland die Entwicklung der Großindustrie. [...]ese Entwicklung nützt leider auf die Dauer kein Kampf. [...] somit der Niedergang der Mittel- und Kleinbetriebe [...] vieler größerer Betriebe nicht völlig zu verhindern. [...]uhalten ist diese Entwicklung, und es sollte eigentlich [...]cht aller Fabrikanten sein, sich in diesem Kampf gegen[...] stützen und nicht, wie es bis jetzt war, sich gegen[...] ruinieren.

[...]er ist es aber besonders wichtig, daß die Seifenindustrie [...]tzeitig den Anforderungen der Zeit anpaßt und dieses [...] den Großbetrieben an Markenartikeln überläßt. Die [...]ende Zeit verlangt Waschmittelerzeugnisse, mit welchen [...] wenig Arbeit, möglichst ohne jede Anstrengung und [...]ürzester Zeit hohe Reinigungseffekte erzielen kann. [...] ist unbedingt vorbei, in welcher die Hausfrau lediglich [...]he ein paar Stücke Kernseife gekauft hat und mit einem [...]selben mühsam die Wäschestücke einrieb und dann [...]ch noch den anderen Teil der Seife mit vieler Liebe [...]e in kleine Späne zerschnitt, um dann mit diesen die [...] zu kochen.

[*Henk*]*el* hat mit seiner Persil-Reklame die deutsche Haus[...]wenig Jahren erzogen und auch gründlich verzogen; er [...]mer und immer wieder zugerufen, daß auch ohne Mühe [...]e ein Waschtag möglich ist, und gerade diese immer wieder betonte Eigenschaft der Perborat-Waschmittel hat *Henkel* groß und mächtig gemacht. Man muß in Betracht ziehen, daß es den Hausfrauen, mit ganz verschwindend geringen Ausnahmen, ganz gleich ist, ob die Wäschestücke beim Waschen etwas leiden, und zwar besonders deshalb, weil dieser schnellere Verschleißprozeß so gering ist, daß die Hausfrau ihn gar nicht bemerkt. Die jetzt lebenden meisten Hausfrauen verfügen meist über wenig freie Zeit, die robusten Waschfrauen früherer Jahrzehnte sind ausgestorben, und die heranwachsenden Töchter haben oft genug gesehen, daß das Wäschewaschen auch ohne viel Zeit, Mühe und Arbeit gut möglich ist. Alle diese verlangen also leichtlösliche, schnellwirkende und hochwirksame Waschmittel. Hierzu gehören vor allem die Perboratwaschmittel, hochprozentigen Seifenpulver und Seifenschnitzel. Dazu auch gute Schmierseifen, aber diese für die kommende Zeit nur dann, wenn sie in Kleinpackungen als Markenartikel gehandelt werden. Wird die deutsche Seifenindustrie dieses Problem nicht bald lösen, so stirbt die Schmierseife mit der jetzt lebenden älteren Generation in 20—30 Jahren auch völlig aus. Man muß auch versuchen, die Kernseifen hochwertiger, d. h. wirksamer zu machen und zwar durch Zusätze von Lösungsmitteln oder anderen geeigneten Verbesserern des Reinigungseffektes. In allem diesen muß die Seifenindustrie auf der Wacht sein und dem Zuge der Zeit Rechnung tragen. Alle Seifenfabriken müssen auch zeitgemäße Erzeugnisse herstellen und handeln und dürfen nicht, wie meist bisher, abwartend dastehen und sich schließlich von neuentstehenden Spezial-Großindustrien die jetzigen und kommenden Haupterzeugnisse und Verkaufsmöglichkeiten entreißen lassen.

Es ist nicht wichtig, dauernd das hohe Lied der reinen Kernseifen zu singen; wichtig ist es lediglich, Erzeugnisse herzustellen, die in die jetzige und kommende Zeit hineinpassen. Die Kernseife war eine Verbesserung gegenüber der früher mehr verbrauchten Eschwegerseife (übrigens nur eine kleine); sie hat ihre Zeit gehabt. Die neue Zeit verlangt neue Mittel, auch dann, wenn diese der Wäschefaser nicht ganz so zuträglich sind. Was durch diese Mittel an ganz geringem Schaden evtl. hinzutritt, wird durch weniger mechanische Abnutzung und viel geringere notwendige Mühe beim Waschprozeß gut wieder eingeholt. Dazu kommt Ersparnis an Feuerung beim kürzeren Waschprozeß, und es tritt auch noch hinzu, daß die Hausfrau und Haustochter nach gehabtem Waschtag oder gehabten Waschstunden nicht wie früher halbtot sind und für ihre ganze Umgebung als völlig ungenießbar herumlaufen.

In verschiedenen Seifenfabriken und bei einer größeren Anzahl von Kleinhändlern wurde festgestellt, daß die Verbrauchsmengen an Kernseifen allein im letzten Jahr um wenigstens 20% gesunken sind. Die Seifenindustrie sollte diese Feststellung wohl

beachten. Es ist nicht abzusehen, wann dieser Rückgang zum Stillstand kommt.

Begreiflich ist der Rückgang, da immer größere Mengen an Waschpulvern und Seifenschnitzeln erzeugt und verkauft werden. Der Verkauf einer jeden Packung Schnitzelseife und fast jeder Seifenpulverpackung bedeutet aber den Minderverkauf von einem oder mehreren Stücken von Kernseifen. Dürfen die Seifenfabriken also diesen Verkauf fast nur neuen Spezialfabriken überlassen? Wenn die Seifenfabriken sich nicht den Erfordernissen der Zeit anpassen, so werden sie in einigen Jahren nur noch in zwei Monaten des Jahres zu produzieren brauchen. Für die übrigen Monate reicht dann die Erzeugung an Kernseife in den zwei Monaten vollständig aus. Alle Seifenfabrikanten sollten sofort in ihrem Verkaufsbezirk prüfen, inwieweit dort bereits der Verkauf an Kernseifen zurückgegangen ist und noch zurückgeht. Die Beachtung der Gegenmaßnahmen zu diesem Punkte gehört mit zur Diskussion über die Mittel und Wege zur Gesundung der deutschen Seifenindustrie.

Die deutsche Seifenindustrie darf eben die Umstellung die nun einmal notwendig ist, nicht versäumen, und es ist bereits jetzt hierzu die höchste Zeit.

Die Zeit der Großindustrie kommt, sie kommt auch in Deutschland. Sie kann aber noch leicht über mehr als ein Menschenalter aufgehalten werden. Wenn dieses die Seifenindustrie richtig erkennt und klug durchführt, so kommt auch für sie noch einmal die Zeit der Blüte wieder, und es wird den Seifenfabrikanten in Zukunft wieder gut gehen. Geht es aber den Seifenfabrikanten in Zukunft wieder gut, so wird es auch den Seifensiedern wieder besser gehen, und dann kann auch der deutsche Seifensieder wieder Lust und Liebe zu seinem Beruf erhalten und sich bewahren.

Vor einigen Jahren glaubten die deutschen Seifensieder eine Zeitlang, daß der akademisch gebildete Chemiker in späterer Zeit den praktisch erfahrenen Seifensieder verdrängen würde. In einigen wenigen Betrieben wurde auch dieser Versuch gemacht, ist aber auf der ganzen Linie gescheitert. Es hat sich gezeigt, daß zwischen Seifensieder und Chemiker keine Konkurrenz zu befürchten ist, sie können sich beide nur in glücklicher Form ergänzen. Die jahrelange praktische Erfahrung am Kessel hat sich als unbedingt notwendig erwiesen und kann auch nicht durch viel chemisches Wissen mit geringer praktischer Erfahrung ersetzt werden. Also auch hier hat sich gezeigt, daß der Seifensieder noch nicht ganz zu verzagen braucht und also auch noch in späteren Zeiten Existenzmöglichkeit in seinem liebgewonnenen Fach finden wird.*) *Karo.*

Technische Betrachtungen über maschinelle Einrichtungen in der Feinseifen-Fabrikation.

Von Oberingenieur *H. Gäbler*, Helmstedt i. Br.

(Schluß.)

Die Qualität der Seife wird meistens mit nach dem Aussehen beurteilt, und es ist erklärlich, daß gerade auf die Formgebung ganz besonders geachtet wird. Hierzu werden die verschiedensten in der Seifenindustrie schon bekannten Pressen verwendet. Für ein rationelles Arbeiten wären die automatisch arbeitenden Pressen, Abbildung 11, wohl die geeignetsten, doch

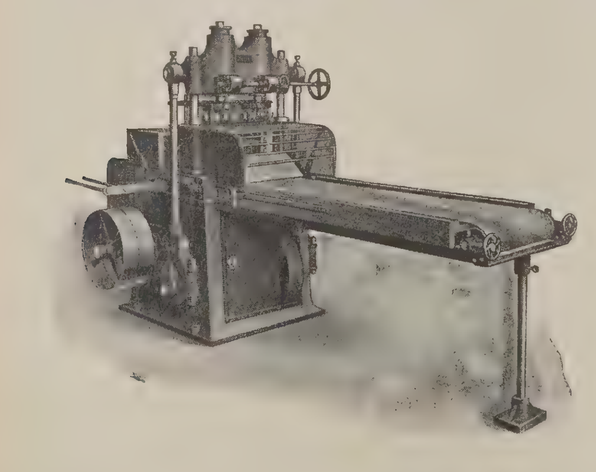


Abb. 11.

*) Eine Fortsetzung dieses Artikels erscheint im Januar n. J. unter dem Titel: „Vorschläge zur Besserung der wirtschaftlichen Lage der deutschen Seifenindustrie." *Red.*

können diese nur in Frage kommen, wenn es sich um Sta[…] ware handelt, denn fast jede automatisch gepreßte Feinseif[…] entweder durch Markierungen an den Preßflächen erkenn[…] oder erhält leichte Beschädigungen an der Oberfläche, we[…] durch das gewaltsame bezw. maschinelle Herausnehmen [...] beim Herausschleudern aus der Matrize erzeugt werden. D[…] unangenehmen Stellen fallen fort bei Benutzung von Pres[…] bei denen die Preßlinge mittels Hand eingelegt und eben[…] weggenommen werden. Auch mit diesen Pressen kann bei r[…] tiger Aufstellung ein rationelles Arbeiten erreicht wer[…] d. h. wenn der durch das dauernde Hin- und Hertragen [...] Seifenstücken erzeugte Leerlauf des Betriebes beseitigt w[…] Von der automatischen Stückenschneidmaschine werden da[…] wie schon erwähnt, die Zuschnitte mittels Transportbandes [...] den Pressen geschafft, oder ein Mädchen sortiert die [...] schnitte schon an der erwähnten Schneidemaschine und [...] sie auf ein Transportband, welches die einzelnen Pressen [...] einander verbindet. Die Arbeitsweise würde dann wie folgt s[…] Links nehmen die Personen den Zuschnitt vom Transportb[…] pressen und legen das gepreßte Stück rechts ab. Die verpre[…] Ausschußstücke legen sie ebenfalls links auf das Transportb[…] zurück; dieselben werden dann in einem Abfallkasten am E[…] des linken Transportbandes gesammelt. Die Kontrolle b[…] das Abrändeln der gepreßten Stücke geschieht am Ende [...] rechten Bandes, wo ein zweiter Abfallkasten steht, und [...] Stücke können auf weiteren Transportbändern verpackt [...] automatischen Packmaschinen zugeführt werden. Bei dieser [...] richtung ist es natürlich nur möglich, ein Seifenstückfor[…] herzustellen, und die Zahl der zugeführten Preßlinge muß [...] groß sein, daß jede Presserin wenigstens 20—25 Stück [...] Minute zum Pressen erhält, um eine gleichmäßige Arb[…] verteilung am Transportband und gesteigerte Arbeitsleist[…] zu erzielen.

Ein Umstand, welcher nachteilig auf die Arbeitsleistung [...] Arbeitspersonen einwirkt, ist der große Lärm in den P[…] sälen, wenn in diesen Seife gepreßt wird. Dieser ents[…] namentlich dort, wo vorwiegend Fußpendelpressen oder rie[…] betriebene Pendelschlagpressen arbeiten. Daß dieser Lärm [...] die psychischen Eigenschaften des Arbeitspersonals einwirkt [...] selbstverständlich, und die psychotechnischen Eignungsvers[…] an Personen haben in geräuschvollen Räumen ein schnell[…] Ermüden der Arbeitspersonen festgestellt, als dies in ruhig[…] der Fall ist. Natürlich nimmt mit der Ermüdung die Arb[…] leistung ab. Um diesem entgegenzuarbeiten und die Betriebe [...] räuschloser zu gestalten, ist in letzter Zeit der in Abbildung [...] dargestellte Halbautomat in den versc[…] densten Betrieben erfolgreich eingef[…] worden. Das Geräusch in den Preßs[…] ist auf ein Minimum herabgemindert, der Preßraum erhält schon durch die [...] fällige Form der Halbautomaten und [...] geschlossenen Antriebsmechanismus [...] beruhigendes Aussehen. Wenn man [...] denkt, daß Preßleistungen von 20—25 S[…] pro Minute bei Doppelschlag im Da[…] betrieb erzielt werden, und bis zu 33 S[…] pro Minute bei Einzelschlag, so ist di[…] schon sehr beachtlich. Dabei ist noch [...] Betracht zu ziehen, daß keine Fußbe[…] gung benötigt wird, sondern die [...] rückung des Arbeitsmechanismus erf[…] durch Betätigung beider Hände, [...]

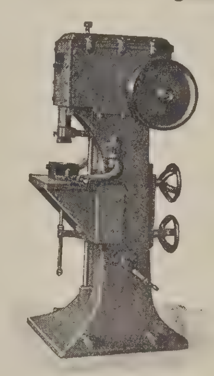


Abb. 12.

der Kraftbedarf einer solchen Presse beträgt nur 1/3 PS. [...] besonderen Sicherung der Arbeitspersonen ist an diesen Pre[…] noch eine Sicherheitsschere angebracht, sodaß es vollkom[…] ausgeschlossen ist, daß jemals die Hand beim Pressen in [...] Maschine kommen kann. Durch Anbringung eines kleinen [...] triebsmotors an der Presse kann diese auch bei geringster Ra[…] beanspruchung vorteilhaft in jeden Betriebsgang eingesch[…] werden.

Sind die vorerwähnten technischen Neuerungen in ei[…] Betriebe schon vorhanden, so ist noch nicht gesagt, daß [...] gewinnbringendes Arbeiten dieses Betriebes gegeben ist, w[…] nicht der seifentechnischen Beobachtung Rechnung getra[…] wird. Dieses bedeutet vom technischen Standpunkt, ob die [...] sottene und getrocknete, mit Farbe und Parfüm vermischte S[…] auch das ergibt, was man sich für seinen Ansatz wünscht. D[…] Überprüfungen auf den großen Maschinen vorzunehmen, w[…] nicht angebracht, denn man benötigt dazu zu große Men[…] Material und erst durch verschiedene Versuche kommt [...] zum gewünschten Resultat. Aus diesem Grunde dürfte in kle[…]

chen Betrieb die in Abbildung 13 dargestellte Labora-
Piliereinrichtung fehlen, auf welcher man einwandfrei
fe versuchsweise verarbeiten kann. Da diese Einrichtung

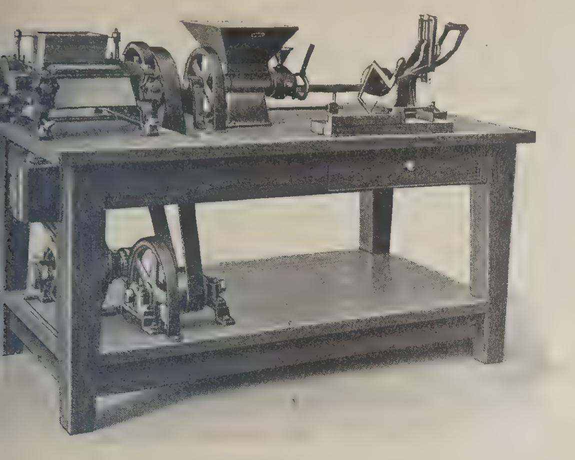


Abb. 13.

rmaschine, Strangpresse, Schneidemaschine und Schlag-
ersehen ist und der Antrieb durch Elektromotor er-
nnen alle nötigen Arbeitsvorgänge ausgeführt werden.
nnen noch Schnitzelmaschine, elektrischer Trocken-
und kleine Mischmaschine eingebaut werden, um somit
lständige Feinseifenmaschinen-Einrichtung für Ver-
ke zu erhalten. Gerade das Fehlen dieser kleinen Ver-
chinen hat schon vielen Betriebsleitern Ärger und Un-
chkeiten bereitet.
die Möglichkeit besteht, ein wirtschaftlich brauchbares
onelles Arbeitssystem in den Feinseifenfabrikations-
einzuführen, ist nach dem heutigen Stand der Ma-
chnik wohl gegeben und in einzelnen Fabriken zum
n durchgeführt worden. Noch mehr Erfolge aber auf
Gebiete zu verzeichnen, hängt von praktischen Ver-
d dem regen Gedankenaustausch der darüber gemach-
rungen der Betriebsleiter untereinander ab. Erst dann
von technisch rationell arbeitenden Fabriken sprechen
welche in ihrer Arbeitsweise den neuzeitlichen anderen
nszweigen nicht nachstehen werden.

---

rkischrotölartige Produkte in Seifen.

Von *Josef Augustin*, München.

(Eing. 12. IX. 1928.)

Benetzungsfähigkeit, die Emulgierwirkung und Reini-
t, zum Teil auch die kosmetische Milde (Zurück-
der Hydrolyse) und Haltbarkeit der Seifen werden
satz türkischrotölartiger Produkte auffallend erhöht.
kommen für Seifen die wenigsten derartigen Prä-
Betracht vor allem deswegen, weil sie dafür viel zu
Dann eignen sich viele davon wohl als hervorragende
en, aber nicht als Seifenzusätze. Es wurde nämlich
n die Entwicklung eines unangenehmen Geruches, bei
erfärbung der Seife oder Entstehen dunkler Flecke
. Unter den billigen, d. h. überhaupt für die Seifen
geeigneten Präparaten (in der Preislage von RM 1
er kg) zeichnete sich Cimol-Neutral durch genügend
nschaften aus, weshalb es empfohlen werden kann.
können auch mit einigen gleich billigen Präparaten
gleiche Erfolge erzielt werden, doch soll zur Vor-
en werden, da sich dabei leicht unangenehme Kompli-
ntweder sofort oder erst nach Monaten ergeben dürf-
gen ist Cimol-Neutral auf die Verarbeitung in Seifen
und in jeder Hinsicht genügend ausgeprobt.
glichst billigen Haushaltsseifen dürfte weder
tral, noch ein anderes verwendet werden, da die
knappe Kalkulation die Mitverwendung genügender
a. 3—10% des Fettansatzes) wegen des gegenüber
en Preises nicht erlaubt. Nur bei besseren Quali-
ken (auch bei Seifenflocken) empfiehlt sich
genügend hoher Zusatz, da doch eine weitaus größere
ng und Ausgiebigkeit eintritt, als dem Mehrpreis
Selbst wenn der Preis pro 100 kg Gesamtfettge-
auf 65 RM veranschlagt wird, Cimol-Neutral dagegen
r kg kostet, dann wäre die Verteuerung der Material-
5%igem Zusatz höchstens 5%.

Für selbsttätige Waschmittel, also für Seifenpulver mit abspaltbarem Sauerstoff ist Cimol-Neutral ein mindestens ebenso wertvoller Bestandteil wie Wasserglas, das bekanntlich durch Umhüllung der Seife, oder besser des Natriumperborats das letztere vor der Zersetzung durch Seife schützen soll. Nun wird aber die Reduzierfähigkeit der Seifen stark vermindert, wenn sie oxydierte (geblasene) oder sulfonierte freie Fettsäuren bezw. deren Alkalisalze enthalten. Nebenbei sei bemerkt, daß die Perverbindung selbst durch Schutzkolloide wie Lysalbin- oder Protalbinsäure bezw. ihre Salze, Sulfobenzoesäure oder Saponin vor Sauerstoffverlust geschützt werden kann. Es ist anzunehmen, daß lagerbeständige Sauerstoffwaschmittel wie Persil außer den bekannten Bestandteilen noch obenerwähnte Substanzen, wenn auch in geringen Mengen, enthalten. Der Zusatz von Cimol-Neutral kann also nicht nur die Waschwirkung, sondern auch die Haltbarkeit sowohl von Sauerstoff-Waschpulvern, als auch von solchen festen Seifen und Seifenflocken erhöhen.

Für Toiletteseifen kann Cimol-Neutral mit dem üblichen Fettansatz verseift werden. Ebenso kann Cimol-Neutral für sich allein verseift werden und ist dann der abgesetzten flüssigen Grundseife oder Kernseife im Vorratsbehälter vor dem Trockenapparat oder im Zubringer vor der Kühlmaschine beizumischen. Weniger empfehlenswert ist es, Cimol-Neutral für sich zu verseifen und dann auf der Piliermaschine zuzusetzen, da hiebei keine so feine Verteilung von Cimol-Neutral zu erreichen ist, was sich beim Verbrauch der Seife durch Entstehen rauher Stellen bemerkbar machen würde. Jedoch kann durch genügend langes öfteres Pilieren der vorerwähnte Übelstand weitgehend behoben werden. Ein vorheriges Neutralisieren des Cimol-Neutral ist aber erforderlich.

Ein willkommener Vorteil ist ferner, daß die Schaumkraft der pilierten Toiletteseifen bei ca. 5%igem Zusatz erhöht wird, ohne daß die Ausgiebigkeit, d. h. die geringe Abnützung beeinträchtigt wird. Das Ranzigwerden wird bei einigermaßen richtig bereiteten Seifen weitgehend verhindert, das gefürchtete Fleckigwerden tritt kaum mehr auf.

Bei Rasierseife und Rasiercreme wurde durch Zusatz von Cimol-Neutral eine höhere Barterweichung festgestellt. Hiefür hat sich ein Zusatz von 3—5% des Fettgemisches als genügend erwiesen. Die Einarbeitung geschieht wie bei den Toiletteseifen, für Rasiercremes ist es im Ansatz mitzuverseifen.

Für flüssige Seifen hat sich folgendes Verfahren bewährt: Die Grundseife kann mit 5% Cimol-Neutral, auf den Fettsäuregehalt berechnet, versetzt werden. Diese 5% werden erst dann der Seife zugegeben, nachdem eine gute Abrichtung und Verseifung festgestellt wurde. Cimol-Neutral hält flüssige Seifen auch bei niederen Außentemperaturen klar. Für flüssige Seifen und für Rasierseife, auch Rasiercreme ist die Marke Cimol-Neutral RF zu wählen.

Für kaltgerührte Toiletteseifen ist Cimol-Neutral RF von größtem Vorteil, um sie haltbar, geschmeidig, glänzend und mild zu machen. Man nimmt zum Fettansatz die gemäß Verseifungszahl berechnete (also nicht zu wenig!) Lauge und rührt Cimol-Neutral vor dem Auflegen ein.

Sowohl der verhältnismäßig niedrige Preis, als auch die großen Vorteile, die Cimol-Neutral den Seifen verleiht, kennzeichnen es als ein empfehlenswertes Seifenverbesserungsmittel.

Bestimmung der organisch gebundenen Schwefelsäure in sulfurierten Ölen nach der „amerikanischen Methode" durch Kochen mit $n/_1$ Schwefelsäure.

Von *W. Herbig*-Chemnitz.

(Eing. 17. XI. 1928.)

In einer Mitteilung aus dem Laboratorium für angewandte Chemie und Pharmacie der Universität Leipzig bringt Herr *K. H. Bauer* in Nr. 22 der Chemischen Umschau vom 7. XI. 1928, Seite 290 unter der Überschrift „Bestimmung der organisch gebundenen Schwefelsäure in sulfurierten Ölen" eine Erwiderung auf meine in der Seifensieder-Zeitung Nr. 15 vom 12. IV. 1928, Seite 134 vorgebrachten Einwände gegen eine Arbeit von *K. H. Bauer* über dasselbe Thema (Chemische Umschau Nr. 3 vom 15. II. 1928, Seite 25).

In jener Arbeit (S.-Z. 1928, S. 134) habe ich nachgewiesen, daß die amerikanische Methode einen Berechnungsfehler enthält.

Bauer gibt jetzt an, daß er zuerst auch von der Richtigkeit meiner Einwände überzeugt gewesen sei, daß er dann aber gefunden habe, daß ich unberücksichtigt gelassen hätte, daß

wir es nach den zurzeit geltenden Ansichten über die Konstitution der sulfurierten Öle mit sauren Schwefelsäureestern der Rizinolsäure und ihrer Glyzeride bzw. ihrer Alkalisalze zu tun hätten. Wir hätten daher die Gruppe HSO_4 zu bestimmen als organisch gebundene Schwefelsäure, und dies drückten wir dann im Analysenverhältnis in SO_3 aus.

Von der Gruppe HSO_4 entspräche aber ein Äquivalent einem Mol KOH.

Bei der Hydrolyse der sauren Schwefelsäureester der Rizinolsäure werde ein Äquivalent Schwefelsäure abgespalten, und damit entspräche im vorliegenden Falle SO_3 einem Äquivalent Schwefelsäure. (Beiläufig gesagt: in jedem Falle).

Es sei also nicht in der Berechnung nach der amerikanischen Methode ein Fehler schwerwiegender Art, sondern die Voraussetzungen *Herbig's* für die Berechnung und damit auch seine Einwände seien falsch.

In seiner ersten Arbeit (Chemische Umschau 1928, Seite 25) gibt *Bauer* folgende Berechnung an:

a) 5—10 g Öl werden in einem 500-cm³-Erlenmeyer in 50 g Wasser gelöst, 50 cm³ konz. Kochsalzlösung, 50 cm³ Äther und Methylorange zugesetzt und geschüttelt. Man titriert mit $n/_2$ H Cl, bis die wässerige Schicht gerötet wird, und berechnet die Milligramme KOH für 1 g Öl. Die Zahl wird A genannt.

b) In einem zweiten Versuch wägt man 10 g Öl ab, setzt 25 cm³ $n/_1$ H_2SO_4 zu und kocht eine Stunde am Rückflußkühler, wäscht den Kühler aus, kühlt ab, setzt 50 cm³ konz. Kochsalzlösung, 50 cm³ Äther und Methylorange zu und titriert mit $n/_2$ KOH unter lebhaftem Schütteln und langsamem Zusatz der Lauge die Säure. Von der Anzahl der verbrauchten cm³ $n/_2$ KOH zieht man die Anzahl cm³ $n/_2$ KOH ab, die zur Neutralisation der 25 cm³ $n/_1$ Schwefelsäure notwendig waren, und berechnet die Milligramme KOH für 1 g Öl. Diese Zahl wird F genannt. Man addiert F und A, multipliziert die Summe mit 8, dividiert mit 56,1 und erhält so direkt die Prozente organisch gebundener Schwefelsäure, also: $\frac{(F+A).8}{56,1}$

Jetzt läßt sich *Bauer* über das Prinzip der Methode folgendermaßen aus:

Durch Verseifung des sulfurierten Öles mit $n/_1$ H_2SO_4 wird die organisch gebundene Schwefelsäure abgespalten, es wird daher nach der Verseifung die Menge der Schwefelsäure um den abgespaltenen Betrag vergrößert. Dieser Betrag wird in mg KOH pro g Öl ausgedrückt. Ist F = mg KOH pro g Öl, so ist % $SO_3 = \frac{F.8}{56,1}$

Während also in der zuerst angegebenen Formel die Schwefelsäure berücksichtigt wird, die zur Sättigung des im Öl vorhandenen, an die Fettsäuren gebundenen Alkalis verbraucht wird und dort als Zahl A in die Formel mit eingesetzt wird, ist diese Zahl hier weggelassen worden.

Richtiger wird dadurch aber die Formel keineswegs, sondern die Menge Schwefelsäure, die man in der wässerigen Flüssigkeit dann mit $n/_2$ KOH titriert, wird um die Menge kleiner, die für das Alkali des Öles verbraucht worden ist.

So einfach, wie sich *Bauer* die Beseitigung meines Einwandes gedacht hat, ist es nun aber doch nicht.

Wenn wir das sulfurierte Öl mit Säure kochen, findet sich die abgespaltene Schwefelsäure in der wässerigen Flüssigkeit, die man nun mit $n/_2$ KOH titriert, aber nicht als HSO_4, sondern als H_2SO_4; und ein Mol H_2SO_4 braucht heute immer noch zwei Mol KOH zur Neutralisation. Daß die Formel HSO_4 nur ein Mol KOH zur Neutralisation verbraucht, wird nicht bestritten; aber daß HSO_4 entsteht, soll *Bauer* erst beweisen. Das wird ihm sehr schwer fallen.

Es ist übrigens merkwürdig, daß *Bauer* selbst die Abspaltung von H_2SO_4 zugibt, die er doch als solche titriert und nicht als HSO_4.

Weiter sagt *Bauer*, es hätte den Anschein, als ob ich selbst nicht vollständig von der Richtigkeit meiner Einwände überzeugt gewesen wäre, da ich, obwohl ich geschrieben hätte, daß die Resultate der von *Bauer* angegebenen 14 Versuche auf Grund der falschen Berechnung doppelt so hoch seien als in Wirklichkeit, bei der Bewertung der Resultate für diese nicht den halben Wert eingesetzt habe.

Mir ist dieser Satz unverständlich. Die *Bauer*'schen Werte sind erhalten worden nach der Formel: $\frac{(F+A).8}{56,1}$; wenn die Formel aber heißen muß: $\frac{(F+A).8}{112\,2}$, so sind die Werte eben nur halb so groß.

Auf die übrigen Angaben von *Bauer* gehe ich nicht ein, da es mir mit meiner Notiz in der Seifensieder-Zeitung 1928, S. ... nur daran gelegen war zu zeigen, daß meine bereits 1912 ... öffentlichten Befunde über die andersartige Einwirkung ... $n/_1$ Schwefelsäure auf sulfurierte Öle, als es die konzentr... Salzsäure tut, sich erneut bestätigen ließen.

Schon damals schwebte mir vor, durch Kochen mit titr... ter Schwefelsäure die Bestimmung der organisch gebund... Schwefelsäure durch Titration zu vereinfachen. Die damal... Ergebnisse waren viel auffallender, vermutlich, weil viel kür... Zeit gekocht worden war (¼ Stunde), als ich jetzt mit me... Versuchen an Avirol KM. nachweisen konnte.

Ich werde die Einwirkung von $n/_1$ H_2SO_4 auf sulfuri... Öle weiter verfolgen.

Eine Vereinfachung der Speiseöl-Raffinatio...

Von *R. Dieterle.*

(Eing. 14. X. 1928.)

Die Raffination pflanzlicher Öle und Fette hat im Lau... Zeit mancherlei Veränderungen erfahren. Die Arbeitsverfa... und die Apparatur haben sich den gesteigerten Anforderun... die an die Qualitäten, die Ausbeute und Mengenleistung ge... werden, immer mehr anpassen müssen. Und es ist nicht ... Reiz, diesen stetigen Wandel in den älteren und neueren J... gängen der Seifensieder-Zeitung zu verfolgen.

Auch gegenwärtig ist natürlich noch mancherlei in ... Ölraffinerien verbesserungsfähig und verbesserungsbedürftig.

Zu den lästigsten Arbeitsgängen bei der Speiseöl-Ver... lung gehören zweifellos die der Entsäuerung folgenden ... schungen, weil sie vor allen Dingen zeitraubend und stets ... lustbringend sind. Daß man diese Waschungen in den ... meisten Fällen umgehen kann, ja eigentlich umgehen m... will ich in den nachfolgenden Zeilen darzulegen versuc... Ich denke dabei in erster Linie an jene pflanzlichen Öle, ... man auch heutzutage noch, aus verschiedenen gewichtigen G... den, gezwungen ist mit konzentrierten Laugen zu neutralisie... Dazu gehören vor allen Dingen das Sojaöl, ferner das Le... welches neuerdings nicht nur für Speisezwecke, sondern ... für die Lackindustrie entsäuert wird, und schließlich ... Rüböl, stark fettsäurehaltiges Erdnußöl, Sonnenblumenöl u. ... Daß man bei diesem Entsäuerungsverfahren tunlichst nicht ... hohe Temperaturen anwendet, ist wohl selbstverständlich; ers... verhütet man dadurch unnötige Neutralölverseifung und z... tens die Auflösung von Seifen im Öl. Letztere lösen sich ... kanntlich schon bei 80—85° C im Öl und können dann w... ausgewaschen noch abfiltriert werden.

Bei sachgemäß geleiteter Laugenbehandlung setzt sich ... Hauptmenge des Seifenstocks rasch ab und kann nach wen... Stunden abgelassen werden. Das Öl aber wird dann, gewöhn... in einem besonderen Kessel, mit heißem Wasser gewasc... um die letzten leider noch herumschwimmenden Seifen- ... Alkalireste zu entfernen. Der Wasserbedarf beträgt dabe... bis 50% (und auch mehr) der auszuwaschenden Ölme... Sehr häufig treten durch den Wasserzusatz Emulsionen ... Wasch-Apparat auf, die man dann, mit mehr oder weniger ... folg, durch Überstreuen von feinem Salz zu zerstören versu... muß. Häufig zieht man es daher schon vor, direkt mit S... wasser zu waschen. Aber ganz abgesehen von diesen E... sionen treten unvermeidlicherweise durch das Waschen ... Ölverluste auf, weil das Wasser in 3 bis 5 Raten übergeb... und daher auch abgelassen werden muß. Eine scharfe T... nung von Öl und Wasser ist nämlich nicht zu erreichen, un... geht stets Öl mit dem Abwasser fort.

Wenn man aber, um diese Übelstände zu umgehen, da... nicht auswäscht, so treten beim Bleichen verschiedene Sch... rigkeiten auf. Ich erinnere an das Schäumen der Öle ... Trocknen, besonders aber an die genügend bekannte B... trächtigung der Erde-Bleichwirkung durch Seifenreste in... Schließlich besteht außerdem immer die Gefahr, daß trotz ... Bleicherde-Adsorption Seifenspuren im gebleichten Öl ver... ben und späterhin Trübungen und einen kratzigen Gesch... hervorrufen.

Wird das Öl aber ausgewaschen, so gelangt es natü... mit einem gewissen Feuchtigkeitsgehalt in den Bleicher ... muß vor der Bleichung getrocknet werden; dieser Trockn... prozeß aber kostet Geld und ist, je nach Bauart des betre... den Apparates, mit Störungen verbunden, weil das Öl ... Verdampfen des Wassers leicht aufwallt und übergeht.

Alle diese hier nur kurz gestreiften Verluste, Unko... Störungen und Schwierigkeiten kann man leicht umgehen, ... man das entsäuerte und von der Hauptmenge der Seife...

l nicht auswäscht, sondern filtriert. Die-
anke lag natürlich schon immer nahe und er ist auch
l da schon aufgegriffen worden. Seine praktische Ver-
ung aber scheiterte bisher immer an der Schwierig-
Filtration, besonders an der begrenzten Filtrations-
der bisher bekannten Filterpressen. Gerade wenn es
m handelt, kaltes oder nur mäßig warmes Öl mit Alkali-,
und Feuchtigkeitsresten zu filtrieren, versagen die Rah-
rpressen sehr rasch. Das Filtertuch ist dann in kurzer
fnungslos verschmiert. Das Auseinandernehmen, Reinigen
sammensetzen einer solchen Filterpresse aber und das
hen und Trocknen der Tücher kosten viel Mühe, Zeit
eitslöhne.

diese Filtration kommt deshalb nur eine neuartige, in
dustrie übrigens immer mehr Fuß fassende Filtrations-
in Frage. Es handelt sich um ein Asbest-Filter, dessen
veise auf einem Anschwemmverfahren beruht. In ihren
gen habe ich diese Filtrationsart bereits in Nr. 35,
7 des vorigen Jahrgangs dieser Zeitschrift beschrieben,
en Spezialfall kann ich mich deshalb kürzer fassen.
ndlegende Unterschied von der bisherigen Filtration
das Anschwemmverfahren, wodurch auch die Bauart
ers bedingt ist.

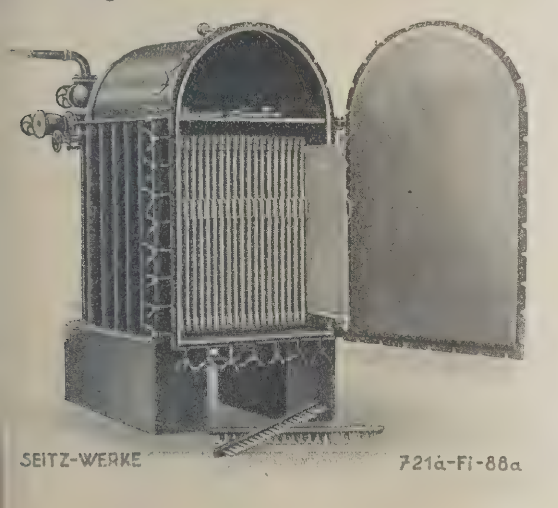


Abb. 1.

aus der vorstehenden Abbildung ersichtlich ist, handelt
bei dem Apparat in der Hauptsache um einen eisernen
pferverzinnten Kasten, der durch eine Tür leicht ver-
ar ist. Im Innern birgt dieses Gehäuse die siebartigen
nten Filterelemente, die aus feinstem Drahtgewebe her-
sind. Diese beiderseitigen Drahtgewebeflächen bilden
entliche Filterfläche eines Elements, auf welche bei
der Filtrierung zunächst die Filtermasse angeschwemmt
s in den Innenraum des Siebrahmens gelangende Fil-
äßt das Element durch eine Sammelrohrleitung.

Asbestfiltriermaterial ist von flaumig-weicher Be-
heit, bevor es ins Öl gelangt. Dort emulgiert es sich
eicht und erlangt so die Eigenschaft, sich als eine
nne Schicht auf die Siebflächen der Elemente zu
nd zugleich die Fähigkeit, sämtliche Trübstoffe leicht
halten, ohne dem Öl selber den Durchfluß unnötig zu
en. Nach längerem Gebrauch bezw. größerer Mengen-
tritt selbstverständlich nach und nach eine Erschöpfung
rschicht ein, doch ist die Leistung der jeweiligen Fil-
im Verhältnis zur filtrierten Ölmenge erstaunlich und
ren Mitteln nicht im entferntesten zu erreichen.

elnbetriebsetzung des Filters ist sehr einfach. Erforder-
hierfür noch ein kleiner Rührkessel zum Anrühren der
se und eine Pumpe zum Beschicken des Apparates.
jedoch nur solange in Betrieb, bis die Siebe mit der
gen Asbestschicht belegt sind und das Filtrat blank
eser Augenblick ist schon nach einer Pumpdauer von
5 Minuten erreicht. Nun kann das seifenhaltige Öl
nem Druck in den zweckmäßigerweise unter dem Ent-
- oder Waschkessel stehenden Filter-Apparat fließen.
melbehälter nimmt das klare, feurigglänzende Öl auf
et damit den Bleicher. Ist die Ingangsetzung des Filters
berraschend einfach, so ist eine Wartung während des
so gut wie überflüssig.

ahezu verblüffend einfach ist jedoch die Reinigung des
ach erfolgter Außerbetriebsetzung. Nach Entleerung
des Filters und kurzem Ausblasen der Schichten mit Luftdruck
werden die Elemente herausgeholt und die Schichten mit einem
Griff heruntergezogen (Abb. 2). Die sauberen Elemente werden
dann wieder ins Gehäuse gestellt, die Tür wird geschlossen, und



Abb. 2.

der Apparat ist wieder gebrauchsfertig. Besonders günstig ist
der Umstand, daß er auch Sonn- und Feiertags ohne Auf-
sicht filtrieren kann.

Die an den Filterschichten anhaftenden Öl- und besonders
Seifenreste sind keineswegs verloren. Man kann die ganze
Masse nämlich unbedenklich bei der Seifenzersetzung, d. h.
bei der Spaltung des Soapstocks mit Schwefelsäure, zugeben.

Vergleichen wir zum Schluß noch einmal kurz die beiden
Bearbeitungsmethoden unter Zugrundelegung einer Ölpartie von
10 000 kg:

1. Waschverfahren. 3000 bis 5000 kg Wasser müssen
in einem besonderen Behälter auf Siedehitze gebracht werden
(Dampfverbrauch!). Nicht jedes Wasser eignet sich zum Wa-
schen der Öle! Die Zeitdauer des Überbrausens, Abstehenlassens
und Ablassens beträgt 4 bis 6 Stunden, wenn man sorgfältig
arbeiten will. Mit einem Verbrauch von 30 bis 50 kg Salz ist
zu rechnen. Hartnäckige Emulsionen können auftreten! Die
Trocknungsdauer im Bleicher ist mit 1 bis 2 Stunden zu ver-
anschlagen (Dampfverbrauch!). 5 bis 8 Stunden muß fast an-
dauernd ein Arbeiter an diesem Öl arbeiten und beobachten.

2. Filtrationsverfahren. Das Waschen fällt fort.
Der Bedarf an Filtermasse beträgt 0,04%, also 4 kg, die Fil-
trationsdauer bei 25 m² Filterfläche ca. 3 Stunden. Im Bleicher
braucht das Öl nicht besonders getrocknet zu werden. Der
Bleicherdeverbrauch ermäßigt sich infolge der Reinheit des Öles
um 1/4 bis 1/2%. Die Wartung der Anlage erfordert keine be-
sondere Kraft, sondern kann nebenbei durch das vorhandene
Personal erfolgen.

Der Vorteil dieser Art von Entfernung der letzten Sei-
fenreste aus dem neutralisierten Öl dürfte wohl jedermann ein-
leuchten.

Chemische Mitteilungen.

Hydrolyse von Seifen in Lösung.

Von *Me Bain* und *Eaton.*

Wenn eine Seife in Wasser gelöst wird, zersetzt sich ein
Teil davon in freies kaustisches Alkali und freie Fettsäuren.
Die freien Fettsäuren existieren jedoch nicht als solche, sondern
verbinden sich fast ganz mit etwas Seife. Bei der Extraktion
verbinden sich fast ganz mit etwas Seife zu einer
sauren Seife. Bei der Extraktion von verdünnten Ka-
liumlauratlösungen mit Benzol hat sich gezeigt, daß
die Menge von freier Fettsäure tatsächlich sehr klein
ist. Die saure Seife ist weniger löslich als die normale Seife
und bildet einen Niederschlag, wenn Kohlensäure zu schwachen
Seifenlösungen Zutritt findet. Es konnte eine bestimmte kri-
stallinische Verbindung, die aus einem Molekül Seife und einem
Molekül Fettsäure bestand, isoliert werden.

(J. Ch. S. 1928 [133], 2166 d. Soap Trade Review.)

Die Bestimmung von Fett in Ölsaat bei gewöhnlicher Temperatur.

Von *N. Spassky*, Moskau.

Der Extraktionsapparat nach *Soxhlet* hat einige Nachteile,
wie hoher Preis, Zerbrechlichkeit sowie Ätherverlust. Der Haupt-
nachteil aber besteht darin, daß der Extrakt stark getrübt ist.

Der Äther zieht nämlich nicht nur das Öl aus, sondern auch die kolloiden Schleim-, Eiweiß- und Farbstoffe, die durch jedes Filter durchgehen und die beim Abdestillieren des Äthers zum Schluß ausfallen. Auf Grund einer größeren Anzahl von Versuchen schlägt Verfasser eine Extraktionsmethode ohne Anwendung eines Rückflußkühlers vor, mit der eine Genauigkeit von 0,1% erreicht wird. Es wird nach dieser Methode ein absolut reiner Extrakt erhalten, und der ganze umständliche, viel Platz einnehmende Aufbau fällt fort.

Verfasser empfiehlt, die Extraktion mittels des Apparates von *Spassky*[1]) vorzunehmen. Man kann auch einen zylindrischen Trichter (Vorstoß) von entsprechender Form und Größe benutzen. Zuunterst in den Trichter bringt man einen dichten Wattebausch und darüber eine Lage von geglühter Bleicherde.

Vermittels eines Stopfens ist der Trichter mit einem 350 cm^3 fassenden Erlenmeyer-Kolben verbunden. Nun gießt man 20 cm^3 Äther auf und alsdann gibt man die zerkleinerte Saat auf. Bei dieser Reihenfolge werden keine Luftblasen in der Saat gebildet. Alsdann werden nochmals 50 cm^3 Äther aufgegeben, der Trichter durch einen Stopfen verschlossen und 3—4 Stunden stehen gelassen. Während dieser Zeit fließt der Äther ab und zieht 85% des in der Saat befindlichen Öls heraus, worauf die Saat in eine Porzellanschale gebracht und 20—30 Minuten getrocknet wird. Der Trockenrückstand wird in einer Reibschale mit Sand so verrieben, daß die Teilchen durch ein Sieb von 0,5 mm Lochweite durchgehen. Der Extrakteur wird wieder auf den Kolben aufgesetzt, die zerkleinerte Saat erneut wie oben aufgegeben, mit 150 cm^3 Äther übergossen und stehen gelassen. Nach ungefähr 6 Stunden ist der Äther abgeflossen und hat beinahe die Gesamtmenge des Öles herausgezogen. Eine Kontrollextraktion der vom Fett befreiten Saat zeigte, daß in ihr 0,15—0,25% Öl (auf die Saat berechnet) zurückbleiben. Nach dem Abdestillieren des Äthers wird der Kolben bis zur Gewichtskonstanz getrocknet. Zum gewogenen Trockenrückstand werden 0,2% (als Korrektur) zugezählt. Die Bleicherde hält alle Eiweiß- und Schleimstoffe zurück, folglich wird auch nach dem Abdestillieren des Äthers ein vollkommen klares Öl erhalten. Außerdem läßt die Bleicherde den Äther nur langsam durch, sodaß die Extraktion genügend lange dauert.

Diese Methode wurde vom Verfasser für Leinsaat geprüft. Er spricht die Hoffnung aus, daß die interessierten Laboratorien sie dank ihrer augenscheinlichen Vorteile für andere Saaten überprüfen werden. (Masloboino-Schirowoje Delo Nr. 6, 1928.)

Bestimmung von Öl in Saaten.

Von *F. Gogolev.*

Die Saaten sollen im Mörser, die Ölkuchen im Mörser oder einer Mühle zerkleinert und 12 Stdn. vom Lösungsmittel bedeckt gehalten werden, bevor man sie extrahiert (5- bis 6stündige Extraktion für Saaten, 2- bis 3stündige für Ölkuchen.) Wird das unterlassen, so ist die Extraktion um eine Stunde zu verlängern.
(Masloboino-Schirowoje Delo 1927, Nr. 5 d. J. Soc. Chem. Ind.)

Nachweis und Bestimmung von Erdnußöl in Olivenöl.

Von *E. Jaffe.*

Die Lithiumseifen von reinem oder mit Olivenöl gemischtem Erdnußöl scheiden sich aus ihrer alkoholischen Lösung bei einer höheren Temperatur aus als die entsprechenden Seifen reinen Olivenöls. Ferner scheiden sich die Fettsäuren, die man durch Zersetzung der gesammelten Lithiumsalze erhält, bei 17—18° C aus ihrer Lösung in 90%igem Alkohol nur dann aus, wenn Arachinsäure zugegen ist. Die Einzelheiten des nun folgenden Verfahrens sind angegeben. Aus den erhaltenen Ergebnissen läßt sich die Menge des anwesenden Erdnußöls an Hand einer Tabelle bestimmen, welche die verschiedenen Fällungstemperaturen (von 24 bis 57°) der Lithiumsalze der Fettsäuren und die Temperaturen (von 15—43°) der Kristallisation der rohen Arachinsäure aus 90%igem Alkohol angibt.
(Ann. Chim. Appl. 1928 [18], 368—386 d. J. Soc. Chem. Ind.)

Analyse des Bienenwachses.

Von Dr. *Paul Levy*, Aachen.

Nach Untersuchungen von *A. Stockem* (Diplomarbeit Aachen W. S. 1926/27) kommen für die Bestimmung des Bienenwachses bisher nur die Methoden von *Leys* und *Buchner* in Betracht. Sie sind aber beide in ihrer Ausführung ziemlich umständlich und können hinsichtlich Genauigkeit als fast gleichwertig bezeichnet werden, trotzdem wir bei der Feststellung des Gehaltes an Kohlenwasserstoffen Unterschiede von 1,5—2% gefunden haben. *Buchner* gibt selbst an, daß er beim Vergleich der Methode von *Leys*, die auf gewichts-analytischer Bestimmung der Kohlenwasserstoffe beruht, mit seiner auf der Bestimmung der Acetylzahl der Wachsalkohole basierenden Gewichtsdifferenzen von +2 bis —1% an Kohlenwasserstoffen festgestellt hat. Wesentlich einfacher und doch genauer ist die vom Vortragenden ausgearbeitete Methode, die auf der Isolie der im Bienenwachs enthaltenen freien Säuren beruht. Diese lassen sich entweder direkt oder indirekt durch Wägung stellen. Man verfährt in der Weise, daß man zunächst in a holisch-benzolischer Lösung die Säurezahl, wie bisher, besti So erreicht man eine quantitative Bindung der freien Sä an Alkali. Wird nun die gebildete Seife durch Auskochen Wasser im *Leys*'schen Kolben in der vom Vortragenden a änderten Form restlos gewonnen, so lassen sich durch Vers mit Mineralsäure die Wachssäuren abscheiden und, nachdem mineralsäurefrei gewaschen worden sind, zur Wägung brin Man kann aber die freien Wachssäuren auch indirekt bestim indem man die übrigen Wachsbestandteile, die bei der Sä zahlbestimmung nicht von Alkali gebunden worden sind, der Benzol-Alkohol-Lösung gewinnt und wägt. Durch traktion von 100 erhält man so die Menge an freien Wa säuren in Prozenten. Die Unterschiede in den beiden Bes mungsweisen betrugen höchstens 0,3%. Die Brauchbarkeit Methoden wurde an 3 Mustern gebleichten und 2 Proben u bleichten Bienenwachses dargetan. Die isolierten freien Wa säuren geben weiterhin die Möglichkeit, wenn man ihre Sä zahl feststellt, zu entscheiden, ob verfälschtes oder r Bienenwachs vorliegt. (Referat der Chem.-Ztg. über einen trag auf der 90. Naturforscher-Versammlung in Hamburg.

[1]) Masloboino-Schirowoje Delo, Nr. 3—4, 1927.

Kleine Zeitung.

Weiteres über das Seifesieden in geschlossenen Kes *G. Margolin* hat schon früher[1]) auf die Vorteile des Sie im Autoklaven hingewiesen. Unter anderem bestehen die teile darin, daß die freiwerdende Kohlensäure und der D nicht in den Raum, in dem gearbeitet wird, kommen, und ferner keine Verluste an Seife durch Verspritzen entste Verf. hat auch im Großen experimentell festgestellt, daß Karbonatverseifung in geschlossenen Gefäßen erheblich schn durchgeführt wird und daß nennenswerte Ersparnisse an D zu verzeichnen sind. Verfasser weist noch auf einen weit Vorteil hin: Bei der Durchführung der Karbonatverseifun offenen Kesseln zeigt sich oft der Übelstand, daß sich in flüssigen Seifenmasse Klumpen bilden, die sehr schwer gehen. Es dauert mitunter sehr lange, bis man durch inten Sieden erreicht, daß die ganze Masse im Kessel einheitlich klumpenfrei ist. Ganz anders liegt der Fall, wenn im A klaven gearbeitet wird: Eine Klumpenbildung tritt niemals

„Die negativen Seiten der Druckverseifung sind: Öf Überlaufen der Seifenmasse und erforderliche strenge dauernde Überwachung des ganzen Prozesses. Hat man jedoch eingearbeitet, so lassen sich diese Schwierigkeiten l überwinden."

Verfasser weist zum Schluß noch dar hin, daß in der Seifenfabrik des „Zentroso in Moskau nach vorgenommenen eingehen praktischen Versuchen jetzt in geschloss Kesseln gearbeitet wird. (Diese Mitteilung ist besonderem Interesse für die Frage der Druckverseifung, der Seifenfabrik der bekannten Organisation „Zentrosojus" Seifenerzeugung in ganz großem Ausmaße betrieben Der Referent.)
(Masloboino-Schirowoje Delo 1928, Heft 5 d. Chem. Umsc

Reinigungsmittel. (D. R. P. 451 986 v. 26. VI. 1924. *merer-Werk, Chemische Fabrik*, Landshut, Bayern.) Ein kör oder pulverförmiger Cellulosekörper von aufsaugender und tierender Wirkung, z. B. reine extrahierte Mandelkleie, gegebenenfalls ein pulveriger, mineralischer Stoff mit saugenden Eigenschaften zugesetzt sein kann, wird mit e Gemisch von wasserlöslich gemachten Kohlenwasserstoffen emulgierenden und lösenden Eigenschaften für harzige, fe farbige u. dergl. Körper zu einem Pulver verarbeitet.
(Chem.-Ztg

*

Einmal gekochte Seife. (Franz. Pat. 577 923. *Laporte.*) Erfindung beruht darauf, eine schnelle und ökonomische stellung von Seife bei einer Verringerung um 50% gegen den bekannten Verfahren zu ermöglichen.

5—7 kg kaustische Soda werden in 35 l Wasser ge 5 kg Soda in 10 l Wasser und 5 kg Kochsalz in 25 l Wa Diese Lösungen werden in besonderen Kesseln mindesten Stdn. vor ihrer Verwendung hergestellt. Dann werden 6 Kokosöl im Kessel geschmolzen und die beiden ersten Lösu unter ständigem langsamen Rühren, um die alkalischen bindungen mit dem Kokosöl zu mischen, hinzugefügt. Nach tritt des Kochens werden 5 kg Kolophonium in gepulv Form und danach die vorher hergestellte Kochsalzlösung kleinen Mengen zugesetzt, daß das Sieden der Masse unterbrochen wird. Nach etwa 20 Minuten langem Koche die Seife fertig, um geformt zu werden. (British Soap Ma

*

Die Verwendung des Tetralins in der Baumwollbäuche der Einleitung des Aufsatzes wird zunächst die Zusammen

[1]) Vgl. S.-Z. 1928, Nr. 23, S. 197.

Tetralins, als eines hydrierten Naphthalins, erörtert
en Eigenschaft, in intensiver Weise Sauerstoff aufzu-
und als bleichenden Aktivsauerstoff wie-
geben, hervorgehoben. Der Vorgang der Sauerstoff-
und -abgabe kann sich auch mit sehr geringen Mengen
unendlich oft wiederholen und läßt auch keinen Angriff
Faser befürchten, sodaß die Mitbenutzung dieser Ver-
bei der Bäuche als überaus vorteilhaft erscheint. Es
Laboratoriumsversuche und Großversuche in der Praxis
en, durch welche einwandfrei festgestellt ist, daß ein
usatz zur Bäuchflotte in jeder Beziehung höchst be-
de Ergebnisse zeitigt: erhöhte Faserschonung durch
g der Behandlungsdauer, geringer Gewichtsverlust,
und beständigeres Weiß. (Dipl.-Ing. *Mch.* in Wollen-
en-Ind. 1928, 347 d. Melliand's Textilberichte.)

*

nfäden. (Canad. Pat. 282 112.) Eine trockene, nicht zu-
ackende und leicht lösliche Seife in Form von Fäden
gestellt, indem man eine reine Kernseife durch Düsen
stens 1,5 mm Durchmesser hindurchtreibt. (Soap.)

*

neszenz von Ölen und Fetten. *A. van Raalte* zeigt, daß
reten der Fluoreszenz bei Fetten und Ölen, die im
stande keine Lumineszenz zeigen, nach der Raffination
durch den Raffinationsprozeß erfolgten Entfernung
standteils beruht, der die Lumineszenz verhindert. Es
efunden, daß dieser „antilumineszente" Bestandteil be-
wird durch die Behandlung des Öls oder Fettes mit
e oder mit warmem Benzoylsuperoxyd, nicht aber
ltes Benzoylsuperoxyd oder Norit. Es wird vermutet,
er Bestandteil ein Vitamin ist, und es werden Ver-
r Stütze dieser Ansicht beschrieben.
Weekbl. 1928 [25], 544—546 d. J.-Soc. Chem. Ind.)

*

nation von Ölen. (Engl. Pat. 289 801 v. 24. I. 1928.
Vilhelm.) Die Erfindung betrifft die Reinigung von
nd Ölen durch Alkohol oder ein Lösungsmittel, welches
ser mischbar ist und die Fettsäuren, Harze, Bitter- und
toffe auflöst, aber die Neutralfette nicht leicht löst,
gabe von Wasser und Ammoniak; man fügt ebenfalls
ösungsmittel zu, das sich weder mit dem Entsäuerungs-
och mit Glaubersalz mischt. Das so gereinigte Öl oder
sich leicht und vollkommen absondern. Beispiel:
värmt das Fett mit einem Gemisch gleicher Teile
-ammoniakalischen Alkohols mit Benzin, Methylen-
der Trichloräthylen und mischt dann 1% Glaubersalz
s vorteilhaft in dem wässerigen Alkohol gelöst wurde,
absitzen. (Matières Grasses.)

*

gung von Pflanzenölen. Leinöl, durch welches bei 80
C durch 20—30 Minuten Luft oder ein anderes Gas
lasen oder welches auf andere Weise entwässert wird,
ach *A. Sinowjew* die Eigenschaft, bei nachfolgender
auf beliebige höhere Temperaturen schlammartige
zuscheiden. Auf Grund dieser Tatsache wurde ein
sverfahren ausgearbeitet, das aus einer bei verhältnis-
edriger Temperatur erfolgenden Entwässerung mittels
ung und einer darauffolgenden Erhitzung auf 280
zwecks Zerstörung des färbenden Pigments besteht.
ino-Schirowoje Delo 1928, Nr. 3, S. 11—15 d. Chem.-

*

htung zum Ausscheiden von Öl aus ölhaltigen Stoffen.
467 801 v. 10. XII. 1925. *Fried. Krupp Grusonwerk*
Magdeburg-Buckau.) Die Erfindung betrifft eine Vor-
um Ausscheiden von Öl aus ölhaltigen Stoffen, bei der
ige Gut und das Lösemittel im Gleichstrom durch
it Preßvorrichtung versehene Lösebehälter hindurch-
erden. Die Erfindung kennzeichnet sich durch die An-
on zwei oder mehreren neben- oder hintereinander
ten, im Innern mit einer Fördervorrichtung und am
einer Preßvorrichtung versehenen, geneigten Löse-
e derart durch Leitungen für Gut und für Öl und
unmittelbar miteinander verbunden sind, daß das
en Ende eines Löserohres abgepreßte Gut dem un-
de des in der Gutsförderrichtung nächsten Rohres
wird, während Öl und Lösemittel aus dem Preßraum
gemeinsam zum Fußende des in der Förderrichtung
nden Rohres geleitet werden. Die endgültige Ab-
n Öl und Lösemitteln erfolgt im allgemeinen aus
chtung der Gutsführung ersten Rohr, die Ableitung
eßten Gutes aus dem letzten Rohr. Es ist bereits
Einrichtung zum Extrahieren von ölhaltigen Stoffen,
is ölhaltige Gut und das Lösungsmittel eine gegen-
ewegung ausführen, vorgeschlagen worden, das öl-
Gt am tiefsten Punkt eines geneigten, mit Förder-
n versehenen Rohres einzuführen, an dessen oberem
Preß- oder Quetschvorrichtung angebracht ist. Dabei
der mehrere solcher Fördervorrichtungen so aneinan-
daß das gepreßte Gut aus der einen Fördervorrich-
ächsten Fördervorrichtung an deren tiefsten Punkten
zugeführt wird. Das eigentliche Lösen findet aber bei dieser Einrichtung statt, während das Gut in einen besonderen, jedem Förderrohr vorgebauten, mit dem Lösungsmittel gefüllten Behälter frei hineinfällt und dort mit dem Lösungsmittel während des Fallens durchtränkt wird, wobei dieser Lösungsbehälter durch das aus dem Lösebehälter des nachfolgenden Förderrohres kommende Lösemittel dauernd gefüllt gehalten wird. Bei der den Erfindungsgegenstand bildenden Vorrichtung sind aber besondere Lösebehälter entbehrlich, da die geneigten Förderrohre selbst als solche dienen. Ferner fließt das durch die am oberen Ende der geneigten Löserohre angeordnete Preß- und Quetschvorrichtung aus dem Saatgut ausgepreßte Öl nicht, wie bei der bekannten Einrichtung, in das geneigte Rohr zurück, sondern wird dem Fußende des vorhergehenden, bereits vom Arbeitsgut durchwanderten Löserohres zugeführt. Durch dieses wandern Gut und Lösemittel im Gleichstrom hindurch, wobei aber das Lösemittel durch die Lösebehälter in umgekehrter Reihenfolge als das Gut hindurchgeführt wird. Der bekannten Einrichtung gegenüber ist der Erfindungsgegenstand einfacher in der Bauart und daher auch billiger in der Herstellung.

Patentansprüche: 1. Vorrichtung zum Ausscheiden von Öl aus ölhaltigen Stoffen, bei der das ölhaltige Gut und das Lösemittel im Gleichstrom durch mehrere mit Preßvorrichtung versehene Lösebehälter hindurchgeführt werden, gekennzeichnet durch die Anordnung von zwei oder mehreren neben- oder hintereinander angeordneten, im Innern mit einer Fördervorrichtung und an einem Ende mit einer Preßvorrichtung versehenen, geneigten Löserohren, die derart durch Leitungen für Gut und für Öl und Lösemittel unmittelbar miteinander verbunden sind, daß das abgepreßte Gut am obersten Ende eines Rohres dem untersten Ende des in der Gutsförderrichtung nächsten Rohres, Öl und Lösemittel aber aus dem Preßraum des Rohres gemeinsam dem Fußende des in der Förderrichtung vorhergehenden Rohres zugeführt werden, während die endgültige Ableitung von Öl und Lösemittel im allgemeinen aus dem in Richtung der Gutsführung ersten Rohr und die Ableitung des abgepreßten Gutes aus dem letzten Rohr erfolgt. 2. Vorrichtung nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß auf dem vom Lösemittel durchlaufenen Wege entweder an den Behältern selbst oder den sie verbindenden Flüssigkeitsleitungen Ablaßvorrichtungen vorgesehen sind. (2 Abbildungen bei der Patentschrift.)

*

Einiges über Sojabohnen und ihre Verarbeitung. Einer Arbeit von *Geoffrey E. Govier* („European Methods of Crushing Soya Beans", J. Oil and Fat Ind. 1928 [5], Nr. 9) entnehmen wir folgendes:

Vor 1908 waren die Sojabohnen der europäischen Pflanzenöl-Industrie so gut wie unbekannt, aber bald nach Empfang der ersten Versuchsladungen aus dem Osten wurde ihr großer Wert als Quelle eines ausgezeichneten Öles und Mehles bestätigt, und es dauerte nicht lange, bis die bedeutenden Ölmühlen in den meisten europäischen Ländern ungeheure Mengen einführten.

Der Weltkrieg gab dem Sojabohnenöl große Bedeutung, und in den Jahren 1915—1920 wurden Rekordmengen von Bohnen verarbeitet sowohl in Europa, wie im Osten, und letzterer verschiffte während dieser Periode sehr große Mengen von rohem Sojaöl nach den europäischen Märkten.

Zu jener Zeit diente das Öl nicht nur technischen Zwecken, sondern ein beträchtlicher Teil der Produktion der europäischen Ölmühlen wurde raffiniert und gehärtet und fand so Verwendung für Nahrungsmittel wie Margarine, Kunstschmalz, Kunsttalg etc.

Sojabohnen sind immer noch ein sehr wichtiger Faktor in der europäischen Pflanzenöl-Industrie, und das Öl wird in großem Umfang bei der Seifenfabrikation, bei der Herstellung von Hartfett, bei der Kerzenfabrikation und statt Leinöls zum Kochen in der Anstrichfarbentechnik, ebenso auch als Leinölersatz in der Linoleum-Industrie verwendet. Während der letzten Jahre hat sich ein sehr umfangreiches Geschäft in Speisesojaöl in den südamerikanischen Ländern entwickelt, wo das Produkt sowohl für Kochzwecke, wie als Salatöl benutzt wird.

Ein interessantes Verfahren wurde von einer der bedeutendsten englischen Ölfabriken während des Krieges ausgeübt, wo der Gedanke durchgeführt wurde, die Sojabohnen vor der Verarbeitung mit Baumwollsaat zu mischen. Dieses Gemisch lieferte ein Öl, das als „Soy-cot oil" auf den Markt kam und das beim Raffinieren ein Produkt von viel hellerer und ansprechenderer Farbe lieferte als filtriertes Sojaöl und sich außerdem leichter härten ließ als dieses. Abgesehen von dieser Verbesserung des Öls war der Kuchen (ebenfalls als „Soy-cot cake" und „Soy-cot meal" an den Markt gebracht) dem reinen Baumwollsaatkuchen stark überlegen und wurde so beliebt, daß Soy-cot-Erzeugnisse mit die wichtigsten Fabrikate jener Ölfabrik wurden, die übrigens damals als die größte Anlage ihrer Art galt.

*

Über die Nüsse der sibirischen Zeder berichtet *J. Kirsner.* Es sind bereits 10 Jahre verflossen, seitdem die Frage aufgeworfen

wurde, aus den Nüssen der sibirischen Zeder Öl und Ölkuchen zu gewinnen. Es ist aber in der ganzen Zeit nach dieser Richtung hin sehr wenig geschehen.

Nach dem seinerzeit von der zuständigen Organisation gesammelten Material beträgt die der Untersuchung unterzogene Fläche, auf welcher in Sibirien die Zeder wächst, über 4 Millionen Hektar; in ganz Sibirien erreicht die Fläche 20 Millionen Hektar. Bei guter Ernte liefert 1 Hektar etwa 2 t Zedernüsse. Die Nuß erreicht ihre volle Reife in 2 Jahren, sodaß jeder Hektar jährlich 1 t Nüsse liefert. Demnach kann damit gerechnet werden, daß man in ganz Sibirien eine Jahresproduktion von etwa 20 Millionen t Zedernüsse erzielen könnte. Man kann damit rechnen, daß diese 20 Millionen t Nüsse 20% Öl und Ölkuchen zusammen liefern würden, d. h. 4 Millionen t.

Verfasser ist der Ansicht, daß bei rationellem Arbeiten sich der Preis pro 1000 kg Öl auf 700 Rubel (1 Rubel = 2,16 RM) stellen würde. Das Zedernußöl stellt ein wertvolles Speiseöl dar. Der Ölkuchen könnte — dank seinem angenehmen Geschmack — für Konditorwaren Verwendung finden.

Die Gewinnung des Öles aus den Nüssen bietet keine Schwierigkeiten. Die bestehenden Ölfabriken eignen sich hierzu gut. Man müßte vielleicht die eine oder andere Maschine etwas umbauen.

Verfasser gibt zum Schluß seiner Ausführungen einen Plan über die in die Wege zu leitende Tätigkeit der umfassenden Organisation für die Gewinnung der Zedernüsse.

(Masloboino-Schirowoje Delo 1928, Heft 5 d. Chem. Umschau.)

Frage- und Antwortkasten.

In einer Nummer wird von ein und demselben Fragesteller nur eine Frage aufgenommen. — Die Adressen der Fragesteller und Antwortgeber bekannt zu geben, sind wir in der Regel nicht ermächtigt, doch befördern wir Briefe an sie weiter, wenn für jede einzelne Sendung RM 1.— beigefügt ist. — „Antworten", die lediglich darin bestehen, daß der Einsender sich bereit erklärt, Rezepte oder Verfahren abzugeben, finden keine Aufnahme. — Die Aufnahme unverlangt eingehender Antworten bleibt dem Ermessen der Redaktion überlassen. — Anfragen anonymer Einsender werden nicht aufgenommen. — Anfragen nach Bezugsquellen werden gegen Rückporto direkt erledigt. — Für die in den Antworten erteilten Auskünfte übernimmt die Redaktion lediglich die preßgesetzliche Verantwortung. — Die Fragen sind möglichst kurz und präzis zu halten. Eine pünktliche Aufnahme umfangreicher Fragen (über 5 Druckzeilen) wird nicht garantiert.

Fragen.

1002. Wie stellt man zweckmäßig ein energisch wirkendes Scheuer- und Händereinigungsmittel zum Vertrieb in Streudosen zusammen? Dr. T. in O.

1003. Wieviel Öl erhält man aus Rizinussamen, wozu werden die Preßkuchen verwendet, wie wird das Öl raffiniert und wie wird Rizinusölfettsäure verwendet? J. L. in N. V. (S. H. S.)

1004. Wird der Spiegel der Schuhcreme durch Teilfüllung (zweimal) ungünstig beeinflußt? Ist Schnellkühlung besser? Welcher Kühlvorgang wäre im Kleinbetrieb angebracht. B. G. K.

1005. Wie stelle ich eine grüne Marseillerseife, wie sie in Tuchfabriken, Webereien usw. verwendet wird, her? Dieselbe muß den Anforderungen der Abnehmer entsprechen. Warum läßt sich zu diesen Zwecken keine sonst übliche Kernseife verwenden? W. in C.

1006. Ich stelle einen weißen Rasieralaun her und möchte auch einen mit rosa und hellblauer Nuance herstellen. Alle meine Proben und Mühe blieben erfolglos, die Kristalle bleiben immer farblos. Was für Farbe und welche Arbeitsweise kann zum Erfolg führen? Vielleicht ein Lackmusfarbstoff? A. H. F. in C. (Polen.)

1007. Wir erbitten Auskunft über Zusammensetzung und Fabrikationsmethode einer flüssigen Seife für sogenannte Seifenspender. P. in M. (Italien.)

1008. Gibt es wirklich ein Mittel, das das Anlaufen der Schaufenster verhindert? H. H. in E.

1009. Wir erbitten ein Verfahren, um aus Leinöl-Rückständen Fensterkitt herzustellen. Die Rückstände enthalten 30 bis 40% Öl. G. & C. in B.

1010. Ist der Ansatz der Lux-Seifenflocken bekannt, und welcher Ansatz dürfte zur Herstellung von geschmeidigen Flokken, die in trockenem Zustande nicht brechen, der geeignete sein? H. in X.

1011. Wie ist die Zusammensetzung guter Cellulose-Lederdeckfarben, die auf jedem Leder halten. Meine jetzigen Lederfarben halten nicht immer auf den Schuhen und blättern vielfach ab. Diese habe ich zusammengesetzt aus: Celluloidlösung 350 cm^3, Kampferlösung 100 cm^3, Terpentinlösung 40 cm^3, Rizinusöl 50 cm^3, Amylacetat 200 cm^3, Aceton 250 cm^3, Heliomarin (blau) 90 cm^3. F. K. in S.

1012. Ich stehe im Begriff, meinen Betrieb nach einem anderen Grundstück zu verlegen, und habe dort die Möglichkeit, Dampf (überhitzt und auf 4 atü reduziert) zu 1,2 Rpf. per 1 kg Dampf zu erhalten. Bisher habe ich meine eingemauerten Kessel mit Braunkohlenbriketts geheizt, was mich RM 0,52 per 100 kg Seife (30—40% Schmierseifen und 60—70% Kernseifen) kostete. Ich siede ca. 3500 kg Schmier- oder ca. 2200 kg Kernseife im Sud. Ich bitte um Mitteilung, wieviel kg Dampf man erfahrungsgemäß (nicht nur theoretisch) per 100 kg Seife braucht, resp. um wieviel Prozent ich bei obigem Dampf[...] teurer komme. Wie hoch sind die Möglichkeit, feste Rohst[...] ausblasen zu können, Laugen zu pumpen, und andere Bequ[...]lichkeiten einzuschätzen? Wie teuer stellt sich bei eigener [...]lage 1 kg Dampf? 100 kg Briketts kosten RM 2,60, als Ke[...] ist ein eingemauerter Flammrohrkessel von ca. 10 m^2 Heizflä[...] und 6 atü Druck gedacht. F. in [...]

1013. Welche Mittel wurden bisher bei der Papierfabrika[...] zum Waschen der Naßfilze verwendet? C. W. in [...]

1014. Die gegenwärtigen niedrigen Unterlaugen- und [...]zerinwasserpreise geben den Glyzerinfabriken Veranlassung, [...] noch hochwertige Laugen aufzukaufen. Seifenfabriken, die se[...] nicht eindampfen, stehen vor der Frage, entweder die Laug[...] den Kanal laufen lassen oder aber auch einzudampfen. [...]steht allerdings ein Dampfkessel mit 30 m^2, der bisher täg[...] im Betrieb war, zur Verfügung, dagegen fehlt die Abda[...]gebende Dampfmaschine, weil Elektromotoren die Kraft ge[...] Wäre es möglich, in den Dampfkessel an der Stelle, wo [...] die Dampfüberhitzer eingebaut sind, ein derartiges Röh[...]bündel einzubauen, das mit einem außerhalb des Kesselha[...]stehenden kleinen Unterlaugenreservoir verbunden ist, so[...] die Lauge zirkulieren würde, wie z. B. bei einem Badeo[...] Dadurch würde m. E. durch die Abgase des Dampfkes[...] kostenlos eine Wasserverdunstung erzielt. Können dadurch [...]zerinverluste oder Salzkrusten entstehen? K. E. in [...]

1015. Ist ein Handelsvertreter, der lediglich nur Provis[...] auch nicht besondere Spesen hat und ausschließlich nur für [...] Firma tätig ist, als selbständig zu betrachten? Ist in die[...] Falle die Firma verpflichtet, solche Vertreter bei einer K[...]ken- und Invalidenversicherung anzumelden? A. Z. in [...]

1016. Wieviel Prozent Glyzerin und was für Glyzerin [...] dem Wasser im Autokühler zuzusetzen, damit er gegen Fr[...]gefahr geschützt ist? K. in [...]

1017. Versteht man heute unter dem Begriff „Kernse[...] etwas anderes als vor dem Krieg, d. h. fallen kaltgerü[...] Seifen mit „60%" Fettsäure auch darunter? E. in [...]

1018. Wie stellt man ein Produkt her, um Stoffe was[...] undurchlässig zu machen ähnlich wie Antipluvin, und [...] liefert es? T. in [...]

1019. Welches Handbuch der Seifenfabrikation, das ha[...]sächlich die Erzeugung von Haushalt-, Textilkern- und Schm[...]seifen, ferner die am meisten vorkommenden Untersuchu[...]methoden der Seifen beinhaltet, ist für Seifensieder mit geri[...] Laboratoriumspraxis zu empfehlen? Die Handbücher der Sei[...]fabrikation von Dr. W. Schrauth und von Schaal besitze ich [...]reits. C. A. in [...]

1020. Bei Verwendung von Hartfetten für Kernseife is[...] gleichgültig, ob man Hartfette von vegetabilen Ölen (ge[...]tes Lein- oder Sonnenblumenöl) oder von animalischen [...] (Japantran oder Waltran) verwendet. Besteht ein Untersc[...] in der Schaumkraft der aus diesen Ölen erzeugten Kernsei[...] A. B. in C. (Italie[...]

1021. Wie stelle ich ein dunkles oder gelbes Wagenfett [...] welches gut an der Achse haftet, jedoch beim längeren Ste[...]bleiben nicht fest wird? Bisherige Herstellung: 73 kg Hall. [...]raffinöl, 28 kg Harzstocköl, 9 kg Kalkhydrat, welches mit [...] doppelten Menge Paraffinöl als Ansatz gilt. W. in [...]

1022. Woran mag es liegen, daß man zur Herstellung [...] Türkischrotöl nur das neutrale Rizinusöl verwendet, wäh[...] es doch nahe läge, von der Rizinusölfettsäure auszugehen [...] auch eine eindeutigere Reaktion mit Schwefelsäure ein[...] Liegen darüber Erfahrungen vor und wenn welche? R. in [...]

1023. Ein Kunde verlangt für Appreturzwecke ein g[...] Magnesia beständiges Türkischrotöl und gibt für seine Ap[...]turflotte folgende Mengenverhältnisse an: Auf 1000 g W[...] 200 g Bittersalz und 100 g Türkischrotöl mit einem tat[...]lichen Fettsäuregehalt von 50%. Ich habe in dieser Rich[...] schon verschiedene Versuche angestellt, jedoch konnte k[...] befriedigen, da stets starke Ausscheidungen eintraten, wäh[...] höchstens eine merkliche Trübung ohne Ausscheidung zul[...] ist. Ist es möglich, ein Öl mit einer derartigen Magnesiabe[...]digkeit herzustellen und wie? J. S. in [...]

1024. Gibt es Stanzen für Toiletteseifen, wobei der [...] auf den Stücken bis zur Hälfte und an beiden Seiten [...] gefärbte, eingestochene Buchstaben gebildet wird? Muster s[...] auf Wunsch zur Verfügung. Welche Firma kann solche St[...] liefern? O. in [...]

1025. Wie stellt man eine sehr gute Fleckenpaste [...] welche unter Garantie jeden Fleck entfernt, ähnlich „Etr[...] R. in [...]

1026. Wie pulverisiert man am besten Seifen in kl[...] Maßstab zur Shampoonherstellung? R. S. in [...]

Antworten.

955. Sie wünschen eine Vorschrift, um Kunstbu[...] mit künstl. Gänseschmalz herstellen zu können [...] bin ehemaliger Erzeuger von Kunstbutter (Margarine) [...] Kunstschweineschmalz und auf Grund dieser Kenntnis der [...]sicht, daß Sie etwas Unmögliches ausführen wollen. Künst[...] Gänseschmalz muß meiner Auffassung nach denselben k[...]

ngenden Geschmack und Geruch wie echtes Gänse- haben. Können Sie dem künstl. Gänseschmalz diese stbutter höchst üblen Eigenschaften nehmen, d. h. also, vollständig geruch- und geschmacklos machen? n es nicht, und vielleicht versteht diese Kunst bis uch kein anderer Fachmann. Man kann zwar Kokosöl dig geruch- und geschmacklos machen, ich erinnere an man befreit auch Tran einigermaßen, soviel ich weiß, ht vollständig von seinem höchst unangenehmen Geruch, nseschmalz geruch- und geschmacklos machen, ist etwas, her wohl noch niemand für den fabrikatorischen Ge- versucht haben wird, denn das bietet keinen geldlichen gegenüber den billigeren Fetten. Es ist auch nicht er- weshalb Sie künstl. Gänseschmalz verarbeiten wollen. s muß doch echtes enthalten, sonst hat es weder den noch den Geschmack des echten. Überhaupt ist es un- lich, weshalb Sie zur Herstellung eines Kunstspeise- ein anderes Kunstspeisemittel verwenden wollen. Da ist r am klügsten, von vornherein den Urstoff zu ver- Bleiben Sie doch zur Erzeugung von Kunstbutter bei jus, Oleomargarin, geruchlosem und geschmacklosem und Sesam- oder Arachid-Öl. Das ist schon des- rzuziehen, weil mir, wie schon gesagt, deucht, daß malz (sowohl echtes, wie künstliches) als Rohstoff für veck viel zu teuer sein wird. So ist es wenigstens hier e am Rheine der Fall. Ob aber in Lettland die Preis- n Gänseschmalz niedriger als die der anderen Aus- ffe ist, müssen Sie selbst am besten wissen. *S. H.*

Kernseife auf halbwarmem Weg. Der Fett- vird zerlassen und durch ein feines Haarsieb in den el gegeben. Wenn das Fett auf 40° C abgekühlt ist, e Lauge zugerührt wie bei einer kaltgerührten Seife, ie Pottaschelösung und anstatt des Wassers ebensoviel es Salzwasser. Die Masse wird gerührt, wie bei einer rten Seife, bis sie auflegt. Dann wird der Kessel ge- d die Selbsterhitzung abgewartet. Am besten lassen he Seifen in einem Doppelkessel herstellen, in welchem Selbsterhitzung durch ein wenig Dampf nachhelfen alls aber kein solcher Doppelkessel vorhanden ist, ter dem Kessel ein leichtes Holzfeuer angemacht wird. e Seife in dem Kessel vollkommen klar und flüssig n ist, wird sie einmal durchgerührt und auf Druck und prüft und dann, wenn sie gut befunden wird, geformt. *Bergo.*

Teer- und Asphaltemulsionen für Straßen- ecke sind ein Gebiet, das in jüngster Zeit zu großer g gelangt ist. Es gibt bereits eine sehr große Zahl von Emulsionen, von denen hier nur die Namen Colas, Gebalit, Kiton, Koldmex, Mexas, Teramuls, Teermak, nannt seien, die teils auf asphaltischer, teils auf Teer- e aufgebaut sind. Alle hierher gehörigen Fragen wer- ehend in dem Werk von Magistratsbaurat Vespermann d Nachteile neuzeitlicher Straßenbefestigungen sowie ndungsgebiet" (Preis RM 9) und ferner in dem soeben nden Werk „Technisch verwendbare Emulsionen" von n (Preis RM 20) behandelt. Beide Bücher im Allgem. -Verlag G. m. b. H., Berlin SW 48. Dr. *N.*

Die Bleichung technischen Sonnenblu- s fällt in den Rahmen der allgemeinen Bleichver- Wenn nur wenig freie Fettsäuren vorhanden sind, er- n die Bleichung mit aktivierten Erden mit einer der onsil etc. sehr wirkungsvoll. Die zu verwendende Menge je nach der Färbung des Öles von 2—10% und ist boratoriumsversuche festzustellen. Ebenso ist die opti- chtemperatur zu ermitteln. Von den chemischen Bleich- ist als das einfachste und häufig im Effekt beste das gem Wasserstoffsuperoxyd zu empfehlen. Die Tem- t dabei niedrig, bei Ölen etwa 20—25° C. Vom Wasser- oxyd braucht man 1—3%. Das Verfahren ist geschützt; lt aber von der Patentinhaberin E. Merck, Darmstadt, die Lizenz, wenn das Bleichmaterial von ihr bezogen Bleichung ist nur ein Bottich evtl. mit Rührwerk aus kachelt, emailliert oder aus Aluminium notwendig. *M. B.*

Die Savonade ist ölsaures Kali mit einem hohen n Methylhexalin. Ein ähnliches Produkt erhält man enn man reine, ungefüllte Schmierseife konzentriert t löst und die Lösung mit 25—30% Methylhexalin ver- entsteht eine klare viskose Lösung, die als Basis für ukte und Reinigungsmittel, Bohröle etc. dienen kann. *D. J.*

Bewährte Fliegenleim-Rezepte gibt es viele, ohne Kautschuk, z. B. 50 T. Kolophonium, 15 T. 5 T. Harzöl, 15 T. Spindelöl, 5 T. Glyzerin. Als Papier Sie am besten Zellulosepapierstreifen im on ca. 80 g pro m², Streifenlänge 1 m, Breite 4 oder führliches finden Sie darüber in: „Chem.-techn. Vor- „Aus der Praxis, für die Praxis", Preis RM 7,50, Ver- -Z. *H. Kr.*

Der Bezug verbilligten Alkohols für die g von Transparent-Glyzerinseifen wird wohl überall ausgeübt, wo man Alkohol dafür verwendet. Die Dena- turierung erfolgt mit Rizinusöl und Lauge. *Br.*

984. Shampoon-Pulver erhält man durch Mischen von reinem Seifenpulver mit Borax und evtl. geringem Zusatz von Natriumbikarbonat. Gute Produkte enthalten mindestens 60% Seifenpulver, 30% Borax und 10% Natriumbikarbonat. Das noch häufig empfohlene Kokosseifenpulver ist aber entschieden zu verwerfen; am besten wählt man ein gutes Grundseifenpulver mit mindestens 82% Fettsäuregehalt, das bei der Gebrauchs- temperatur einen haltbaren, weit dichteren, kleinblasigeren, daher zweckentsprechenderen Schaum liefert als Kokosseifen- pulver. Seifenpulver von gutem Fettansatz und großer Feinheit liefert die Firma Jetter in Göppingen, die anderen Produkte erhalten Sie von jeder Großdrogerie oder von E. Merck in Darmstadt, E. de Haën in Seelze bei Hannover etc. Rasier- seifenpulver erhalten Sie von der Madaform A.-G., Heilbronn a. N. *Br.*

985. Braune Lederappretur s. Nr. 5 d. J., S. 15 des „Chemisch-technischen Fabrikant." *Red.*

986. Gehärtetes Leinöl vom Schmelzpunkt 40°, 44° und 50° C kann für alle Kernseifen, für IIa. Grund- seifen, Glyzerinseifen, Naturkornschmierseifen an Stelle von Talg und talgartigen Fetten ganz oder zum Teil Anwendung finden. Auch in Eschwegerseifen findet es sinngemäß Verwendung. In Verbindung mit Kern-Kokosölfettsäuren und Sonnenblumenöl erhält man aus nachstehendem Ansatz eine gutschäumende Seife: 250 kg Kernöl, 80 kg gehärtetes Leinöl 40° C, 80 kg gehärtetes Leinöl 44° C, 50 kg Sonnenblumenöl, 460 kg Natronlauge 25° Bé, 90—100 kg Wasserglas. Soll 50°iges gehärtetes Leinöl gebraucht werden, so muß entsprechend mehr Sonnenblumenöl genommen werden. Sieden Sie mit Dampf, so ist außerdem eine konzentriertere Lauge, etwa von 30° Bé zu verwenden. *R.*

987. Verwendung von Fettsäuren zum Straßen- bau: siehe Antwort 978 in Nr. 50 d. J. *Red.*

988. Um Kautschuk in Mineralöl zu lösen, schnit- zelt man ihn in kleinste Stückchen, übergießt ihn im Verhältnis 1 : 10 mit paraffinfreiem Spindelöl und läßt unter öfterem Um- rühren 5—6 Tage bei 80—100° C stehen. Ist der Kautschuk dann gequollen, so gibt man weitere 90 T. Spindelöl zu und erhitzt im Ölbad bei 120° C bis zur völligen Lösung. *Rm.*

989. Die Palmolive-Rasiercreme besteht aus Stearin, grünem Olivenöl (Sulfuröl), Kokosöl, die nicht voll- kommen verseift sind, und Glyzerin. Ein ganz ähnliches Produkt erhalten Sie aus folgendem Ansatz: ca. 2 kg Ko- kosöl, ca. 6 kg Sulfuröl, ca. 36 kg Stearin (womöglich mit hohem Palmitinsäuregehalt, was an der Kristallisation zu er- kennen ist), 8,5 kg Ätzkali, 12,5 kg kalkfreies, farbloses Gly- zerin (einmal, besser doppelt destilliert) sp. G. = 1,23, 35 kg Wasser. *M. B.*

990. Seifenpulver. Fabrikation ohne Mühle in einem Arbeitsgang siehe Antwort 977 in voriger Num- mer 50. *Red.*

991. Ein nicht nach Salmiakgeist riechendes Abbeizmittel für polierte, lackierte, lasierte und gebeizte Möbel und Holzverkleidungen kann man auf verschiedene Weise herstellen, u. a. aus 6 T. Kartoffelmehl, 15 T. kaltem Wasser, 80 T. Natronwasserglas, 5 T. Kienöl, 25 T. Schlämmkreide, 80 T. Natronlauge 38/40° Bé. Die Materialien werden in der angegebenen Reihenfolge miteinander gemischt. *J. L.*

992. Es ist ein ungelöstes Problem, die Trockenrück- stände der Ablaugen aus der Sulfit-Zellulose- Fabrikation unlöslich zu machen. Schreiber dieses hat sich in einer bedeutenden Sulfit-Zellstoff-Fabrik vergeb- lich darum bemüht. Die daraus hergestellten Produkte (Seifen) entsprachen weder in Farbe, noch in Konsistenz. *D. J.*

993. Die Frage ist wirklich durch keinerlei Sachkenntnis getrübt. Methylhexalin kann in Bleichsoda nicht eingearbeitet werden, weil sie nicht ineinander löslich sind. Methylhexalin, der flüssigen Mischung von Wasserglas und Soda zugesetzt, würde sich beim Erstarren glatt aus- scheiden. Sie können höchstens die pulverisierte Bleichsoda mit Methylhexalin anfeuchten, wodurch aber Zusammenballung des Pulvers stattfindet, oder unter Änderung der Zusammensetzung eine Methylhexalinseife in der flüssigen Bleichsoda auflösen, oder eine gepulverte feste Lösungsmittelseife mit der pulver- förmigen Bleichsoda mischen. Der letztere Weg ist der sicherste, verteuert aber das Endprodukt stark. *Br.*

— Wir sind in der Lage, Ihnen genaue Auskunft zu geben über die Herstellung von Bleichsoda in Verbindung mit Methyl- hexalin, und bitten Sie, sich mit uns in Verbindung zu setzen. *Deutsche Hydrierwerke A.-G.*, Berlin-Charlottenburg, Kantstr. 163.

994. Persil wird nach dem Krause-Sprühverfahren her- gestellt. Es ist aber ein Irrtum zu glauben, nach den alten, auch heute noch meist im Betriebe angewendeten Methoden kein Produkt in gleicher Qualität herstellen zu können. Dies ist sehr wohl möglich. Erste Voraussetzung ist, daß es sich in der Zusammensetzung jener des Persils nähert oder ihm gleich ist, es vielleicht sogar übertrifft, zweitens, daß man von abgesetzter Seife ausgeht, drittens, daß man für gleichmäßige Mahlung Sorge trägt, und viertens, daß man die

Mischung mit dem Perborat in einer Weise vornimmt, die die Haltbarkeit desselben gewährleistet. Für ein in dieser Weise hergestelltes Produkt benötigen Sie nur eine Schlagkreuzmühle mit einer Siebanlage; alles sonst Nötige ist in jder Seifenfabrik vorhanden. Wollen Sie aber eine moderne, etwa eine kontinuierliche Anlage, so kann dafür das patentierte Walzen- oder Zerstäubungsverfahren der T.-A.-G., Berlin W 9, oder das Sprühverfahren von Dr. Löffl oder der Elite A.-G. in Frage kommen. *Ll.*

995. Als Zinkzulagenfett, zum Einfetten der zum Furnieren von Holz verwendeten Zinkzulagen, damit der Leim der Furniere nicht direkt mit dem Zink in Berührung kommt, dient fast allgemein Talg guter Qualität. Aber auch besonders feste Kaliseife kommt dafür in Anwendung. *Tler.*

996. Die beanstandete, zur Färbung kaltgerührter Seife verwendete und rotfleckige Seife liefernde Farbe ist der Verwendung nach eine wasserlösliche Farbe. Sie soll sich daher ganz in Wasser lösen, während entweder ein Teil davon sich überhaupt nicht löst bezw. aus der Lösung wieder ausfällt, was zumindest auf eine Schwerlöslichkeit schließen läßt. Dies brauchte aber noch kein Grund zu sein, daß sie in der Seife Flecken bildet. Alle die beschriebenen Erscheinungen sind nur dann einer Mangelhaftigkeit der Farbe zuzuschreiben, wenn Fehler in der Seife (unvollkommene Verseifung, Überalkalität etc.), die verändernd auf die Farbe einwirken können, ausgeschlossen sind, wenn also mit gleichem Fettansatz in gleicher Art und unter ganz denselben Verhältnissen gearbeitet wurde wie bei früheren Suden mit Farbe früherer Lieferung, wobei ein fehlerfreies Produkt erhalten wurde. Ferner ist von Wichtigkeit, ob Sie die Reklamation rechtzeitig weitergegeben haben. Trifft das alles zu, so ist das überhebliche Verhalten der Farbenfirma zumindest recht eigentümlich. Zu einer Rücknahme der Farbe in bar kann sie rechtlich aber nicht verpflichtet werden, sondern nur zu einer Ersatzlieferung. Außerdem können Sie wohl auf Schadenersatz klagen, aber es ist bei unserer Rechtspflege zweimal zu überlegen, einen teuren Prozeß anzufangen, der, mag er auch zu Ihren Gunsten ausgehen, immer unbefriedigend bleibt. Ein schlechter Vergleich ist noch besser als ein gewonnener Prozeß. Eine Untersuchung der fehlerhaften und zum Vergleich der früher verwendeten gleichen, aber einwandfreien Farbe ist am Platz, dafür kann das Laboratorium Dr. Schmiedel & Gunzert, Stuttgart, Friedrichstraße 4, empfohlen werden. *Br.*

— Es dürfte wohl ziemlich zwecklos sein, sich in einen Prozeß einzulassen. Wenn es der Lieferfirma gelingt, eine einwandfreie Seife aus der gelieferten Farbe herzustellen, haben Sie verloren, und es ist als erwiesen zu betrachten, daß Sie unsachgemäß oder leichtfertig gearbeitet haben. Ich kann mich der Überzeugung nicht verschließen, daß Fehler vorgekommen sind. Wäre die Farbe unlöslich, dann hätte sie sich auch nicht nachträglich in der Seife gelöst, wodurch die zunächst nicht sichtbaren Flecken entstehen. Vermutlich erfordert die Farbe zur Lösung ein wenig Ätzlauge oder ein Einteigen mit Alkohol. Dann müssen die Lösungen sorgfältig filtriert werden, wozu keinesfalls ein Durchgießen durch Leinen genügt, denn Farben sind vielfach kolloidal fein vermahlen. Vielmehr muß hier mit einem guten Papier oder mit Asbestflocken gearbeitet werden. Ein scheinbar klares Filtrat kann bei feiner Vermahlung noch enorm viel ungelösten Farbstoff enthalten. Schließlich prüft man doch bei teilweiser Unlöslichkeit die Rückstände und versucht, sie mit obigen oder anderen Mitteln zu lösen, um Anhaltspunkte für die weitere Behandlung der Farbe zu erhalten. Geben Sie die Fehlsude in den Kernkessel oder machen Sie eine Schmelz-Seife daraus. Das ist bestimmt am vorteilhaftesten für Sie. *k.*

997. Man müßte von einem glücklichen Zufall sprechen, wenn aus dem Leserkreis jemand Bolivien aus eigener Anschauung so kennt, um ein Urteil über die Zweckmäßigkeit der Errichtung einer Seifenfabrik abgeben zu können. Man muß sich dabei auf allgemein Bekanntes verlassen. Bolivien gilt als zukunftsreiches industrielles Land, wozu es seine Bodenschätze, sein Naturreichtum, der die Tropen bis zum ewigen Schnee umfaßt, stempeln. Die Regierung ist auch bemüht, die Erschließung durch Bau neuer Verkehrswege zu beschleunigen und zu unterstützen. Ob das genügt und bis zu welchem Zeitpunkt sich diese Bemühungen auswirken, ist unsicher. Es wird sich empfehlen, sich amtliche Informationen bei einer Handelskammer, bei einem Konsul oder am Auswanderungsamt in Berlin zu holen. *M. B.*

998. Zur Erzeugung von Premier jus wird der Rohtalg, d. i. das gesamte vom Rind anfallende Fettgewebe, nach dem Ausweiden sofort sortiert in Rohkern für Margarine und Rohausschnitt für technischen Talg. Zu ersterem werden nur die großen zusammenhängenden Fettgewebe der Lunge, des Herzens, des Netzes etc., von anhaftenden Fleisch-, Muskel- und Blutteilchen befreit, verwendet. Der abgekühlte Rohkern wird unter Wasser aufbewahrt. Das Schmelzen von Talg für die Margarinefabrikation wird heute kaum mehr mit direktem Feuer vorgenommen, dazu dient vielmehr heißes Wasser von ca. 50° C, denn je niedriger die Schmelztemperatur, um so feiner der Geschmack des Premier jus, aber auch um so kleiner die Ausbeute. Das erschmolzene Fett kommt zur Klärung in eisenverzinnte Wasserbäder, wird dort mit etwa 10%iger Salzlösun[g] überbraust und bleibt bis zu 2 Tagen zur Klärung bei gleich[-]mäßiger Temperatur stehen. Der klare Teil kommt dann i[n] die Kristallisierkammer zum langsamen Erstarren. Literatur dar[-]über findet sich nur in den großen Handbüchern und Technolo[-]gien für Fette und Öle. *D. J.*

999. Der Benzingeruch in der Seife läßt sich nich[t] beseitigen. Sie können ihn nur durch Verwendung gut raffinier[-]ten Benzins vermindern und ihn durch Parfümierung allenfall[s] einigermaßen überdecken. *Br.*

1000. Visitenkarten bezw. Besuchskarten parfümier[t] man gleichmäßig mit Hilfe eines kleinen Apparates; ein hori[-]zontal rotierender Zylinder bewegt sich in dem Parfüm un[d] überträgt es auf die zwischen ihn und einen zweiten rotierende[n] Zylinder geschobene Karte. Als Papier ist das zähe, gut saug[-]fähige Büttenpapier zu empfehlen. *Pfr.*

— Mir stehen jahrelange Erfahrungen in der Parfümierun[g] von Geschäftskarten zur Verfügung. Das beste Resultat erziele[n] Sie, wenn Sie sich eine Walzmaschine zulegen. Diese koste[t] ca. 60 RM und läßt pro Stunde ca. 2000 Karten parfümieren. Die Adresse einer Maschinenfabrik habe ich im Moment nich[t] zur Hand, kann diese aber, wenn verlangt, nachträglich mit[-]teilen. Bei der Wahl der Parfüms, vor allen Dingen des Fixa[-]teurs muß vorsichtig verfahren werden. Ich gebe Ihnen ger[n] einige Vorschriften, doch möchte ich diese in der Zeitung nich[t] bekannt geben, um nicht eine allgemeine Sache aus der Par[-]fümierung von Karten etc. zu machen. Es wird nämlich, wen[n] man sich hiermit gewerblich befaßt, viel Geld verdient und, so[-]bald die Erfahrungen breit getreten werden, kommt schmut[-]zige Konkurrenz. Vielleicht setzt sich der Fragesteller mit m[ir] gegen RM 1 Vermittlungsgebühr durch die Redaktion in Ver[-]bindung. *Wedder.*

1001. Warum sich aus Ihrer gemischten Schuh[-]creme die Pottasche nach kurzer Zeit ausscheide[t] und wie das zu verhindern ist, kann man Ihnen ohne Kenntn[is] Ihrer Vorschrift nicht sagen. Jedenfalls haben Sie zuviel davo[n] darin. *Mr.*

Geschäftliche Notizen.

Für den Inhalt dieser Rubrik übernimmt die Redaktion dem Leserkreise gege[n]über keine Verantwortung.

Laboratoriumsbeheizung.

Die chemische Industrie ist aus verschiedenen Gründen me[hr] als andere Industriezweige darauf angewiesen, ihre Betrie[be] außerhalb der bewohnten Zone der großen Städte, wenn nic[ht] gar auf dem flachen Lande zu errichten. Neben gewissen Vo[r-]teilen ergeben sich dabei auch einzelne Nachteile, als deren au[s-]schlaggebendster wohl der Umstand empfunden werden dürf[te,] daß kein Steinkohlengas zur Verfügung steht, ohne welch[es] ein moderner Betrieb heute ganz undenkbar ist.

Wir möchten daher nicht unterlassen, unsere Leser [im] Nachstehenden auf Blaugas aufmerksam zu machen, w[el-]ches vollen Ersatz für Steinkohlengas zu bieten vermag. Bla[u-]gas, nach seinem Erfinder, dem Chemiker *Hermann Blau*, b[e-]nannt, ist ein Ölgas, welches nach einem besonderen pate[n-]tierten Verfahren verdichtet und verflüssigt wird. Die V[er-]dichtung wird bis zum höchsten Grade, der Verflüssigung, durc[h-]geführt, der Versand erfolgt in Stahlflaschen wie bei Sau[er-]stoff, Kohlensäure usw. Nach der Verflüssigung nimmt Blaug[as] nur etwa $^1/_{400}$ seines Volumens ein, was gegenüber al[len] anderen im Handel befindlichen, verdichteten, brennbaren Ga[sen] insofern einen bedeutenden Vorteil darstellt, weil dem Gra[de] der Verdichtung entsprechend weniger Flaschenraum verfracht[et] werden muß. In bezug auf den Heizwert gilt Blaugas unter al[len] bekannten, technisch verwertbaren Gasarten als das weit[aus] hochwertigste. Der Heizwert beträgt pro m³ ca. 15000 WE, Ste[in-]kohlengas in Friedensqualität hat dagegen nur etwa 5000 W[E,] Luftgas ca. 3000 WE. Die Zusammensetzung ist ähnlich d[er]jenigen von Steinkohlengas, doch ist Blaugas frei von Kohl[en-]oxyd und daher ungiftig. Der Explosionsbereich umfaßt [nur] etwa 4%, derselbe ist bei Steinkohlengas etwa 3 mal und [bei] Acetylen etwa 12 mal größer.

Die Anwendung ist die denkbar einfachste. Das Gas w[ird] in Mengen des täglichen Bedarfs aus der Versandflasche in ei[nen] Expansionskessel übergelassen, in welchem es aus dem flüssi[gen] in luftförmigen Zustand übergeht. Der Kessel ist mit Manome[ter,] Rückschlag- und Sicherheitsventil versehen, welche in ein verschli[eß-]bares Eisengehäuse eingebaut sind, das gleichzeitig auch [als] Aufbewahrungsort für die Gasflaschen dient. Nach dem Ke[ssel] passiert das Gas einen automatisch arbeitenden Druckregler, [der] einen stets gleichbleibenden Verbrauchsdruck herstellt, und w[ird] in gleichmäßiger Zusammensetzung mittels Rohrleitung den V[er-]brauchsstellen zugeführt.

Da keine Wasserfüllung in Betracht kommt und die F[euers-]griefgefahr fortfällt, werden die Apparate im Freien aufgest[ellt.] Dadurch wird völlige Betriebssicherheit gewährleistet, weil [im] Freien das Zustandekommen eines explosiblen Gasluftgemisc[hes] auch bei einem unvorhergesehenen Zwischenfall nicht mög[lich] ist. Wegen weiterer Auskünfte wende man sich an die *„Deut[sche] Blaugas-Gesellschaft m. b. H.,* Augsburg".



Unabhängiges Fachblatt

Publikationsorgan der Vereinigung der Seifensieder und Parfümeure, E. V., Sitz München.

ugspreis (nur Postbezug innerhalb des Reichsgebietes): Vierteljährlich 9.– R.-M.; bei Bezug vom Verlag 10.– R.-M.; für das Ausland 12.– R.-M. Die Lieferung auf Gefahr des Empfängers vor sich. In Fällen von höherer Gewalt Streik, Aussperrung, Betriebsstörungen hat der Bezieher weder Anspruch auf Lieferung noch auf vergütung des Bezugspreises. Einzelnummern das Stück 1.– R.-M. (Inland) bezw. 1.20 R.-M. (Ausland); Abgabe ausnahmslos nur gegen Voreinsendung der Kassa. eichsmark = 10/42 Dollar). – **Anzeigenpreis:** Die einspaltige Millimeter-Höhe 15 Pfg.; für Stellengesuche 10 Pfg. (1 Reichsmark = 10/42 Dollar). Berechnet wird der von Anzeige rhalb der Abtrennungsstriche eingenommene Raum. Bei Plazierungsvorschrift bis zu 50% Zuschlag. Nachlässe 5–33⅓%. Der Nachlaß fällt fort bei Nichteinhaltung der Zahlungs- Abnahmebedingungen, es tritt dann der Bruttopreis in Kraft. Stellenmarkt- und Gelegenheitsanzeigen jeder Art finden nur gegen vorherige Einsendung der Anzeigengebühr Zeichen-Anzeigen unter Zuschlag von 80 Pfg.) Einschaltung. Ort der Zahlung und des Gerichtsstandes: Augsburg. Annahmeschluß für Anzeigen: Dienstag Vormittag.

heint jeden Donnerstag. **Herausgeber:** Verlag für chemische Industrie H. Ziolkowsky G. m. b. H., Augsburg. **Geschäftsstelle:** Pfannenstiel 15.
Fernsprecher: **Redaktion:** E. Marx und Dr. M. Bauer. **Postscheck-Konten:**
aktion und Anzeigen-Annahmestelle 2685. **Briefanschrift:** Seifensieder-Zeitung Augsburg VII Postfach. München 9804: Wien 59442; Zürich VIII 11927.

5. Jahrgang. Augsburg, 28. Dezember 1928. Nr. 52.

Vorliegender Nummer ist das Inhalts-Verzeichnis r den Jahrgang 1928 beigefügt.

Die Technik im Jahre 1928.

In Wissenschaft und Technik ist in diesem Jahre manches kannt geworden, was beachtenswert ist, zweifellos einen Fortritt darstellt und auf die Technik der Seifenfabrikation nicht ne Einfluß bleiben wird.

Analytisch sind zu nennen die Arbeiten, welche die rhodanotrische quantitative Bestimmung der Doppelbindungen in den ttsäuren und deren Estern, also praktisch gesprochen der ungettigten Fettsäuren in Fetten und Ölen betreffen. Der Stand r Arbeiten, über den *H. Kaufmann* berichtete, der sich mit esem Problem eingehend beschäftigt, über das aber auch *adlinger* bereits Arbeiten veröffentlicht hat, ist noch nicht so, ß man die Gründe für die Abweichungen, welche sich da und rt bei verschiedenem Untersuchungsmaterial gezeigt haben, ar erkennen kann. Daher ist die rhodanometrische Kennzahlstimmung für das Betriebslaboratorium noch nicht reif. Wer n den Analytikern in Öl-, Fett- und Seifenfabriken sowie rwandten Betrieben über freie Zeit verfügt, die er wissenhaftlich ausnützen will, für den ist hier ein Betätigungsfeld geben, die einzelnen Teilfragen der Lösung näher zu bringen. nsichtlich der sonstigen Veröffentlichungen auf dem Gebiete r Analyse sei auf die Veröffentlichungen der *Wizöff* verwiesen.

Einen Übergang von der reinen analytischen Fettchemie r Technik bildet das erneut nun aufgenommene Bestreben, ethoden ausfindig zu machen, um die Waschwertbeimmung von Waschmitteln zu ermöglichen. Ich verweise zu auf den Bericht der Subkommission der *American Oil emists Society*, hier wiedergegeben S. 352 u. ff. dieses Jahres. h habe schon, ehe diese Berichte erschienen sind, der Behörde, elche wohl den größten Bedarf an Wasch- und Reinigungsttel hat, den Vorschlag gemacht, die Bedingungen für diese hr als bisher zu standardisieren auch hinsichtlich der zu verngenden Reinigungskraft. Dazu ist es aber zunächst nötig, h über die Begriffe Seife, Waschmittel und Reinigungsmittel einigen. In zweiter Linie über die Eigenschaften, die für den ert der Mittel maßgebend sind, und in dritter Linie erst kann eine Standardisierung der Bestimmungsmethoden und der zu nötigen Reagenzien gegangen werden. Daß es notwendig , sich mit dem Gedanken vertraut zu machen, daß wir unsere nsicht über den Wert und die Bestimmung des Wertes eines aschmittels einer Revision unterziehen müssen, ist sicher, ß wir uns also freimachen von der Monroedoktrin: Nur die ettsäure, gleichgültig welche, bestimmt den aschwert. Zunächst schon, weil die Zeit, in der synthetische Fettsäuren auf den Markt kommen, vielleicht gar nicht mehr so fern ist. Ich habe aus dem Ausland Material in Händen gehabt, das zweifellos bereits gut verwendbar ist. Dann auch deshalb, weil immer mehr Waschmittel auftauchen, die eine höhere Waschkraft, als man ihnen entsprechend ihrem Fettsäuregehalt zusprechen würde, haben. Das sind die Lösungsmittelseifen. Zunächst für die Textilindustrie allein bestimmt, werden sie nun aber auch für die gewöhnliche Weißwäscherei und für die Hausfrau angepriesen. Daß der Zusatz von Lösungsmitteln für mineralölhaltigen Schmutz, Fett, Schweiß und ähnliches zu Waschmitteln und auch zu Seife selbst zweckmäßig ist, dürfte niemand in Abrede stellen, soweit es sich um die Reinigung dort handelt, wo diese Verunreinigungen in beträchtlichem Maße auftreten, wie in mancher Berufskleidung und zur Körperpflege bei besonderen Berufsarten, Maschinisten, Buchdruckern, Bergleuten usw. Dagegen halte ich es noch nicht für entschieden, ob es nötig und ein wesentlicher Vorteil ist, auch allgemein in der Weißwäscherei für Tisch-, Bett- und Leibwäsche in den Waschanstalten wie im Hause Lösungsmittelseifen zu verwenden. Die Frage, soweit Lösungsmittelseifen wie in obigen Fällen zu verwenden sind, ist nur; 1) was soll als Lösungsmittel verwendet werden, 2) wie, auf welche Weise, praktisch gesprochen mit Hilfe welchen Mittels soll das gleichmäßige Verteilen zuerst im Waschmittel und dann in der Waschflotte vorgenommen werden, 3) in welchen Mengen sollen Lösungsmittel und Lösungsvermittler angewandt werden? Was den Waschwert dieser Lösungsmittelseifen anlangt, so soll man, da heute unbedingt überzeugende Beweise noch nicht vorliegen, diesen nicht überschätzen.

Verschiedene Arbeiten, die die Technik interessieren, sind über das Bleichen der Seifen erschienen. So hat *E. Schlenker* über die Bleichung mit Peroxol berichtet. Zusammengefaßt geben die Veröffentlichungen zwei Kernpunkte, nämlich 1) daß man besser immer noch das Fett selbst einer Vorraffination und Bleiche unterwirft als die Seife; 2) daß, wenn man die Seife bleichen will, sich weder für die einzelnen Seifensorten, noch für die einzelnen im Handel befindlichen Bleichmittel allgemein gültige Regeln, Mengenverhältnisse, kurz allgemeine Arbeitsweisen aufstellen lassen, und letzten Endes soll immer wieder gesagt werden, aus ganz dunklen und minderwertigen Fetten läßt sich eben keine weiße Seife auf rationelle Weise in der Technik herstellen. Ein Mohr läßt sich nicht weiß waschen, wenigstens nicht mit den Hilfsmitteln, wie sie der überwiegenden Zahl der Seifenfabriken zur Verfügung stehen. Was das Verfärben der fertigen Seife anlangt, so haben hier verschiedene Arbeiten die Erkenntnis über die Ursachen vermehrt. *Wittka* hat die überzeugendsten analytischen Beweise dafür erbracht, daß die Schwermetalle das Nachdunkeln und Ranzigwerden her-

vorrufen. Andere, wie *Prager, Schotte,* wollen zwar die Alleinschuld der Schwermetalle nicht ausschließlich gelten lassen, aber sie bringen auch keine analytischen Beweise gegen die Befunde von *Wittka.* Der Stand für den unparteiischen Überprüfer ist der, daß man sagen kann, zu 80% liegt die Schuld bei Schwermetallen, praktisch bei Eisen, die teils mit den Fetten, teils durch den Siedekessel in die Seife kommen und, wie schon von mir hier ausgeführt, zunächst als nicht gefärbte Ferrosalze vorhanden sind, beim Trocknen durch Luft und Sonne in Ferrisalze, die gefärbt sind, übergehen, wobei es möglich ist, daß dabei auch die Seifen ranzig werden. Zu 20% dürfte das Nachdunkeln in den verwendeten Fetten, die eben leicht oxydabel waren, liegen. In Amerika hat man, um das Eisen sowohl bei der Bearbeitung der Fette, wie der Seifen möglichst auszuschließen, bereits verschiedene Anlagen zur Fettgewinnung aus dem sehr wenig, praktisch so gut wie nicht angreifbaren Monelmetall hergestellt, und in Ankündigungen bringt die Monelmetallkompagnie auch Ansichten von Seifensiedekesseln, darunter solchen, mit 30 000 Litern Inhalt. Wir hätten in Deutschland den nichtrostenden Stahl, der sich, wie Versuche des Verfassers ergaben, gut eignet und keinen Rost ansetzt, sondern blank bleibt, aber die Berechnungen ergaben, daß große Kessel Preise kosten, die sich die arme Seifenindustrie nicht leisten kann. Nicht gesagt soll aber damit sein, daß kapitalkräftige Firmen, wenn sie mit kleineren Kesseln auskommen, dadurch daß sie den Kessel in ständigem Betriebe haben und nach dem Dispersoid-Druckverfahren arbeiten, bei dem sie die Kessel räumlich, wie zeitlich viel besser ausnutzen können und infolgedessen viel kleinere Kessel brauchen, sich nicht einen Kessel aus nichtrostendem Stahl einbauen sollen.

Die Frage „Spaltung oder Neutralfettverseifung?" ist insofern geklärt, als durch eine Reihe von Veröffentlichungen in dieser Zeitschrift festgestellt wurde, daß selbst bei guten Glyzerinpreisen der Gewinn gegenüber Neutralfettverseifung ca. 1 RM pro 100 kg beträgt und bei den jetzigen Glyzerinpreisen man erst recht von einer Spaltung absehen kann, noch dazu, da ja praktisch stets nicht ausgespalten wird und die Fettsäuren dunklere Seifen geben als das gleiche Rohmaterial, als Neutralfett verseift.

Hinsichtlich des Apparatebaues sind eine Reihe von Patenten bekannt geworden, welche die verschiedenen Mängel an Kühlpressen beseitigen sollen. Ein Fehler, der allen Kühlpressensystemen gemeinsam ist, liegt in der schlechten Ausnutzung des Kühlwassers, da dieses meist nur um wenige Grade, oft kaum nur um einen Grad erwärmt die Kühlpresse wieder verläßt. Schuld daran ist vor allem die Isolierung durch die Zwischenwände. Die Verbesserungen gehen daher in der Hauptsache dahinaus, diese Zwischenwände so dünn wie möglich zu halten und andererseits den Lauf des Wassers innerhalb der Kühlpresse möglichst lang zu gestalten. Ein weiterer Fehler der Kühlpressen ist das Rosten der Kühlplatten, von denen weg die Seifenplatten sich mit dem Rost bedecken und dann von Hand wieder mühevoll bearbeitet werden müssen. Hier ist es kalkulatorisch möglich, wertvolleres Metall, wie Nickel oder Kruppstahl, zu verwenden. Ist der Zweck der Kühlpressen der, ein schnelles Abkühlen der Seifenmasse zu ermöglichen und dann ein zuvielfaches Schneiden wie bei den Blöcken zu vermeiden, so ist es doch auch von den Platten weg nicht möglich, ohne Abfall zu arbeiten. Daher hat das Bestreben nie geruht, auch Kernseife in Stücken von der endgültigen Größe zu kühlen. Stück-Gieß- und Kühlmaschinen haben sich aber bis heute noch nicht allgemein einführen können, und es ist m. E. auch nicht einmal möglich, den oder die Gründe hiefür einwandfrei anzugeben. In der Hauptsache liegt es wohl daran, daß die Maschinen noch zu viele Fehler haben, oder die Apparate an sich in den Anlagekosten zu kostspielig sind oder im Betriebe zu teuer arbeiten. Ein Nachteil würde aber auch bei Kernseifen den Stück-Gieß- und Kühlmaschinen anhaften, daß auch sie Seifenstücke liefern beim Füllen mit dem normalen ca. 60%igen Kern, die später austrocknen, sich verziehen und unansehnlich werden. Diese Nachteile wirken auch dazu mit, daß in den meisten Ländern der Verbrauch an Kernseifen zurückgeht, da dem Verbraucher andere Waschmittel angeboten werden, die dem Auge wenigstens als besser und wertvoller erscheinen. Um diesem Übelstande zu begegnen hat man immer wieder versucht, pilierte Kernseifen, die sich nicht verziehen und nicht schwinden, herzustellen, und in vielen Ländern findet man bereits pilierte Kernseifen in großem Maßstabe. Da aber die heutigen Trockenanlagen im Verhältnis zu den für Kernseife aufzuwendenden Kosten zu teuer und zu wenig liefern, so kommt m. E. für das Kühlen und Trocknen der Kernseife nur das Versprühen mit nachfolgendem Strang- und Stückpressen in Frage, und w eine italienische Fachzeitschrift die Durchführbarkeit di meines Vorschlages heute noch in Zweifel setzt, so glaube daß es auch mit diesem Problem genau so ist wie seinerzeit der Dispersoid-Druckverseifung im geschlossenen Kessel. 1921, wo ich an dieser Stelle zuerst den Vorschlag mac unter Druck und Rühren mit Rührwerken von hoher Touren zu verseifen, hat man immer wieder die Brauchbarkeit Verfahrens teilweise angezweifelt, und es wurde von vi Seiten für wertlos gehalten. Heute, wo die größten Fir Dutzende von Kesseln umgebaut haben und ich mir die gen Ausführungsform schützen ließ, sind die Leute zahlreich, we nun die Nützlichkeit und Brauchbarkeit in jeder Weise a kennen und nun merkwürdigerweise behaupten, schon Jahren mit den besten Erfolgen so zu arbeiten, und erklä wenn ihnen die Weiterbenutzung unterbunden würde, würden in ihren Betrieben nicht mehr arbeiten können, mit and Worten, sie wollen auf keinen Fall zu den alten Kesseln der alten Siedemethode zurückkehren. Nicht viel anders v es in einigen Jahren mit dem zweiten Teil des Dispers Druckverfahrens, mit dem Versprühen und Weiterverarbe sein. Jedenfalls das steht fest, daß *Colgate & Co.* im Pri nach dem Verfahren, aber nach eigenen Ausführungspate im Großen mit bestem Erfolg bereits arbeiten und die P dukte, die von der Gesellschaft in Amerika auf dem Ma sind, beim Verbraucher so ansprechen, daß alle größeren K kurrenten ebenfalls glauben, ein solches Verfahren besi zu müssen.

Die Schattenseite dieser vereinfachten Arbeitsweise ist die, daß sie das Ende der handwerksmäßigen Seifensiederei in greifbare Nähe rückt und in Deutschland z. B. die fast Betriebe zur Entscheidung drängt. Aber das ist der Zug der und ist wie auf anderem Gebiet auch hier nicht aufzuhal Die Ansichten über kulturellen Fortschritt sind zwar ents chend der Lebensanschauung des einzelnen verschieden. überwiegende Mehrheit aber steht heute dem Standpunkt, daß kultureller Fortschr die Herstellung gleicher Mengen eines Beda gegenstandes in gleicher Qualität, aber un Aufwand von weniger Arbeit ist, denn Ku ist nicht allein der möglichst große Besitz be Verbrauch von kulturellen Gütern, sondern Besitz und die Verbrauchsmöglichkeit un Aufwand von möglichst wenig Arbeit.

Das Alter grollt: Bisher war Arbeit stets des Lebens Wü
Die neue Zeit, die junge Welt will scheinbar ohne Arbeit G
Mit nichten, meine Herrn, es ist nur halb so schlecht best
Die Variante heißt: Der Arbeit beste Würze ist die Ki

Dr. *Löf*

Ein neues Verfahren zur Kerzenherstellun

Von *Leopold Lindner,* Josefstal bei Wien.

(Eing. 11. I. 1928.)

Zwei grundverschiedene Erzeugungsarten unterscheidet bei der Kerzenherstellung: die Kerzengießmaschinen und Ziehverfahren für Kirchenkerzen. Keine Maschine gibt es heute, welche die Vorteile beider Arten vereinigt.

Die Kerzengießmaschinen, welche sonst im allgemeinen größere Leistungsfähigkeit aufweisen, liefern mit reinem Par nur transparente Kerzen, welche beim Verkauf nur den ringsten Preis erzielen. Ferner kann man mit einer Masc nur bestimmte Kerzen herstellen, nur in der Länge sind Kerzen etwas verstellbar. Für Kirchenkerzen aber sind Gießmaschinen nicht im Gebrauch, speziell wegen der wendung des liturgisch vorgeschriebenen Bienenwachses.

Das Ziehverfahren, eigentlich sehr alt, wurde heute be sehr vervollkommnet, besonders durch die Erfindung *Buri* aber seine Nachteile sind zu suchen in der beschränkten stungsfähigkeit, wodurch die Fertigware gegenüber der gossenen Kerze wesentlich verteuert wird. Außerdem erfor die gezogene Kerze erst eine Nachbehandlung durch Gi oder Tunken, wodurch wieder ein Rollen der Kerze notwe wird.

Es ist nun in letzter Zeit ein Verfahren zum Patent a meldet worden, welches in seiner Art eine derartige Umwäl darstellt, daß sowohl die Gießmaschinen, wie die moderr Ziehereien in der Leistung und Verwendungsmöglichkeit üb troffen werden.

Das Ideal der Kerzenerzeugung wäre doch eine Masc welche ohne Menschenhand endlos den Docht hereinzie auf der anderen Seite ebenso endlos die fertige Kr

das Transportband legen würde, wo sie zum Kopfschmelzrat und zur Bohrmaschine von selbst rollen würde, von dort Paketiertisch, wo ev. ein Mädel die Bedienung vornehmen e. Zugleich müßte die Maschine alle Sorten der Kerzen der reinen Paraffinkerze bis zur hochprozentigen Kirchen- wie Christbaumkerzen alle Farben zugleich herstellen en.

Dieses Ideal erreicht die Erfindung des Herrn *Grabec*, eine Zieh- oder besser eine Ziehtunkmaschine konstruierte, he wohl das Ziehprinzip zur Grundlage hat, aber von bisher angewandten Methoden in der Weise abweicht, daß dasselbe als ununterbrochenen Arbeitsgang aufgebaut hat. os zieht sich der Docht in die Maschine, verläßt diese mit Geschwindigkeit von ca. 20 cm die Sekunde ebenso endlos fertig gezogene Kerze und wandert in den Schneideauton, um dort mit der Präzision einer Maschine auf eine bege Länge geschnitten zu werden. Der Weg führt weiter nsportband) zum Kopfapparat, Bohrmaschine und endet beim tieren. Facharbeit hiebei kommt nicht vor, die Maschine rbeitet alle Mischungen. Natürlich spricht dieses Verfahren Erfahrungen der Fachwelt Hohn, da ein Ziehen durch alle ber bisher als unmöglich galt. Auch ich habe mich erst von Tatsache überzeugen lassen. Die Leistung dieser Maschine bt sich von selbst aus der Sekundenleistung, nur können bei stbaumkerzen oder kleineren Kerzen mehrere zugleich gen werden.

Daß diese Maschine sich vor allem zur Kirchenkerzenerzeu eignet, ist selbstverständlich, aber auch bei der Erzeugung reinen Paraffinkerze wird sich bald die Überlegenheit gegen Gießmaschinen zeigen. Denn reines Paraffin wird durch den vorgang opak, was bei den Gießmaschinen nur durch die wendung von Hertolan erreicht wird, wodurch aber die zen verteuert werden. Außerdem ist die Brennfähigkeit der ogenen Kerze eine weit bessere, weshalb sie auf dem Markte besser gezahlt wird. Stearinkerzen sind in allen Mischungen bar.

Das Essentielle bei dem neuen Verfahren liegt in den chen Herstellungskosten sowohl für die billigsten Paraffinzen, wie für die Christbaumkerzen und Kirchenkerzen. Bisher doch in den Regiekosten dieser Kerzen ein wesentlicher erschied, der sich auch im Verkaufspreis ausdrückte. Dach aber wird das neue Ziehverfahren zu einem Monopol, durch kein bisher bestehendes Verfahren konkurrenziert werkann.

Daß dieses neue Verfahren bahnbrechend für die Kerzeneugung sich auswirken wird, läßt sich ahnen. Verfasser dieses als erster in Österreich eine Fabrik mit dieser Maschine gerichtet und kann nur berichten, daß diese Maschinen das al einer Kerzenfabrik darstellen und sich mit nichts bisher anntem vergleichen lassen. Weitere Fabriken im Auslande l im Entstehen.

Chemische Mitteilungen.

e neue Kennzahl für Kokosfett (Kaprylsäurezahl).

Von *J. Großfeld.*

Von allen Fetten enthält Butter am meisten Buttersäure, osfett hingegen Kaprylsäure. Die Bestimmung der letzn ist daher für den Nachweis des Kokosfettes von größter deutung. Bei der Methode von *Polenske* gelangt nur ein Teil Kaprylsäure in das Destillat, während die gleichzeitig überende Kapronsäure, die nur in der Butter vorkommt, die erschiede verwischt. Den letzteren Nachteil scheint, abgeen von seinen technischen Schwierigkeiten, auch das Verren der A- und B-Zahl zu haben.

Zur möglichst vollständigen Abscheidung der Kaprylsäure zur Vereinfachung der Bestimmung hat *J. Großfeld* (Z. ers. Lebensm. 55, 372, 1928) folgende Methode ausgeareitet: 0,50—0,53 g Fett werden in einem Kölbchen von cm³ Inhalt mit 0,2 cm³ Kalilauge (50 v. H.) und 1,0 cm³ zerin (1,23) unter Umschwenken vorsichtig verseift. Die fe löst man nach kurzem Stehen auf dem siedenden Wasserle in 50 cm³ Wasser, gibt nach dem Erkalten unter kräfm Umschwenken 25 cm³ einer Lösung von 15 g krist. gnesiumsulfat im Liter hinzu, schüttelt kräftig und filtriert folgenden Tage durch ein Filter von 15 cm Durchmesser inen trockenen Kolben. 50 cm³ Filtrat versetzt man in einem herglase unter Umschwenken mit 10 cm³ einer gepufferten ferlösung, die im Liter 50,0 g krist. Natriumacetat, 3,12 g st. Kupfersulfat und 5,0 cm³ Essigsäure (20 v. H.) enthält. steht hierbei keine Fällung oder Trübung, so ist die Kaprylrezahl 0. Andernfalls läßt man unter Umschwenken bis Ausflocken (einige Stunden, nicht mehrere Tage) stehen, filtriert durch einen bei 100° getrockneten *Gooch*-Tiegel mit Asbest und eisenfreier Kieselgur, wäscht mit einer gesättigten Kupferkaprylatlösung, schließlich mit 1—2 cm³ Wasser nach, trocknet 1 Stunde bei 100° und wägt. (Das Kupferkaprylat wird durch Verseifen von Kokosfett, Ausfällen der Seifenlösung mit Magnesiumsulfatlösung bei 80°, Filtrieren und Ausfällen des mit Essigsäure schwach angesäuerten Filtrats mit Kupfersulfatlösung hergestellt. 0,2 g des Kupferkaprylats kocht man mit 25 cm³ Alkohol am Rückflußkühler, gießt heiß in 2 l Wasser und filtriert nach einigen Stunden.) Unter Berücksichtigung des Umstandes, daß von 76 cm³ ursprünglicher Lösung 50 cm³ zu der Fällung benutzt wurden, berechnet man das Gewicht des Kupferkaprylates auf 500 mg Fett und durch nochmalige Multiplikation mit 0,571 (1 mg Kupferkaprylat entspricht 0,571 cm³ 0,01 N.-Kaprylsäure) die entsprechende Menge 0,01 N.-Kaprylsäure für 0,5 g Fett, d. i. die Kaprylsäurezahl.

Werden hierbei weniger als 2 mg gewogen, so löst man den Niederschlag zur titrimetrischen Kontrolle auf dem Filter in Essigsäure (20 v. H.), die in 100 cm³ 5—10 cm³ gesättigte Natriumphosphatlösung enthält, bringt die Lösung samt Filter in ein Becherglas, gibt 5 cm³ Kaliumjodidlösung (30 v. H.) hinzu und titriert nach 5—10 Minuten das ausgeschiedene Jod mit 0,0025 N.-Thiosulfat unter Verwendung von Stärke über Blau und Braun auf farblos. Der mit der Fetteinwage dividierte Verbrauch an cm³ der 0,0025 N.-Thiosulfatlösung, multipliziert mit 380, ergibt die Kaprylsäurezahl. Die Kaprylsäurezahl beträgt bei Kokosfett 17,4—21,8, bei Palmkernfett 7,9—11,6, bei Butterfett 4,1 bis 5,9 und ist bei den übrigen Fetten praktisch gleich Null. (Pharm. Zentralhalle 1928 [60], Nr. 45, S. 720.)

Entdeckung ranziger Speisefette, die aufgearbeitet wurden.

Von *J. Großfeld.*

Die Kaprylsäurezahl von Fetten wird progressiv gesteigert durch Erhitzung des Fettes bei 150° C oder mehr in Berührung mit Luft, durch Behandlung mit Dampf oder durch Entwicklung von Ranzidität, sie wird aber nicht erhöht durch Erhitzen des Fettes in einem Kohlensäurestrom oder durch den Hydrogenisierungs-Prozeß. Ferner zerstört die verlängerte Einwirkung von ultraviolettem Licht auf normales Schmalz die Fraktion, welche Lumineszenz hervorruft, erhöht die Kaprylsäurezahl und bildet die Substanz, welche die *Kreis*'sche Ranziditäts-Reaktion hervorruft. Es wird vermutet, daß die Zunahme der Kaprylsäurezahl auf Pelargon- und Azelainsäure zurückzuführen ist, die sich durch Oxydation und Spaltung von Ölsäure bilden, und daß die Lumineszenz hervorrufende Substanz ein Derivat der Ölsäure ist.

(Z. Unters. Lebensm. 1928 [55], 376—385 d. J. Soc. Chem. Ind.)

Kleine Zeitung.

Seifenstaub ist stark explosibel! Die zunehmende Fabrikation von Seifenpulvern und -Flocken hat nach dem Bureau of Mines eine neue industrielle Gefahr herbeigeführt. Versuche, die in der Pittsburgher Versuchsstation des Bureaus angestellt wurden, haben bewiesen, daß gewisse Type von Seifenstaub, wenn dieser in der Luft schwebt, viel heftiger explodieren als viele andere Sorten Staub, denen man in der Industrie begegnet. Die wohlbekannte „Kühl"-Wirkung von Natrium-Verbindungen auf die Flammen von Explosionen und die „halb-organische" Natur der Verbindung Seife ließen eher erwarten, daß Seifenstaub-Suspensionen relativ unexplosibel seien. Seifenstaub-Suspensionen in der Luft sind jedoch nach den Feststellungen des Bureau of Mines leicht entzündlich und erzeugen heftige Explosionen, die von starker Flammen- und Hitze-Entwicklung begleitet sind. (Soap 1928 [4], Nr. 2, S. 41.)

Feste Kaliseifen. Die Herstellung fester Kaliseifen begann vor etwa 35 Jahren, und ihre Verwendung ist seitdem in der Textilindustrie ganz allgemein geworden. Die Hauptrohmaterialien sind Talg, Palmöl und Talgol (gehärtetes Öl). Zusammen mit den Kernfetten werden 15—20% Palmkern- und Kokosöl verwendet. Für geringere Qualitäten kann dieser Prozentsatz bis zu 30% gesteigert werden. Leinöl ist ungeeignet. Die Lauge muß so rein wie möglich und 50° Bé stark sein. Die Seife soll klar sein und das Aussehen von Glyzerinseife zeigen. Die Verseifung bietet keine Schwierigkeiten. Ein Überschuß von 0,05% Alkali sollte als normal gelten. Der Fettsäuregehalt beträgt gewöhnlich 65—66%. Das Sieden beansprucht 6—7 Stunden und die beste Temperatur für das Ablassen in die Formen 65—70° C.

Seifen mit weniger als 62% Fettsäure werden opak und sehen wie Rasierseife aus. Andererseits verursacht ein ungenügender Wassergehalt in der fertigen Seife Sprünge während des Lagerns. War die Verseifung unvollständig, so werden diese Seifen leicht ranzig.

Die Schaumkraft dieser Seifen ist beträchtlich und sie sind zum Reinigen von Spitzen sehr geeignet.

(Ch. et Ind. d. Brit. Soap Manufact.)

*

Wasserlösliche Säuren im Harz. Nach *J. G. Maltby* enthält Harz (Kolophonium) bisweilen über 5% einer sauren Substanz, die sich von den gewöhnlichen Harzsäuren dadurch unterscheidet, daß sie in Wasser vollkommen löslich ist. Analog den wasserlöslichen Fettsäuren liefert diese Substanz eine „Seife“, welche in die Unterlauge und somit verloren geht. Die Seifenfabrikanten würden natürlich lieber solches Harz kaufen, das diesen unbrauchbaren Bestandteil nicht enthält, aber da taucht die Frage auf: Wie sollen sie sein Vorhandensein erkennen? Dieses ist nur möglich, indem man ein Kaufmuster der chemischen Analyse unterwirft, aber glücklicherweise ist seine Entdeckung ganz einfach. Es wird bloß eine Lösung von Harz in Äther mit Wasser extrahiert und die wässerige Schicht mit dem Indikator Methylorange versetzt. Reagiert dieser sauer, dann sollte das Harz zurückgewiesen werden.

(Soap Trade Rev. 1928 [1], Nr. 3).

*

Olein feuerungefährlich zu machen. In einem Artikel „Die Mackey-Prüfung und die darauf begründete Bewertung der Oleine“ (Melliand's Textilber. 1928, Nr. 12, S. 1002) schreibt Prof. Dr. *W. Herbig* u. a. folgendes:

Bei Prüfung einer Anzahl von Oleinen, die infolge ihres Verhaltens in der Praxis zu Aussetzungen Veranlassung gegeben hatten, habe ich eine Beobachtung gemacht, die für die die Oleine verbrauchende Textilindustrie sicher von Interesse sein wird.

Setzt man zu einem als feuergefährlich durch die Mackeyprüfung erkannten Olein geringe Zusätze von sulfonierten Ölen oder Pyridinbasen oder von Gemischen beider, oder emulgiert man das feuergefährliche Olein mit Hilfe einer als Schmälze verwendeten Seifenlösung und tränkt damit nach der Vorschrift der Mackeyprüfung das Fasermaterial, so verliert dieses feuergefährliche Olein mehr oder weniger diese ungünstige Eigenschaft.

Jedenfalls halten feuergefährliche Oleine, die man unter Zusatz von Schmälzen zu Emulsionen verarbeitet, mit denen man das Fasermaterial tränkt, der Mackeyprüfung gegenüber Stand.

Frage- und Antwortkasten.

In einer Nummer wird von ein und demselben Fragesteller nur eine Frage aufgenommen. — Die Adressen der Fragesteller und Antwortgeber bekannt zu geben, sind wir in der Regel nicht ermächtigt, doch befördern wir Briefe an sie weiter, wenn für jede einzelne Sendung RM 1.— beigefügt ist. — „Antworten“, die lediglich darin bestehen, daß der Einsender sich bereit erklärt, Rezepte oder Verfahren abzugeben, finden keine Aufnahme. — Die Aufnahme unverlangt eingehender Antworten bleibt dem Ermessen der Redaktion überlassen. — Anfragen anonymer Einsender werden nicht aufgenommen. — Anfragen nach Bezugsquellen werden gegen Rückporto direkt erledigt. — Für die in den Antworten erteilten Auskünfte übernimmt die Redaktion lediglich die preßgesetzliche Verantwortung. — Die Fragen sind möglichst kurz und präzis zu halten. Eine pünktliche Aufnahme umfangreicher Fragen (über 5 Druckzeilen) wird nicht garantiert.

Fragen.

1027. Bei Rasieralaunherstellung kleben die Alaunkristalle an den Seitenwänden der Kristallisiergefäße derartig stark, daß sie sehr schwierig herauszubekommen sind. Womit kann man dem abhelfen? A. H. F. in C. (Polen.)

1028. Wie wird ein weißes Rüböl gefärbt, daß es einen gelblichen Stich bekommt, und wieviel Farbe wird auf 100 kg Öl genommen? J. L. in N. (S. H. S.)

1029. Sind „Sulforicinate“ ($C_{18}H_{33}O_3SO_3H$) empfehlenswert für die Herstellung von flüssiger Seife für Seifenspender? P. in M. (Italien.)

1030. Ist es bekannt, ob Bestrebungen im Gange sind, die Wert-Reklame (Gutscheinabgabe für Zugaben) gesetzlich zu verbieten oder einzuschränken, gegebenenfalls, welche Aussichten bestehen für ein evt. Verbot? X. Y. Z.

1031. Welche Zusammensetzung hat die Alkoholseife „Hapal“ (Köln), die zum Abschminken für Schauspieler dient, evtl. wer liefert sie? R. K. in F.

1032. Wie stelle ich eine preiswerte gute Bohnermasse her? P. H. in N.

1033. Wie stellt man ein gutes Imprägnierungsmittel für Fisch-Netze her, welches Kupfer-Naphthenseife enthält? Sollten die Verfahren geschützt sein, wer sind die Patent-Inhaber? F. (Estland.)

1034. Ich habe ein dreistöckiges Fabrikanwesen leer stehen. Zur Ausnutzung der Räumlichkeiten sowie Verdienstmöglichkeit möchte ich darin eine Fabrikation betreiben. Was könnte ich beginnen? Gas, Wasser und Kraftstrom sind vorhanden. Geeignete Vorschläge sowie Beratung werden gern honoriert. A. in M.

1035. Mein Chemiker kocht mir schon längere Zeit eine Rasier-Seife, welche zwar in Qualität nichts zu wünschen läßt, aber nach kurzer Zeit, trotzdem daß dafür nur erstklassiges Material verwendet wurde, gelblich wird. Dies ist mir nun sehr unangenehm, da die Käufer die Ware wegen der gelblichen Farbe beanstanden; was könnte da die Ursache sein, oder wie könnte dieselbe beseitigt werden? T. G. K. in A. (S. H. S.)

1036. Wie wird Kohlensäure-Schnee, das neue wasserfreie Kältemittel, hergestellt? Wer ist Lieferant? E. in R. (Ausland.)

1037. Wir liefern ein 50%iges Türkischrotöl mit Na neutralisiert, etwas sauer reagierend, für Baumwoll-Druckere In der aus Dextrin und Amylum bestehenden Appreturflotte sogen. „Weißöl“ in 2%iger Lösung verwendet bildet es zende Ölausscheidungen, sodaß beim Druck auf Weißware Farben fließen. Rote Druckware zeigt den Übelstand n Unser Öl ist sonst völlig klar löslich. Wie kann dem Übelst abgeholfen werden? Sollte die Neutralisation vielleicht Ammoniak erfolgen? M. (Ausland

1038. In einem Unfallverhütungskalender wird dring davor gewarnt, Sauerstoff-Bomben mit Ölen oder Fetten Berührung zu bringen, weil dadurch eine starke Erwärm und Selbstentzündung entstehen könne. Ich wäre nun für Mitteilung dankbar, ob beim Einleiten von Sauerstoff in schw erwärmte Fette oder Öle (aus pflanzlichen Stoffen) tatsäch eine Explosionsgefahr zu befürchten ist und gegebenenfa welche Schutzmaßnahmen dagegen getroffen werden kön F. G. in

1039. Welche Länder produzieren echtes Rosenöl und welcher Jahresproduktion? Wie sind die ungefähren Pr dieser verschiedenen Rosenöle? B. in

1040. Kann uns einer der Herren Seifenfabrikanten leicht die Herstellerfirma des jetzt im Handel erscheinen selbsttätigen Waschmittels „Pergolin“ nennen? Unter den keten findet man als Adressenangabe vermerkt: Interess gemeinschaft deutscher Seifenfabriken. Wir schließen hier daß sich einige Seifenfabrikanten in irgendeinem Bezirk Deutschen Reiches doch wohl schon enger zusammengeschlos haben, um allmählich ein Gegengewicht speziell gegen P und auch Ozonil zu schaffen. Im Interesse der gesamten leidenden Seifenfabriken wäre es endlich Zeit, daß derar Zusammenschlüsse weiter ausgedehnt werden und die Hers lung eines selbsttätigen Waschmittels nach einem allgemein f gelegten Rezept und möglichst in ein und derselben Pack gefördert würde. Auch die Propaganda müßte durch Umla gemeinsam betrieben werden. Jede Seifenfabrik müßte hieran beteiligen und könnte das Produkt in ihrem Betriebe herstellen, denn verlieren würde ja hierdurch keine etw Die Masse der Verbraucherkundschaft verlangt eben h selbsttätige Waschmittel, daher wäre die gemeinsame Einführ eines gleichen und gleichwertigen Produktes à la Persil in a Bezirken nur zu begrüßen. G.

1041. Wie soll ich mein Schuhcreme-Rezept abändern, eine Paste zu erhalten, die die zum Auftragen derselben stimmten Bürsten nicht so steif macht? Nach kurzer Verw dung muß man diese stets mit Terpentinöl auswaschen, um wieder gebrauchen zu können. Die gelbe Creme färbt zu noch stark ab. Ich arbeite nach folgendem Rezept: Schw Japanwachs 25 g, Ceresin 25 g, Karnaubawachs 8 g, Terp tinöl 90 g, Nigrosin (fettl.) 5 g. Für die gelbe Schuhcr verwende ich statt Nigrosin 10 g fettlösl. gelbes Cero sonst genau wie schwarz. F. K. in V

1042. Ist ein Verfahren bekannt, wonach man dem Glyz die hygroskopische Eigenschaft nehmen kann, ohne daß s Lösungsfähigkeit darunter leidet? W. in

1043. In einer mir bekannten Firma werden Kautsch Stangen verarbeitet. Es ergeben sich bedeutende Abfälle di teuren Materials. Wie kann dieser Abfall wieder in Stang form zur weiteren Verwertung gebracht werden? Ergänz möchte ich noch bemerken, daß aus diesen Kautschuk-Stan Gegenstände geschnitten werden und daher sich der Abfall gibt. A. P. in

1044. Eignet sich Sonnenblumenölfettsäure für Kernse Sind, da das Neutralöl zu den halbtrocknenden Ölen gehört, g Flecken zu befürchten? F. in

1045. Auf welche einfache Weise entzieht man ohne wendung von Wärme (Eindampfen) Metallseifen (Erdalka Al, Mg usw.), die in Form einer breiigen Emulsion vorlie möglichst weitgehend das Wasser? K. P. (Ausland

1046. In Diamantschleifereien wird unter der Bezeichn „Holländer Kitt“ im In- und Ausland ein Kitt verwendet Befestigung der Diamanten beim Schleifen, der durch Erhi flüssig gemacht wird. Üblicher Siegellack geringer und be Qualität ist für diesen Zweck nicht verwendbar. Holländer scheint mit Kristallen durchsetzt zu sein. Wie wird der „Hol der Kitt“ hergestellt, welches Laboratorium könnte hier Aufschluß geben? H. & A. in

1047. Unsere Vertreter besuchen die Privat-Kundschaft, Aufträge in Seifen, Seifenpulver, Ölen und Fetten nach Mus aufzusuchen. Welchen Ausweis müssen diese Reisenden besit Wandergewerbeschein oder die grüne Legitimationskarte? D. i

---

Antworten.

990. Die Herstellung von Seifenpulver ohne Mühl sodaß es in einem Arbeitsgang als fertiges Pulver anf ist nur durch Zerstäubungsanlagen möglich. Derartige Anla baut die Zerstäubungs-Trocknungs-Gesellschaft m. b. H., B lin W 9. Dr.

994. Seifenpulver in der Qualität von Per wird durch automatisch arbeitende Zerstäubungsana

hergestellt. Die dafür in Frage kommenden Verfahren sind alle patentiert und unterscheiden sich zur Hauptsache durch Art, wie die Zerstäubung vorgenommen wird. Henkel in seldorf besitzt die Patente der Krause-Trocknungs-Gesellft. Nach dem Krause-Verfahren wird die Zerstäubung durch Zentrifugalkraft horizontal rotierender Scheiben bewirkt, rend die Fabrikation des Seifenpulvers der Fabrik von npson gleichfalls nach einem patentierten Verfahren erfolgt, dem die Zerstäubung durch Dampfdruck herbeigeführt wird. G. E. G. in Düsseldorf arbeitet nach dem modernsten Veren, welches die Zerstäubung durch hydraulischen Druck er-. Alle Zerstäubungsverfahren haben den Vorteil, daß mit n Seifenpulver von mehr oder weniger großem Gewichtsnen hergestellt werden kann. Wir wissen im Augenblick t, ob die Lizenzen für das Krause- und Thompson-Veren für Österreich bereits vergeben sind; dagegen ist das der G. E. G. in Düsseldorf ausgeübte Verfahren bestimmt frei. Sie könnten sich diesbezüglich mit der Zerstäubungscknungs-Gesellschaft m. b. H., Berlin W 9, in Verbindung en. Dr. *L.*

1002. Ein energisch wirkendes Scheuer- und dreinigungsmittel in Streudosen kann nachstehende ungsvolle Zusammensetzung aufweisen: 75 G.-T. feines ssteinpulver, 20 G.-T. Seifenpulver (etwa 30%ig), 5 G.-T. atriumphosphat. *M. B.*

1003. Rizinussamen gibt bei der ersten Kaltpressung 36% Öl, bei der folgenden zweiten Warmpressung bis etwa ; die Kuchen der zweiten Pressung werden häufig extra-, wobei abermals noch etliche Prozente Öl gewonnen wer-Die Preßkuchen bezw. das Schrot sind nur unter bestimm-Bedingungen als Futtermittel zu gebrauchen, nämlich wenn h Dämpfung das Toxalbumin Ricin zerstört wird. Sonst das Schrot nur als Düngemittel verwendet. Da dabei das zwecklos ist, empfiehlt sich die Extraktion. Rizinusöl 1. Pres wird meist nur durch Klärung und Filtration raffiniert. übrigen Qualitäten werden durch Aufkochen mit Wasser inigt, wobei die sich koagulierenden Eiweiß- und Schleimstoffe eine Bleichung zur Folge haben. Trotz der außerordentlich ßen Neigung zur Emulsionsbildung soll die Raffination verelt auch mit Alkalien vorgenommen werden. So ausgedehnt len letzten Jahren die Verwendung des neutralen Rizinus-geworden ist, so gering ist jene der Fettsäuren; sie dürfte n größten Verbrauch als schaumbeförderndes Mittel in der enindustrie haben, wovon aber auch nur verhältnismäßig ig Gebrauch gemacht wird. *M. B.*

1004. Der Spiegel einer Schuhcreme wird durch lfüllung nicht ungünstig beeinflußt, eher ist das enteil der Fall, doch ist Teilfüllung nur bei ganz großen en erforderlich. Bei den gewöhnlichen Dosen ist sie, rich-Arbeitsweise vorausgesetzt, überflüssig. Irgendwelche künst-Kühlung ist nicht angebracht, da sie nur ungünstig sich virkt. *M.*

1005. Die echte grüne Marseillerseife ist eine aus uröl hergestellte verschliffene Kernseife. Hinsichtlich der eitsweise sei auf den Artikel „Marseillerseife" in Nr. 37/1928 S.-Z. hingewiesen. Ihre Verwendung in der Textilindustrie, onders in der Seidenfärberei verdankt sie der großen Rein-und dem niedrigen Trübungspunkt; erstere ist eine Folge letzteren, d. h. die Seife bleibt sehr lange flüssig und et daher Gelegenheit, alle überschüssigen Salze, Alkalien und hanische Verunreinigungen in die Unterlauge auszuscheiden. *D. J.*

1006. Um farbige etwa blaugefärbte Rasieralaunine herzustellen, kann man die Färbung nicht mit organien Farbstoffen erzeugen, da die Färbung in der Schmelze genommen werden muß und diese alle Anilin- oder Pflanzenstoffe zerstört. Man erzeugt durch Zugabe einer Spur Ferririd (Eisenchlorid) und Ferrocyankalium (gelbes Blutlaugen-) zur Schmelze eine Kleinigkeit Berlinerblau. *Br.*

1007. Flüssige Seifen für Seifenspender: Wir versen auf die Artikel und Antworten Seite 34, 48, 78, 177, 218, 238, 389, Jg. 1928 der S.-Z. *Red.*

1008. Alle die Dutzende von Mitteln, mit denen man die aufenster zur Verhinderung des Anlaufens einreiben, sind nicht voll zweckentsprechend. Bestenfalls verhindern für ganz kurze Zeit das Anlaufen der Schaufenster. die Dauer können sie nie wirksam sein. Da hilft nur eines. weder den Auslagekasten von außen durch Anbringung von eren und oberen Luftschlitzen durchlüften oder die Luft ter dem Fenster mit einem elektrischen Heizstab anwärmen, aß die Wärme am Fenster hochsteigt und es trocknet. *D. J.*

1009. Leinöl-Rückstände allein, auch wenn sie 30 40% Öl enthalten, werden keinen guten Fensterkitt eben, da sie zu dick und zäh sind, doch kann man die Rückde in folgender Mischung gut verwenden: 50 T. Leinölckstände, 15 T. rohes Leinöl, 15 T. Leinöl-Standöl und 20 T. ndelöl-Raffinat. Dieses Kittöl wird wie üblich und in gleicher nge wie Leinöl gebraucht. *F. W.*

1010. Es ist möglich, qualitativ ähnliche Seifenflocken e „Lux" aus einer guten Grundseife, die also etwa den tansatz 70% Talg, 20% Schweineschmalz, 10% Kokosöl hat, herzustellen. Die Lux-Flocken selber haben einen davon abweichenden Fettansatz, der die leichte Löslichkeit mit erklärt. Sie enthalten ca. 84% Fettsäure; aus den Konstanten der Fettsäure ist folgender Ansatz wahrscheinlich: Ca. 45% Palmkernöl, ca. 17% Schweinefett, ca. 38% Talg. *Br.*

1011. Wenn Ihre Cellulose-Lederdeckfarbe nach Ihrer Vorschrift auf den Schuhen abblättert, so verwenden Sie am besten eine harzkombinierte Farbe, d. h. Sie setzen Ihrer Farbe 10% einer 33⅓%igen alkoholischen Schellacklösung zu. Der Schellack muß aber wachsfrei sein, sonst wird Ihre Farbe dick. Anstelle von Schellack kann man evtl. auch Kopal oder Dammar in entsprechender Lösung und Konzentration nehmen. *Rm.*

1012. Es dürfte wohl kaum zwei Seifenfabriken geben, bei welchen der Dampfverbrauch zum Sieden völlig gleich ist. Er hängt so sehr von örtlichen Verhältnissen, technischen Einrichtungen und Art des Siedens ab, daß ein genau gleicher Verbrauch ein Zufall wäre. Im allgemeinen kann man aber praktisch bei Kernseife mit ca. 25%, bei Schmierseife mit etwa 10% Kohlenverbrauch rechnen. Eine Angabe, wie hoch sich der Dampfpreis bei Ihrem eigenen Kessel stellen wird, läßt sich genau nur auf Grund eines mindestens 6 Stunden währenden Verdampfungsversuches machen. Aus den dabei erhaltenen Zahlen errechne sich z. B. die Verdampfungsziffer 6, d. h. mit 1 kg der Kohle werden 6 kg Wasser in Dampf von 6 atü verwandelt. Kostet das Brennmaterial, angenommen frei Kesselhaus, pro t 26 RM, so errechnet sich der Dampfpreis pro 1000 kg zu: $\frac{1000 \cdot 26}{6 \cdot 1000} = 4{,}33$ RM. Darnach ist der Preis von 1,2 Rpf. pro kg Dampf von 4 atü zu teuer. Die Überhitzung nützt nur dem Dampffabrikanten, insofern sie ihn vor Leitungs- und Strahlungsverlusten schützt, zum Kochen und Sieden aber hat die Überhitzung nur wenig Wert. *D. J.*

1013. Die über die sog. Gautschwalzen gespannten fingerdick gewebten Naßfilze (Manchon), zwischen welchen die von der Papiermaschine kommende Papierbahn läuft, von Wasser abgequetscht wird und die erste Trocknung erfährt, werden allmählich von Härtebildnern des Wassers verkrustet, von Papierfasern und harzigen Anteilen (aus Zellstoffablauge) inkrustiert. Einer Reinigung hat daher eine saure Behandlung zur Lösung und Lockerung der harten Krusten voranzugehen, worauf sich eine Wäsche mit kräftig alkalisch wirkenden Mitteln (Soda und Seife) anschließt. Ein patentiertes Waschverfahren für solche Filze besitzt übrigens Herr Ing.-Chemiker Welwart, Wien IX, 2, der auch Lizenzen dafür vergibt. *M. B.*

1014. Die Idee, das Glyzerinwasser oder die Unterlauge kostenlos in der von Ihnen erwähnten Weise zu konzentrieren, läßt sich wahrscheinlich durchführen, aber doch nicht so einfach, wie Sie glauben. Die Konzentration muß natürlich vor Ausscheidung der Salze abgebrochen werden, dann muß für einen Druckausgleich Sorge getragen, und schließlich muß das Kreisen der Flüssigkeit durch eine Zirkulationspumpe bewirkt werden. Möglichkeiten, mit den Abgasen einzudampfen, gibt es natürlich manche. Eine einfachere und mit geringen Kosten ausführbare wäre etwa folgende: Zwischen dem letzten Zug des Kessels und dem Kamin, also dem Fuchs, werden 3 kaskadenförmig übereinanderstehende flache Eindampfpfannen eingebaut, die filtrierte Unterlauge fließt nach Maßgabe des Eindampfens kontinuierlich von der obersten zur niedersten und von letzterer in eine Ableitungsrinne. Die Abgase werden so geführt, daß sie im Gegenstrom unter den Pfannen streichen. Man hat es völlig in der Hand, durch schnelleres oder langsameres Durchfließenlassen die Konzentration zu regeln. Nur ist dafür Sorge zu tragen, daß es nicht zur Salzausscheidung kommt. Denkbar sind natürlich auch Konstruktionen mit Salzabscheidern, doch komplizieren diese die ganze Anordnung. *D. J.*

1015. Ein Handelsvertreter, welcher lediglich Provision bekommt, der aber alle Spesen selbst bestreitet, ist regelmäßig als selbständiger Kaufmann anzusehen, auch wenn er nur für eine Firma tätig ist. Nur wenn eine ausdrückliche vertragliche Verpflichtung vorliegen würde, daß er nur für diese eine Firma tätig sein darf, und die Art seiner Tätigkeit irgendwie geregelt wäre, würde er als Angestellter angesehen werden müssen. Im ersteren Fall besteht keinerlei Versicherungspflicht, im letzteren Fall müßte die Firma die Anmeldung zur Kranken- und Angestelltenversicherung herbeiführen. Der Vertreter wäre im letzteren Fall kraft Gesetzes gegen Krankheit versichert, für den Ausfall an Angestelltenrente müßte seine Firma aufkommen. Dr. jur. *R. F.*

1016. Frostgefahr im Autokühler besteht schon bei relativ hoher Temperatur. Der Glyzerinzusatz, um der Frostgefahr im Autokühler vorzubeugen, richtet sich also nach der Temperatur. Im allgemeinen genügt wohl ein Zusatz von 50% Glyzerin vom sp. Gew. 1,23, d. i. 87%iges Glyzerin, sodaß also eine etwa 43—44% Glyzerin haltende Lösung entsteht, um allen Temperaturen in unseren Breiten bis — 25° C zu widerstehen. Als Qualität genügt schon raffiniertes, besser ist aber einfach destilliertes Glyzerin, das allen Anforderungen als „Gegengefriermittel" entspricht. *Fl.*

1017. Nach den vom Wirtschaftsbund der Seifenindustrie in der Generalversammlung vom 14. September 1925 festgelegten „Handelsgebräuchen, betreffend den Verkehr mit Seifen oder seifenhaltigen Reinigungsmitteln", fallen auch kaltgerührte Seifen unter den Begriff „Kernseife" sofern sie im frischen Zustande mindestens 60% Fettsäure enthalten (§ 2). *Br.*

1018. Stoffe kann man auf mancherlei Art und Weise wasserundurchlässig machen; wenn dies mit Antipluvin, das uns gänzlich unbekannt ist, erfolgen soll, so lassen Sie dieses untersuchen. Nach dem Untersuchungsresultat läßt sich ein gleichwertiges Produkt herstellen. *W. M.*

1019. Außer Schrauth „Handbuch der Seifenfabrikation" enthält Band III/2 „Handbuch der Öle und Fette" von Dr. L. Ubbelohde ein Kapitel über die Analyse der Seifen- und Waschmittel. Ein anderes Werk, das neben der Technologie auch die Untersuchungsmethoden der Seifen beinhaltet, ist mir nicht bekannt. Es ist ratsam sich für die letzteren ein Spezialwerk anzuschaffen, wofür Dr. C. Stiepel, „Grundzüge der allgemeinen Chemie etc." oder Dr. Davidsohn, „Untersuchungsmethoden der Öle, Fette und Seifen" oder auch das kleine Buch der Wizöff „Einheitliche Untersuchungsmethoden für die Fett-Industrie", 1. Teil empfohlen werden können. *R.*

1020. Die Schaumkraft von aus gehärteten Fetten hergestellten Seifen hängt nicht von ihrer Provenienz ab; es ist gleichgültig, ob die Hartfette pflanzlichen oder vegetabilischen Ursprungs sind. Maßgebend für die Schaumkraft ist lediglich der Grad der Härtung, der sich im Titer der Fettsäure und in der Jodzahl ausdrückt, und zwar in der Weise, daß das Schaumvermögen der daraus erzeugten Seifen umso geringer ist, je höher jener bezw. je niedriger diese ist. *St.*

1021. Alle harzölverseiften Wagenfette härten mit der Zeit nach. Sie können dies nur verzögern dadurch, daß Sie in Ihrer sonst guten Vorschrift die Menge des Paraffinöls um 10—15% erhöhen, was, mit anderen Worten gesagt, eine weniger weitgehende Verseifung bedeutet. Die Qualität des Wagenfettes als solche leidet darunter in keiner Weise. *Mr.*

1022. Man geht bei der Fabrikation von Türkischrotöl von neutralem Rizinusöl aus, weil dieses nur von der Natur geliefert wird, während die freien Fettsäuren erst dargestellt werden müssen. Beim Sulfurieren spaltet die konzentrierte Schwefelsäure den größeren Teil des neutralen Öles in Glyzerin und Fettsäuren, die sich auch mit der Schwefelsäure verbinden. Die Sulfurierungsprodukte der Fettsäuren unterscheiden sich allerdings von denen der entsprechenden neutralen Öle meist zu ihrem Vorteil. Für die Türkischrotfärberei ist übrigens die Frage, ob Neutralöl oder Fettsäure, ohne Belang, da es mit Sicherheit feststeht, daß auch saure Seifen aus den Fettsäuren zum Ziel führen. Dagegen sind für die Fabrikation von beständigen Ölen die Fettsäuren den Neutralölen entschieden vorzuziehen. Wie weit die Gerberei die Sulfurierungsprodukte der Fettsäuren und der neutralen Öle unterscheidet, ist dem Verfasser nicht bekannt. *P.*

1023. Ein Türkischrotöl herzustellen, das gegen eine 20%ige Bittersalzlösung beständig ist, dürfte nicht so einfach sein. Es könnte höchstens mit einem sehr hoch sulfurierten (mindestens 30% 66°ige Schwefelsäure) Rizinusöl möglich sein. *E. W.*

1025. Ein der uns unbekannten Fleckenpasta „Etrupa" gleichwertiges Produkt läßt sich auf der Analyse derselben aufbauen. *W. M.*

1026. Seife läßt sich nur in Schlagkreuzmühlen pulverisieren, denn die zur Mahlung kommenden Seifen sind nie so hart und spröde, daß eine andere Zerkleinerungsmethode angewendet werden könnte. Für Mahlung im kleinen Maßstab muß eben der kleinste Typ einer Schlagkreuzmühle verwendet werden. Die Produktion an feinpulverisierter reiner Seife ist aber infolge der immerhin noch zähen Konsistenz des Mahlproduktes auch auf einer Schlagkreuzmühle keine große. *Drg.*

Vereinigung der Seifensieder und Parfümeure, E. V.

Am Jahresende möchte ich noch kurz zurückschauen auf den Verlauf des Verbandsjahres 1928 und kurz berichten:

Leider mußten im verflossenen Jahre drei unserer lieben Kollegen aus unserer Mitte scheiden. Wir beklagen den Tod unseres früheren Schriftführers *Gg. Achleitner,* der mit unermüdlichem Fleiß die umfangreichen schriftlichen Arbeiten des Verbandes ausgeführt hat. Kurz darauf schied Kollege *A. Reubi,* München, aus unserer Reihe und im vierten Vierteljahr wurde unser lieber Beirat und Ortsgruppenvorsteher *Oskar Kesel,* Betriebsleiter in Hamburg, plötzlich von uns abgerufen. 27 Jahre war Kollege *Kesel* Mitglied der Vereinigung, und davon hatte er über 25 Jahre die Leitung der Hamburger Ortsgruppe in Händen. Er war unermüdlich tätig, neue Mitglieder für den Verband zu werben, und hat die Hamburger Ortsgruppe zu einer der blühendsten Sammelstätten für unseren Verband hochgebracht. Seine Lücke innerhalb des Verbandes ist schwer auszufüllen, und ich bin überzeugt, daß allen Kollegen sein Ableben außerordentlich nahe ging. Ich möchte an dieser Stelle auch Namen des Gesamt-Vorstandes unsere aufrichtige Trauer Ausdruck bringen. Kollege *Kesel* wird in unseren Reihen vergessen werden.

Die Entwicklung der Vereinigung war im verflossenen J eine gleichmäßig stetige, insbesonders möchten wir der Fre darüber Ausdruck geben, daß sich eine Reihe alter Kolle wieder zu uns gefunden und unsere Reihen durch einen erh lichen Zuwachs jüngerer Kollegen stark gewachsen sind. Schriftverkehr war ein sehr reger, insbesondere in den Mona Januar 1928 bis Ende Oktober. Im November und Dezember die Beantwortung der eingehenden Anfragen durch den der tigen Schriftführer stark verzögert, da er mit Arbeit überh war und überdies seine Stellung wechselte. Von nun an w wieder ein recht lebhaftes Tempo eingehalten, sodaß die K legen keine Klage mehr vorbringen dürften.

Die allgemeine wirtschaftliche Lage unserer Mitglieder z. Zt. nicht beneidenswert, da unsere Industrie in den denk schlechtesten wirtschaftlichen Verhältnissen sich befindet. Eingehen einer Reihe von mittleren Betrieben hat eine Anz stellungsloser Kollegen geschaffen. Derzeit ist der Stellenma sehr ruhig, und Anfragen kommen außerordentlich selten her Nur vom Ausland werden Fachleute heute angefordert, und ist uns auch gelungen, eine Reihe von Stellungen zu beset

Alle Anschriften für die Vereinigung und für deren Stell nachweis erbitte ich an meine jetzige Adresse nach Schwab Nürnbergerstraße 6—8.

Zu den bevorstehenden Feiertagen und zu dem kommen Jahreswechsel wünsche ich im Auftrage des Gesamtvorstar allen unseren außerordentlichen und ordentlichen Mitglie alles Gute und hoffe, daß das kommende Jahr unsere Rei weiter verstärkt zum Wohl und Nutzen der ganzen Indus

Schwabach, den 20. XII. 1928.

August Bacheberle, II. Vorsitzender und Schriftfüh

Ortsgruppe Frankfurt a. M.

Unsere nächste Zusammenkunft findet Sonnabend, 12. Januar, abends 8 Uhr im Bahnhofrestaurant zu Offenb a. M. statt. Um vollzähliges Erscheinen wird gebeten.

Franz Wolff, se

Ortsgruppe Rheinland und Westfalen, Düsseldorf.

Unsere am Samstag, den 1. Dezember stattgefundene V sammlung war nur mäßig besucht. Die zur Diskussion steh den Punkte wurden schnell erledigt. Wir beschlossen, wie wie in vorigen Jahren ein kleines Fest zu begehen und zwar Samstag, den 12. Januar 1929 im Bierhaus Wehrhahn (E Wehrhahn-Kölner-Straße).

Jedem Kollegen geht noch eine Einladung zu, und hoffen, mit einer starken Beteiligung rechnen zu können.

I. A.: *Widde,*

Lehrlingsprüfung Ostern 1929.

Für die im Bezirk der Kreishauptmannschaft Dresden w nenden Lehrlinge findet im April 1929 die amtliche P fung bei der Gewerbekammer Dresden statt.

Anmeldungen sind zu richten an den stellvertr. Vorsitz den der Prüfungskommission, Herrn Dr. *G. Knigge,* i. Emil Lötzsch, G. m. b. H., Dampfseifenfabrik, Dresden-A.

Geschäftliche Notizen.

Für den Inhalt dieser Rubrik übernimmt die Redaktion dem Leserkreise ge über keine Verantwortung.

Huon-Öl.

Dieses Öl stammt aus Australien und wird dort aus c Baum Dacrydium Franklini gewonnen. Sein hauptsächlich Bestandteil ist Eugenol-Methyläther. Es kann als sehr inter santer Zusatz zu einer ganzen Reihe von Rezepten für die P fümerie- und Seifenfabrikation herangezogen werden, spez aber zu Nelkenparfümen. Das Öl hat auch wertvolle fixiere Eigenschaften, und ein Zusatz von nur ungefähr 5% zur Nelk seifen-Komposition hebt und fixiert ihren Geruch ganz deutend. In Anbetracht des Umstandes, daß das Huon-Öl 95% Eugenol-Methyläther enthält, kann es auch in den meis Parfümmischungen mit gutem Erfolg den Eugenol-Methylät ersetzen. Des weiteren eignet es sich sehr gut zur Herstell von Bayrum und kann in den hierfür in Frage kommen Rezepten teilweise das sonst verwendete Piment-Öl ersetz wobei noch zu bemerken ist, daß gerade durch das Huon im Vergleich zu Piment-Öl ein besonders frischer Charak hervorgerufen wird.

Das Öl gestattet jedenfalls eine vielseitige Verwendung u kann auch schon zur Parfümierung billiger Toiletteseifen hera gezogen werden. Sein hoher antiseptischer Charakter würde s als besonders wertvoll für alle obenerwähnten Präparate und den Seifen erweisen.

Muster stehen Interessenten auf Wunsch zur Verfügu

Den Alleinvertrieb für Deutschland hat die Firma *Leop Laserson,* Berlin SW 68, Alte Jakobstr. 20—22.

Der Parfümeur

Zeitschrift für Parfümerie und Kosmetik

. Jahrgang. Augsburg, 5. Januar 1928. Nr. 1.

Riechstoff-Lexikon.*)

Von *„Florodora“*.

(Fortsetzung.)

enzylisobutyrat.

Syn.: Isobuttersäurebenzylester.
Bruttoformel: $C_{11}H_{14}O_2$.
Geruch: Angenehm *(Beilstein)*, nach Birnen *(Klimont)*.
Kennzahlen: Kp 228°—231°; D_{18} 1,0160; n_{D20} 1,4910.
Verw. in: Diversen Parfümen und Fruchtäthern.

enzylisoeugenol.

Syn.: Isoeugenolbenzyläther, 3-Methoxy-4-benzyloxy-1-pro-enylbenzol.
Bruttoformel: $C_{17}H_{18}O_2$.
Geruch: Nach Nelken *(Cohn u. Richter)*, fast geruchlos.
Kennzahlen: F 58°—59°.
Verw. in: Diversen Parfümen als Fixateur (z. B. Garten-elken, Chrysanthemum, Sweet-pea, Levkoje, Champaca, Magno-a, Veilchen, Rosen, Klee, Fougère, usw.).

enzylisothiocyanat.

Syn.: Benzylsenföl, Isothiocyanbenzyl.
Bruttoformel: C_8H_7NS.
Geruch: Scharf nach Kresse *(Gildemeister, v. Braun u. eutsch, Cohn u. Richter)*, nach Brunnenkresse *(Dyson)*.
Kennzahlen: Kp 243°—247°.
Aufbew.: In gut verschlossenen Flaschen.
Gef. in: Kapuzinerkresse (als Glukosid).
Verw. in: Einigen Parfümen (z. B. Kresse) und in Ge-ürzen.

enzylisovalerianat.

Syn.: Isovaleriansäurebenzylester, Isobaldriansäurebenzyl-ter, Isopropylessigsäurebenzylester, Isobutylameisensäurebenzyl-er, 2-Methylbutansäure-(4)-benzylester, β-Methylpropan-α-bonsäurebenzylester, β-Methyl-n-Buttersäurebenzylester.
Bruttoformel: $C_{12}H_{16}O_2$.
Geruch: Nach Früchten *(Cohn u. Richter, Haarmann u. imer, Maschmeijer)*, nach Baldrian *(Poucher, Parry)*, angenehm *eilstein)*.
Kennzahlen: Kp 250°; D_{15} 0,993—0,998; n_{D20} 1,4860 — 880; L_{45} 1:130, L_{70} 1:17, L_{80} 1:2, L_{90} 1:1.
Verw. in: Rosen-, Opoponax-, Jasmin- und Phantasie-rfümen, in Fruchtäthern usw.

nzylphenylacetat.

Syn.: Phenylessigsäurebenzylester, α-Toluylsäurebenzyl-er.
Bruttoformel: $C_{15}H_{14}O_2$.
Geruch: Schwach honigartig.
Kennzahlen: Kp 317°—319°; D_{15} 1,1039; n_{D20} 1,5570.
Gef. in: Neroliöl.
Verw. in: Blumenbouquets für neue Effekte, in Honig-men usw.

nzylpropionat.

Syn.: Propionsäurebenzylester, Methylessigsäurebenzylester, pansäurebenzylester, Äthancarbonsäurebenzylester.
Bruttoformel: $C_{10}H_{12}O_2$.
Geruch: Nach Früchten *(Haarmann u. Reimer, Masch-ijer)*, nach Jasmin, aber feiner als Benzylacetat *(Poucher, ak Frutal Works, Parry)*, nach Birnen *(Klimont)*, blumen-g *(Boake-Roberts)*, sehr angenehm *(Cohn u. Richter)*.
Kennzahlen: Kp 219°—229°; D_{15} 1,0360—1,0390; n_{D20} 60—1,4985; L_{60} 1:11, L_{70} 1:4.
Verw. in: Jasmin- und anderen Parfümen, Kosmetika, chtäthern usw.

*) Vgl. „Der Parfümeur“ 1927, Nr. 8, 10, 12, 14, 16, 18, 22 u. 24.

Benzylsalicylat.

Syn.: Salicylsäurebenzylester, o-Oxybenzoesäurebenzylester, 2-Phenolmethylsäure-(1)-benzylester.
Bruttoformel: $C_{14}H_{12}O_3$.
Geruch: Konzentriert: geruchlos *(Agfa, Givaudan)*, verdünnt: schwach *(Agfa)*.
Kennzahlen: Kp_{26} 208°; D_{15} 1,1785—1,1800; n_{D20} 1,5800 —1,5820; L_{90} 1:9.
Gef. in: Ylang-Ylangöl.
Verw. in: Verschiedenen Parfümen als Lösungs- und Fixiermittel (insbesondere in Jasmin und zur Lösung synthetischer Moschus).

Borneol.

Syn.: Ngai-Kampfer (= l-), Borneo-Kampfer (= d-), 1,7,7-Trimethylbicyclo-[1,2 2]-heptanol-(2).
Bruttoformel: $C_{10}H_{18}O$.
Geruch: Nach Kampfer *(Mann, Simon, Rochussen, Winter)*, nach Kampfer und Ambra *(Gildemeister)*, nach Patschuli und Ambra *(Klimont)*, nach Kampfer, Pfeffer und Ambra *(Blücher-Lange)*, l-Borneol: nach Kampfer, Patschuli und Labdanum *(Poucher)*, schwach nach Kampfer, nicht nach Pfeffer *(Beilstein, Cohn u. Richter)*, d-Borneol: nach Kampfer und Pfeffer *(Beilstein, Cohn u. Richter)*.
Kennzahlen: l-Borneol: F 203°—204° (isoborneolhaltig 206°—208°); Kp 208°—210°; D_{15} 1,02; α_D—36,14° (in Alkohol); L_{96} 1:2, sehr wenig löslich in Wasser; d-Borneol: F 203°—204°; Kp 212°—214°; D_{15} 1,011; $[\alpha]_D$ + 37,44° (in Alkohol); leicht löslich in Alkohol, wenig in Wasser.
Eigensch.: Bei gewöhnlicher Temperatur flüchtig.
Aufbew.: In gut verschlossenen Flaschen.
Gef. in: l-Borneol: Blumea balsamifera-Pflanzenteilen, Citronellöl, kanadischem Schlangenwurzelöl usw.; d-Borneol: Markhöhlungen alter Stämme von Dryobalonops camphora, Siam-Cardamomenöl, Muskatnußöl, Spiköl, Lavendelöl usw.
Verw. in: Tannenduft-, Rosmarin-Lavendel- und Seifen-Parfümen, für religiöse Zwecke (in Asien) usw.

Bornylacetat.

Syn.: Künstl. Tannennadelöl, Essigsäurebornylester.
Bruttoformel: $C_{12}H_{20}O_2$.
Geruch: Nach Tannennadeln *(Gildemeister, Cohn u. Richter, Blücher-Lange, Beilstein* usw.), durchdringend kampferartig *(Klimont)*, schwach nach Borneol *(Rochussen)*.
Kennzahlen: F 28,5°—29°; Kp 224°—227°; D_{15} 0,990—0,991; α_D sehr verschieden; n_{D20} 1,4639—1,4645; L_{45} 1:200, L_{70} 1:3—4, L_{96} 1:1.
Eigensch.: Ungefähr 20mal kräftiger als Tannennadelöl; antiseptisch.
Gef. in: Tannen- und Kiefernnadelölen.
Verw. in: Tannenduft-, Rosmarin-Lavendel- und Seifensalzen und -präparaten, in Toilettewässern, Spritzparfümen und verschiedenen Kosmetika, in der Medizin und Hygiene usw.

(Fortsetzung folgt.)

Moderne Parfümkompositionen für Seifen.

Von Dr. *Fritz Schulz*.

(Eing. 4. XI. 1927.)

Akazie, extra.

200 g Terpineol extra, *Sch. & C.*
200 „ Petitgrainöl Paraguay, *Sch. & C.*
80 „ Neroli, *Heiko*
80 „ Rosyata, *Th. M.*
80 „ Methylacetophenon, *P. & S.*
50 „ Moschus Ambrette 20%ig, *Raab*
40 „ Iris T. für Seifen, *H. & R.*
30 „ Cumarin, *Boehringer*

20 g Nerolin, *P. & S.*
10 „ Benzaldehyd, *H. & R.*
20 „ Fixoresin Jasmin, *Sch. & C.*
100 kg Grundseife.

Bouvardia.

150 g Buvardia, *H. & R.*
100 „ Rosyata, *Th. M.*
100 „ Linalool, *H. & R.*
100 „ Bouvardia, *A. Ch.*
60 „ Jasmin, *Heiko*
40 „ Cumarin, *Boehringer*
20 „ Tuberose, kstl., *Sch. & C.*
10 „ Anisaldehyd, *H. & R.*
10 „ Ylang Ylang, Manila, *Sch. & C.*
10 „ Moschus Ambrette 100%ig, *Raab*
20 „ Fixoresin Sandel ostindisch, *Sch. & C.*
100 kg Grundseife.

Cassie.

200 g Cassieblütenöl, kstl., *H. & R.*
200 „ Akazie Nr. 60, *Sch. & C.*
200 „ Linalylacetat, *H. & R.*
120 „ Ylang Ylang, Manila, *Sch. & C.*
40 „ Moschus Ambrette 100%ig, *Raab*
30 „ Bourbonal, *H. & R.*
30 „ Cumarin, *Boehringer*
20 „ Cassie, *Heiko*
20 „ Fixoresin Vetiver, *Sch. & C.*
100 kg Grundseife.

Chypre.

150 g Bergamottöl, echt, *Gallo*
100 „ Mousse de chêne, Savonnerie, *Dhumez*
100 „ Iris T. für Seifen, *H. & R.*
60 „ Rose, kstl., *H. & R.*
60 „ Sandelholzöl, austral., „*Plaimar*“
40 „ Geraniol, *Hollarom*
40 „ Deutsche Rose, *Sch. & C.*
20 „ Phenylacetaldehyd 100%ig, *H. & R.*
20 „ Vanillin 100%ig, *H. & R.*
16 „ Chyprol B, *Heiko*
6 „ Trèfle incarnat 5488, *Sch. & C.-Sachsse*
6 „ Patschuliöl, *Sch. & C.*
20 „ Fixoresin Maiglöckchen, *Sch. & C.*
100 kg Grundseife.

Eau de Cologne.

200 g Bergamottöl, echt, *Gallo*
100 „ Linalylacetat, *H. & R.*
200 „ Zitronenöl, echt, *Gallo*
120 „ Neroli, *Heiko*
100 „ Lavendelöl, Montblanc, *L. F.*
50 „ Bromelia, *H. & R.*
40 „ Rosmarinöl, echt, *Sch. & C.*
30 „ Citral, *H. & R.*
30 „ Petitgrainöl, Paraguay, *Sch. & C.*
20 „ Fixoresin Kölnischwasser, *Sch. & C.*
100 kg Grundseife.

Flieder.

300 g Terpineol, extra, *Sch. & C.*
140 „ Terpineol-d, krist., *Allondon*
60 „ Flieder 830, *Heiko*
40 „ Flieder, kstl., *H. & R.*
40 „ Ylang Ylang, Manila, *Sch. & C.*
40 „ Flieder Sf., *Hollarom*
40 „ Linalylacetat, *H. & R.*
30 „ Anisaldehyd, *H. & R.*
15 „ Geraniol, *Hollarom*
4 „ Heliotropin, *Sch. & C.*
20 „ Fixoresin Flieder, *Sch. & C.*
100 kg Grundseife.

Fleur de Printemps.

300 g Terpineol-A, *Th. M.*
120 „ Linalylacetat, *H. & R.*
120 „ Linalool, *H. & R.*
120 „ Citronellol-R, *H. & R.*
60 „ Jasmin Gamma, *P. & S.*
60 „ Jasminette, *Heiko*
60 g Ylang Ylang, Manila, *Sch. & C.*
50 „ Veilchen 1421, *Heiko*
40 „ Rose rot, *Sch. & C.*
20 „ Muskinol, *Heiko*
20 „ Fixoresin Lavendel, *Sch. & C.*
100 kg Grundseife.

Goldlack.

300 g Heliotrop pour Savons, *Verley*
240 „ Rose, kstl., *H. & R.*
200 „ Flieder Sf., *Hollarom*
200 „ Neobenzylacetat, *Hollarom*
75 „ Narzisse, *H. & R.*
60 „ Phenylacetaldehyd, 100%ig, *H. & R.*
50 „ Daphneol, *Hollarom*
30 „ Goldlack, *Heiko*
30 „ Goldlackblütenöl, *H. & R.*
20 „ Fixoresin Vetiver, *Sch. & C.*
100 kg Grundseife.

Heliotrop extra.

200 g Heliotropblütenöl S, *H. & R.*
200 „ Phenylpropylalkohol, *Hollarom*
100 „ Heliotrop Nr. 50, *Sch. & C.*
50 „ Neobenzylacetat, *Hollarom*
30 „ Dimethylhydrochinon, *P. & S.*
20 „ Anisaldehyd, *H. & R.*
20 „ Neroli, *H. & R.*
10 „ Phenylacetaldehyd, *H. & R.*
10 „ Bourbonal, *H. & R.*
20 „ Fixoresin Patschuli, *Sch. & C.*
100 kg Grundseife.

Fleur des Indes.

200 g Fleur d'Orient, pour Savon, *Verley*
200 „ Geranylacetat, *Hollarom*
200 „ Bergamyl, *Hollarom*
200 „ Sandelholzöl, austral., *Plaimar*
160 „ Geraniumöl Réunion, *L. F.*
60 „ Rosenöl, kstl., *H. & R.*
40 „ Gardenia, *Hollarom*
10 „ Vetiveröl Réunion, *Sch. & C.*
10 „ Cassieblütenöl, *H. & R.*
20 „ Fixoresin Ylang Ylang, *Sch. & C.*
100 kg Grundseife.

Lavendel.

400 g Geranylacetat, *Hollarom*
200 „ Linalylpropionat, *Hollarom*
100 „ Rosenöl, kstl., *H. & R.*
80 „ Nigritella, *Hollarom*
50 „ Jasminblüte, *H. & R.*
40 „ Rosmarinöl, *Sch. & C.*
40 „ Lavendelöl, Barrême, *L. F.*
20 „ Fixoresin Lavendel, *Sch. & C.*
100 kg Grundseife.

Tilia.

200 g Linalylacetat, *H. & R.*
160 „ Hydroxycitronellal, *H. & C.*
100 „ Lindenblüte, *Sch. & C.*
50 „ Tilia, *Heiko*
40 „ Lindenblütenöl, *H. & R.*
16 „ Dimethylhydrochinon, *Hollarom*
10 „ Moschus Ambrette, 100%ig, *Raab*
10 „ Jasmin Gamma, *P. & S.*
20 „ Fixoresin Orangenblüte, *Sch. & C.*
100 kg Grundseife.

Moschus.

240 g Perubalsam, kstl., *P. & S.*
100 „ Nigritella, *Hollarom*
100 „ Moschus Ambrette, 100%ig, *Raab*
100 „ Moschus Keton, 100%ig, *Raab*
80 „ Geranylacetat, *Hollarom*
30 „ Lavendel S, *H. & R.*
30 „ Methylbenzoat, *H. & R.*
24 „ Cassieblütenöl, *H. & R.*
15 „ Vetiveröl Réunion, *Sch. & C.*
15 „ Sandelholzöl, austral., *Plaimar*
20 „ Fixoresin Ylang Ylang, *Sch. & C.*
100 kg Grundseife.

Orchidee.

250 g Orchidea, *H. & R.*
150 ,, Heliotrop, kstl., *Sch. & C.*
130 ,, Neobenzylacetat, *Hollarom*
130 ,, Nigritella, *Hollarom*
50 ,, Orchidee Nr. 46, *Sch. & C.*
20 ,, Phenoflor, *Hollarom*
20 ,, Fixoresin Vetiver, *Sch. & C.*
100 kg Grundseife.

Violette.

400 g Veilchen S, *H. & R.*
350 ,, Bergamottöl, echt, *Gallo*
100 ,, Iris T. f. Seifen, *H. & R.*
50 ,, Neu-Veilchen, *H. & R.*
50 ,, Ylang Ylang Manila, *Sch. & C.*
50 ,, Fixoresin Veilchen, *Sch. & C.*
100 kg Grundseife.

Petroleum-Haarwasser.

Von *Hans Schwarz.*

(Eing. 15. IX. 1927.

Da es immerhin etwas merkwürdig erscheint, ein so wenig wohlriechendes Produkt, wie das Petroleum, als Kosmetikum zu verwenden, so dürfte eine Betrachtung der unter diesen Begriff fallenden Präparate nicht ohne Interesse sein.

Seltsame Zubereitungen hat es in der Kosmetik von jeher gegeben. *Sesch*, die Mutter des Königs von Ober- und Unterägypten *Teta*, gebrauchte als Heilmittel, wachsen zu machen die Haare, Kralle vom Windhund (aus Abessynien), Blüten von Datteln, Huf des Esels (*Schelenz*, Geschichte der Pharmazie).

Mann, Die moderne Parfümerie, wie *Winter*, Handbuch der gesamten Parfümerie und Kosmetik, besprechen die Petrol-Präparate. Auch in dem Fragekasten der „Seifensieder-Zeitung" werden sie im laufenden Jahre erwähnt. Dabei ist unter den einzelnen Vorschriften ein solcher Widerspruch festzustellen, daß es nicht klar erscheint, wozu derartige Haarwasser angewandt werden sollen. *Winter* hat das Verdienst, eine Indikation (Heilanzeige) zu umschreiben. Er sagt:

„Anschließend hieran seien auch die sogenannten Petrolhaarwasser besprochen, die nicht immer Petroleum enthalten. Diese Haarpetrole bestehen aus einer wässerig-alkoholischen Flüssigkeit (Vehikel) mit obenauf schwimmender fetter Schicht (Essenz), welch letztere aus Petroleum, Vaselinöl und ätherischen Ölen besteht. Vor dem Gebrauch wird die Flasche geschüttelt, wodurch eine Art vorübergehender Emulsion entsteht, die mit einem Wattebausch in den Haarboden eingerieben wird. Wir nähern uns also in diesen Präparaten schon sehr den Brillantines (Schüttelbrillantines). Jedenfalls verbinden diese Haarpetrole die tonische Wirkung des Alkohols mit der gleichzeitigen Petroleumwirkung, respektive Fettzufuhr, werden also besonders bei sehr trockenem, sprödem Haar indiziert sein."

Dazu ist zu bemerken, daß das Petroleum ein in der Hauptsache aus Kohlenwasserstoffen bestehendes Produkt ist. Diese sind chemisch außerordentlich widerstandsfähig und haben zu den Körpersubstanzen keine Verwandtschaft. Sie werden nicht resorbiert (vom Körper aufgenommen), auch nicht wenn sie eingenommen werden, was physiologisch beim Studium der abführenden Wirkung des Paraffinöls nachgewiesen worden ist. Es hat also nach meiner Meinung keinen Sinn, eine derartige Substanz auf den Kopf zu bringen, da sie dort ja doch nur eine Schmiere bilden kann, worin sich der Staub um so mehr befestigt. Eine andere Wirkung, die das Petroleum auslösen kann, ist die hautreizende. Hautreizmittel werden bekanntlich zur Förderung des Haarwuchses in großer Zahl angewandt. Für Haarpetrol nach Art des „Pétrole *Hahn*" gibt *Winter* nachstehende Vorschrift an:

Essenz.

Rektifiziertes Petroleum	500 g
Portugallöl	300 g
Bergamottöl	100 g
Zitronenöl	100 g.

Grünlich färben mit fettlöslichem Chlorophyll.

Wässerig-alkoholisches Vehikel.

Destilliertes Wasser	5 l
Alkohol	3 l
Glyzerin	200 g
Salzsaures Chinin	4 g
Pilokarpin	2,5 g.

„Bei diesem Präparat soll durch Zusatz von salzsaurem Chinin und besonders von Pilokarpin das Wachstum der Haare gefördert werden." Es dürfte also kein Zweifel bestehen, daß man das „Pétrole Hahn" als eines der vielen haarwuchsbefördernden Haarwasser aufzufassen hat. Eine große Rolle in solchen Präparaten spielt der Geruch, und daß der des Petroleums nicht gerade der einladendste ist, darauf wurde bereits hingewiesen. Wenn *Winter* sagt, daß Petrolhaarwasser nicht immer Petroleum enthalten, so dürfte das so zu erklären sein, daß man eben Produkte der Petroleumraffinerie verwendet, von denen die Realenzyklopädie der Pharmazie sagt: „Einzelne Produkte werden oft auch einer ferneren Fraktionierung (Rektifikation) unterworfen, um sie ganz farblos und wasserhell, von feinstem Geruch (Petroleumäther, Benzin, feinstes raffiniertes Petroleum) oder ganz geruchlos (Vaselinöl, feinstes Schmieröl) zu gewinnen." Wahrscheinlich werden ziemlich geruchlose Präparate mit der letzten Fraktion bereitet. Außerdem besteht die Möglichkeit, rektifiziertes Steinöl, Oleum Petrae rectificatum, zu verwenden. Dieses wird aus rohem (italienischem) Steinöl gewonnen. Es ist eine klare, farblose, dünne Flüssigkeit von schwachem eigentümlichen Geruch und wie das bekannte Petroleum nicht in Wasser, schwer in Weingeist, leicht in Äther löslich. In den Preislisten der Drogengroßhandlungen ist es unter dem Namen „Oleum Petrae rectificatum verum italicum album" vorgetragen.

Wenn das geschilderte Präparat ein Einfettungsmittel darstellen soll, so ist es vollständig sinnlos, an Stelle des feuergefährlichen Petroleums Tetrachlorkohlenstoff, welcher nicht brennt, vorzuschlagen. Tetra ist bekanntlich eines der stärksten Fettlösungsmittel. In diesem Falle ist es immer noch besser, Vaselinöl zu nehmen. Selbstverständlich kann ein mit Tetrachlorkohlenstoff bereitetes Haarwasser dem Haar auch nicht Glanz und Geschmeidigkeit verleihen, da ja durch Tetra der Träger dieser Erscheinungen, das Haarfett, hinweggenommen wird. Im übrigen ist die Feuergefährlichkeit des stark wässerigen Präparates, noch dazu bei der Vermischung des Petroleums mit ätherischen Ölen eine recht geringe.

Wird dagegen eine Entfettung der Haare und des Haarbodens beabsichtigt, so kann Tetrachlorkohlenstoff, sofern man sich an seinem für die Kosmetik wenig geeigneten Geruch nicht stößt, angewendet werden. Auch unter den Petrolhaarwässern scheint es eine Gruppe derartiger Präparate zu geben, es sind das diejenigen, welche mit Petroläther bereitet sind. *Mann* gibt für ein Haarwasser dieser Gruppe unter dem Namen Lotion Pétrole folgende Vorschrift:

5000 g Sprit
125 ,, Petroläther
1000 ,, Seifenwurzelabkochung
20 ,, Linalool
15 ,, Lavendelöl, synth., *D. F.*
10 ,, Bergamottöl
5 ,, Isosafrol
1500 ,, Wasser.

Hierzu ist zu bemerken, daß der Alkohol aus der Seifenwurzelabkochung dauernde Fällungen von Saponinsubstanzen hervorrufen wird. Man wird also bei diesem Präparat stets mit einem Bodensatz zu rechnen haben.

Haarwasser, welche stark entfettend wirken, werden infolge der jetzt herrschenden Bubikopfmode, insbesondere bei den voluminös erscheinen sollenden Pagenköpfen, teilweise stark begehrt. Die entfetteten Haare sind leicht und flatterig.

Vorgänge in den letzten Jahren haben gelehrt, daß der Kosmetiker der Nebenwirkung seiner Mittel ein scharfes Augenmerk zuzuwenden hat. Daß Petroleum, insbesondere leichtes, gelegentlich übermäßige Hautreizungen hervorrufen kann, ist nicht unmöglich, bekannt scheint hierüber nichts zu sein, wird es doch verhältnismäßig wenig angewandt. Die Volksheilkunde benützt es gelegentlich gegen Läuse. Über Tetrachlorkohlenstoff äußert sich der Toxikologe *C. Bachem* in Truttwin's Handbuch der Kosmetischen Chemie, „Die Gifte in der Kosmetik": „Mit dem ungeschickt gewählten Namen Benzinoform wird ein Benzinersatz belegt, der aus Tetrachlormethan (Tetrachlorkohlenstoff) besteht. Er ist nicht brennbar, wirkt aber stark narkotisch, ähnlich wie Chloroform, und tötet durch Lähmung lebenswichtiger Zentren (Tod eines 13jährigen Kindes durch Trinken von kaum 30 cm^3). Mit der Inhalation kann einhergehen Hustenreiz, Erbrechen, Pulsverschlechterung, Zyanose, Pupillenerweiterung, Kopfschmerz." Als die Verwendung von Tetra in der Wäscherei größere Verbreitung fand, hat man auch mancherlei Schädigungen durch dasselbe beobachtet.

Bei Petroläther hat man nicht allein den durch die starke Entfettung entstehenden Hautreiz zu berücksichtigen, sondern man muß auch an die sehr erhebliche narkotische (betäubende) Wirkung denken. Werden stark entfettete Haarwasser nach Seifenwaschungen angewandt, so tritt eine derartige Entfernung des schützenden Hautfettes und der Oberhaut ein, daß die Haut für Bakterieninfektion ganz außerordentlich empfänglich wird.

Wünscht man Petrolhaarwasser herzustellen, so kann zweckmäßig nach folgenden Vorschriften gearbeitet werden:

1. Fettendes Haar-Petrol-Wasser.

2 g Zitronenöl, terpenfrei, ca. 20fach,
50 ,, Bergamottöl, terpenfrei, ca. 2½fach,
10 ,, Petitgrainöl, Paraguay, terpenfrei, ca. 2fach,
38 ,, Bayöl, terpenfrei, ca. 2fach, werden in
6 Liter Weingeist, 95%ig, gelöst und
4 Liter dest. Wasser hinzugefügt. Sollte im Winter noch eine Trübung auftreten, so schüttelt man mit etwas weißem Ton (Bolus alba) und läßt einige Tage stehen, worauf man filtriert. In der Flüssigkeit löst man
5 g salzsaures Chinin und
3 ,, salzsaures Pilokarpin (oder unter Weglassung des Pilokarpins
10 ,, salzsaures Chinin) und fügt zum Schluß
600 ,, rektifiziertes, weißes, italienisches Steinöl hinzu.

2. Entfettendes Haar-Petrolwasser.

2 g Zitronenöl, terpenfrei, ca. 20fach,
50 ,, Bergamottöl, terpenfrei, ca. 2½fach,
10 ,, Petitgrainöl, Paraguay, terpenfrei, ca. 2fach,
38 ,, Bayöl, terpenfrei, ca. 2fach, werden in
6 Liter Weingeist, 95%ig, gelöst und 200 g Petroläther hinzugefügt. Andererseits löst man
10 g reinstes Saponin „Merck" in
3640 ,, dest. Wasser und fügt
50 ,, Salmiakgeist, 10%ig, hinzu. Die beiden Flüssigkeiten werden vereinigt.

Rundschau

Spritzverschluß für Parfümflaschen u. dgl. (D. R. P. 451761 v. 11. VII. 1926. *Paul Wipperfürth* in Köln.) Patentansprüche: 1. Spritzverschluß, vornehmlich für Parfümflaschen u. dgl. mit im Schraubendeckel angeordneten Schlitzöffnungen, dadurch gekennzeichnet, daß ein durch Doppelflansch im Pfropfen gegen beiderseitiges Verschieben gesichertes Einsatzrohr mit seinem ein Gewinde für die Erfassung durch das Muttergewinde des Deckelstutzens tragenden Oberteil nahezu bis an die Oberfläche des Stopfens heranreicht. 2. Spritzverschluß nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß das Muttergewinde des Deckels in dem zwischen dem Oberteil und der Wandung der Vertiefung im Pfropfen gebildeten ringförmigen Hohlraum angeordnet ist und gegen die Wandung im Pfropfen dicht anliegt. (2 Abbildungen bei der Patentschrift.)

Rosenöl, künstlich, *„Schimmel & Co."* Im Jahre 1900 sind in unsern Laboratorien zu den bereits bekannten eine Anzahl neuer, wichtiger Bestandteile des natürlichen Rosenöls aufgefunden worden.

Wenngleich anzunehmen war, daß damit die Reihe der Komponenten des Rosenöls noch nicht ganz erschöpft ist, so genügten doch die vorliegenden Resultate vollkommen, um als Grundlage für die Zusammensetzung eines künstlichen Rosenöls dienen zu können, und es würde nicht zu rechtfertigen gewesen sein, die mit der Einführung eines solchen verbundenen Vorteile der Praxis länger vorzuenthalten. Seitdem hat natürlich unser künstliches Rosenöl verschiedene wesentliche Verbesserungen erfahren, da ja auch die wissenschaftliche Erforschung des Rosenöls inzwischen weitere bedeutende Fortschritte gemacht hat.

Der Verbrauch des nunmehr auf die höchste Stufe der Vollkommenheit gebrachten Produktes ist in steter Zunahme begriffen. Durch dasselbe sind der praktischen Verwendung des Rosengeruchs im großen Maßstabe auch zu minder wertvollen Produkten neue Möglichkeiten erschlossen worden, deren man sich in der Parfümerie- und Seifenfabrikation nun in vollem Maße bewußt wird. Nach den Verbesserungen, welche unser Produkt durch den Zusatz verschiedener, bisher noch nicht beobachteter Bestandteile des natürlichen Rosenöls erfahren hat, und in Anbetracht der Wahrscheinlichkeit, daß nunmehr alle wichtigeren Körper, die gemeinschaftlich den Rosengeruch bilden, ergründet sind, kann es nicht mehr als Surrogat, sondern mit Fug und Recht als vollgültiger Ersatz des Naturproduktes gelten. Daß es ein solcher ist, wird von niemand bestritten, der es ernstlich mit bulgarischem Öl verglichen hat.

Es sei hier noch darauf aufmerksam gemacht, daß das Produkt stearoptenfrei und stearoptenhaltig geliefert wird.

Besonders bevorzugt wird von Parfümeuren, Tabakfabrikanten usw. das stearoptenfreie, flüssige Öl, welches um etwa 10 bis 12% ausgiebiger ist als das stearoptenhaltige Produkt, außerdem aber den großen Vorzug hat, Lösungen zu geben, die bei allen Temperaturverhältnissen klar bleiben. Der Parfümeur sollte deshalb nur stearoptenfreies Öl verwenden.

In Fällen, wo das Öl als Handelsartikel mit den gewöhnlichen bulgarischen Qualitäten zu konkurrieren hat, wird selbstverständlich nur die stearoptenhaltige Sorte, deren Erstarrungspunkt ungefähr demjenigen des Naturöls entspricht, in Betracht kommen.

(Aus „Praktische Notizen" von *Schimmel & Co.*, Miltitz.)

Rose *„Schimmel & Co."* **(Rote Rose).** Die Hoffnungen, die wir in diese Neuheit bei ihrer Einführung im Jahre 1910 setzten, sind durch den Erfolg bei weitem übertroffen worden, denn nach dem übereinstimmenden Urteil aller derer, die sich die praktische Prüfung dieses vorzüglichen Rosenriechstoffs angelegen sein ließen, können wir unsere Rote Rose „Schimmel & Co." als das beste bezeichnen, was auf diesem Gebiete bis jetzt geleistet worden ist. Die Einführung dieses neuen, eigenartigen Riechstoffes kann epochemachend genannt werden, und die erheblichen Mengen, die wir davon absetzen, stärken uns in dem Bewußtsein, ein Produkt geschaffen zu haben, das berufen ist, eine hervorragende Rolle in der Parfümerie zu spielen. Sein Parfüm ist so fein abgerundet, daß man schon durch einfaches Auflösen in 90%igem Sprit (10 bis 20 g auf 1 kg) bei Herstellung von Extraits zum Ziele kommt. Durch Destillation gewonnenes Rosenöl enthält unsere „Rote Rose" nicht.

Die geschickte Vereinigung von Natur und Kunst — die natürliche Grundlage wird von uns selbst aus frischen Miltitzer Rosen ausgewählter Qualität gewonnen — hat in der Tat ein Produkt gezeitigt, auf das wir berechtigterweise stolz sind, und das wir ohne Überhebung als eine epochemachende Erfindung auf dem Gebiete der Riechstoffe mit natürlicher Grundlage empfehlen können. Zur Erzielung eines wirklich naturähnlichen Rosenparfüms ist unsre „Rote Rose" geradezu unentbehrlich, denn das gelungene Präparat verkörpert diesen Geruch in größter Vollendung und verleiht allen Fabrikaten eine Feinheit und Frische, wie sie früher weder mit echtem Rosenöl und seinen zahlreichen künstlichen Substituten, noch mit Pomadenwaschungen und reinen Blütenextrakten oder gar auf rein künstlichem Wege zu erzielen war.

Als weitere Geruchsnuancen auf diesem Gebiete empfehlen wir die folgenden, mit großem Beifall aufgenommenen Rosenblütenöle auf natürlicher Grundlage:

Rose A	Moosrose
Rose ambrée	Persische Rose
Rose C	Teerose
Rose Maréchal Niel	Weiße Rose

(Aus „Praktische Notizen" von *Schimmel & Co.*, Miltitz.)

Über Methyl-n-nonyl-keton aus dem ätherischen Öl der Sojabohne (Glycine soja Sieb.) berichten *Hans Schmaljuß* und *Albert Treu*. Der dem rohen Sojaöl eigene unangenehme Geruch, der an Ausscheidungen gewisser Blattwanzen erinnert, ist auf ein ätherisches Öl zurückzuführen, das große Mengen des stark riechenden Methyl-n-nonyl-ketons enthält. Die Verfasser beschreiben kurz die Isolierung des Methyl-n-nonyl-ketons als Semikarbazon. (Biochem. Zeitschr. 1927, Bd. 189, H. 1/3 d. Pharm. Ztg., Berlin.)

Hekotecte sind fettfreie Salben, die in Zinntuben dauernd homogen abgegeben werden und auf der Haut einen schnelltrocknenden, elastischen, nicht abblätternden Überzug geben sollen. Herstellungsverfahren ist geschützt. Darsteller: *Hekowerk, chem. Fabr. A.-G.*, Berlin-Grunewald.

Beseitigung von Warzen durch Suggestion. An der Königsberger Universitäts-Hautklinik sind von Dr. *Lene Grumach* zufolge der „Münchner Medizinischen Wochenschrift" Versuche hinsichtlich suggestiver Warzenbehandlung angestellt worden:

Es wird in dieser Abhandlung zunächst nachgewiesen, daß suggestive Maßnahmen deutliche Veränderungen an der Haut hervorbringen können, wie es z. B. allgemein bekannte Tatsachen, nämlich suggestiv ausgelöstes Erröten, Erblassen, Schwitzen, Jucken, zeigen, vor allem aber nicht so allgemein gekannte, von fachwissenschaftlicher Seite unternommene einwandfreie Versuche, wie z. B. durch Auflegen eines gewöhnlichen Geldstückes in der Hypnose Brandblasen zu erzeugen.

Sehr weit ist die Anschauung verbreitet, daß man Warzen durch „Besprechen" beseitigen kann. Hier wird nun ein klinischer Beweis dafür erbracht, indem es der Autorin gelang, durch wiederholtes Einspritzen kleiner Mengen von physiologischer Kochsalzlösung in einen Arm unter der Angabe, die Patienten bekämen ein neues vortrefflich wirksames Warzenmittel, in 16 Fällen bei insgesamt 18 Versuchspersonen jeden Geschlechts und Alters ohne besondere Kennzeichen nervöser Übererregbarkeit innerhalb einiger Wochen die Warzen narbenlos zum Verschwinden zu bringen. (Drogisten-Ztg., Leipzig.)

Der Parfümeur

Zeitschrift für Parfümerie und Kosmetik

Jahrgang. Augsburg, 12. Januar 1928. Nr. 2.

Essbouquet.

Von *„Florodora“*.

(Eing. 18. VIII. 1927.)

Das altbekannte und sehr beliebte Phantasieparfüm „Ess-uquet“ — eine Abkürzung von „Ess e n c e bouquet“ — ist ur-rünglich von dem Engländer *W. Bayley* in 1711 hergestellt d unter der Schutzmarke „The Old Civet Cat“ in den Handel bracht. Als Grundlage gebrauchte er Bergamott-, Rosen- und söl. Spätere Nachahmer verwendeten dazu weiter noch: Cas- - und Tuberosen-Infusionen, Bois-de-rose-Öl, Reseda-Blütenöl usw. Als Komponenten fanden Cattleya-Blütenöl, Ionon u. dgl. Anwendung, während sich Moschus und Tolubalsam als die geeignetsten Fixateure erwiesen.

Ein gutes „Essbouquet“ hat einen erfrischenden, fein süßen Duft und bildet einen vorzüglichen Kontrast mit modernen Veilchenparfümen.

Es folgen hier einige ausgewählte, auf 1000 g umgerechnete und daher unter einander vergleichbare Rezepte in Tabellenform. Daraus ist ersichtlich, daß eine große Verschiedenheit von Komponenten Verwendung finden kann.

I. Für Extraits.

sen-Blütenöl	150	30	30	170	350	50	70	125	200	30	100	700	85	480	20	40
ssie-Blütenöl	40				125			30	20		25				20	800
berosen-Blütenöl	60				125		210				15		85			
seda-Blütenöl	200										80					
rgamottöl	400	600	500		100	370	540	400	250	560	500	150	125	180		40
is-de-rose-Öl	30								140	75						
oschus, Keton-	20	20	5	5	5		20	40	10		30	3	25		50	
bet-Extrakt	10	20						10				3	12			4
lubalsam-Resinoid	90							15	10							
söl		150						75	160	75	25	75	65	150		60
smin-Blütenöl		70		130		50		75	80	150	75		125		15	
marin		70			15	50		125	10							
isaldehyd		10														
eraniol		30														
vendelöl			50	120			5				3				280	
lkenöl			50	20				30							20	
tral			150													
eroliöl			50	80			70								150	
smarinöl			50													
mtöl			50													
edernholzöl			50				70									
ardamomenöl			15													
etitgrainöl				165						30			35		280	
pfelsinenöl				165												
tronenöl				80						75	1	69	50	150	140	40
ymianöl, weißes				25											5	
lmarosaöl				20											20	
ssiaöl				20												
eilchen-Blütenöl					125						80					
uajakholzöl					60											
eranylformiat					20											
enzoe-Resinoid					60			25			20					
anillin					15	40			16		45		12			16
uromojiöl						100										
atschuliöl						20	5									
eraniumöl						320					1		25			
erbenaöl							5									
imentöl							5									
rangenblütenöl								30	20				300			
erubalsam-Resinoid								15	60							
ellerieöl								5								
fefferminzöl									16							
mbra, künstl.									8					40		
astoreum-Extrakt										2						
yrtenöl										3						
oschuskörneröl													40			
orianderöl													6			
ethylanthranilat													10			

II. Für Seifen.

avendelöl, künstl.	415		240				200
ergamottöl, künstl.	200	180	275	400	550	150	440
ugenol	100	200					60
etiveröl	10						10
erubalsam-Resinoid	100						
enzylacetat	100				250	50	
nisaldehyd	20			75			40
eraniumöl, künstl.	40	425			85	300	
ibet-Extrakt	10	5					
ylolmoschus	5			50	10	50	10
asmin-Blütenöl		30	35				
romstyrol		30		25			
Benzoe-Resinoid		80	125			50	
Tolubalsam-Resinoid		50				50	
Rosenöl, künstl.			325				
Ionon				75			
Geraniol				200			100
Gartennelken-Blütenöl				50			
Heliotropin				125			
Petitgrainöl					85		
Kumarin					10		
Vanillin					10		
Palmarosaöl						100	
Methylanthranilat						50	

Iris-Resinoid						50	
Citronenöl						100	
Nelkenöl						50	
Linalylacetat							60
Linalool							80

Moderne Parfümkompositionen für Toilettewasser.

Von Dr. *Fritz Schulz.*

(Eing. 9. XII. 1927.)

Lotion Pétrole VI.

4000 g Alkohol
1200 „ Wasser
800 „ Quillaja-Rindenabkochung
100 „ Tetrachlorkohlenstoff
20 „ Linalool, *H. & R.*
15 „ Lavendelöl, Barrême, *H. & C.*
10 „ Linalylacetat I, *Hollarom*
5 „ Isosafrol, *Sch. & C.*

Eau de Quinine.

9300 g Alkohol
3900 „ Wasser
315 „ Alaunlösung (15 g Alaun + 300 g Wasser)
315 „ Weinsteinlösung (15:300)
300 „ Glyzerin
225 „ Chinarindenextrakt
30 „ Geraniumöl, afrikan., *Sch. & C.*
30 „ Linalylacetat I, *Hollarom*
15 „ Moschustinktur, *Sch. & C.*
7 „ Pomeranzenöl, bitter, *Sch. & C.*
6 „ Geraniol, *Sch. & C.*
22 „ Cochenille.

Lotion végétale I.

10000 g Veilchen 1421, *Heiko,* 20%ige Lösung
20000 „ Alkohol
14500 „ Rosenwasser (3 Tropfen Phenyläthylalkohol auf 1 Liter Wasser)
2000 „ Jasmin, *Heiko* (20%ige Lösung)
2000 „ Neroli, kstl., *Sch. & C.* (20%ige Lösung)
1000 „ Glyzerin
300 „ Moschustinktur, 7½%ig
48 „ Benzoetinktur, 7½%ig
48 „ Bergamiol, *Sch. & C.*
32 „ α-Ionon, 100%ig, *H. & R.*

Selbstzusammenstellung von
Eau de Quinine-Öl, I/VI.

600 g Geraniumöl, Réunion, *Sch. & C.*
600 „ Bergamottöl, echt, *Gallo*
300 „ Moschustinktur, 7½%ig
140 „ Pomeranzenöl, bitter, *Sch. & C.*
120 „ Geraniol, *Hollarom.*

Eau de Quinine.

970 g Glyzerin
725 „ Chinarindenextrakt
285 „ Eau de Quinine-Öl I/VI (s. oben)
50 „ Weinstein
50 „ Alaun
30000 „ Alkohol
13500 „ Wasser.

Lotion végétale II.

250 g α-Ionon, *H. & R.*
60 „ Jasmin, *Heiko*
50 „ Orangenblütenöl, *Nerolium*
50 „ Benzoeinfusion (25%ig)
50 „ Bergamottöl, echt, *Gallo*
30 „ Veilchen 1422, *Heiko*
300 „ Moschustinktur, 7½%ig
1000 „ Glyzerin
33650 „ Alkohol
14500 „ Wasser.

Eau de Portugal-Öl 22/VI.

4025 g Pomeranzenöl, süß, *Sch. & C.*
945 „ Benzoeinfusion, 25%ig
520 „ Bergamottöl, echt, *Gallo*
520 „ Zitronenöl, echt, *Gallo*
170 „ Pomeranzenöl, bitter, *Sch. & C.*

Eau de Portugal, schwedisch.

4785 g Rizinusöl
1260 „ Portugalöl 22/VI (s. oben)
39240 „ Alkohol
1545 „ Wasser.

Ergol, finnisch, I.

250 g Euresol, *Knoll*
200 „ Terpineol, *Sch. & C.*
75 „ Anisaldehyd, *H. & C.*
75 „ Maiglöckchen 1349, *Heiko*
35 „ Flieder 830, *Heiko*
25 „ Hyazinthe, kstl., *Sch. & C.*
5 „ Nelkenstielöl, *Sch. & C.*
3400 „ Rizinusöl
8600 „ Alkohol.

(Schluß folgt.)

• Rundschau •

Amerikanische Gesetzesvorlage betr. die Kontrolle der K metika. Wie „U. S. Daily" mitteilt, wird der Senator *Copel* in der nächsten Sitzungsperiode des Kongresses eine Gesetz vorlage über die Kontrolle des Verkehrs mit kosmetisc Präparaten, welche giftige oder schädliche Substanzen enthalt einbringen. Die Bestimmungen des Gesetzentwurfs lauten:

1. Verboten sind die Herstellung, der Verkauf oder Abgabe von irgendeiner Substanz oder irgendeinem Präpa für Toilettezwecke, welche Bleisalze, giftige oder reizend w kende Anilinderivate (besonders Paraphenylendiamin), Subli weißen Präzipitat, oder die in Sektion 2 (a) der „Fed Caustic Poison Act" genannten ätzenden Substanzen (Sä Alkalien usw.) enthält.

2. Kein Toilettepräparat darf verkauft oder abgegeben w den, wenn nicht auf einem dem Behälter oder der Verpack aufgeklebten oder angehängten Etikett der Name und Wohnsitz des Fabrikanten angegeben ist.

3. Wenn bei der Herstellung von solchen Toiletteprä raten Substanzen verwendet werden, die in das „National F mulary" oder in die „U. S. Pharmacopoeia" aufgenommen s müssen dieselben bezüglich der Reinheit den in diesen amtlic Veröffentlichungen aufgestellten Forderungen genügen.

4. Die Strafen entsprechen den in der „Federal Ca Poison Act" vorgesehenen. (Die Chemische Industrie

Dunkelfärbung traganthaltiger Zahnpasta. Hierfür gibt der „Deutschen Parf.-Ztg." Ingenieur-Chemiker *Welwart,* W in Beantwortung einer diesbezüglichen Anfrage folgende inte sante Erklärung: Die Dunkelfärbung der ersten, aus verzin Bleituben ausgepreßten Anteile der Zahnpaste ist durch Sch felblei bedingt. Die Bildung der äußerst geringfügigen Men von Schwefelblei ist durch folgende Vorgänge zu erklären: in der Seife in äußerst geringer Menge vorhandene freie A sowie das bei der Hydrolyse der Seife gebildete freie A lösen allmählich das Zinn auf, worauf das Blei selbst gle artig angegriffen wird. Gleichzeitig findet insbesondere in wärmeren Sommermonaten eine durch Bakterien bedingte setzung des Trangantschleimes statt, bei welcher, sei es aus im Tragantschleim in Spuren vorhandenen Schwefel, sei durch Reduktionswirkung der Bakterien, auf geringfügige fatische Verunreinigungen, Schwefelkali bzw. Schwefelwas stoff gebildet wird. Die durch Bakterien gebildeten Sulfide binden sich mit metallischem Blei oder mit Bleiverbindunge dunkelbraun bis schwarz gefärbtem Schwefelblei. Seife, Gly und Zucker besitzen unter den gegebenen Verhältnissen ein geringe konservierende Wirkung, um den Tragantschleim bakterieller Zersetzung zu schützen. Es wird daher empfo der Zahnpaste geeignete Konservierungsmittel zuzusetzen. Verwendung verzinnter Bleituben hält *Welwart* für unzulä

*

Flüssiger Gesichtspuder. Zinkoxyd 5, Wismutoxychlori Reisstärke 5, Glyzerin 10, Orangenblütenwasser 75 werden s fältig durch Anreiben gemischt.
(Chem. and Drugg. 1926, S. 752 d. Apoth.-Ztg

*

Hautschutzfirnis, auch Schutzmittel gegen Sonnenb Tragant 3, Eosin, 1%ige Lösung 1,5, Ichthyol, 1%ige Lö 1,5, Zinkoxyd 10, Eucerin, wasserfrei 100, destill. Wasser
(Pharm. Ztg., Berli

Haarwuchsförderndes Haarbefestigungsmittel. Tragan Resorzin 4, Zinkoxyd 10, wasserfreies Eucerin 100, destill. W ser 100. (Pharm. Ztg., Berli

Lavaren, ein Haarwaschmittel, besteht nach (Apoth.-Ztg.) aus einem guten Olivenölseifenpulver. Dera Kopfwaschmittel enthalten meistens noch Zusätze von B und Karbonaten. Eine Vorschrift nach „The Chem. and Dr lautet: Olivenölseifenpulver 120 g, Borax pulv. 10 g, Natr karbonat, entwässert, 5 g, Orangenblütenöl synth. 2 Tro

Der Parfümeur

Zeitschrift für Parfümerie und Kosmetik

Jahrgang. Augsburg, 19. Januar 1928. Nr. 3.

Farnkraut-Parfüm.

Von *„Florodora“*.

(Eing. 27. VIII. 1927.)

Das Farnkraut-Parfüm — Fougère (franz.), Fern (engl.) — ll eigentlich den Duft des getrockneten Tüpfelfarnkrauts (Popodium vulgare *L.)* vorstellen, jedoch trifft man viele Abichungen an, so daß es öfters mehr den Charakter eines antasieparfüms hat.

Soweit nachzuforschen war, scheint das Farnkraut-Parfüm anzösisches Ursprungs zu sein; das bekannte Pariser Haus *oubigant* führt schon seit Jahren „Fougère Royal“ als nes seiner besten Erzeugnisse. In letzter Zeit ist das Farnaut-Parfüm wieder sehr modern und wird viel gefragt.

Der Hauptkomponent dieses Parfüms ist das Eichenmoos-Resinoid, das zugleich Basis und Fixateur ist. Weitere Nuancierung findet mit den verschiedensten Blütenölen und Riechstoffen statt. Will man den Farnkraut-Charakter behalten, so wählt man als Komponenten an erster Stelle Kumarin, Vetiveröl, Birkenknospenöl, Methylsalicylat, Sandelholzöl, Patschuliöl, Zedernholzöl u. dgl. Blumige Effekte dagegen erhält man durch Hinzufügung von Rosen-, Jasmin-, Tuberosen-, Geißblatt-, Hyazinth- und Cassie-Blütenöl, nebst Lavendel-, Bergamott-, Neroli-, Muskateller-Salbei-, Ylang-Ylang- und Geraniumöl. Zur weiteren Fixierung sind noch Ketonmoschus (bezw. Xylolmoschus), Benzoe-Resinoid u. dgl. zu empfehlen. Nähere Einzelheiten können untenstehender Tabelle entnommen werden.

Schließlich sei noch darauf hingewiesen, daß Farnkraut-Seifen grün gefärbt werden.

	Extraits											Seifen		
ichenmoos-Resinoid	10	120		15	30		80	175		150		100	75	100
osen-Blütenöl	175		15		30	60		10	50					
asmin-Blütenöl	325	40	5	25	40				125					
eroliöl	110			60	80	75	40		135			50		
avendelöl	20		300	150	45	50	290	160		200		300	125	250
etonmoschus	10		50		30	50	60		40	75	50			
etiveröl	10		30	20	10		320	160	325			300	75	100
ergamottöl	50		65	150	125	125	100	160		150		100	125	
umarin	100	150	90	190	250	175	60	35	40		175	75	75	150
eranylformiat	20			20										
enzoe-Resinoid	170	100			100								25	50
ethylsalicylat		150		200										
erpinylacetat		100			180									
inalylacetat		200	95											
sobutylbenzoat		50												
usk. Salbeiöl		40		50										
lang-Ylangöl		50		50					10					
ew-mown hay			225											
hodinol			60											
eliotropin			45				10			25	175			
ünstl. Ambra			20				10		25	50		10		
thylphenylacetat				70										
eranylacetat					50									
leurs d'Or					30									
uberosen-Blütenöl						30								
assie-Blütenöl						30								
eraniumöl						100								
atschuliöl						25	20	30	25		50	20	50	50
andelholzöl						25		250	120				200	
inaloeöl						125								
ibet-Extrakt						5								
enzylcyanid						125								
lee-Blütenöl							10			50				
edernholzöl											425		125	100
irkenknospenöl								20		75			50	
soamylsalicylat											100	25	25	
elken-Blütenöl									20					
risöl										175				
yclamen-Blütenöl									40					
anillin										50			25	
inalool									20					
olubalsam											25			
eißblatt-Blütenöl									15					
yazinth-Blütenöl									10					
ylolmoschus												20	25	50
eraniol														150

Moderne Parfümkompositionen für Toilettewasser.

Von Dr. *Fritz Schulz.*

(Schluß.)

Ergol, finnisch, II.

250 g Euresol, *Knoll*
200 „ Portugallöl, *Sch. & C.*
85 „ Pomeranzenöl, süß, *H. & C.*
40 g Bergamottöl, echt, *Gallo*
32 „ Neroli, kstl., *Sch. & C.*
3400 „ Rizinusöl
8600 „ Alkohol.

Hygienol, finnisch, I.

100 g Rizinusöl
450 „ Euresol, *Knoll*
100 „ Glyzerin

65 g Terpineol, *Sch. & C.*
60 „ Salicylsäure
40 „ Tannin pur.
30 „ Chinin. hydrochloric.
30 „ Nelkenöl, *Sch. & C.*
25 „ Geraniumöl, Réunion, *H. & C.*
15 „ Anisaldehyd, *H. & R.*
10000 „ Alkohol
700 „ Wasser.

Portugalöl 30/VII.

1000 g Portugalöl 22/VI (s. oben)
150 „ Zitronenöl, terpenfrei, *Sch. & C.* (15,6%ige Lösung)

Ergolöl 30/VII.

2280 g Portugalöl 30/VII (s. oben)
1020 „ Pomeranzenöl, süß, *H. & C.*
390 „ Neroli, kstl., *Sch. & C.*
240 „ Bergamiol, *Sch. & C.*
100 „ Zitronenöl, terpenfrei, *Sch. & C.* (15,6%ige Lösung)

Ergol III.

13600 g Rizinusöl
1000 „ Euresol, *Knoll*
1340 „ Ergolöl 30/VII (s. oben)
34400 „ Alkohol.

Lotion végétale (Qualität für Friseure).

1000 g Glyzerin
200 „ Benzoeinfusion, 25%ig
300 „ Moschustinktur, 7½%ig
100 „ Bergamottöl, echt, *Gallo*
75 „ α-Ionon, *H. & R.*
40 „ Jasmin, *Heiko*
16000 „ Rosenwasser
14000 „ Alkohol.

Eau de Portugal (Qualität für Friseure).

800 g Pomeranzenöl, süß, *Sch. & C.*
200 „ Benzoeinfusion, 25%ig
100 „ Bergamottöl, echt, *Gallo*
35 „ Pomeranzenöl, bitter, *Sch. & C.*
10 „ Zitronenöl, terpenfrei, *Sch. & C.*
31000 „ Alkohol
14000 „ Wasser.

Hygienol-Öl.

5400 g Euresol, *Knoll*
1200 „ Glyzerin
1200 „ Rizinusöl
780 „ Terpineol, *Sch. & C.*
230 „ Geranium Réunion, *Sch. & C.*
360 „ Nelke 1433, *Heiko*
180 „ Anisaldehyd, *H. & R.*
70 „ Pelargol, *Heiko*

Hygienol II.

5000 g Hygienolöl (wie vorstehend)
35 „ Chinin. hydrochloric.
5 „ Quecksilberchlorid (Sublimat) *)
38250 „ Alkohol
2800 „ Wasser.

Die obigen Vorschriften sollen in erster Linie dazu dienen, die Leser mit den schwedischen und finnischen Verhältnissen vertraut zu machen, wie es überhaupt wünschenswert wäre, wenn die exportierenden Firmen stets auf die Eigenarten der betr. Länder, in welche sie exportieren, Rücksicht nehmen würden, wenn die Ware Anklang finden soll.

Ein so großer Zusatz von fettenden Mitteln wie Rizinusöl und Glyzerin wäre z. B. in Deutschland unmöglich, wird jedoch im Norden verlangt.

Ich habe s. Zt. die ganzen Produkte der nordischen Fabriken geprüft und da ich selbst dort fabrizierte, kann ich den Lesern aus eigener Erfahrung reden.

Bemerkenswert sind auch die sogenannten Qualitäten für Friseure, die keineswegs schlechter als die anderen sind, lediglich billiger, da diese Produkte für den Gebrauch des F seurs in seinem Geschäft bestimmt sind, woselbst er die er klassigen Waren nur selten verwendet.

*) Quecksilberhaltige Kosmetika sind im Deutschen Reich verboten. *Red.*

• Rundschau •

Der Gesetzentwurf über den Verkehr mit blei-, zink- u antimonhaltigen Gegenständen. In diesem Gesetzentwurf, üb den wir vor längerer Zeit berichtet haben[1]) ist die Verwe dung von Bleituben für kosmetische Artikel unter Voraussetzung zugelassen worden, daß die Tubeninnensei die mit dem Tubeninhalt in Berührung kommt, dauerhaft verzi oder lackiert ist.

Dr. *Hugo Strauß* berichtet in der Chem.-Techn. Zeitsch über einen im Reichsgesundheitsrat und im Reichswirtschafts ausgebrochenen Streit zwischen den Vertretern der in Fr kommenden kosmetischen Industrie. Dr. *Strauß* hat in ein Gutachten zu der Frage Stellung genommen. Das Ergeb seiner Prüfungen des Inhaltes verzinnter Bleituben faßte er f gendermaßen zusammen:

„Sind Bleituben auf der Innenseite mit einer lückenlo Zinnplattierung von mindestens 0,12 g Reinzinn pro 100 cm² T beninnenfläche versehen, so können in solchen Tuben Hautcre und Zahnpasten mit einer Gesamtalkalität von 0,7% KOH b von 0,25% KOH ohne jegliche Gefahr einer Aufnahme von in für die Gesundheit irgendwie bedenklichen Mengen verpa und selbst jahrelang aufbewahrt werden. Bei diesen Alkalitätsgr zen spielt es keine Rolle, ob die kosmetischen Mittel außer Schutzkolloiden, die in den meisten kosmetischen Cremes u Pasten enthalten sind und der Bleiaufnahme sehr wirksam e gegentreten, noch Salze enthalten, die die katalytischen Wirk gen der alkalischen Bestandteile zwischen Tubeninhalt und T benwandung noch weiter hemmen."

Professor Dr. *Joachimoglu*-Berlin hat bei seinen Versuc festgestellt, daß aus einer Zahnpaste mit 30 mg Blei in 10 Paste bei jeder Zahnreinigung $^1/_{140}$ mg Blei in den Körper langt. Er hält diese Menge für gesundheitsunschädli Das Reichsgesundheitsamt hat keine Bedenken gegen die Verw dung hinreichend verzinnter Bleituben. Nach Dr. *Strauß* w durch die Verwendung von verzinnten Bleituben für kosmetis Zwecke eine jährliche Ersparnis von rund 5 Millionen RM Deutschland erzielt gegenüber der Verwendung reiner Zinntub Dr. *Strauß* schlägt für das zurzeit bearbeitete Gesetz folge Fassung vor:

„Zinnplattierte Bleituben müssen auf der Innenseite lück los und so verzinnt sein, daß die Mindeststärke der inne Zinnschicht 0,12 g Zinn auf 100 cm² Tubeninnenfläche e spricht. Die gleiche Mindeststärke müssen zinnplattierte B tuben auch auf der äußeren Tubenoberfläche besitzen, d gleichen auch die zum Verschluß der Metalltuben dienen Schraubverschlüsse (Tubenhütchen)."

Dr. *Strauß* hält es weiter für wichtig, daß kosmetische M tel, die in verzinnten Bleituben in Verkehr gebracht wer keine Spuren von freien mineralischen oder organisc Säuren und, soweit es sich um Zahnputzmittel handelt, kei größere Gesamtalkalität enthalten dürfen, als 0,25% c misch-reinem Ätzkali entspricht. (Drogisten-Ztg., Leipzig

Zusammensetzung einiger kosmetischer Geheimmittel u Spezialitäten. Alcitanbad der Firma Dr. *Krey & Vigener*, D seldorf, besteht aus einer weingeistigen, mit einem Schillers versehenen Lösung verschiedener Koniferennadelöle. Soll Badezusatz dienen.

Alopeksan flüssig der Firma *Chemisches Laborator Riesa*, Riesa a. Elbe, enthält nach Angabe der Firma Chlor hydrat, Resorcin, Glyzerin, Kölnischwasser, Phthalsäurespir und Wasser. Das Mittel soll bei Haarschwund und ande Haarkrankheiten benutzt werden.

Amoverin der Firma *Hermann Streich*, Stuttgart, ist k Arzneimittel, sondern dient zur Entfernung von Tät wierungen. Es besteht aus einer Anreibung von Salicylsä mit fast dem gleichen Gewicht Glyzerin und ist wohlriech gemacht.

Macremal der Firma Dr. *Fresenius*, Hirsch-Apotheke, Fra furt a. M., ist angeblich eine überfettete Salbe mit 80 v. Wassergehalt. Die cremeartige zarte, gelblich weiße Zubereit soll als Kühlsalbe und Massagemittel Verwend finden. (Apotheker-Ztg

Lockenhaarwasser. Man löst 10 g Gummiarabicum (re Stückchen) in einer Mischung von 820 g Wasser und 30 g K wasser. Anderseits versetzt man 150 g Benzoetinktur mit et Parfümöl und mischt dies unter kräftigem Schütteln mit Gummilösung in kleinen Portionen. Nach 24 Stunden koliert r durch Gaze. Die Haare werden vor dem Brennen oder Wick mit der Lockenmilch mittels kleiner Bürste befeuchtet. (Apotheker-Ztg

[1]) S.-Z. 1927, Nr. 17, S. 332.

Der Parfümeur

Zeitschrift für Parfümerie und Kosmetik

Jahrgang. Augsburg, 26. Januar 1928. Nr. 4.

Kompositionslehre für die Parfümerie.*)

Von Dr. ing. et phil. *O. Gerhardt*.

(Fortsetzung.)

Tabelle der gebräuchlichen definierten Riechstoffe.

Name, ev. Formel	Duftrichtung (auch nach Henning)	Verwendung:		
		Hauptstoff	Beistoff	Charakteristik
cetophenon	weißdornart.			Mimosa
Aldehyde iphatische				
C_8	fettig-ranzig brenzlich?	—	—	Zitrone Orange, Kölnerwasser,
C_9				Rose, Phantasie Kölnerwasser
C_{10}				Iris, Cassie Orange(?) Phantasie
C_{11}				Maiglöckchen Tuberose
aurinaldehyd C_{12}				Phantasie Kölnerwasser
ethylnonyl cetaldehyd C_{12}				Kölnerwasser
Alkohole liphatische				
C_8, C_9, C_{10}, C_{11}, C_{12}	fettig-fruchtartig fruchtig(?)	—	—	f. Phantasie, aber auch f. einige blütige Odeurs w. z. B. Kölnerwasser
Anthranil-äuremethylester	Neroli, fl. d' Orangers blumig	Neroli, Orangenblüte	in vielen Odeurs, z. B. Kölnerwass.	Jasmin
enzaldehyd	Bittermandel	Bittermandel	Flieder	—
Benzophenon	Rosenartig blumig (?)	—	—	—
Benzoate				
ethylbenzoat	würzig (?)	Heuartige Düfte rauherRichtung speziell in Ginster, auch Tuberose	—	Für foin coupé, Guimauve Nuancierungsstoff f. manche Phantasieodeurs
thylbenzoat	würzig (?)			
sobutylbenzoat	wie die anderen, bloß etwas blumiger			
Amylbenzoat	Amylnote betont, immerhin noch ähnl. den anderen	—	—	—
Benzylbenzoat	ganz schwach mandelartig	als Lösemittel, Streckmittel, manchmal auch als „raumschaffender" Stoff		
Benzylverbindungen				
Benzylalkohol	schwach jasminartig	—	Jasmin	—
„ acetat	Jasmin	Jasmin, frisch blütig. Odeurs	frisch blütige Odeurs	—
„ butyrat	fruchtig	Fruchtaromen	blütige- und Phantasieodeurs	—
„ formiat	fruchtig-blumig	einige Blütenodeurs	süße Blütenodeurs	Nuancierungsmittel in blütigen Odeurs
„ propionat	fruchtig	Jasmin, spez. f. Seifen	do.	—
„ valerianat	fruchtig	Fruchtaromen	do.	do.
Benzylidenaceton	fruchtig	—	für Heu- und Heidekraut-Odeurs	—

*) Vgl. „Der Parfümeur" 1927, Nr. 15, 17, 19, 21, 23 u. 25/26.

Name, ev. Formel	Duftrichtung (auch nach Henning)	Verwendung:		
		Hauptstoff	Beistoff	Charakteristik
Bornylacetat	harzig	Odeurs mit Coniferencharakter		
Bromstyrol	Hyazinthe	do. u.	Narzisse Flieder	—
Citral	Zitrone	Citrone, Kölnerwasser		—
Citronellal	Melisse	Melisse, citronellartige Kompositionen		div. Seifenkompositionen
Citronellol	Rose	Rose	Blütenodeurs Phantasie „	Phantasie-Odeurs
„ ylacetat	„	„	„	„
„ formiat	schärfer und dumpfer als das Acetat	—	„	—
„ propionat	ähnlich dem Acetat	—	„	—
„ valerianat	mehr würzig als nach Rose	—	Rose, Jonquille, Phantasie	Phantasie
Cumarin	Waldmeister	Waldmeister, Foin coupé	Fougère, Emeraude	Phantasie
Cuminaldehyd	würzig?	—	—	Cassie
Decincarbonsäureäthylester	fettig-fruchtig	Reseda	—	Reseda
Dimethylbenzylcarbinol	fettig-blumig	—	—	Flieder
Dimethylhydrochinon	würzig-chemisch	—	Blüten- u. Phantasieodeurs	
Diphenylmethan	blumig-chemisch	Geraniumblatt		Seifen- und billige Odeurs blumiger Richtung
„ oxyd	„ „	Geraniumblüte		
Eucalyptol	würzig	Eucalyptus	—	—
Eugenol	Nelke	Nelke	Blüten- u. Phantasieodeurs verschiedenster Richtung	
„ methyläther	„	etw. schwächer, sonst wie Eugenol		
Geraniol	Rose	Rose, aber auch anderweit. sehr universal		
„ ylacetat	„	als Nuancierungsmittel, rosenähnliche, doch voneinander deutlich verschiedene, Duftart, reichlich in Blüten- und Phantasieodeurs zur Betonung blumiger Noten		
„ „ butyrat	„			
„ „ formiat	„			
„ „ propionat	„			
Heliotropin	Heliotrop, Flieder	Heliotrop, Flieder	in Blüten-, aber auch Phantasieodeurs reichl. angew.	
Heptincarbonsäuremethylester	fettig		Mimosa Phantasieodeurs blumiger Richtung	Grünveilchen
Hydroxycitronellal	Maiglöckchen Cyclamen	Maiglöckchen Cyclamen, Lilie	Flieder-, sow. Blumenodeurs	in vielen Odeurs blumig. Richtung
Jasminaldehyd	fettig-süßlich	Jasminkompositionen, aber auch anderweitig sehr universell f. Fond, Richtung und Charakter		
Indol	faulig	—	Jasmin u. einige andere Blütenkompositionen	
Isoeugenol	Nelke	Nelke	Narzisse	viele Blüten- u. Phantasieodeurs
„ methyläther	„	„	—	
„ benzyläther	„	„	—	
Isosafrol	würzig (?)	—	in manch Phantasieodeurs	
Linalool	Maiglöckchen	Maiglöckchen	Blütenodeurs, Köln. Wasser	—
„ ylacetat	Bergamotte	Köln. Wasser, Lavendel	Jasmin	

Name, ev. Formel	Duftrichtung (auch nach Henning)	Verwendung: Hauptstoff	Beistoff	Charakteristik
„ butyrat	ähnl. Acetat, jedoch mehr Lavendel	—	Lavendel, Kölnerwasser	
„ formiat				
p-Methylacetophenon	Mimosa	Mimosa	Heu, Flieder in Seifen	
Menthol	Pfefferminze	do.	—	—
Methylanthranilsäuremethylester	Orangenblüte, mehr Richtung Mandarine	—	Mandarine	Phantasieodeurs blütig. Richtung
Methylheptenon	Lemongrass-Verbena	—	—	—
Methylnaphtylketon	Orangenblüte	do.	wie Anthranilsäuremethylester	
Methylphenylglycidsäureäthylester sog. Aldeh. C_{16}	Erdbeere	Erdbeere	—	—
Moschus Ambrette	Moschus	Moschusodeurs	—	Fixateur
„ Keton	„	„	—	„
„ Xylol	„	„	—	„
Nerol	Rose	Rose	Rose und andere Odeurs	—
Nerolin (β-Naphtoläthyläther)	ähnlich Orangenblüte	Seifen- u. andere Düfte minderer Qualität, Richtung: Orange, Akazie und dgl.		
p-Kresolmethyläther	phenolig-brenzlich	—	Ylang, Cananga	
Phenyläthylalkohol	Rose	Rose	viele Blütenodeurs	—
„ „ acetat „ „ butyrat „ „ propionat	Rose, aber mit steig. Mol.-Gew., davon entfernter	—	Nuancierungsmittel f. Rosen- u. blumige Odeurs versch. Richtung, aber auch Phantasie	—
Phenylacetaldehyd	Hyazinthe	Hyazinthe	für viele blumige und ähnliche Phantasieodeurs	
Phenylessigsäure	Honig	Honig	Jasmin, Blüten- und Phantasieodeurs	
Ester d. Phenylessigsäure:				
Methyl-	Honig	„	—	Sweet pea
Äthyl-	„	„	—	Sweet pea
Isobutyl-	„	„	—	—
Amyl-	mehr fruchtig	—	—	—
p-Cresyl-	Narzisse	Narzisse	Blüten- und Phantasieodeurs	
Benzyl-				
Phenylprophylalkoh. [Hydrozimtalkohol]	blumig-würzig	—	Cyclamen	—
Phenylpropylaldehyd [Hydrozimtaldehyd]	fettig-blumig	—	Flieder, andere frische Blütenodeurs, auch Phantasie	
Phtalsäurediäthylester	—	Lösemittel		—
Rhodinol [Gemisch v. l-Citronellol u. Geraniol]	Rose	Rose	wo typische Rosennote am Platze; viel in Phantasie	
Rhodinylacetat „ butyrat	Wirkung ungefähr gleich der der Citronellylester, aber noch feiner: Verwendung daher analog!			
Rosephenon	Rose	—	für Rose, andere Blütendüfte	
Safrol	würzig (?)	—	Heliotrop, Phantasie	
Salicylsäureester				
Amyl- Isobutyl-	Orchidee Kleeblüte	do.	viele süße Blüten- und Phantasieodeurs	
Methyl-	Wintergrünöl Mimosa	do. —	einige Blüten- und Phantasieodeurs	
Skatol	faulig	—	—	Jasmin
Styrolenalkohol [Phenylglykol]	blumig	—	Rose u. einige milde Blüten- sowie Phantasiedüfte	
Styrolylacetat	frisch-blütig	—	Rose u. andere Blütenodeurs	
Terpineol	Flieder	Flieder u. viele andere	—	—
Terpinylacetat	ähnlich Bergamotte	Bergamotte-Kompositionen	in verschiedenen, meist wohlfeilen Kompositionen	
Thymol	Thymian	Thymian	—	—
Undecalacton [sog. Aldehyd C_{14}]	Pfirsich	Pfirsich	f. verschied. Blütenodeurs	
Vanillin	Vanille	Vanille-Aroma	in zahlreichen Odeurs jeglicher Gattung	

Name, ev. Formel	Duftrichtung (auch nach Henning)	Verwendung: Hauptstoff	Beistoff	Charakteristik
Äthylvanillin [Bourbonal]	Vanille	Vanille-Aroma	in zahlreichen Odeurs jeglicher Gattung	
Veilchenketone [Ionone]				
Ionon α	Zedern-Veilchen	Veilchen	Rose, Cyclamen usw.	—
„ β	„	„		—
Methylionon-α	„	„, Phantasie	Phantasie	—
„ -δ	„	„, „	—	—
Zimtaldehyd	Zimt-würzig	—	viele Odeurs blütig-dump und Phantasierichtung	
Zimtalkohol	Zimt-würzig	—	dumpf-süße Richtung, auch Fixate	
Ester d. Zimtalkohols:				
Essigsäure-	fruchtig-blumig	—	Nuancierungsmittel i Blüten- und Phantas odeurs	
Buttersäure-	fettig-blumig	—		
Valeriansäure-	„ - „	—		
Zimtsäure-Ester:				
Äthyl-	fruchtig	—	Nuancierungsmittel, z. auch Fixateure f. Fruc aromen, Blütenodeu und manche Phantas düfte	
Butyl-	„	—		
Methyl-	„	—		
Phenyläthyl-	„ -blumig	—		
Benzyl-	schwach mandelartig	mehr Lösungsmittel		

(Fortsetzung folg

• Rundschau •

Schlankheitsbad Nr. 1001 von *L. Leichner*, Berlin SW Schützenstr. 31, besteht nach einer im Chemischen und Pharmazeutischen Institut der Universität Halle von *C. A. Rofahn* u. *M. Herter* ausgeführten Untersuchung im wesentlichen aus einem parfümierten Gemisch von etwa

85% Reisstärke
8% Natriumbikarbonat und
6—7% Natriumkarbonat.

Die Richtigkeit der Angaben des beigefügten Prospekts wird von den Verfassern in Frage gezogen.
(Apoth.-Ztg. 1928, Nr. 5, S. 74—75.)

Im Laboratorium der Seifens.-Ztg. wurde auch B o r a x in dem Schlankheitsbad gefunden. *Red.*

Schampun-Pulver. I. Sapo pulv. 7,1, Na. carb. sicc. 3, Borax pulv. 1,92, Ol. Rosmarini gtts XV. II. Cortex Quillaj. pulv. 7,1, Camphora 0,6, Borax pulv. 28,4, Na. carb. sicc. 1 (Pharm. Monatshefte.)

Schwefelhaltiges Kopfschuppenwasser — „E u d o x" soll ein solches sein — erhält man nach *Lux* nach folgender Vorschrift: Je 1 T. Menthol und jap. Kampfer, 20 T. Chinosol, je 30 T. reines Glyzerin 28gräd. und Schwefelpräzipitat, 250 T. dest. Wasser und zur Ergänzung auf 1000 T. Weingeist 96proz. Der Kopf wird zwei- bis dreimal wöchentlich damit eingerieben und alle 8 bis 14 Tage mit einer milden Seife (oder Kopfwaschpulver) gewaschen. Bei großer Trockenheit des Haarbodens ist außerdem der Gebrauch einer C h i n o s o l - S c h u p p e n p o m a d e angezeigt, die sich wie folgt zusammensetzt: Wollfett 700 T. und gelbes Vaselin 250 T. werden im Wasserbad geschmolzen, Bergamottöl 5 T., Zimtöl 1 T. und Zitronenöl 5 T. dazwischengerührt und unter tüchtigem Rühren Perubalsam 20 T. einverleibt. Darauf setzt man in kleinen Portionen Chinosol 5 T. (gelöst in Wasser 45 T.) zu. (Die Duftstoffe kann man auch durch 10 bis 15 T. Kölnischwasseröl ersetzen, da dieser Geruch immer als sehr wohltuend empfunden wird.) (Pharmazeutische Ztg., Berl.)

Ein sofort erfrischendes Mundwasser, ähnlich dem M e t h a - M u n d w a s s e r von *Dralle*, erhält man unter Verwendung eines größeren Zusatzes von Menthol neben Pfefferminzöl. Folgende Vorschriften ergeben das gewünschte Resultat: I. 8 g Alkohol, 8 g Wasser, 2 g Menthol, 0,05 g Saccharin, 0,5 g Pfefferminzöl, 0,1 g Nelkenöl, 2,5 g Salol. II. 80 g Alkohol, 1 g Wasser, 2 g Menthol, 0,05 g Saccharin, 1,4 g Salol, 0,05 g Nelkenöl. III. 1 Liter Alkohol, 15 g Eukalyptusöl, 4 g Menthol, 5 g Glyzerin, 8 g Pfefferminzöl, 2 g Nelkenöl, 0,5 g Ceylon-Zimtöl, 0,2 g Rosenöl, 20 g Tolutinktur, 20 g Myrrhentinktur. IV. 1 g Wintergreenöl, 1 g Saccharin, 4 g Menthol, 6 g Pfefferminzöl, 10 g Borsäure, 50 g Myrrhentinktur, 30 g Ratanhiatinktur, 1, g Sassafrasöl, 1 Liter Alkohol. (Apotheker-Ztg.)

Haarfärbemittel. (Fr. P. 612 955 v. 19. III. 1926. *Rex Products Co.*, U. S. A.) Das Mittel besteht aus einer Mischung von p-Phenylendiamin, p-Nitranilin usw. sowie Seife. Nach dem Behandeln des Haares spült man mit Seife, und dann wird das Haar mit der Lösung eines Oxydationsmittels wie z. B. $Na_2Cr_2O_7$ behandelt. (Riechstoff-Industrie.)

Der Parfümeur

Zeitschrift für Parfümerie und Kosmetik

. Jahrgang. Augsburg, 2. Februar 1928. Nr. 5.

Riechstoff-Lexikon.

Von *„Florodora"*.

(Fortsetzung.)

ornylbutyrat.

Syn.: Buttersäurebornylester, Butansäurebornylester, Pro-an-α-carbonsäurebornylester, Äthylessigsäurebornylester.

Bruttoformel: $C_{14}H_{24}O_2$.

Geruch: Nach Kampfer, mehr als das Acetat *(Poucher)*, urchdringend nach Kampfer *(Klimont)*, nach Tannen und Kamp-er *(C. & D. Diary* **1925**, 262).

Kennzahlen: Kp_{10} 120°—121°; D_{15} 0,966; α_D verschie-en; n_{D15} 1,4635.

Gef. in: Baldrianöl (bestimmt davon die sedative Wirkung).

Verw. in: Tannenduft- und Waldduft-Parfümen.

ornylformiat.

Syn.: Ameisensäurebornylester, Methansäurebornylester.

Bruttoformel: $C_{11}H_{18}O_2$.

Geruch: Nach Tannennadeln, kräftig, wie Bornylacetat *Cohn u. Richter)*, nach Tannennadeln, aber süßer als das Acetat *Poucher)*, nach Tannen und Kampfer *(C. & D. Diary* **1925**, 262), urchdringend nach Kampfer *(Klimont)*, angenehm und kräftig *Gildemeister)*.

Kennzahlen: Kp 215°—230°; D_{15} 1,013—1,017; α_D ver-chieden; n_{D15} 1,4708.

Gef. in: Baldrianöl, Edelschafgarbenöl (?), Tannennadelöl.

Verw. in: Tannenduft- und Waldduft-Parfümen.

ornylisovalerianat.

Syn.: Isovaleriansäurebornylester, Isobaldriansäurebornyl-ster, Isopropylessigsäurebornylester, Isobutylameisensäurebor-ylester, 2-Methylbutansäure-(4)-bornylester, β-Methylpropan-α-arbonsäurebornylester, β-Methyl-n-buttersäurebornylester.

Bruttoformel: $C_{15}H_{26}O_2$.

Geruch: Nach Baldrian und Kampfer *(Gildemeister)*, urchdringend nach Kampfer *(Klimont)*, nach Tannen und Kamp-er *(C. & D. Diary* **1925**, 262), mehr fruchtartig als die übri-en Bornylester.

Kennzahlen: Kp 255°—260°; D_{15} 0,954—0,956; n_{D20} ,4620—1,4628; α_D verschieden; L_{80} 1:4.

Gef. in: Baldrian- und Kessowurzelöl.

Verw. in: Der Medizin usw.

ornylpropionat.

Syn.: Propionsäurebornylester, Methylessigsäurebornylester, ropansäurebornylester, Äthancarbonsäurebornylester.

Bruttoformel: $C_{13}H_{22}O_2$.

Geruch: Durchdringend nach Kampfer *(Klimont)*, nach Tannen und Kampfer *(C. & D. Diary* **1925**, 262), ungefähr wie das Acetat und Butyrat *(Parry)*.

Kennzahlen: Kp_{10} 109°—110°; D_{15} 0,978—0,979; α_D erschieden; n_{D20} 1,4643.

Gef. in: Tannennadelöl.

Verw. in: Tannenduft- und Walduft-Parfümen.

ω-Bromstyrol.

Syn.: Hyazinthin, 1²-Brom-1-vinylbenzol, β-Brom-α-phenyl-äthylen.

Bruttoformel: C_8H_7Br.

Geruch: Nach Hyazinthen *(Steiner, Beilstein)*, nach fri-schen Hyazinthen *(Cohn u. Richter)*, intensiv süß nach Hyazin-then *(Knoll)*, durchdringend *(Haarmann u. Reimer)*.

Kennzahlen: Ep —1° bis —3°; Kp 218°—222° (mit ge-ringer Zersetzung); D_{15} 1,410—1,430; n_{D20} 1,5995—1,6095; L_{45} 1:100, L_{70} 1:50, L_{90} 1:5, L_{96} 2:1.

Eigensch.: Nicht lichtecht; seifenecht; brennt stark auf der Haut.

Aufbew.: Im Dunkeln und in ganz gefüllten, gut ver-schlossenen Flaschen.

Verw. in: Seifenparfümen (z. B. Hyazinth, Rosen, Sweet-pea, Flieder, Heliotrop, Narcis, Jonquille usw.), weiter nur in billigen Hyazinth-Extraits.

n-Butylacetat.

Syn.: Essigsäurebutylester, Butanylacetat.

Bruttoformel: $C_6H_{12}O_2$.

Geruch: Erfrischend, angenehm aromatisch *(Klimont)*.

Kennzahlen: Kp 121°—126°; D_{20} 0,8790—0,8817; n_{D15} 1,3961; L_{45} 1:9; L_{90} 1:1.

Verw. in: Fruchtäthern, einigen Parfümen, Nitrocelluloselacken, Spritlacken usw.

n-Butylalkohol.

Syn.: 1-Butanol, Alcohol butylicus.

Bruttoformel: $C_4H_{10}O$.

Geruch: Fuselig-alkoholisch, etwas jasminartig *(Blücher-Lange)*.

Kennzahlen: Kp 115°—118°; D_{20} 0,810—0,815; n_{D25} 1,3974; Löslichkeit in Wasser 1:12.

Eigensch.: Ausgezeichnetes Lösungsvermögen für Harze usw.

Verw. in: Hauptsächlich in Lacken (Nitrocellulose-, Sprit- und Kopallacke), wenig in Parfümen.

sek.-Butylalkohol.

Syn.: Methyläthylcarbinol, 2-Butanol.

Bruttoformel: $C_4H_{10}O$.

Geruch: Rein alkoholartig *(Kirkpatrick)*.

Kennzahlen: Kp 99,50°—99,53°; D_{20} 0,8063; n_{D25} 1,3950; Löslichkeit in Wasser 1:5.

Verw. in: Technischen Präparaten (Nitrocelluloselacken u. dgl.), wenig in Parfümen.

n-Butylbenzoat.

Syn.: Benzoesäurebutylester, Benzolcarbonsäurebutylester.

Bruttoformel: $C_{11}H_{14}O_2$.

Geruch: Angenehm *(Klimont)*, nach Ambra *(C. & D. Diary* **1925**, 263).

Kennzahlen: Kp 247°—250°; D_{15} 1,0088—1,0111; n_{D20} 1,4975.

Verw. in: Sweet-pea-, Heckenrosen- und Kleeparfümen.

n-Butylformiat.

Syn.: Ameisensäurebutylester, Methansäurebutylester.

Bruttoformel: $C_5H_{10}O_2$.

Geruch: Nach Früchten *(Klimont, Knoll)*.

Kennzahlen: Kp 106,6°—106,9°; D_{20} 0,8885; n_{D20} 1,3894.

Verw. in: Fruchtäthern und diversen Bouquets.

sek.-Butylisothiocyanat.

Syn.: Künstl. Löffelkrautöl, sek.-Butylsenföl.

Bruttoformel: C_5H_9NS.

Geruch: Nach Löffelkrautöl *(Cohn u. Richter)*, scharf, unangenehm *(Klimont)*, ranzig und widerlich *(Dyson)*.

Kennzahlen: Kp 159,0°—159,5°; D_{20} 0,943; $[\alpha_{D20}]$ + 61,88°; α_{D20} + 66,22° (5%iger alkoholischer Lösung).

Aufbew.: In gut verschlossenen Flaschen.

Gef. in: Löffelkrautöl (+94%).

Verw. in: Der Medizin, fast niemals in der Parfümerie.

n-Butylphenylacetat.

Syn.: Phenylessigsäurebutylester, α-Toluylsäurebutylester.

Bruttoformel: $C_{12}H_{16}O_2$.

Geruch: Nach Gartennelken *(Parry)*, nach Gartennelken und Rosen *(Poucher)*.

Kennzahlen: Kp 260°; D_{15} 0,9969; n_{D20} 1,4890.

Verw. in: Ideal- und Gartennelkenparfümen (als Grundlage), ferner in einigen anderen Parfümen (als Komponent).

Butyraldehyd.

Syn.: Butylaldehyd, Butanal.

Bruttoformel: C_4H_8O.

Geruch: Erstickend *(Haycraft)*, scharf *(Parry)*.

Kennzahlen: Kp 73°—75°; D_{20} 0,8048—0,8170; n_{D20} 1,3836—1,3956.

Eigensch.: Nicht seifen-, luft- und lichtecht.

Aufbew.: Im Dunkeln und in ganz gefüllten, gut verschlossenen Flaschen.

Ger. in: Eucalyptus- und Cajeputöl.

Verw. in: Einigen Parfümen, immer in sehr kleinen Mengen. (Fortsetzung folgt.)

Granit- oder Stahlwalzen für Piliermaschinen?

Von Oberingenieur *H. Gäbler.*

(Eing. 16. I. 1928.)

Piliermaschinen mit wassergekühlten Stahlwalzen haben sich in den verschiedensten Betrieben ausgezeichnet bewährt, da sie durch das festere Zusammenpressen der Walzen eine intensivere Verreibung der Seifen-, Farben- und Parfümteilchen miteinander hervorrufen, und der Übelstand, sandige Seifen zu erhalten, verringert wird.

Daß eine Piliermaschine mit Stahlwalzen bei einmaligem Durchgang eine höhere Leistung besitzt als eine solche mit Granitwalzen, ist ausgeschlossen, weil die Granitwalze jede Seife infolge ihrer rauhen Oberflächenbeschaffenheit sofort gut faßt und gleichmäßig über die Walzen schafft, während die Stahlwalze beim ersten Durchlauf einer Seife, welche direkt aus der Mischmaschine, nicht aber Misch- und Knetmaschine, kommt, höchstens ein Drittel von dem einer Granitwalze leistet. Ist jedoch die Seife einmal vorpiliert und kommt sie dann auf die Stahlwalze, so greift die Stahlwalze gleichmäßig.

Ferner kann man die Stahlwalzen temperieren, d. h. auf einer niedrigen Temperatur halten, so daß die Seife nicht zu warm wird. Hierzu ist man aber gezwungen, denn durch das feste Zusammenpressen der einzelnen Walzen wird eine ziemliche Wärmemenge erzeugt. Hierdurch wird selbstverständlich wieder mehr Kraft benötigt, denn die Granitwalzen kann man nicht so fest aneinander pressen, weil man Gefahr läuft, daß die Walzen viel zu heiß werden und dadurch schädlich auf die Seife einwirken. Auch ist es nicht ausgeschlossen, daß infolge der Ausdehnung durch die Wärme eine Walze springen kann.

Wenn man vom vollständig unparteiischen Standpunkt aus Piliermaschinen mit Granit- und solche mit Stahlwalzen betrachtet, so ergibt sich folgendes:

1. Stahlwalzen: Intensivere Verreibung der Seife, niedrige Temperaturen bei Verreibung der Seife und folglich keine verschiedene Färbung der Seife durch Überhitzung, keine Verflüchtigung der Parfüme, keine sandigen Seifen, höherer Kraftverbrauch, schwacher Seifenspan, hohe Geschwindigkeit der Messerwalze und schlechtes Greifen der Stahlwalzen beim ersten Durchgang.

2. Granitwalzen: Geringere Verreibung der Seife, weil die Walzen nicht zu eng gestellt werden können, um die Temperatur der Walzen möglichst niedrig zu erhalten; leichte Erwärmung der Walzen und somit Verflüchtigung der Parfüme, evtl. sandige Seife, wenn diese nicht gleichmäßig getrocknet ist, niedrigerer Kraftverbrauch, ein stärkerer Seifenspan, geringe Geschwindigkeit der Messerwalze und gutes Greifen der Granitwalzen auch beim ersten Durchgang der Masse.

Die Leistung beider Maschinen ist die gleiche, da die Tourenzahlen der Granitwalzen gegenüber denen der Stahlwalzen sich wie 1:2 verhalten.

Rundschau

Verzinnte Bleituben für kosmetische Artikel. Zu diesem aktuellen Thema veröffentlicht die „Pharmazeutische Ztg.", Berlin, in Nr. 2 d. J. folgende Zuschrift von Herrn Prof. Dr. *W. Danckwortt*-Hannover:

„In Nr. 93 dieser Zeitung vom Jahre 1927 wurde über einen Artikel von Dr. *Hugo Strauß*[1]) in Dresden referiert, der in der „Chemisch-Technischen Zeitschrift" 1927, Nr. 19, 20 und 21 und jetzt auch als Broschüre im Verlage Georg Eckert & Co., Berlin SW 11, erschienen ist. Da Herr Dr. *Strauß* Chemiker einer Fabrik kosmetischer Präparate ist, die seit Jahren ihre Zahnpasta in Bleituben in den Handel bringt, so ist seine Stellungnahme erklärlich. Es wäre durchaus wünschenswert, wenn von berufener Seite die Sachlage auch einmal von anderer Seite beleuchtet würde, nicht nur in hygienischer, sondern auch in volkswirtschaftlicher Beziehung. Es wird zwar dauernd davon geredet, daß wir in Deutschland Qualitätsware liefern müßten, nun aber soll ein Tubenmaterial gesetzlich zugelassen werden, das minderwertiger ist, als es eine große Anzahl von ausländisc Staaten zulassen.

Wenn ich selbst von den — wie Herr *Strauß* sagt „übertriebenen theoretischen und spekulativen Befürchtung einer Bleivergiftungsgefahr" nicht ablassen kann, so rührt daher, daß ich seit Jahren im Auftrage des Landwirtschaftsmi steriums über Bleivergiftungen von Tieren arbeite und auf Gr dieser Erfahrungen nur zu äußerster Vorsicht auch bei mens lichem Gebrauch raten muß. Durch von Prof. *Mießner* aus führte, noch nicht veröffentlichte umfangreiche Fütterungsv suche hat sich ergeben, daß neben metallischem Blei alle B verbindungen außer Bleisulfid giftig wirken. Nachdem wir du Warnungen von Prof. *Stock* auf die weitverbreiteten Gefah des Quecksilbers aufmerksam wurden — Gefahren, die man vorher weder analytisch noch diagnostisch erkennen konnte sollte man mit dem ebenfalls kumulativ wirkenden Blei v sichtig sein, bei dem man erst in letzter Zeit gelernt hat, es kleinsten Mengen analytisch nachzuweisen. Mit Hilfe der v feinerten Methoden können jetzt in der Tiermedizin Verg tungsfälle aufgeklärt werden, bei denen man sonst an e Bleigefahr nicht gedacht hätte.

Was nun die Frage der Bleituben für Zahnpasten betri so habe ich in Gemeinschaft mit *G. Siebler* erst vor kur Zeit (Archiv der Pharmacie **265**, 424 [1927][2]) Blei in v schiedenen Zahnpasten nachweisen können. Wenn Herr *Str* behauptet: „Die bei der innen verzinnten Bleitube angeführ höchsten Bleibefunde in solchen Hautcremes und Zahnpas stammen noch aus einer Zeit, in welcher die Methodik der a lytischen Bleibestimmung nicht so hoch entwickelt war heute", so ist dieses bei unseren Untersuchungen nicht der F Bei der Frage, ob verzinnte Bleituben zuzulassen sind, ist nur entscheiden, ob die Verzinnung auch schützt. Die Tatsa daß Zahnpasten in solchen Tuben bleihaltig befunden wur und zwar im verflossenen Jahr, spricht dagegen, ganz abgese davon, daß während des Gebrauchs die Tuben geknickt w den. Herr *Strauß* gibt auch selbst zu, daß eine Einwirkung Tubenmaterials auf die Metallwandung stattfinden kann, d halb wünscht er gesetzlich festzulegen, daß im Tubenmate „keine Spur einer freien mineralischen oder organischen Sä vorhanden sein darf, auch dürfen diese Mittel, sofern sie kalisch sind, keine größere Gesamtalkalität besitzen, als einem Gehalt von 0,25 % chemisch reinem Ätzkalk (bei Za pasten) oder 0,7 % bei anderen kosmetischen Mitteln entsprich Wenn solche Einschränkungen gemacht werd müssen, dann fragt es sich doch, ob die Z lassung von Bleituben überhaupt noch lohn

Nach unserer Erfahrung genügen aber diese Einschränk gen durchaus nicht, Metalle wie Eisen und Blei können a durch neutrale Stoffe angegriffen werden, wie in einer d nächst erscheinenden Dissertation aus meinem Institut gez werden wird. Wohin es führt, wenn verzinnte Bleituben all mein für kosmetische Präparate zugelassen werden, zeigte in diesen Tagen die Untersuchung der Haar-Entfernungs-Cr „Paro", bei der die sonst weiße Masse an den Wandun dunkel schwarzbraun geworden war. Die Tubenverschraub war schwarz überzogen, und in der Masse konnte Blei chemi nachgewiesen werden. Die Untersuchung wurde ausgeführt, beim Gebrauch der Paste schwere Hautaffektionen aufget ten waren. Es müßte also auch bei den Sulfiden der Erdalk metalle die Verwendung von Bleituben verboten sein. Desh fragt es sich noch einmal, ob die Zulassung von Bleituben üb haupt noch lohnt, zumal auch Herr *Strauß* zugibt, daß ko mäßig die Mehrzahl der Vertreter der kosmetischen Indus sich gegen die Verwendung von verzinnten Bleituben ausspr Dieses offene Eingeständnis gibt doch sehr zu denken. Mein seits möchte ich nochmals warnen."

Das Tabakrauchen und der Geruchsnerv. Hierzu äußert der bekannte Parfümerie-Fachmann Direktor *Alfred Wagner* nach seinen Angaben ein sehr starker Raucher — wie fo „Vielfach ist behauptet worden, daß das Tabakrauchen den G ruchsnerven beeinflußt. Hierzu kann ich als Fachmann der P fümerie nur sagen, daß dies keineswegs überall zutrifft, d meine Versuche bewiesen mir, daß Gerüche sich nach dem Dur blasen des Rauches durch die Nase viel besser beurtei lassen, besonders auch, wenn man die Gerüche in einem T zehnmal oder mehrmals wechselt. Gerade durch das Rauchen k man in kurzer Zeit viele, auch leicht haftende starke tieris Gerüche, wie z. B. Moschus oder Zibet hintereinander riec und dieselben deutlich durch den Geruch unterscheiden, a wenn man dazwischen leichtere Mittel riecht."

(Pharm. Zentralh. 1928, Nr. 2, S. 79.

Festes Eau de Cologne erhält man nach *Th.* (Pharm. Z Berlin) nach folgender Vorschrift: 1 kg Paraffin Germa dur. Schm.-P. 44—46° *(Riedel)* wird bei möglichst niedri Temperatur (auf dem Wasserbad) geschmolzen. Zur lauwarn Schmelze gibt man unter beständigem Umrühren vorsichtig 2 Kölnischwasseröl I *(Heine & Co.*, Leipzig). Nunmehr gi man die Schmelze in die bereitstehenden Formen und v schließt diese bald darauf.

[1]) Vgl. a. „Der Parfümeur" 1928 [2], Nr. 3, S. 8.

[2]) Referat: „Der Parfümeur" 1927, Nr. 23, S. 881.

Der Parfümeur

Zeitschrift für Parfümerie und Kosmetik

. Jahrgang. Augsburg, 9. Februar 1928. Nr. 6.

Die Körperkultur des Herrn.

Von *H. Schwarz.*

(Eing. 11. I. 1928.)

Wenn die Kosmetik auch als eine Domäne der Frau be-
ichnet wird, so hat doch der Mann zu allen Zeiten der Ge-
altung seines „Exterieurs" eine große Bedeutung zugelegt. In
en Jugendzeiten aller Völker war ein wehrhaftes und kriege-
sches Aussehen eine der Hauptsorgen der Männer. Einer
onderlichen Kleidung des Mannes beim öffentlichen Auftre-
n in amtlicher Eigenschaft, aus dem Altertum oder Mittel-
ter übernommen, kommt noch heutzutage symbolische Bedeu-
ng zu. Aber auch das individuelle Aussehen war und ist für
en Mann recht häufig eine Herzenssorge.

Zu den Völkern des Altertums, bei denen die Körperkul-
r einen außergewöhnlich hohen Stand einnahm, gehören die
gypter, und ihr Begriff von der Reinigungsnotwendigkeit des
örpers ging soweit, daß den Verstorbenen im Totenbuch ein
gelmäßiger Stuhlgang als ein Teil der ewigen Glückseligkeit
rheißen worden ist. Seit der Wiederherstellung des ägypti-
chen Reiches durch *Thutmes III.* um 1600 v. Chr. gehörte
gleichsam zum Reinlichkeitsgesetz, daß der Kopf der Männer
ahl geschoren wurde, auch der Bart verfiel dem Schermesser.
ur auf der Reise und aus religiösen Gründen sowie in Trauer-
llen wich man von der Gepflogenheit ab. Doch war die Vor-
ebe für den Schmuck des Haares so groß, daß man Perücken
d künstliche Bärte erfand und trug. An den Oberarmen, an
r Hand und an den Fußgelenken trugen die Männer Ringe.

Bei den Juden galt der Verlust des Haares bei Männern
d Frauen als schimpflich und das gewaltsame Abschneiden
s Bartes als die größte Beleidigung.

Im hochkultivierten Griechenland konnte sich der Stutzer
eitmachen, der von Salben duftend, mit gekräuseltem Haar,
den feinsten Gewandungen, mit Riechfläschchen und Blumen-
räußchen in den Händen auf dem Markt herumflanierte. Die
ädagogen nahmen, um sich den Anschein von Würde zu
eben, eine zum Teil asiatisierende Kleidung an, die Philo-
phen trugen sich bis zum Zynismus ärmlich. Aber von Dio-
enes' Kleidung hieß es, daß aus allen Löchern des zerrissenen
ewandes die Eitelkeit hervorgucke. Welchen hohen Wert die
riechen auf die Schulung des Körpers legten, welche große
olle Salbungen und Bad spielten, ist allgemein bekannt. Das
aupthaar des freien Mannes in Griechenland war mäßig ge-
ürzt. Erst mit Beginn der mazedonischen Herrschaft unter
hilipp (359—336 v. Chr.) wurde es üblich, das Haar stärker
kürzen und den Bart abzuscheren.

Die Körperkultur der Griechen wurde von den Römern über-
mmen und insbesondere das Badewesen bis zu einer seit-
r nicht mehr erreichten Höhe entwickelt. An Stelle der grie-
ischen Gymnasien traten die Thermen, Stätten der körperlichen
d geistigen Ausbildung und schließlich der Erholung und des
ergnügens. Sie enthielten Baderäume und Plätze für Leibes-
ungen, Bibliotheken und Kunstsammlungen. Das kaiserliche
om besaß 952 Bäder, die im Tage 750 Millionen Liter Was-
r verbrauchten. Die Thermen des *Diokletian* bedeckten eine
undfläche von 125 000 m², die des *Caracalla* 124 000 m², das
hwimmbassin des ersteren 1700 m², des letzteren 1300 m².

Bis zum Jahre 290 v. Chr. trug man in Rom längeres Haupt-
ar und Bärte. Zu diesem Zeitpunkt siedelten Bartscherer von
zilien, wo griechisch-mazedonische Kultur herrschte, nach Rom
er und führten hier die Sitte, das Haar zu kürzen und den
rt abzuscheren, ein.

In der Kaiserzeit wurde der Vollbart wieder modern. Er ist
sbesondere auf *Hadrian* (117—138 n. Chr) zurückzuführen, der
mnach als der Erfinder des ersten „Kaiserbartes" gelten kann.
e Haare wurden, um sie geschmeidig und glänzend zu machen,
ölt, der entartete Kaiser *Commodus* bestreute sie, um recht
ahlend zu erscheinen, mit Goldstaub.

Bei den Germanen war das Bad ein hochgeschätztes Mittel
der Körperkultur. Der römische Schriftsteller *Tacitus* berichtet,
daß „die Germanen gleich nach dem Schlafe, den sie gewöhnlich
bis in den Tag hinein ausdehnten, badeten und zwar in der
Regel warm, da es bei ihnen meist Winter sei, und daß sie, erst
wenn sie gebadet hätten, die Speisen, jeder am eigenen Tisch,
zu sich nähmen". Aber auch im Kaltbaden und Schwimmen waren
die alten Deutschen Meister. Das wichtigste Kosmetikum, die
Seife, ist eine germanisch-gallische Erfindung. Sie wurde aus
Ziegenfett und Buchenasche hergestellt und in Rom unter dem
Namen „Spuma batava", Seife (Ätzschaum) der Bataver, die am
Niederrhein saßen, bekannt.

Im Mittelalter wurde mit Kämmen großer Luxus getrieben.
In Bamberg ist noch heute der Elfenbeinkamm *Heinrich II.* vor-
handen. In St. Gallen kämmten sich die Klosterbrüder, wie
Scheffel im „Ekkehard" erzählt, mit einem an einer Kette von
der Decke herabhängenden riesigen Elfenbeinkamm gegenseitig
das Haar. *Heinrich von Mondeville*, Anatom an der Universi-
tät Montpellier, der erste Kosmetiker des Mittelalters, unterstellte
folgende Schönheitsanomalien der „reiferen" Männerwelt der
kosmetischen Behandlung: 1. Zu große Röte, 2. übermäßige
Blässe, 3. Ausschlag, der von der Sonne, vom Wind oder einer
ähnlichen Ursache herrührt, 4. dunkle oder häßliche Gesichtsfarbe,
5. unnatürliche Behaarung, 6. spärlicher Bartwuchs. Er sagt:
„Was nun die Art und Weise, wie die Heilung zu bewerkstel-
ligen ist, betrifft, so muß man wissen, daß sich auf dem Ge-
sicht der Herren manchmal Verunzierungen einfinden, deren
Beseitigung ein leichtes und lukratives Geschäft ist, das letz-
tere allerdings nur bei reichen, vornehmen und üppig lebenden
Individuen, denn Menschen aus den niederen Ständen, Land-
leute usw. pflegen derartige Verunzierungen nicht weiter zu
beachten."

In Deutschland hat sich die Körperkultur nicht organisch
entwickelt. Im Mittelalter stand das Badewesen in Blüte, frei-
lich nicht in der schönen Form des klassischen Altertums. Es
verfiel der sittlichen Ausartung und leistete schließlich der Ver-
breitung ansteckender Krankheiten Vorschub. Erst das neun-
zehnte Jahrhundert erkannte die Wichtigkeit des Bades wieder,
die Bewegung zur Förderung des neuzeitlichen Badewesens
ging von England aus. Es wurde vielfach bekämpft, und noch
heute kann man auf dem Lande zahlreiche „Gemeinderäte"
treffen, welche für die Bedeutung des Bades nicht das geringste
Verständnis haben. Abgesehen von solch kleinen Widerständen
hat das Bestreben, den Körper organisch durchzubilden und
hygienisch zu pflegen, in der Gegenwart ein Verständnis ge-
funden, wie es seit den Tagen der Griechen und Römer nicht
mehr vorhanden war. Freilich, das griechische Ideal, die Har-
monie in der Ausbildung des Körpers und Geistes zu errei-
chen, ist auch unserer Epoche versagt, hierzu ist die soziale
Schichtung zu groß, und auch in Griechenland konnte es nur
dadurch erreicht werden, daß die Sklaven nicht als Glieder der
Gesellschaft zählten.

Auch das Verständnis für die Notwendigkeit der korrekten
äußeren Erscheinung ist heute beinahe Allgemeingut gewor-
den. Die Bedeutung der sorgfältig durchgeführten täglichen Toi-
lette und der allgemeinen Körperpflege vom hygienisch-gesund-
heitlichen Standpunkt aus wird heute richtig ermessen. Damit
ist es möglich, an die Kosmetik des Herrn den passenden
Maßstab anzulegen. Für den Herrn ist diese, insbesondere wenn
es sich um die reparative Kosmetik handelt, viel schwieriger
durchzuführen wie für die Dame, da ihn jede Übertreibung dem
Fluch der Lächerlichkeit aussetzt.

Dieses kommt bereits bei der Benützung von Wohlge-
rüchen zur Geltung. Der nach Flieder oder Maiglöckchen duf-
tende Jüngling ist unmöglich. Das Extrait soll der Herr über-
haupt vermeiden. Ein sparsamer Gebrauch von Kölnisch-Wasser
ist das geeignete. Wird Eau de Cologne Russe benützt, dann
ja nicht in weitgehendem Maß. Eine mit Lavendelsachets duf-
tend gemachte Wäsche dürfte in den meisten Fällen mit Be-

friedigung empfunden werden. Die modernen herben Gerüche können vielleicht in Seifen benützt werden, aber auch hier wird eine frische Lavendel- oder Kölnisch-Wasserseife, von denen man übrigens recht minderwertig parfümierte Sorten antrifft, vorgezogen werden. Fichtennadelduft wird für Herren-Toiletteseifen häufig empfohlen, ich habe jedoch festgestellt, daß nur mit Bornylacetat versetzte Seifen bei dauerndem Gebrauch widerstehend wirken.

Auch Haarwasser sollen im Geruch etwas Erfrischendes, nichts süßlich Parfümisches, an sich haben. Das Portugal-Haarwasser scheint sich auch zum Gebrauch für Herren recht gut eingeführt zu haben. Kölnisch-Wasserduft ist für Herren-Haarwasser wiederum brauchbar. Die Haarwäsche mit flüssiger Seife in einwandfreier Qualität soll mindestens in der Woche einmal durchgeführt werden. Teer- und Kamillenseifen sind gleich gut geeignet. Zur Massage des Haarbodens scheinen sich die auf einem Luftkissen angeordneten Gummikopfbürsten sehr beliebt zu machen. Die Pflege des Haares soll schon im Knabenalter eine recht sorgfältige sein, da das Haar des Mannes bekanntlich dem Ausfall weit geneigter ist, als das des Weibes. Immer wieder ist zu betonen, daß der Verwendung von Haarwasser eine Reinigung der Kopfhaut mit einwandfreier Seife voranzugehen hat. Das Ergrauen des Haares verursacht manchem Mann mit jugendlichem Herzen großen Kummer, aber das Problem der Wiederherstellung der entwichenen Farbe ist ein sehr schweres. Von allen Haarfärbemitteln, welche als Spezialitäten zum Selbstfärben hergestellt werden, haben sich die Silbernitratmittel immer noch am besten bewährt, und die Mittel, welche den größten Umsatz haben, sind ammoniakalische Silbernitratlösungen mit einem Gehalt von 0,3—1,2% Silbernitrat. Diese Lösungen werden als sog. sukzessiv wirkende Haarfärbemittel angewandt.

Seit das Selbstrasieren der Männer einen bedeutenden Umfang angenommen hat, insbesondere mit Rasierapparaten, hat die Herstellung von Rasierseifen ganz erheblich an Bedeutung gewonnen. Neuerdings erringen sich die Rasiercremes, obwohl sie sich im Verbrauch teurer stellen als die Seifen, auch in Deutschland eine weitgehende Beliebtheit. Hinsichtlich der Herstellung dieser Präparate wie der sonstigen auf Seifenbasis beruhenden Kosmetika verweise ich auf das vorzügliche Buch von *Julius Schaal*, „Die moderne Toiletteseifen-Fabrikation“, Augsburg 1926, Verlag der Seifensieder-Zeitung. Nach dem Rasieren wird neuerdings die Massage der Gesichtshaut gepflegt. Die Vorschrift für eine geeignete Massagecreme findet sich in *Mann*, „Die moderne Parfümerie“, Augsburg, Verlag der Seifensieder-Zeitung, S. 363. Lanolin, Schweineschmalz und Olivenöl können als Grundsubstanzen für eine derartige Creme verwendet werden. Der Vollständigkeit halber möchte ich bemerken, daß neuerdings Nivea-Creme zum Einreiben v o r d e m E i n s c h ä u m e n empfohlen wird. Es soll hierdurch kein Kratzen des Messers, kein Schmerz beim Rasieren und kein Brennen nachher empfunden werden.

Zur Pflege der Hände ist zu bemerken, daß, wenn erhebliche Risse in der Haut entstanden sind, zu ihrer Beseitigung oder Heilung am besten klebende Terpentinsalben gebraucht werden (10 T. Terpentin, 10 T. gelbes Wachs, 10 T. Terpentinöl). Das Mittel kommt in erster Linie für Arbeiterhände in Frage, aber auch für den „Herrn“ können heutzutage bei den vielen Handgriffen im Automobilsport derartige Läsionen entstehen.

Der Sport macht Massage- und Einreibungsmittel erforderlich. Als Einreibungsmittel ist der Alkohol nach *Hirth* ein unersetzliches Anregungsmittel zur Beförderung der Nerven- und Gefäßtätigkeit in und unter der Haut. Er wird seit langem bekanntlich in der Form von Franzbranntwein benützt. Angenehmer erscheint es mir, Kölnisch-Wasser zu nehmen. Es ist jedem unbenommen, auch andere hautreizende Mittel, sofern sie nicht zu heroisch wirken wie Senföl, zu benützen. Unter dem Namen „Hautfunktionsöl“ werden zu Massage- und Einreibungszwecken fette Öle benützt. Am besten eignet sich ein gutes Olivenöl. Es kann etwas parfümiert werden.

Die Bekämpfung der übermäßigen Schweißsekretion ist durch die allgemeine Kosmetik genügend bekannt, es sei lediglich erwähnt, daß man als wirksamen sauerstoffabgebenden Puder eine Mischung von gleichen Teilen Natriumperborat und Talkum benutzt. Einreibungen der entsprechenden Stellen mit Kölnisch-Wasser, in dem 3% Gerbsäure aufgelöst sind, wirken stark adstringierend.

Eine ganz abscheuliche Erscheinung sind die Tabakflecken an den Fingern, besonders widerwärtig dann, wenn mit Nahrungs- und Genußmitteln oder am Körper eines Menschen umgegangen werden muß, wie z. B. Nikotinfinger eines Dentist[...] Zur Entfernung der Flecken dienen entweder Säuren, wie [...] bis 10%ige Essigsäure oder eine Mischung nach folgen[...] Formel:

Phosphorsäure DAB VI	10 g
Weingeist, 95%ig	60 g
Glyzerin	10 g
Wasser	20 g.

Auch eine Mischung aus gleichen Teilen Salmiakgeist [...] käuflichem Wasserstoffsuperoxyd kann benutzt werden. Vor [...] Anwendung werden die Finger mit Benzin entfettet, hern[...] mit Fettcreme behandelt.

Die Grenzen der Möglichkeiten der Kosmetik werden [...] Manne schärfer beurteilt als von der Frau. Diese bemalt [...] ihre Haut in der unbesorgtesten Weise, selbst auf die Ge[...] hin, statt Eindruck Heiterkeit zu erregen. Andererseits [...] anerkannt werden, daß die Erscheinung des Körpers für [...] Mann im Kampf ums Dasein eine weit geringere Rolle sp[...] als für das Weib.

• Rundschau •

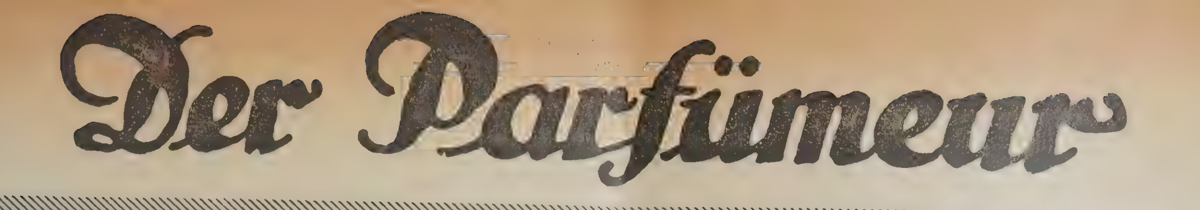
Schlankheitsbad Nr. 1001. (B e r i c h t i g u n g.) Zu d[...] Notiz in Nr. 4 des „Parfümeur“, S. 10, wird uns von [...] *Berth* von der Hessischen chemischen Prüfungsstation in Da[...] stadt dankenswerterweise mitgeteilt, daß das Bor in [...] Schlankheitsbad ursprünglich in Form f r e i e r B o r s ä[...] (nicht in gebundener Form als Borax, wie wir auf Grund [...] Untersuchung der wässerigen Ausschüttelung annahmen) [...] handen ist. „Zieht man nämlich das Pulver mit absolutem [...] kohol, in dem Borax kaum, Borsäure dagegen leicht löslich [...] aus, so zeigt der nach dem Abdunsten des Alkohols verb[...] bende Rückstand die typischen Reaktionen der Borsäure.“

Im wässerigen Medium, also bei der Verwendung [...] Schlankheitsbads, wird aber die freie Borsäure von dem [...] handenen überschüssigen Alkali gebunden werden, so daß [...] für die Wirkung des B a d e s selbst kaum einen Untersc[...] bedeutet, ob sie anfänglich in freier oder bereits gebund[...] Form zugegen war. Re[...]

Phenylacetaldehyd. Siedepunkt 75° (5 mm); spez. Gew[...] 1,031 bis 1,052 bei 15°. Der Phenylacetaldehyd ist ein farblo[...] optisch inaktives Öl von durchdringendem Geruch, das die K[...] nerven angreift. In starker Verdünnung riecht die Verbin[...] angenehm nach Hyazinthen und Honig. Der Aldehyd verän[...] sich im Verlauf von einigen Wochen, auch bei sorgfältig[...] Aufbewahrung, indem er in eine zähe, zum Teil kristallisier[...] Verbindung übergeht. Das kristallinische Umwandlungspro[...] ist geruchlos. Wir empfehlen daher unseren Abnehmern, [...] das Präparat in der von uns angefertigten 50%igen, haltba[...] neutralen Lösung zu beziehen, jedenfalls aber reinen Phe[...] acetaldehyd nicht in größeren Mengen vorrätig zu halten [...] der Natur ist der Phenylacetaldehyd noch nicht aufgefu[...] worden; man vermutet aber, daß sich Spuren davon in [...] finden, in denen Phenyläthylalkohol vorkommt. Reiner Phe[...] acetaldehyd muß chlorfrei sein und ist leicht löslich in A[...] hol; von 70%igem Alkohol genügen schon 3 Vol. zur Lös[...]

(Aus „Praktische Notizen“ von *Schimmel & Co.* Miltit[...]

Synthetisches Menthol. (Münchn. med. Wschr. 73, [...] 1926.) *Flury* und *Seel* berichten über ihre Untersuchungser[...] nisse von künstlichem Menthol. Zur Prüfung gelangten 1. [...] synthetische inaktive Menthol vom Fp. 35 bis 36° C, 2. [...] synthetische inaktive Isomenthol vom Fp. 52 bis 53° C, 3. [...] synthetische inaktive Neomenthol vom Fp. 51 bis 52° C [...] 4. das synthetische inaktive Neo-Isomenthol vom Fp. 12 [...] 14° C, also ein bereits bei Zimmertemperatur flüssiges Präpa[...] Das kristallisierte inaktive Menthol Fp. 35 bis 36° C eignet [...] am besten als Ersatz für das natürliche Menthol. Die phar[...] kologischen Wirkungen entsprechen denen des natürlichen M[...] thols, dabei ist seine Giftigkeit geringer wie die der na[...] lichen, die nebenbei den Nachteil haben, daß sie in ihrer W[...] kung offenbar ungleich sind. Was den Geruch und den [...] schmack anbelangt, so gleichen die synthetischen Präpa[...] vollkommen dem optisch aktiven, natürlichen Menthol des [...] neibuchs, während die übrigen isomeren Menthole in Geschm[...] und Geruch sehr abweichen. Zunächst bestehen gegen die W[...] samkeit des synthetischen Menthols in pharmakologischer [...] ziehung keine Bedenken, wobei es jedoch eingehender klinis[...] Prüfung vorbehalten bleiben muß, ob das synthetische M[...] als vollwertiger Ersatz des natürlichen Menthols anges[...] werden darf. (Pharm. Zentralh[...]



Zeitschrift für Parfümerie und Kosmetik

Jahrgang. Augsburg, 16. Februar 1928. Nr. 7.

Moderne Parfümkompositionen.

Von Dr. *Fritz Schulz.*

(Eing. 9. XII. 1927.)

Azurea.

90 g Bergamottöl, echt, *Gallo*
30 „ Pomeranzenöl, süß, *H. & C.*
30 „ Flosal, *D. F.*
26 „ Rose Rouge, *N. & C.*
22 „ Neroli, echt, *Nerolium*
15 „ Tuberosenblütenöl, *H. & C.*
15 „ Ambra A, *Ama*
7,5 „ Phenoflor, *Hollarom*
7,5 „ Sandelholzöl, australisch, *Plaimar*
0,45 „ Vanillin 100%ig, *H. & R.*
2500 „ Alkohol, vorfixiert.[1])

Bouquet Hungaria.

40 g Rose Thé, *Allondon*
40 „ Waldveilchen 1421, *Heiko*
25 „ Ylang Ylang, Manila, *Sch. & C.*
20 „ Tuberosenblütenöl, *H. & C.*
12,5 „ Ambra A, *Ama*, 20%ig
2,5 „ Bergamottöl, echt, *Gallo*
2,5 „ Produkt 1418, *Heiko*
2,5 „ Extrait Öl Comp. T. 1425, *Heiko*
1500 „ Alkohol, vorfixiert.

Pariser Bouquet.

50 g Bouquet Parisien Nr. 615, *Th. M.*
10 „ Mira, *L. F.*
10 „ Produkt 1419, *Heiko*
7,5 „ Champacca, *Ama*
5 „ Fougère, *Hollarom*
3 „ Moschus Ambrette 100%ig, *A. Ch.*
1000 „ Alkohol, vorfixiert.

Champacca.

50 g Champacca, *Ama*
50 „ Ylang Ylang, Manila, *Sch. & C.*
25 „ α-Ionon 100%ig, *H. & R.*
20 „ Waldveilchen 1421, *Heiko*
8 „ Cassieblütenöl, *H. & C.*
8 „ Imortelle-Öl enfl., *Hollarom*
5 „ Linalylacetat, *H. & R.*
4 „ Ambra A, *Ama*
3 „ Phenoflor, *Hollarom*
3 „ Phenyläthylisobutyrat, *Hollarom*
3 „ Neroli, kstl., *Sch. & C.*
2000 „ Alkohol, vorfixiert.

Chrysanthème.

35 g Reseda, *Heiko*
17,5 „ Phenoflor, *Hollarom*
17,5 „ Ylang Ylang, Manila, *Sch. & C.*
17,5 „ Flieder 830, *Heiko*
7 „ Heliotropblütenöl, kstl., *Sch. & C.*
3,5 „ Phenylacetaldehyd, *H. & R.*
3,5 „ Reseda-Geraniol, *Sch. & C.*
3,5 „ Ambra A, *Ama*
1,75 „ Mousse odorante, sup. conc. 1000, *L. F.*
0,7 „ Zitral, *H. & R.*
1000 „ Alkohol, vorfixiert.

Chèvre feuilles (Geißblatt).

100 g Geißblatt, *Heiko*
35 „ Chèvrefeuille, *N. & C.*
5 g Violette de Parme, Serie A, *A. Ch.*
5 „ Phenylpropylacetat, *Hollarom*
5 „ Narzisse flor, *Th. M.*
5 „ Fleurs d'Oranger, *Hollarom*
5 „ Ambra A, *Ama*, 20%ig
20 „ Benzoetinktur
1750 „ Alkohol, vorfixiert.

Chypre.

40 g Jasmin, *Heiko*
20 „ Neroli, kstl., *Sch. & C.*
20 „ Rose, weiß, krist., *Hollarom*
30 „ Cumarin, *Boehringer*
15 „ Bergamottöl, echt, *Gallo*
5 „ Geranylformiat, *H. & R.*
5 „ Lavendelöl, Barrême, *H. & C.*
3 „ Mousse odorante, semi. liq. Nr. 3, *L. F.*
2,5 „ Vetiveröl, Java, *Sch. & C.*
45 „ Moschus Ambrette, 20%ig in Adinol
140 „ Benzoeinfusion 25%ig
425 „ Adinol
2000 „ Alkohol, vorfixiert.

Coeur de Jeanette.

75 g Trèfle inc. No. 5488, *Sch. & C.-Sachsse*
50 „ Jasmin-Heiko
25 „ α-Ionon, 100%ig, *H. & R.*
25 „ Zitronenöl, echt, *Gallo*
25 „ Benzoeinfusion, 25%ig
15 „ Iris liq. Florenal 240, *L. F.*
15 „ Ylang Ylang, Manila, *Sch. & C.*
15 „ Eglantine, *Hollarom*
10 „ Dimethylhydrochinon
5 „ Fixoresin Sandel ostind., *Sch. & C.*
5 „ Fixoresin Vetiver, *Sch. & C.*
5 „ Vetiveröl, Réunion, *Sch. & C.*
2500 „ Alkohol, vorfixiert.

Cuir de Russie.

60 g Cuir de Russie, neu, *Th. M.*
60 „ Flosal, *D. F.*
27 „ Bergamottöl, echt, *Gallo*
16 „ Rosmarinöl, franz., *L. F.*
20 „ Phenylpropylacetat, *Hollarom*
16 „ Sandelholzöl, austral., *Plaimar*
5,5 „ Ambracrylester J. A., *Hollarom*
5,5 „ Ambra A, *Ama*
5,5 „ Opoponax, *Th. M.*
2500 „ Alkohol, vorfixiert.

Eglantine.

100 g Eglantia, *Heiko*
30 „ Eglantine, *Hollarom*
50 „ Orangenblütenöl, *L. F.*
35 „ Phenyläthylbutyrat, *Hollarom*
25 „ Iris liq. Florenal 240, *L. F.*
15 „ Tubereuse liq., Serie-A, *A. Ch.*
12 „ Jonquille, *Ama*
12 „ Moschus Keton 100%ig, *Raab*
10 „ Fixoresin Rose, *Sch. & C.*
3000 „ Alkohol, vorfixiert.

Germania-Veilchen.

320 g α-Ionon, 100%ig, *H. & R.*
50 „ Jasmin, *Heiko*
80 „ Moschus Ambrette, *Raab*, 20%ig in Adinol
9000 „ Alkohol
550 „ Wasser.

[1]) Die Vorschriften für vorfixierte Alkohole befinden sich im „Parfümeur" 1927, Nr. 11, S. 416.

Fleurs d'Oranger.

75 g Fleurs d'Oranger, *Th. M.*
75 „ Orangenblütenöl, kstl., *Sch. & C.*
75 „ Palmarosaöl, *Sch. & C.*
40 „ Linalylacetat I, *Hollarom*
15 „ Canangaöl, Java, *Sch. & C.*
4 „ Bourbonal, *H. & R.*
1 „ Ambra A, *Ama*
3000 „ Alkohol, vorfixiert.

Gardenia.

50 g Gardeniaester, *Hollarom*
50 „ Flosal, *D. F.*
50 „ Phenylpropylacetat, *Hollarom*
30 „ Phenylacetaldehyd, 100%ig, *H. & R.*
16 „ Ylang Ylang, Manila, *Sch. & C.*
16 „ Neroli, kstl., *Heiko*
4 „ Bourbonal, *H. & R.*
2500 „ Alkohol, vorfixiert.

Giroflée (Gartennelke).

125 g Isoeugenol, *H. & R.*
125 „ α-Ionon, 100%ig, *H. & R.*
125 „ Bergamottöl, echt, *Gallo*
62 „ Terpineol, krist., *Allondon*
50 „ Nelke 1433, *Heiko*
40 „ Iris liq. Florenal 240, *L. F.*
10 „ Nelkenöl, echt, *Sch. & C.*
2,5 „ Zimtaldehyd 100%ig, *H. & R.*
12,5 „ Hyazinthin
12,5 „ Cumarin, *Boehringer*
6 „ Ambra A, *Ama*
3 „ Jasmin, *Heiko*
3 „ Neroli, *Heiko*
3 „ Phenylpropylacetat, *Hollarom*
4000 „ Alkohol, vorfixiert.

Tubenmaterial für kosmetische Präparate.

Von *Josef Augustin*, Fürstenfeldbruck.

(Eing. 5. 1. 1928.)

Verschiedene Anfragen in den Fachzeitschriften beweisen, daß die Entscheidung, welches Tubenmaterial für kosmetische Präparate genommen werden soll, oft schwer zu treffen ist. Einerseits verbietet nämlich der niedrige Preis mancher Kosmetika die Verwendung der teuren reinen Zinntuben, andererseits will der gewissenhafte Fabrikant keine Bleituben verwenden, weil selbst für äußerlich anzuwendende Präparate eine gesundheitliche Schädigung wenigstens bei Eintreffen äußerst ungünstiger Verhältnisse möglich sein könnte.

Am meisten Kopfzerbrechen macht die Frage, in welche Tuben Zahnpasten gefüllt werden sollen. Wer für die kleine Tube (am meisten gebräuchliche Tubengröße 19 mm weit, 100 mm lang) im Kleinverkauf 60 Rpf., für die große (25 mm weit, 120 mm lang) 1 RM und mehr verlangen kann, der nehme ohne weitere Überlegung reine Zinntuben. Diese kosten ohne Lackierung und Bedruckung 5—5½, bezw. 8½—9 Rpf., machen also eine empfindliche Belastung der Selbstkosten aus. Auf keinen Fall sind durch Zinntuben gesundheitsschädigende Einflüsse zu befürchten, selbst wenn durch eine scharfe Füllmasse die äußerste Oberfläche der Tubenwand angegriffen und Zinnverbindungen in minimaler Menge entstehen würden. Außerdem bedeutet es eine wirksame Reklame für die Zahnpasta, wenn auf die Verwendung reiner Zinntuben hingewiesen werden kann. Gewöhnliche Bleituben kosten ungefähr die Hälfte, mit steigender Größe vermindert sich der Preis im Verhältnis zum Preise der Zinntuben immer mehr. Die Bleituben werden von der kosmetischen Industrie kaum benutzt, doch glauben auch heute noch sehr viele, durch Verwendung doppelseitig verzinnter Bleituben den hygienischen Erfordernissen vollkommen zu genügen. Dieser Standpunkt ist aber durch die Erfahrungen und Untersuchungen der letzten Jahre stark ins Wanken geraten, ja bereits zu ungunsten der verzinnten Bleituben als geradezu überwunden zu betrachten. Die Verzinnung erfolgt durch längeres Eintauchen der Bleituben in das Verzinnungsbad, wobei das Zinn auf die gesamte Bleioberfläche, also auf Innen- und Außenwand einschließlich Hals und Kapsel in verschieden starker, aber immerhin minimal dünner Schicht niedergeschlagen wird. Die Verzinnung kann allerdings durch geschicktes Arbeiten, längeres Eintauchen und Wiederholung des Verzinnungsvorganges etwas verstärkt werden. Der Ausdruck „gut verzinnt" ist sehr relativ und fast keine Fabrik übernimmt die Garantie für die Ha barkeit der in verzinnte Tuben gefüllten Masse. Ja, selbst der nämlichen Lieferung sind verschieden stark verzinnte Tu zu beobachten. Die Verzinnung kann auch allzu leicht du chemische und physikalische Einflüsse beschädigt und das B bloßgelegt werden. So kann durch scharfkantige oder ra Teile der Füllmasse, durch öfteres Drücken und Verbiegen Tube die dünne Zinnschicht an einzelnen Stellen, wenn a manchmal nur in winzigem Ausmaße, abgestoßen und ab splittert werden.

Ferner greift eine gewisse Alkalikonzentration die Zi schicht leicht an und greift auf das Blei über. Unter ander machte auch die Herstellerin einer bekannten Zahnpasta einigen Jahren die Erfahrung, daß die verzinnten Bleitu nicht geeignet sind für Massen von stärkerer Alkalität, leicht durch eine alkalischere Magnesia carb. oder durch C carb. praecip. oder andere alkalische Massen (alkalische Se Soda usw.) entsteht. Es heißt in dem Bericht u. a.: „Es dete sich in der Tubenmasse ein graubrauner Belag, der bis ½ mm in die Masse eingedrungen war. Der braunfärbe Stoff erwies sich als Bleisuperoxyd. Wenn das Bleisupero für den menschlichen Organismus auch als ganz ungefähr angesehen werden muß, weil es unlöslich und außerdem Sauerstoff bereits übersättigt ist, so wirkt die Braunfärb doch so störend, daß solche Tuben unverkäuflich sind. Die Gre der erlaubten Alkalität wird durch folgende Untersuchung funden: Die Anschüttelung oder Lösung von 2 g Tubenf masse in 20 g Wasser im Reagenzglas darf nach Zusatz 5 Tropfen Phenolphtaleinlösung nur eine rosa, höchstens g hellrote Färbung der überstehenden klaren Flüssigkeit zeig Dieser Bericht erschien in der „Deutschen Parfümerie-Zeitu 1925, Nr. 8 unter dem Titel „Alkalität und verzinnte Ble ben". Daraus ergibt sich speziell für Zahnpasten die Wich keit der Untersuchung der Rohmaterialien. Auch bei Verw dung besserer Tuben empfiehlt sich obige Untersuchung, sc deshalb, weil eine zu stark alkalische Masse für die Mu gebilde und die Zähne nachteilig sein könnte. Z. B. wech beim kohlensauren Kalk die Alkalität und der Sulfatgehalt seine Dichte. Die Dunkelfärbung der ersten, aus verzin Bleituben abgepreßten Anteile der Zahnpasten beruht der Meinung einiger auf Zersetzung des Tragants und Bild von Schwefelblei. (Schluß folg

• Rundschau •

Dauerwellen-Fixativ. Die Harzlösungen haben sich Dauerwellenfixativs nicht bewährt, da sie nicht mit Wa abgewaschen werden können und dem Haar die Weichheit men. Moderne Fixativs sind nach *Seeger* Tragant- und ragheenschleime ohne Alkohol und daher wesentlich bill was die Hauptsache ist. (Pharm. Ztg., Berli

Einige Vorschriften der 7. Ausgabe der Staatlichen P makopöe der Union der Sozialistischen Räte-Republiken. Ad suillus benzoat. Benzoesäureschmalz. 99 T. Schwe schmalz, 1 T. Benzoesäure. Dem geschmolzenen Schweinesch wird die Benzoesäure hinzugesetzt und bis zum Erkalten u rührt. Das Benzoesäureschmalz hat eine weiße Farbe, gleichmäßige Konsistenz und darf nicht körnig sein. Es is einem kühlen Orte aufzubewahren.

Unguentum leniens. Cold Cream. 3 T. w Wachs, 6 T. Walrat, 24 T. Mandelöl, 4 T. Glyzerin. Das W Walrat und Mandelöl werden im Wasserbade geschmolzen, d Mull in einen erwärmten Mörser durchgeseiht und bis vollständigen Erkalten durchgerührt. Dann läßt man das misch im Mörser zehn Stunden stehen und setzt unter be digem Umrühren das Glyzerin in kleinen Mengen zu. Salbe hat eine durchaus weiße Farbe, ist von gleichmä Konsistenz und soll kein Ceresin, Vaselin oder Mineralöl halten. (Pharm. Monatsheft

Schwarze Haarfarbe. I. a) Kristallisiertes Schwefelna 5,12 g, destill. Wasser zu 113,6 cm³. b) Salpetersaures S 2,56 g, Salmiakgeist 0,960 7,2 cm³, destill. Wasser zu cm³. Nach gründlichem Entfetten des Haares mittels Scha wird getrocknet und dann das Haar zuerst mit Lösung a nach 5 Minuten mit Lösung b gebürstet. Erst nach Verlau 24 Stunden darf das Haar wieder gebürstet und eingeölt we

II. a) Pyrogallussäure 2,56 g, unterschwefligsaures Na 0,98 g, destill. Wasser zu 113,6 cm³. b) Salpetersaures S 2,24 g werden in 56,8 cm³ destill. Wasser gelöst und soviel miakgeist 0,960 zugegeben, bis der entstandene Nieders sich eben wiedergelöst hat; dann wird mit destill. Wasse 113,6 cm³ ergänzt. Anwendung wie bei I.

(Pharm. J. d. Apotheker-Zt

Der Parfümeur

Zeitschrift für Parfümerie und Kosmetik

Jahrgang. Augsburg, 23. Februar 1928. Nr. 8.

Kompositionslehre für die Parfümerie.

Von Dr. ing. et phil. *O. Gerhardt.*

(Fortsetzung.)

Die Kompositionslehre.

Allgemeines. Der Aufbau eines Parfüms durchläuft ge-
nlich in der Praxis eine Reihe von Vorstufen, die etwa
endermaßen zu definieren sind: Vorerst macht man rohe
suche; die Gemische, die man erhält, zeigen rauhe, nicht ge-
dete Wirkung, oft ist die Richtung, die man erzielen will,
nicht getroffen, im Laufe der Versuche ändert sich das Bild,
trifft besser dorthin, wo man hinzukommen sucht, nun
fehlen allerhand Feinheiten, es kommen Rückschläge, man
sert wieder aus, endlich kann man die Feinarbeit beginnen,
vischen zeigen sich schon die Einflüsse von Lagerung und
ettierung, man muß wieder umarbeiten — und nach vielen
suchen, nach vielem Danebengreifen, Korrekturen und neuer-
em Ausfeilen steht endlich das Produkt da, wie man es
en will.

Kann man aber einigermaßen methodisch vorgehen, fallen
viele der geschilderten Vorstufen weg und vor allem jene,
che dem arbeitenden Parfümeur Stunden oder gar Tage
r gewissen Depression und Hoffungslosigkeit verursachen,
, die das Mißlingen in irgendeiner maßgeblicheren Rich-
g bei den angestellten Versuchen brachten und durch die man
stets weit zurückgeworfen dünkt.

Wie sieht nun das methodische Vorgehen hier aus? Zu-
hst wird man sich über die Hauptrichtung des gewünschten
füms klar sein müssen, dann fällt schon die Auswahl der
uptstoffe nicht mehr so schwer, wie wenn man sich auf bloß
irisches Probieren angewiesen dünkt. Befriedigen einfache
ffe bezw. einfach kombinierte Komplexe solcher nicht, wird
zunächst Grundkomplexe zu schaffen trachten. Gleichzeitig
r wird man an die einfachen oder komplexen Grundkörper
stoffe anzupassen suchen, die der Richtung entsprechend
Bukett füllen sollen. Ist man nun soweit, daß Grundkombi-
on und Beistoffe Aussicht auf befriedigende Weiterarbeit
ähren, wird man das schon Geschaffene verfeinern, aber
der Charakteristik nun mit der hier gebotenen Aufmerksam-
zuwenden und dadurch gleichsam den dritten Hauptkom-
und so das Erzielte für die Vollendung vorbereiten können.
mals wird es sich, wenn die gewünschte Richtung nicht ganz
ng eingehalten werden soll, herausstellen, daß eine Ande-
g der Richtung von großem Vorteil sein kann. Andernfalls
d man doch wieder in die gewünschte Richtung einschwenken
etwaige aussichtsreiche Nebenergebnisse für andere Zwecke,
w. später zurückstellen. Die Auswahl der Stoffe kann, wenn
ihren Duftcharakter nicht bloß gut kennt, was natürlich
s Vorbedingung ist, sondern auch in ihrem wechselseitigem
kungswert, einer noch immer sehr schwankenden Größe, be-
ilen kann, durch Berücksichtigung der im Vorstehenden ge-
enen Systematisierung bedeutend erleichtert werden. Daß
teres allein noch nicht allzu großen Einfluß hat, ist wohl
, indes kann man bei Kenntnis der Stellung im System
viel rascher und einfacher als vorher über die Tauglichkeit
Riechstoffe und Riechkörper für das Eingehen brauchbarer
nplexe vergewissern; solche Versuchskomplexe zu
iffen, ist immer ein sehr dankbares und wichtiges Beginnen,
n dadurch lassen sich die Bruchstücke von gewünschten Par-
en viel größer, daher leichter abstimmbar in den Gesamt-
rakter schaffen, als wenn man stets von den Einzelkomponen-
ausgeht, deren Abrundung und Abstimmung in das andere
üge des Parfüms viel schwerer ist. Ist man nun, gleichsam im
bau, zu einem Produkt gelangt, das bei richtiger Ausfei-
g gut zu werden verspricht, geht man an diese, bei der
st Korrekturen an Feinbau bezw. Charakteristik vorzunehmen
werden.

So viel sei in großen Zügen über das Vorgehen beim Auf-
bau von Parfümen gesagt; tieferes Eingehen findet sich in den
nachfolgenden Ausführungen hierüber. Vorerst sei jedoch eines
Problems gedacht, das bisher, für manchen wohl verwunderlich,
noch keine Erwähnung gefunden hat. Es ist das die

Fixierung der Parfüme.

Nach den bisherigen Auseinandersetzungen jedoch dürfte sich
die Frage der Fixierung leicht in den Rahmen des Ganzen ein-
fügen lassen, denn es kann sich hier bloß um die zweite der
beiden Fixierungsarten [1]) handeln, nämlich die mit Fixateuren
von Eigenduft. Werden letztere angewandt, so gilt für sie un-
gefähr das, was über die Charakteristik bezüglich ihrer Geruchs-
note und ihres Mengenverhältnisses im Gesamtgemisch ange-
führt wurde und in den kommenden Erörterungen noch einge-
hender behandelt werden soll. Meist, nicht gerade immer, sind
die Fixateure mit Eigenduft Stoffe bezw. Riechkörper mit be-
tontem Charakter und großer Ausgiebigkeit, weshalb sie also
in entsprechend vorsichtig gewählter Menge und Art dem gan-
zen Komplex, bezw. dem der Charakteristik einzufügen sind. Sind
sie ohne betonten Eigenduft, so dienen sie bloß zur Vermin-
derung der Flüchtigkeit, können also fast in beliebigem Maße
verwendet werden; haben sie, wie manche Harze oder Balsame,
schwachen Duft, muß ihre Einfügung in das Ganze mit etwas grö-
ßerer Sorgfalt geschehen.

Gegenseitige Einwirkung der Komponenten im Komplex.

Bevor in die Einzelheiten der Kompositionslehre ein-
gegangen werden kann, muß noch ein Punkt, wenigstens in
großen Zügen, besprochen werden — die oben angeführte Er-
scheinung. Was man als Altern, Lagerung, Bukettierung u. dgl.
von Parfümen bezeichnet, ist wenigstens zum großen Teile
durch die Einwirkung der Komponenten aufeinander verur-
sacht. Außerdem spielt sicher die besonders bei Exposition
des Parfüms, aber auch schon vorher mögliche Autoxydation
der Komponenten bezw. eines Teils derselben eine gewisse
Rolle.

Im Folgenden sei der Versuch gemacht, diesen Erscheinun-
gen ein wenig im einzelnen nachzugehen. Nun sind die Vor-
gänge, die hier in Betracht kommen, rein chemischer Natur
und daher auch bloß eine solche Betrachtung am Platze. Be-
trachtet man zunächst die Natur der vorkommenden Körper, so
ergibt es sich, daß es sich um die verschiedensten Vertreter
aus den Klassen der

Aliphatischen Verbindungen
Offenen Terpenderivate und Sesquiterpene
Cyclischen Terpenderivate und Sesquiterpene
Aromatischen Verbindungen
Gemischt-aromatisch-aliphatischen Verbindungen
Heterocyclischen Verbindungen

handelt. Aus den genannten Klassen finden sich wieder

Kohlenwasserstoffe	Carbonsäuren	Nitroderivate
Alkohole	Ester	
Äther	Laktone	
Aldehyde	Phenole	
Ketone	Aminoverbindungen	

als Riechstoffe vor. Alle hier generell angeführten Verbindungen
sind mehr oder minder reaktionsfähig, denn entweder besitzen
sie an sich reaktionsfähige Gruppen wie die Carbonylgruppe
in den Aldehyden und Ketonen, oder ihr gesamter Bau, be-
sonders der solcher mit mehreren Doppelbindungen in offener
Kette oder cyclischer Terpenfiguration, begründet ihre Reaktions-
fähigkeit bezw. Veränderlichkeit beim Vorhandensein im Ge-
mische. Umesterungen, überhaupt Gruppenaustausch, Bildung lo-
ser Verbindungen von der Art der Molekülverbindungen, Aldol-
bildung, teilweise Verätherung phenolischer Hydroxyle, Isome-

[1]) Siehe: Deutsche Parfümeriezeitung Jg. 1925, S. 239 ff.; Die Seifenindustrie Jg. 1923, S. 3 ff.

risationen, Verschiebung von Doppelbindungen und dergleichen Reaktionen sind auch bei Luftabschluß und Vorhandensein des Gemisches in inerter Lösung sehr leicht möglich. Wenn nun noch der Einfluß von Licht und Sauerstoff hinzutritt, ist weitergehenden Veränderungen, vor allem denen durch Autoxydation und die daran sich anschließenden sekundären Vorgänge, der Weg gleichsam direkt gewiesen.

Der Gegenstand dieser Zeilen ist zu groß, um in ein paar Beispielen abgetan zu werden. Es ist das Gebiet, übrigens ziemlich subtil und nach Wissen des Verfassers noch wenig bearbeitet, derzeit übrigens in einigen Teilen Gegenstand von genaueren Untersuchungen, und es wird sich in Bälde Gelegenheit geben, über deren Ergebnisse gesondert zu berichten. Besonders die Frage der Bukettierung, der bezüglich des Gelingens von Parfümen, besonders aber von guten, alkoholfreien Kompositionen große Bedeutung zukommt, soll damit zum mindesten angeschnitten werden. Sie ist auch deshalb besonders interessant, weil sie, praktisch genommen wenigstens, bei Abwesenheit von Sauerstoff vor sich geht und man bei ihr daher tatsächlich vor allem die Einflüsse der gegenseitigen Einwirkung der Riechstoffe im Gemisch sieht, weniger die der Autoxydation, die beim fertigen Parfüm, besonders wenn es exponiert wird, maßgeblicher sein werden. Die Bukettierung ist auch der Vorgang, der sich bei der hier besonders hervorgehobenen Verwendung komplexer Gemenge bemerkbar macht und der deshalb auch besondere grundsätzliche Bedeutung für die Kompositionstechnik besitzt.

Verhältnismäßige Stärke der Riechstoffe bezw. -Körper und ihre Flüchtigkeit.

Für die praktische Dosierung naturgemäß äußerst wichtig, hat die verhältnismäßige Stärke der Riechstoffe und -Körper bisher im besonderen verhältnismäßig wenig Beachtung gefunden. Es sind wohl aus der psychologisch-physiologischen Literatur Zahlenwerte über die Stärke verschiedener Riechstoffe, auch solche über die Reizschwelle, also über die relative Stärke einiger Stoffe bekannt geworden, eine generelle Überprüfung hat indes, so scheint es, noch nie stattgefunden, und vor allem fehlen derartige Hinweise oder Daten in allen praktisch verwertbaren Veröffentlichungen über das Gebiet. Bevor nun solche Daten in allgemein zugänglicher Form erhältlich sind, ist es für den Parfümeur sehr empfehlenswert, sich selbst ein Hilfsmittel in dieser Richtung zu schaffen. Am einfachsten und für die Praxis ausreichend geschieht das folgendermaßen: Man stellt sich von den am meisten gebrauchten Riechstoffen und -Körpern verdünnte, je ca. 1%ige alkoholische Lösungen dar und bestimmt die Verdünnung, bei welcher der merkbare Eindruck noch eben eintritt, was leicht durch Abfüllen weiteren Verdünnungen in Proberöhren und Anriechen derselben mit ausgeruhter Nase bei gut durchlüftetem Raume geschehen kann. Die aus mehreren Versuchsreihen auf diese Weise erhaltenen Werte geben einen ganz brauchbaren Schlüssel für die praktische Arbeit. Allerdings genügen, wie sich ja aus der Komplexbildung und Bukettierung ergibt, die Werte für die Wirksamkeit eines einzelnen Stoffes bezw. Körpers nicht ganz für die Arbeit, denn oft tritt in einem Gemenge die Note des betreffenden Riechstoffes einmal sehr kräftig hervor, in einem anderen hingegen versagt sozusagen seine Stärke. Es ist eben dann das Problem durch die auch in der Psychologie bekannten Unterdrückungs-Erscheinungen kompliziert. In diesem Falle hilft dann allerdings nur noch empirisches Probieren bezw. Erfahrung, die naturgemäß bei allem Bemühen um Systematik immer die größte Bedeutung mit für das Gelingen hat.

Über die Flüchtigkeit der Riechstoffe und -Körper läßt sich nun für die Praxis aussagen, daß diese wohl für die Parfümerie von Bedeutung ist; besitzt ein Stoff, wie z. B. Zitronenöl, in seinen wirksamen Komponenten große Flüchtigkeit, so wird seine Wirkung in einem mit ihm hergestellten Gemenge verhältnismäßig bald zu Ende sein. Indes ist es durch Wahl der anderen Komponenten sowie durch die der Fixiermittel möglich, seine Beständigkeit verhältnismäßig weitgehend zu erhöhen. Andereseits kann eben jedem Riechstoff u. dgl. bloß eine begrenzte, durch Beihilfen bloß beschränkt erhöhbare Beständigkeit, besser gesagt, Schwerflüchtigkeit zugeschrieben werden. Deshalb muß bei der Kompositionsarbeit darauf Rücksicht genommen werden, und für sehr beständige Parfüme o. dgl. wird man eben Stoffe verwenden müssen, deren Beständigkeit ebenso allein, wie besonders im Komplex eben eine genügende Größe erreicht. Exakteres findet sich über die Frage der Flüchtigkeit bezw. Beständigkeit ebenfalls nicht in der Literatur; was darüber geschrieben wurde, ist eher zwecklose Spekulation gewesen als Ergebnis gründlicher Arbeit. (Fortsetzung folgt.)

Die praktischen Erfahrungen mit den geruchlos Schwefelsorten nach L. Zakarias.

Von Ing. *L. Sidikman*, Prag.

(Eing. 4. I. 1928.)

In der Publikation „Die Schwefel-Ionen in der Kosmetik gibt *L. Zakarias* die richtige theoretische Grundlage für Verständnis der Schwefelwirkung auf den menschlichen Or nismus. Aus dieser Publikation sind insbesondere folgende Pu hervorzuheben:

1. Die Schwefelbehandlung der Haut ist eine typische Sch fel-Ionen-Therapie und Kosmetik.

2. Außer den handelsüblichen und schon bekannten Sch felsorten sind die neuen Produkte „Sulfur praec." und „Su kolloid. nach Dr. *L. Zakarias*", hervorzuheben, welche wässerigen Medium geruchlose S-Ionen bilden, wodurch Herstellung von geruchlosen, fettfreien und hochwirksa Schwefelsalben etc. ermöglicht wurde.

3. Zwischen kolloidem und präzipitiertem Schwefel stehen praktisch betreffs Wirksamkeit keine Unterschiede, die Wirkung in erster Linie von der Schwefelionenbildung hängt, welche Fähigkeit der präzipitierte Schwefel im wä rigen Medium ebensogut besitzt.

4. Zur Herstellung von Schwefel-Badezusätzen soll solche kolloiden Schwefel verwenden, welche sukzessive S-Ionen geruchlos abgeben und deren Teilchen eine sta Affinität zur lebenden Haut besitzen.

Hervorzuheben ist noch der Artikel: „Der Kolloidrum und die Kolloidchemie"[2]) von *L. Zakarias*, in welchem er tont, daß die handelsüblichen sogenannten kolloiden Schw zum Großteil keinen kolloiden, sondern grobdispersen Schw enthalten, daß sie enorm teuer, aber in der Dermatologie ge Seborrhoe, Haarausfall, Schuppen etc. nicht im geringsten w samer als der präzipitierte Schwefel sind.

Die praktischen Anforderungen veranlaßten die Hers lerfirma *(Polydyn-Werke G. m. b. H.*, Prag) drei neue Sch felsorten wie folgt zu kreieren:

1. Sulfur praec. VIII., nach Dr. L. Zakar (Prag) enthält 50% präzipitierten Schwefel und 50% Q substanz. 20 Teile Sulfur praec. VIII. und 80 Teile Wa ergeben eine fertige fettlose kolloide Schwefelsa gegen Schuppen, Mitesser etc. und lassen auch nach jahrela Lagerung keinen Schwefelwasserstoff entwickeln.

Unter fortwährendem Rühren gibt man dem Schwefel abgewogene Menge Wasser sukzessive zu. Nachher kann die so hergestellte Masse event. einmal durch die Salbenm gehen lassen. Man kann der Schwefelsalbe vor dem Durchg durch die Salbenmühle noch ca. 2—5% Vaselin beimer wodurch auch die geringe Klebrigkeit absolut verschwi Die fertige Schwefelsalbe darf man nur in reine Zinn- Aluminiumtuben abfüllen. Man muß darauf achten, daß Tubenfüll- und Schließmaschinen gut verzinnt werden, diese Schwefelsalbe enthält derartig große Mengen freien Schwefel-Ionen und in einer so sonderb Form, daß sie in Berührung mit Blei, bleihaltigen Substa etc. augenblicklich eine schwarz-rote Farbe bildet, welche sonst grünlich-gelbe Schwefelsalbe unansehnlich machen wi Allerdings braucht man nicht allzu ängstlich zu sein, auch bei nicht gut verzinnten Maschinen und beim raschen beiten nur ganz kleine Mengen, welche während des Sc ßens der Tuben abfallen, schwärzlich werden und man kleinen Mengen ruhig beiseite legen kann.

Den Verbrauchern derartiger kolloider Schwefelsalben man im Prospekt einige Winke geben: Diese Salbe trägt in der Weise auf die Haut auf, daß man sie nicht auf kl Fläche energisch einreibt wie Fettsalben, sondern auf einer ßen Hautfläche verhältnismäßig kleine Mengen rasch und ausstreicht und abwartet, bis sie in wenigen Sekunden selbst trocknet. Wenn man diese Schwefelsalben auf beh Stellen aufträgt, muß man nach dem Einreiben der betreffe Stelle die Haare einigemal aufkämmen. Bei langen dichten Haaren (also bei Damen) macht man Scheitel in 1 Abständen und reibt an diesen Stellen die kolloide Schwe salbe diesmal energisch ein. Nach dem Einreiben kämmt die Haare ein paarmal auf.

2. Sulfur praec. V. nach Dr. L. Zakarias (Pr dient als Seifenzusatz für schwefelhaltige Toilettese Er bildet keinen Schwefelwasserstoff. Die Seife läßt sich g so gut parfümieren wie eine Toiletteseife. Ein weiterer V

[1]) S.-Z. 1927, Nr. 3, S. 43.
[2]) S.-Z. 1927, Nr. 34, S. 643.

teht darin, daß dieser Schwefel-Seifenzusatz die Seife nicht chig macht, sondern eine schön pilierte Seife herstellen läßt, besondere wenn man den Seifenspänen nebst dem Schwefelatz noch 5—10% Physiol B I zusetzt und nach dem Verren im Rührwerk in die Seife einpiliert wie gewöhnliche rfettungsmittel.

3. Sulfur kolloid. I. nach Dr. L. Zakarias (Prag) it als Badezusatz. Zu einem Bad nimmt man etwa 10 g Sulfur kolloid. I.

Außerdem kann man dieses Sulfur kolloid. I und noch besser fur praec. VIII. flüssig (in Wasser gelöst) in den Handel ngen, weil sie im wässerigen Medium keinen Schwefelsserstoff bilden und trotzdem die volle Schwefelwirkung haben. Es ist naheliegend, daß solche flüssigen Schwebäder dem Publikum viel angenehmer wären, weil man artige Schwefel einfach in die Wanne hineingießt und sofort Schwefel im ganzen Bad aufgelöst ist.

Sulfur kolloid. I kann man auch den flüssigen Seifen etzen. Nach dem Zusatz dieses geruchlosen kolloiden Schwe- soll man die Seife abfiltrieren, denn wie schon oben be- wurde, ist auch ein sogenannter kolloider Schwefel nicht lkommen kolloid, und infolgedessen würde ein Teil einen z in der Flasche bilden.

Die Auflösung des Sulfur praec. VIII und Sulfur kolloid. I h *L. Zakarias* geschieht in der Weise, daß man das Wasser n Schwefel sukzessive unter fortwährendem Rühren zugibt, eine weiche Creamkonsistenz entstanden ist. Man reibt se Masse dann solange, bis sie ganz vollkommen frei von nchen homogen erscheint. Von nun an gibt man das sser weiter unter ständigem Rühren zu, bis das Material kflüssig wird. Wichtig ist zu bemerken, was auch bei der Aufung von Physiol zutrifft, daß es ein kritisches Quelngsstadium gibt, während dessen große Mengen von sser sich als Quellungswasser nur durch Rühren, also nur Arbeit und nur sukzessive in die Schwefelsalben schnell einbringen lassen. Nach dem Erreichen des kritischen Quelgsstadiums kann man das Wasser in die dickflüssige Masse e weitere Umstände hineingießen, und es wird nach einem inden Umrühren sofort aufgenommen.

Tubenmaterial für kosmetische Präparate.

Von *Josef Augustin*, Fürstenfeldbruck.

(Schluß.)

Nach dem Gesetzentwurf über den Verkehr mit blei-, zinkl antimonhaltigen Gegenständen sind die verzinnten Bleien für kosmetische Präparate nicht mehr zulässig. Die Tu-, die auf 100 Gew.-Teile mehr als 1 Gew.-T. Blei entten, müssen auf der Innenseite entweder durch Plattien (= Aufwalzen eines Zinnblattes) mit einem Zinnüberzug sehen sein oder mit einer anderen haltbaren Schutzhicht aus Lack oder dergleichen versehen sein, so daß Inhalt mit dem Metall der Tube nicht in unmittelbare Berung kommt. (Wegen der starken Beanspruchung sollten h der Tubenkopf und die Kapsel aus Zinn bestehen, die enwandung kann zinnplattiert sein. Derartige Tuben können kosmetische Präparate, auch Zahnpasten, als genügend hynisch gelten. — Zusatz des Verfassers.)

Daß die gewöhnlich verzinnten Bleituben oft nicht viel ar wert sind als die unverzinnten, beweisen die Untersuchun- *P. W. Dankwortt's* und *G. Siebler's*[1]). Die Annahme der tersuchenden, daß von den drei untersuchten Bleituben eine derseits, die beiden anderen nur außen (!) verzinnt gewesen n, dürfte irrig sein, da bei der Verzinnung die gesamte talloberfläche verzinnt wird und eine einseitige Verzinnung ar Arbeit erfordern würde. Obiger Befund ist vielleicht so erklären, daß die beiden sog. nur außen verzinnten Tuben r schwach zwar auf der ganzen Oberfläche verzinnt waren, aber durch die Alkalität und andere chemische Einflüsse Füllmasse die äußerst schwache Verzinnung der inneren nde aufgelöst wurde und in die Masse überging. Der Inhalt drei bleihaltigen Tuben ergab einen Bleigehalt von 069, 0,0065 und 0,0074 v. H. Blei, nach Meinung der Untershenden höher, als es bei gesundheitlich einwandfreien Zahnten sein dürfte.

In letzter Zeit werden Aluminiumtuben für kosmehe Zwecke empfohlen. Die Hersteller von Zinn- und Bleien behaupten, daß Aluminiumtuben zu spröde sind, so daß besonders beim Umbiegen durch das Schließen brechen können, und auch zu porös sind, so daß ein Ausschwitzen und teilweises Austrocknen der Masse stattfindet. Aluminium ist ferner wenig widerstandsfähig gegen alkalische Einflüsse. Demgegenüber empfiehlt die *Aluminiumberatungsstelle*, Berlin W 8, Behrenstraße 21/22 die Aluminiumtuben angelegentlich. Siehe S.-Z. 1927, Nr. 50, Beiblatt „Der Parfümeur", Rundschau unter Titel: Aluminiumtuben. Demnach kann man in Tuben aus Reinaluminium, die mit einem neutralen widerstandsfähigen Innenschutz ausgekleidet sind, auch Präparate, die Alkali in Überschuß enthalten, ohne Bedenken verpacken. Außerdem sprächen volkswirtschaftliche (Aluminium als Inlandserzeugnis) und hygienische Interessen für deren ausgedehnteste Verwendung.

[1]) „Zur Toxikologie des Bleis und seiner Verbindungen. Bleihaltige Zahnpasten". (S.-Z. 1927, Nr. 46, S. 881.)

Nach objektivem Urteil sollten die Tuben aus Reinaluminium etwas schmiegsamer sein als sie gegenwärtig hergestellt werden, doch sind sie nicht so spröde, daß sie beim zweckmäßigen Schließen an den Umbiegungen brechen. Gegen Druck sind sie widerstandsfähig genug, um bei längerem und stärkerem Gebrauch nicht beschädigt zu werden. Der empfindlichste Punkt ist sicher die zu geringe Schmiegsamkeit bei scharfkantigen Umbiegungen. Das Austrocknen wird durch den Innenschutz wirksam verhütet.

Der Innenschutz der Tuben muß aus wasser- und alkalibeständigem Lack bestehen, der wahrscheinlich ein Nitrozellulose- oder Acetylzelluloselack oder ein Speziallack besonderer Zusammensetzung ist. Solche Lacke können höchstens durch einen hohen Gehalt an ätherischen Ölen und organischen Lösemitteln angelöst werden oder ev. durch Hitze und Biegen springen.

Als weiteres Metall für Tuben ist Zink in Betracht gezogen worden. Aber Zink läßt sich schwer in Tuben ziehen und wird durch Alkali stark angegriffen. Auch bestehen gegen die Verwendung von Zink als Tubenmaterial hygienische Bedenken.

Für kosmetische Artikel eignen sich in erster Linie reine Zinntuben, dann zinnplattierte Bleituben, Aluminiumtuben mit Innenschutz, schließlich Bleituben mit Innenschutz. Bei feineren Präparaten entscheide man sich nach Möglichkeit für das Beste, nämlich die reinen Zinntuben.

• Rundschau •

Herstellung von Menthol. (D. R. P. 455 590 v. 5. X. 1924. *J. D. Riedel A.-G.* in Berlin-Britz.) Es wurde gefunden, daß das z. B. durch Hydrierung von α-Terpineol leicht zugängliche Menthanol-8 bei der Behandlung mit wasserabspaltenden Mitteln in der Wärme überraschenderweise vorwiegend das △, 3-Menthen liefert. Dieses Menthen läßt sich nun auf folgende einfache Weise in Menthol überführen: Behandelt man es mit Lösungen von frisch hergestellter unterchloriger Säure oder noch besser mit der in statu nascendi befindlichen Säure, so addiert es deren Elemente. Bei gelinder Behandlung des hierbei entstehenden Produktes mit Metalloxyden und Hydroxyden gewinnt man daraus das Oxyd des △, 3-Menthens, das vermittels katalytischer Hydrierung unschwer in Menthol überzuführen ist.

Das Oxyd des △, 3-Menthens kann auch direkt über △, 3-Menthen durch Einwirkung von Benzoepersäure erhalten werden. Schließlich läßt sich, wie gefunden wurde, das Menthenoxyd durch aufeinanderfolgende Behandlung mit Säure oder Alkali — wobei es unwesentlich ist, welches der beiden Mittel zuerst angewandt wird — leicht in Menthon umlagern, das bei der Reduktion in bekannter Weise ebenfalls Menthol liefert. Dieser Weg zur Darstellung des Menthols aus Menthanol-8 weist deshalb besondere Vorzüge auf, weil Nebenprodukte nur in ganz geringfügigem Maße gebildet werden können.

Beispiel 1. Die Darstellung des Menthols vollzieht sich auf folgende Weise:

80 Teile p-Menthanol-8 werden mit 40 Teilen Phosphorpentoxyd am Rückflußkühler etwa ½ Stunde auf einem Sandbade erhitzt. Hierauf wird das Öl vom Bodensatz abgegossen und einer Destillation unterworfen; dabei erhält man nach einem ganz geringen Vorlauf mit einer 85prozentigen Ausbeute das △, 3-Menthen vom Siedepunkt 166 bis 168°. Zwecks Darstellung des Chlormenthols werden 200 g Natriumbikarbonat in 4 l Wasser eingetragen. In diese mit Eis gekühlte Lösung wird unter Rühren solange Chlor eingeleitet, bis eine Probe mit $BaCl_2$ kaum noch einen Niederschlag von $BaCO_3$ gibt. Darauf läßt man die Lösung, nachdem der Chlorstrom abgestellt ist, noch so lange rühren, bis der Geruch nach Chlor verschwunden ist. In diese Lösung gießt man nach Bestimmung des Gehalts an HOCl etwas weniger als die berechnete Menge Menthen hinein. Nach etwa zweistündigem Rühren und darauffol-

gendem längeren Stehen ist die unterchlorige Säure bis auf einen geringfügigen Rest vollständig verbraucht. Man fügt nun Natronlauge und Thiosulfat zu und unterwirft die Lösung einer Wasserdampfdestillation. Das auf diese Weise gewonnene Produkt (40 g) wird nun mit 50 bis 60 g gepulvertem Ätzkali am Rückflußkühler erhitzt und liefert alsdann nach Wasserdampfdestillation das im Vakuum bei 12 mm und 75 bis 80° siedende Menthenoxyd. Daneben in geringer Menge entstehendes Menthon kann durch Reduktion in Menthol übergeführt werden (s. Beispiel 3).

Beispiel 2. 80 Teile Menthanol-8 werden mit 120 Teilen wasserfreier Oxalsäure 1 Stunde am Rückflußkühler erhitzt, das Reaktionsprodukt ausgeäthert und nach dem Trocknen der Lösung und Entfernung des Äthers das zurückbleibende Öl destilliert. Man erhält mit guter Ausbeute das bei 168 bis 169° siedende △, 3-Menthen. 100 Teile △, 3-Menthen werden in Chloroform gelöst und mit einer bereits auf 0° abgekühlten, 12 g aktiven Sauerstoff enthaltenden $CHCl_3$-Lösung von Benzoepersäure, welche nach den Angaben von *Kötz* und *Steche* (Journal für praktische Chemie 107, 203) erhalten wurde, vermischt. Die Lösung wird nach gutem Verrühren mindestens 12 Stunden stehengelassen. Nach Abdestillieren des Chloroforms wird alkalisch gemacht und das Reaktionsprodukt mit Wasserdampf abgeblasen. Durch Destillation bei 22 bis 23 mm gewinnt man 90 Teile Menthenoxyd vom Siedepunkt 87 bis 88°. (Seine Darstellung gelingt übrigens auch durch Erhitzen von Chlormenthol mit verdünnter alkoholischer Kalilauge oder noch besser mit gepulvertem KOH. Durch Wasserdampfdestillation und daran anschließende fraktionierte Destillation erhält man alsdann das beschriebe Oxyd.) Löst man 40 Teile Menthenoxyd in Methylalkohol und versetzt mit kolloidalem Palladium, so nimmt es in kurzer Zeit die theoretische Menge Wasserstoff auf und liefert nach dem Abdestillieren des Methylalkohols, Aufnahme des Rückstandes mit Äther und Trocknen der ätherischen Lösung bei der Destillation das Menthol-3, das mit dem nach Beispiel 1 gewonnenen Produkt identisch ist.

Beispiel 3. Das oben beschriebene Menthenoxyd wird etwa ½ Stunde mit alkoholischer Natronlauge am Rückflußkühler erhitzt. Das Reaktionsprodukt wird hierauf mit Wasserdampf übergetrieben und das abgehobene Öl mit alkoholischer konzentrierter Salzsäure ebenfalls ½ Stunde erhitzt. Durch nochmalige Wasserdampfdestillation erhält man Menthon — Siedepunkt 200 bis 210° —, dessen auf bekannte Weise durchgeführte Reduktion Menthol ergibt.

Patentansprüche: 1. Verfahren zur Darstellung von Menthol, dadurch gekennzeichnet, daß man aus Menthanol-8 durch Erwärmen mit wasserabspaltenden Mitteln das △, 3-Menthen gewinnt, alsdann dieses entweder durch Anlagerung von Sauerstoff mittels Benzoepersäure oder durch Erhitzen des durch Anlagerung von unterchloriger Säure erhaltenen Produktes mit salzsäureabspaltenden Mitteln, wie Alkalihydroxyden, in Menthenoxyd überführt, worauf man dieses direkt oder, nachdem man es durch aufeinanderfolgendes Erwärmen mit Alkali und Säure in Menthon umgelagert hat, mit Hilfe der üblichen Reduktionsmittel, insbesondere mit Hilfe von Wasserstoff in Gegenwart von Katalysatoren, in Menthol überführt. 2. Ausführung des Verfahrens nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß man das △, 3-Menthen mit in statu nascendi befindlicher unterchloriger Säure behandelt.

Amor-Skin. Hierüber berichtet *Lux* in der „Pharmazeutischen Ztg.“, Berlin: Es ist ein Hautverjüngungsmittel, das aus einer fettigen Grundlage besteht und Hormone aus den Unterhäuten von Leguanen und Schildkröten (des tropischen Südamerika) enthalten soll. Wie ich selbst hörte, wird die Wirksamkeit von Verbrauchern sehr gelobt. Der Preis ist sehr hoch. Über die Wirkung von Amor-Skin berichtete auch Dr. *Curt Thomalla* in dem Kapitel: „Neue Anwendungsgebiete der Hormonlehre“ des Buches: „Innere Sekretion — Probleme der Blutdrüsen und Verjüngung“ (Verlag Kurt Kabitzsch, Leipzig).

Entfettend wirkendes Badesalz kann hergestellt werden aus 3 Jodkalium, 12 Bromkalium, 25 Chlorkalium, 30 Chlormagnesium, 380 Chlorcalcium, 550 Kochsalz. Die Salze werden gut gemischt und müssen trocken aufbewahrt werden. Auf ein heißes Vollbad sind 30 g des Salzgemisches zu verwenden.

(Pharm. Journ. d. Pharm. Zentralh.)

Kamilletten der Firma *Chemisch-pharmazeutische Aktiengesellschaft*, Bad Homburg, sind wasserlösliche Tabletten, welche die wirksamen Bestandteile der Kamille enthalten. Sie sollen zur Herstellung von Kamillenaufgüssen, zu Spülungen, zur Mundpflege und bei Zahnfleischerkrankungen angewendet werden. (Apotheker-Ztg.)

Gegen Achselschweiß werden Waschungen mit folgender Lösung empfohlen: Acid. salicyl. 3,0, Formaldehyd. solut. 10,0 bis 20,0, Spirit. camporat. 30,0, Spirit. coloniens. ad 200,0. *Caposi* läßt folgende Lösung anwenden: β-Naphtol 10,0, Spirit. Vini gallici 165,0, Spirit. coloniens. ad 200,0. Soll das Mittel in Salbenform zur Anwendung gelangen, so käme Unguentum leniens in Frage, indem man die Hälfte des Wassers durch Formaldehydlösung ersetzt und entsprechend stärker wohlriechend macht. Ferner sind Waschungen mit Abkochungen v Eichenrinde oder anderen gerbstoffhaltigen Drogen, sowie a Waschungen mit Tanninseife zu empfehlen, außerdem die V wendung von Pudern (Vasenoloformpuder).

Nachstehend zwei Vorschriften für solche Mittel: I. Thym 6,0, Ol. Eucalypt. 7,5, Amyl. tritic. 600,0, Acid. salicyl. 3 Talc. venet. 2400,0. II. Phenol. liquefact. 2,0, Alum. ust., T venet. pulv. ana 7,5, Rhiz. Irid. pulv. 30,0, Amyl. tritic. p 300,0, Essent. Viol. 7,5, Glycerin. q. s. ut fiat pasta.

(Apotheker-Ztg.

Plastosan, ein von Frau *Elisabeth Schwarz* in Köln a. angepriesenes Mittel zur Bildung bzw. Wiederh stellung der weiblichen Brust, stellt ein bräunlich geruchloses Pulver dar.

Mikroskopisch findet man vorwiegend Kartoffelstärke, f ner Schalenreste und amorphe mineralische Körnchen. Die c mische Zusammensetzung des Präparats erhellt aus folgen Zahlen:

Wasser	5,88%
Eiweißstoffe	7,03%
Ätherextrakt (Fett und Lecithin)	2,75%
Zucker	24,60%
Stärke	25,72%
Sonstige stickstoffreie Extraktstoffe	7,50%
Rohfaser	2,30%
Asche	24,22%.

Die Asche besteht hauptsächlich aus phosphorsaurem K und Alkalikarbonaten neben geringen Mengen von Sulfaten, C riden, Eisenoxyd und Kieselsäure.

Das Mittel dürfte wahrscheinlich aus einem lecithinha gen Gemisch von Kartoffelmehl, Zucker, Calciumphosphat Kakaoschalenpulver bestehen.

(Mitt. v. Dr. *Aufrecht* in Pharm. Ztg., Berlin

Sommersprossen-Salben. Ein Mittel — Salbe, Pinselung, V schung —, durch welches die sogenannten Sommerspros sicher und restlos entfernt werden können, gibt es überh nicht. Die Farbstoffablagerungen, die landläufig als Somm sprossen bezeichnet werden, liegen viel zu tief unter der H Es kann sich daher nur darum handeln, sie durch entspreche Behandlung in ihrer Farbstärke zu beeinflussen, bestenf vorübergehend zum Verschwinden zu bringen. Für diesen Zw kommen als fettfreie bzw. fettarme Mischungen folgende Betracht: 1. die alte *Hebra*'sche Sommersprossensalbe, die lerdings wegen ihres hohen Gehaltes an weißem Quecksil präzipitat im Handverkauf nicht abgegeben werden d Hydrarg. praecipit. alb., Bismut. subnitr. ana 10,0, Ungt. Glyc 20,0. *M. Brodfeld*-Wien hat die Salbe mit nur je 5 v. H. Qu silberpräzipitat und Wismutsubnitrat seinerzeit in der „Me Klinik“ empfohlen. Ferner kommen in Frage: Zinc. sulfocarb 1,8, Ungt. Glycerini ad 30,0. M. — Zinc. peroxydat. 1,5, U Glycerin. ad 10,0. M. — Natr. perboric. 10,0, Ungt. Glyc ad 80. M. Alle diese Salben können selbstverständlich a wohlriechend gemacht werden.

Eine fettfreie, wirksame Sommersprossensalbe erhält nach folgender Vorschrift: Acid. citric., Lanolin, ana 10,0, destill. q. s., Ungt. lenient. 60,0, Ol. Citri, Ol. Bergamott., ana

Am wirksamsten gegen Sommersprossen sind die Queck berpräzipitat enthaltenden Salben, doch ist die Anwendung ungefährlich. In zweiter Linie wirken Wismutsalze. Eine V schrift für eine unschädliche, nicht fettende Creme ist folge Bismut. carbon. 10 g, Traganth. pulv. sbt. 5 g werden zunä für sich fein verrieben, dann mit 70 g Glyzerin angerieben 50 g heißes Wasser zugesetzt. Man verrührt bis zur gleichm gen Beschaffenheit und fügt nach dem Erkalten den Geru träger, z. B. Ol. Rosae. gtts. II, hinzu.

Für ein neuartiges Sommersprossenmittel von guter W samkeit teilte *H. Schwarz* in der „Parfümerie-Zeitung“ folge mit: Als Prophylaktikum gegen das Auftreten von Sommersp sen dient Chinin, und zwar als salzsaures oder schwefelsa Salz. Es erscheint deshalb eine fettfreie Hautcreme mit ei Gehalt von 5% einer der genannten Chininverbindungen du aus am Platze. Da außerdem Zitronensäure in leichten F wirksam ist, so ist eine vortreffliche Kombination gegeben, folgendermaßen praktisch ausgeführt wird: 0,75 Tragantpu 5,0 salzsaures oder saures schwefelsaures Chinin, 5,0 Zitro säure, 10,0 Glyzerin, 20,0 Spiritus, 60,0 destilliertes Wasser. verreibt den Tragant mit dem Glyzerin, löst das Chinin im ritus und die Zitronensäure im Wasser und fügt der Trag verreibung erst die Zitronensäurelösung und dann die w geistige Chininlösung zu. Auch kann man Kleinigkeiten Pa und Farbstoff hinzufügen. Dieses Sommersprossenmittel ist l bar. Um das Mittel in Salbenform zu bringen, kann man Tragantzusatz entsprechend erhöhen. (Apotheker-Zt

G. M. Dostal's Toilette-Perlen, sind ein aus Seifenpu und Sand bestehendes parfümiertes Kosmetikum.

(Die Chemische Industri

Der Parfümeur

Zeitschrift für Parfümerie und Kosmetik

ahrgang. Augsburg, 1. März 1928. Nr. 9.

Riechstoff-Lexikon.

Von *„Florodora“*.

(Fortsetzung.)

acrol.

Syn.: Isothymol, β-Cymophenol, β-Oxycymol, p-Isopropyl-esol, 1-Methyl-4-metoäthylphenol-2, 2-Methyl-5-isopropyl-ol-1,4,2, 2-Oxy-1-methyl-4-isopropylbenzol.

Bruttoformel: $C_{10}H_{14}O$.

Geruch: Thymianartig *(Mann, Klimont, Winter, Knoll)*, rf nach Rauch *(Rochussen)*, nach Juchtenleder und Phenol *n & Richter)*, angenehm erfrischend *(Parry)*.

Kennzahlen: Kp 235⁰—237⁰; D_{15} 0,978—0,983; $\alpha_D \pm 0$; 1,5205—1,5240; L_{70} 1:3.

Eigensch.: Wird mit der Zeit dunkler; antiseptisch; sei-cht.

Aufbew.: Im Dunkeln und in ganz gefüllten, gut ver-ossenen Flaschen.

Gef. in: Thymian-, Origanum-, Kampfer-, Schinus-, Boh-raut- und Quendelöl.

Verw. in: Seifenparfümen, Mundwässern und pharmazeu-en Präparaten.

on.

Syn.: Carvol, p-Menthadien-[1,8(9)]-on-(6), 1-Methyl-4-ropenylcyclohexen-(1)-on-(6).

Bruttoformel: $C_{10}H_{14}O$.

Geruch: Nach Kümmelöl *(Klimont, Cohn & Richter, Win-Gildemeister, Rochussen)*.

Kennzahlen: Kp 230⁰—231⁰; D_{15} 0,963—0,966; α_D + 57,5⁰ + 60⁰; n_{D20} 1,4970—1,5000; L_{50} 1:16—20, L_{60} 1:4, L_{70} 1:1,5—2, 1:1.

Gef. in: α-Carvon: Kümmelöl (50—60%), Dillöl (50—60%); rvon: Kuromojiöl, Krauseminzöl; dl-Carvon: Gingergrasöl.

Verw. in: Mundwässern, Zahnpasten, Likören usw.

Chlorstyrol.

Syn.: 1²-Chlor-1-vinylbenzol, β-Chlor-α-phenyläthylen.

Bruttoformel: C_8H_7Cl.

Geruch: Nach Hyazinthen *(Cohn & Richter, Steiner)*, nicht ein wie Bromstyrol *(Parry)*.

Kennzahlen: Kp 198⁰—199⁰; D_{15} 1,1122.

Eigensch.: Wird vom Licht dunkel gefärbt; seifenecht.

Aufbew.: Im Dunkeln und in ganz gefüllten, gut ver-ossenen Flaschen.

Verw. in: Hyazinth-Seifenparfümen usw.

amylacetat.

Syn.: Essigsäurecinnamylester, Styrylacetat.

Bruttoformel: $C_{11}H_{12}O_2$.

Geruch: Nach Hyazinthen und Balsamen (C. & D. Diary , 263), nach Hyazinthen und Obst *(Givaudan)*, nach Hya-en und Jasmin *(Poucher)*, angenehm aromatisch *(Hess & trow)*, angenehm *(Winter)*, süß nach Blumen *(Parry)*.

Kennzahlen: Kp 262⁰; D_{15} 1,0485—1,056; n_{D20} 1,5295—45; L_{80} 1:1.

Gef. in: Cassiaöl.

Verw. in: Hyazinth-, Cyclamen-, Gardenia-, Jasmin-, Jon-le-, Maiglöckchen-, Rosen- und orientalischen Parfümen als teur und als Komponente.

amylbutyrat.

Syn.: Buttersäurecinnamylester, Styrylbutyrat, Äthylessig-ecinnamylester, Butansäurecinnamylester, Propan-α-carbon-ecinnamylester.

Bruttoformel: $C_{13}H_{16}O_2$.

Geruch: Nach Rosen *(Mann)*, nach Obst (C. & D. Diary , 263), fein nach Obst *(Parry)*.

Kennzahlen: D_{15} 1,015—1,023; n_{D20} 1,5185—1,5255; L_{80} 5—6,5; L_{90} 1:1.

Verw. in: Rosen-, Lilien- und verschiedenen anderen Blumen-Parfümen, in Obst- und Phantasie-Bouquets usw., immer in sehr geringen Mengen.

Cinnamylcinnamat.

Syn.: Zimtsäurecinnamylester, Styrylcinnamat, β-Phenylacrylsäurecinnamylester, Styracin.

Bruttoformel: $C_{18}H_{16}O_2$.

Geruch: Balsamisch *(Poucher)*, schwer und süß nach Perubalsam *(Parry)*, angenehm aromatisch *(Winter)*, süß und mild (C. & D. Diary 1925, 263).

Kennzahlen: F 44⁰; D_{25} 1,040; L_{90} 1:20—22.

Gef. in: Orientalischen Storax, amerikanischen Storax, Perubalsam, Hondurasbalsam, Hyazinthenöl, usw.

Verw. in: Hyazinth- und Champacca-Parfümen als Grundlage, in diversen anderen Parfümen als Komponente.

Cinnamylformiat.

Syn.: Ameisensäurecinnamylester, Styrylcinnamat, Methansäurecinnamylester.

Bruttoformel: $C_{10}H_{10}O_2$.

Geruch: Nach Ameisensäure und Zimt *(Mann)*.

Kennzahlen: F 0⁰; Kp 250⁰—254⁰; D_0 1,086.

Eigensch.: Zersetzt sich leicht.

Aufbew.: Kühl und in ganz gefüllten, gut verschlossenen Flaschen.

Verw. in: Jasmin-, Tuberosen- und verschiedenen anderen Parfümen.

Cinnamylisovalerianat.

Syn.: Styrylisovalerianat, Isopropylessigsäurecinnamylester, Isobutylameisensäurecinnamylester, 2-Methylbutansäure-(4)-cinnamylester, β-Methylpropan-α-carbonsäurecinnamylester, β-Methyl-n-buttersäurecinnamylester.

Bruttoformel: $C_{14}H_{18}O_2$.

Geruch: Feiner als das Acetat und Propionat *(Poucher)*, nach Teerosen (Mann).

Kennzahlen: D_{15} 0,9980—0,9985; n_{D20} 1,5040—1,5150; L_{45} 1:150, L_{80} 1:5—9, L_{90} 1:1.

Verw. in: Teerosen-, Hyazinth-, Cyclamen-, Levkoje-, Narzissen-, Jasmin- und Jonquille-Parfümen.

Cinnamylpropionat.

Syn.: Propionsäurecinnamylester, Styrylpropionat, Methylessigsäurecinnamylester, Propansäurecinnamylester, Äthancarbonsäurecinnamylester.

Bruttoformel: $C_{12}H_{14}O_2$.

Geruch: Nach Trauben (C. & D. Diary 1925, 263, *Parry*).

Kennzahlen: D_{15} 1,0340—1,0380; n_{D20} 1,5040—1,5345; L_{80} 1:4.

Verw. in: Fruchtessenzen und diversen Parfümen (z. B. Jasmin, Narzisse, Jonquille usw.).

(Fortsetzung folgt.)

Neuzeitliche Parfümierung der Seifen und Fixierung des Parfüms.

(Eing. 3. I. 1928.)

Die Seife war einer der ersten Ausfuhrartikel, denn *Galen* berichtete im zweiten Jahrhundert n. Chr. bereits, daß die Römer schon deutsche Seifen benutzten und zwar hauptsächlich zur Pflege und Reinigung des Haares, allerdings war sie seinerzeit noch nicht parfümiert. Der eigentliche Aufschwung der Seifenindustrie erfolgte erst in den Jahren von 1870 ab. Während man damals speziell Kokosseifen herstellte und sie zwecks Parfümierung mit billigen ätherischen Ölen, wie Citronell-, Spik-, Thymian-, Palmarosaöl etc., parfümierte und eine Parfümierung von Hausseifen nicht kannte, ging man allmählich durch den Druck französischer Erzeugnisse dazu über, nicht nur die Kernseifen zu parfümieren und sie unter dem Namen „Sparkernseife“ gepreßt in den Handel zu bringen (die damalige

Parfümierung bestand hauptsächlich aus einer Komposition von Citronellöl und Safrol), sondern auch Toiletteseifen aus Talg auf gesottenem Wege herzustellen, sie maschinell weiter zu verarbeiten und als pilierte Fettseifen mit 80—85% Fettgehalt in den Verkauf zu bringen.

Zur Parfümierung bediente man sich in der ersten Zeit nur der ätherischen Öle, denn künstliche Riechstoffe waren so gut wie nicht bekannt. Die Parfümeure sammelten ihre Erfahrungen und stellten danach ihre Rezepte zusammen, die dann sorgfältig gehütet und möglichst wenig geändert wurden. Als dann die ersten synthetischen Riechstoffe aufkamen, brachte man ihnen großes Mißtrauen entgegen, denn man glaubte, daß sie in Seife nicht haltbar seien. Dieses Vorurteil konnte wissenschaftlich nicht begründet werden, erhielt sich aber trotzdem mit großer Zähigkeit. Wenn man sich auch nach und nach davon überzeugte, daß einige Produkte, wie Terpineol, Cumarin, künstlicher Moschus usw. gute Dienste auch in Seifen leisteten, so kann man sich doch heute kaum einen Begriff davon machen, mit welchen Schwierigkeiten die Riechstoffabriken bei der Einführung ihrer Produkte besonders in der Seifenindustrie zu kämpfen hatten.

Bis zum Weltkrieg wurden die Seifen noch hauptsächlich mit natürlichen ätherischen Ölen, Balsamen und wenigen künstlichen Riechstoffen wie Heliotropin, Vanillin, Cumarin, Benzaldehyd, Benzylacetat etc. parfümiert. Die Preise waren verhältnismäßig niedrig, und das große Publikum war in Bezug auf die Parfümierung noch nicht so sehr anspruchsvoll. Erst der Krieg brachte eine grundlegende Umwälzung auch auf diesem Gebiete. Als die Fette für die Seifenherstellung wieder zu haben waren, ließen sich die ausländischen ätherischen Öle noch gar nicht oder nur schwer beschaffen und dann nur zu Preisen, die ihre Verwendung fast unmöglich machten. Was lag wohl näher, als daß führende Riechstoffabriken Deutschlands den Zeitpunkt benutzten, um zu beweisen, daß mit Hilfe von künstlichen Riechstoffen mindestens ebenso schöne und haltbare Seifenparfüme hergestellt werden konnten, wie mit ätherischen Ölen allein. Sie hatten schon die geschäftlich stillen Kriegsjahre benutzt, um eingehende Versuche über die Haltbarkeit und Wirkung der einzelnen Körper in Seifen anzustellen, wobei sich eine große Anzahl als vorzüglich geeignet erwies. Das Ergebnis war eine Reihe künstlicher Riechstoffe so von der Agfa-Riechstoffabrik, Berlin, von Mühlethaler, Nyon, von Heine & Co. etc.

Nun ist es bei der Herstellung von Parfümen nicht damit getan, daß man angenehm duftende Kompositionen herstellt, die vielleicht schon nach kurzer Zeit verflogen sind, sondern es kommt darauf an, harmonische Geruchsmischungen zusammenzustellen, die möglichst lange haften, dabei aber von Anfang an bis zum letzten merkbaren Hauch den Eindruck hervorrufen, als handle es sich nur um einen einzigen, sich immer gleichbleibenden Duft. Wenigstens muß der besondere Charakter, der dem Parfüm seine Eigenart verleiht, von Anfang bis zum Ende gleichmäßig vorherrschen. Wenn man versucht, dieses dadurch zu erreichen, daß man einer sonst vielleicht wohlgelungenen Komposition irgendeinen Fixateur zusetzt, so wird man stets einen Mißerfolg haben. In den meisten Fällen wird dann zuletzt der Fixateur allein übrig bleiben, eine Eigenschaft, die neben anderen schwerflüchtigen Körpern z. B. der künstliche Moschus in besonderem Maße besitzt. Man muß schon bei der Zusammensetzung des Grundgeruches seine Komponenten so auswählen, daß die schwerflüchtigen Bestandteile zusammen die gewollte Wirkung im großen und ganzen ergeben, während leichter flüchtige Körper wohl dazu geeignet sind, dem Parfüm noch einen besonderen Anfangsreiz zu geben. Auch bei diesen zuletzt genannten Riechstoffen kann ein langsameres Verriechen erreicht werden, wenn sie mit harzigen Körpern verbunden werden, die sie binden und festhalten. Diese müssen aber so gewählt werden, daß sie den harmonischen Gesamteindruck nicht stören, sondern zu seiner Vervollkommnung beitragen.

Wenn man nun die große Anzahl der heute vorhandenen Riechstoffe von diesem Gesichtspunkt aus betrachtet, so wird man finden, daß von den natürlichen Produkten im allgemeinen die Extrakte eine größere Haftfähigkeit besitzen als die Destillate, denn erstere enthalten auch die in der Pflanze vorhandenen Harze, die bei der Destillation nicht mit gewonnen werden. Damit soll nicht gesagt sein, daß nicht auch manche ätherischen Öle außerordentlich lange haften, aber die Fähigkeit, andere Geruchsträger zu binden, ist den Extrakten in größerem Maße eigen als ihnen. Aus diesem Grunde hat die feine Parfümerie schon von jeher mit spirituösen Auszügen aus Pflanzen und Harzen gearbeitet und mit ihnen vorzügl Wirkungen erzielt. Die Herstellung solcher Infusionen ist oft mit Schwierigkeiten verknüpft, die viele vor ihrer V wendung zurückschrecken lassen. So ist meistens ein sehr l ges Lagern erforderlich; auch fallen sie nicht immer gle mäßig in der Stärke aus, da die Rohprodukte häufig Verunre gungen enthalten, deren Menge schwer festzustellen ist; au dem lassen sie sich gewöhnlich nicht in einer Konzentra herstellen, die zur Erreichung einer bestimmten Wirkung wünscht wäre. (Schluß folgt

• Rundschau •

Festes Eau de Cologne. Zu dieser Notiz in Nr. 5 d S. 12 ist zu bemerken, daß es sich nach meiner Feststel um eine Glyzerin-Gelatinegallerte (von paraffinähi chem Aussehen) in Stangenform handelt, die mit Kölni wasseröl parfümiert ist, zur Verstärkung Menthol enthält sich auf der Haut abreiben läßt. Die Grundlage dazu di sich ungefähr wie folgt herstellen lassen: 100 bis 150 g w Gelatine werden mit 800 bis 750 g Wasser übergossen 24 Stunden stehen gelassen. Darauf wird gelinde erw und reines Glyzerin 28° Bé zugegeben. In dem Glyzerin man zweckmäßig das Kölnischwasseröl (das in einer M von 1 bis 2% zugesetzt wird) und das Menthol (ca. 1/4 1%). Die Masse wird dann in Stangenform gegossen un Stücke beliebiger Größe geteilt. Dafür, daß es ein wasse tiges Präparat ist, spricht schon, daß die Masse allmä schrumpft. Ein Paraffinpräparat würde sich kaum so tragen lassen und sicher schmieren. *L.*

Die Erzeugung von Kompaktpuder ist nach *Argon* ke wegs eine einfache Sache und erfordert viel Erfahrung einzelnen Vorschriften wird empfohlen, die Pudergrundm mit einem Bindemittel (Tragantschleim) in einer Mischmas anzukneten, die feuchte Masse in Porzellanformen, ähnlich bekannten Tuschschalen, auszustreichen und in mäßig wa Luft zu trocknen. Nach dieser Methode ergeben sich meis ungünstige Resultate, da die Steine entweder zu hart w und sich nicht abreiben lassen, oder die Steine werden beim Trocknen rissig. Die beste Art, Kompaktpuder zu e gen, ist das Komprimieren des Pulvergemisches auf sp konstruierten Pressen. Sehr wichtig ist dann auch eine ri Zusammensetzung der Pulvergrundmasse, wenn die Preß haltbar sein sollen. Am besten haben sich automatische Pr bewährt, wie solche von der Firma Fritz Kilian, Berlin, gestellt werden. Diese Pressen sind speziell für solche Ve dungszwecke konstruiert, ermöglichen Druckregulierung je Qualität des zu pressenden Materials. Wenn die Puder richtig zusammengesetzt ist, ergeben diese automatischen Pr bei entsprechender Einstellung des Druckes, zu welcher man einigen Preßversuchen gelangt, ganz tadellose haltbare linge. Bei Handpressen ist naturgemäß nicht immer gan nau der richtige Druck herauszubringen, die Tabletten daher bei gleichem Gewicht in verschiedener Stärke aus, u ergibt sich mehr Bruch, auch wenn die Grundmasse tadellos ist. Gute Vorschriften für Grundmasse guter täten werden sorgsam gehütet, und es ist wenig darübe kannt geworden, in welcher Weise das Puderpulver eventuel präpariert werden muß. Als Normalrezept kann eine Mis von feinstem Pudertalkum „Edelweiß", Reismehl, Calcium bonicum, präzipitiert, Zinkoxyd „Grünsiegel", in welche Talkum vorherrscht, gelten. (Seife-Parfum-Kosmetik, Wi

Sulfoderm-Puder der Firma *Chemische Fabrik von H* A.-G., Radebeul-Dresden, enthält nach Angabe der Fabrik 1 Schwefel. Der Schwefel ist dem Puderkörper „nicht rein m nisch beigemengt, sondern jedes Puderteilchen ist mit ultramikroskopischen Überzug von Schwefel versehen. Eine mischung von Puder und Schwefel ist nicht möglich, d Schwefel an den Puderteilchen fest adsorbiert ist."

Das hautfarbene, angenehm und unaufdringlich rie Erzeugnis soll zur Behandlung von Hautkrankheiten, wie Seborrhöe, Ekzem, Pityriasis, Pyodermitis und bei fett Kopfhaar dienen. (Apoth.-Z

Fichtennadelbademilch nach *H. Schwarz.* Zunächst wi Seifenliniment in Gestalt einer 5proz. Lösung 80proz. Natro in Weingeist 95%ig hergestellt. Mit 10 g dieses Liniments ein halbes Gramm feinstgepulverter weißer Tragant in Reibschale angerieben. Diese Anreibung wird in eine vollk trockene oder mit Weingeist ausgespülte Flasche gebracht, Zuhilfenahme eines Kartenblattes. Man fügt 3 g gutes Fi nadelöl und 2 g Wacholderbeerenöl sowie 12,5 g We 95%ig hinzu. Nach kräftigem Schütteln gibt man 15 g W von 30° C bei und schüttelt längere Zeit energisch. Sodan man noch 55 g Wasser gleicher Temperatur hinzu und sc weiterhin einige Zeit kräftig durch. Es resultiert eine liche Emulsion, von der Art einer guten Lebertranemulsio Menge ist für zwei Vollbäder ausreichend. (D. Parf.-Z

Der Parfümeur

Zeitschrift für Parfümerie und Kosmetik

Jahrgang. Augsburg, 8. März 1928. Nr. 10.

Vom Sinn des Parfüms.

Von Dr. *Oscar Uhl*, Berlin.

(Eing. 15. II. 1928.)

Was ist der Sinn des Parfüms? Der eine weist es ent-
et als Geschmacklosigkeit zurück, der andere betrachtet es
unnütze Geldausgabe, dieser gebraucht es, weil er glaubt,
damit den Hauch der großen Welt zu verleihen, und für
ist es ein Symbol des Genießens und Amüsierens. Alle ha-
dabei vergessen, daß Äußerlichkeiten nicht ohne weiteres von
inneren Menschen zu trennen sind, daß sie gewisser-
len Ausstrahlungen seiner Persönlichkeit und seiner inneren
tur bedeuten. Wie der Mensch sich bewegt, wie er sich
det, alles das ist eigentlich das Ergebnis seines inneren
ens.

Und seine wirtschaftlichen Verhältnisse — wird man dazu
elnd bemerken. Doch das gilt nur bis zu einem gewissen
de. Wie oft sieht man eine Frau, die ein altes abgetragenes
tüm mit solcher Anmut und solchem Liebreiz zu tragen ver-
t, daß man entzückt ist. Wie oft werden wir in einer
achen Dachwohnung, die nur mit den alten geschwungenen
beln der Großväterzeit ausgestattet ist, von dem Zauber
Poesie der Häuslichkeit empfangen, denn dadurch unter-
idet sich das Heim von der Wohnung, durch diese innige
nische Verbindung der Dinge mit den Menschen. Diese
ge Verbindung ist überall zu spüren bis in die kleinsten
erlichkeiten des Alltags. Und was können sie bedeuten:
kleine Blumenstrauß, der auf deinem Frühstückstisch steht,
bedeutet er Großes? Und doch gibt es einen netteren
gengruß deiner Frau für dich. Das kleine Bild, das über
em Schreibtisch hängt, irgendetwas Unkünstlerisches, wenig
rtvolles und doch eine Kleinigkeit, mit der du dich verbunden
st.

Zu diesen Kleinigkeiten gehören auch die Parfüme. Par-
e sind nicht nur Riechstoffe, nicht nur ätherische Öle, es
l Dinge, die einen Charakter haben, die behandelt sein wollen.
füme sind Träger einer bestimmten Stimmung, sind der
t einer Erinnerung, in dem sich all' das Schöne jener ver-
genen Stunde vereinigt hat.

Der Charakter des Parfüms muß mit dem Charakter eines
schen übereinstimmen. Ein kleiner Bestandteil seines We-
s, ein kleiner nur und doch ein selbstverständlicher. Eine
ne Achtelnote in der Melodie des Wesens und doch äußerst
htig für Takt und Rhythmus. Wir finden es äußerst unpas-
d, wenn jemand im Sommeranzug in der Abendgesellschaft
heint, und wir finden nichts dabei, wenn ein Backfisch in
ersten Tanzstunde von einer Wolke von Lavendel umhüllt
Und schließlich ist doch beides dasselbe: Mangel an Stil-
ihl. Wir sagen oft: Dieses Kleid steht dir nicht, und wir
ten doch ebenso oft sagen: Du, dieses Parfüm paßt nicht
dir. Selbstverständlich muß man dabei in Betracht ziehen,
jeder individuell empfindet, daß jeder einen bestimmten
chmack hat, daß aber auch jeder ein in sich geschlossenes
ze bildet. Und über diesem Ganzen liegt das Parfüm ge-
tet, und das Charakteristische ist in einen feinen Duft über-
t, der in Zurückhaltung leise das Besondere seines Trägers
euten soll. Wie nett das Wort: Auch das Parfüm ist ein
ichnis.

Zurückhaltung ist ein weiteres, das Parfüme verlangen.
nehme Menschen werden immer zurückhaltend sein, in ihrer
idung, in ihren Formen und Auftreten, und für sie ist das
s ein vollkommener Schleier, ihre innersten Gefühle nicht
sgeben zu müssen. Und das Parfüm verlangt eine besondere
ückhaltung, weil es eine Angelegenheit ist, die auch andere
te angeht, die durchaus weniger Wert darauf legen, mit
m lebendigen Parfüm, als mit einem lebendigen Menschen zu-
men zu sein. Wir leben ja leider in einer Zeit, die den Sinn
das Feine verloren hat, die in allen Dingen, um überhaupt
zu wirken, in Extremen wirken muß. Aber gerade, weil unser
ganzes äußere, man möchte fast sagen, auch innere Leben so
sachlich geworden ist, müssen wir uns hüten, uns durch so
übermäßige Betonung unserer Person lächerlich zu machen.

Zwei Dinge verlangt also das Parfüm, etwas Geschmack und
Zurückhaltung. Und damit ist sein Sinn erklärt: nämlich nicht
etwas Außerordentliches, etwas Auffallendes zu sein, sondern
etwas Selbstverständliches. Reichlich nebensächlich und doch
ein kleines Steinchen in dem Mosaikbild menschlicher Bezie-
hungen und menschlicher Kultur. Eine von den Kleinigkeiten, die
so unwichtig und darum so nett sind. Es ist selbstverständlich,
daß das kleine Biedermeierzimmerchen mit den grün-braunen
Möbeln mit den zierlichen Füßen, mit den Mullvorhängen mit
geschwungenen Vasen in einen Duft von Lindenblüten und Aka-
zien getaucht ist, denn alle die Dinge selbst strahlen ja diesen
Duft aus, ebenso selbstverständlich wie das kühle Lavendel,
das über dem Teetisch der Dame von Welt ruht. Darum gilt
für den Sinn des Parfüms eigentlich der paradoxe Satz, daß
das vollkommenste Parfüm dasjenige ist, das einem nicht zum
Bewußtsein kommt. Was durchaus nicht von der Qualität des
Parfüms abhängig ist, sondern weit mehr von der Qualität des
Geschmacks seines Trägers.

Neuzeitliche Parfümierung der Seifen und Fixierung des Parfüms.

(Schluß.)

Um hier dem Parfümeur die Arbeit zu erleichtern, haben
schon seit Jahren verschiedene größere Riechstoff-Fabriken Ex-
trakte und Resinoide hergestellt, die nur den konzentrierten,
reinen Auszug darstellen und außerordentlich einfach in der Ver-
arbeitung sind. Diese Extrakte enthalten, wenn sie richtig her-
gestellt sind, alle für die Parfümerie wichtigen Bestandteile des
Rohstoffes in konzentrierter Form. Sie sind von allen Verun-
reinigungen und unwirksamen Beimengungen, wie Pflanzen-
schleim und Farbe, befreit. Sie ermöglichen dem Parfümeur,
den gewünschten Riechstoff in seiner Mischung in jeder beliebigen
Menge zuzusetzen, da sie in jedem Verhältnis in ätherischen
Ölen und Alkohol löslich sind. Dadurch kann er eine außerordent-
lich kräftige Fixierung erreichen. Die Wirkung hängt natürlich in
hohem Maße von der Reinheit und Güte der Extrakte ab, von
der man sich leicht durch vergleichende Versuche überzeugen
kann, indem man die verschiedenen gleichartigen Konkurrenz-
Erzeugnisse 1%ig in Weinsprit löst und von diesen Lösungen je
1 Tropfen auf Riechstreifen träufelt, wo man sie dann auf ihre
Stärke und Haftfähigkeit prüfen kann. Ganz besonders wertvoll
sind die Extrakte in den Fällen, wo man möglichst ohne
Alkohol arbeiten möchte, wie bei der Parfümierung von Seifen.
Macht man z. B. einmal einen Versuch, eine Lavendelseife mit
Hilfe von Extrakten herzustellen, so wird man sofort den großen
Unterschied des Parfüms in Geruchswirkung und Haltbarkeit
feststellen gegen ein solches, das hauptsächlich aus dem wenig
haltbaren Lavendelöl hergestellt ist. Eine besondere Schwierig-
keit für den Fabrikanten bietet die Entfärbung der Extrakte,
ein Vorgang, bei dem bisher meistens der Geruch stark an
Fülle und Schönheit einbüßte. Neuerdings hat man aber Ver-
fahren ausgearbeitet, die dem Produkt die volle Feinheit des
Duftes bei der Entfärbung bewahren.

Will man sich aus den Extrakten spirituöse Lösungen her-
stellen, die den bisher verwendeten Infusionen entsprechen, um
die Vorschriften nicht ändern zu müssen, so kann man bei der
betreffenden Herstellerfirma das erforderliche Lösungsverhältnis
erfahren, besser ist es aber, man verwendet die Extrakte in ihrer
konzentrierten Form, weil man dann ihre fixierenden Eigen-
schaften durch erhöhten Zusatz besser ausnützen kann, ohne
die Gesamtstärke der Mischung durch die Beimengung von
Alkohol abzuschwächen.

Zusammenfassend möchte ich nochmals betonen, daß es eine durchaus irrige Anschauung ist, wenn man glaubt, eine Komposition durch Hinzufügung irgendeines (womöglich geruchlosen) Fixateurs wirkungsvoll und ausreichend fixieren zu können. Die fixierenden Geruchsträger müssen vielmehr innig und harmonisch in das gesamte Duftgemisch hineingearbeitet werden, wenn ein in seiner Gesamtwirkung abgerundetes und fein abgestimmtes Parfüm erzielt werden soll.

Wilh. Lebzien, Parfümeur.

Wasser zum Entfernen der Nagelhaut.

(Eing. 14. II. 1928.)

Die in der Literatur angegebenen Vorschriften, soweit sie glyzerinhaltige Boraxlösungen darstellen, dürften wenig Erfolg bringen, da sie nicht genügend auf das Gewebe einwirken. Gewebsauflockernd wirken die Alkalien, weshalb sie andererseits auch mit entsprechender Vorsicht anzuwenden sind, damit das benachbarte Gewebe nicht zu stark angegriffen wird. Man benutzt 1,5—2%ige Ätzkalilösungen oder 4%ige Pottaschelösungen, denen man 20% Glyzerin hinzufügt. Um die Wasser etwas wohlriechend zu machen, setzt man eine Kleinigkeit einer leicht wasserlöslichen Komposition zu. Die Nagelhaut wird mit dem Wasser befeuchtet, man läßt etwas einwirken und schiebt dann die Haut mit Hilfe eines Beinstäbchens zurück. Hierauf werden die Hände mit etwas Wasser abgespült und die entsprechenden Partien der Finger mit Coldcream eingefettet. *H. S.*

• Rundschau •

Phenyläthylalkohol und seine Ester. Phenyläthylalkohol ist ein farbloses, etwas dickflüssiges Öl von mildem, angenehmem, rosenartigem Geruch. Er wurde zuerst von uns in den Rosenblüten der Miltitzer Rosenkulturen aufgefunden. Im Rosenöl ist nicht mehr als 1% enthalten, weil er bei dem Destillationsprozeß wegen seiner Löslichkeit in Wasser zum größten Teil im Destillationsrückstande verbleibt. Dagegen ist er ein wichtiger Bestandteil aller durch Extraktion der Rosenblüten gewonnenen Produkte; die Riechstoffe des Rosenextraktes bestehen zu ca. 50% aus Phenyläthylalkohol. Durch Oxydation geht dieser Alkohol in Phenylacetaldehyd und Phenylessigsäure über. Auch in einigen anderen ätherischen Ölen ist Phenyläthylalkohol nachgewiesen, z. B. im Réunion-Geraniumöl, im Öl aus den Nadeln der Aleppoföhre und im Neroliöl. Er ist wahrscheinlich ein Bestandteil vieler Blütenöle.

Phenyläthylalkohol siedet von 220 bis 222° und hat bei 15° das spezifische Gewicht 1,023 bis 1,027. Er löst sich in etwa 60 Vol. Wasser sowie in etwa 18 Vol. 30%igen und in 2 Vol. 50%igen Alkohols. Gechlorte Verbindungen darf er nicht enthalten.

Auch das Acetat, das Butyrat, das Propionat sowie das Valerianat des Phenyläthylalkohols haben sich gut eingeführt und werden wegen ihres würzigen, blumigen Charakters hauptsächlich bei der Herstellung moderner Rosengerüche sehr geschätzt.

(Praktische Notizen von *Schimmel & Co.*, Miltiz.)

Phenylessigsäure. Diesen Körper bringen wir ebenfalls in reinem Zustande in den Handel, und wenn er auch nicht berufen erscheint, eine bedeutende Rolle in der Parfümerie zu spielen, so möchten ihn einige Fachleute, insonderheit für feinere Parfümerien mit dem Geruchscharakter der Orangenblüte, nicht missen. Sein Vorhandensein im natürlichen Orangenblütenöl ist übrigens nachgewiesen. Phenylessigsäure kristallisiert in dünnen Blättchen vom Schmelzpunkt 75 bis 77°.

(Praktische Notizen von *Schimmel & Co.*, Miltiz.)

Phenylessigsäureester. Die Ester der Phenylessigsäure sind farblose Öle, die sich durch einen an Honig erinnernden Geruch auszeichnen. Am ausgesprochensten riecht der Phenylessigsäuremethylester. Alle diese Ester sind leicht löslich in Alkohol. In der Natur hat man sie bis jetzt noch nicht aufgefunden. Phenylessigsäureester finden neuerdings auch vielfach als Tabakparfüme Verwendung.

Unsere Phenylessigsäureester zeigen etwa folgende Eigenschaften:

Phenylessigsäureamylester, Siedepunkt 106° (4 mm), spez. Gew. 0,982.
Phenylessigsäureäthylester, Siedepunkt 226° (gew. Druck), spez. Gew. 1,037.
Phenylessigsäuremethylester, Siedepkt. 220° (gew. Druck), spez. Gew. 1,072.

(Praktische Notizen von *Schimmel & Co.*, Miltiz.)

Nagelpoliermittel in Pulver- und Pastenform: I. 30 g fein geschlämmte Kieselkreide werden mit 15 g schwerer gebrannter Magnesia gemischt, mit 1 Tropfen Ylang-Ylangöl parfümiert und mit Karminlösung gefärbt. II. 15 g Zinnpoliermasse werden mit 0,01 g Karmin gefärbt und mit 2 Tropfen Rosenöl p fümiert. III. 18 g Natr. carbon. sicc. werden in 360 g zerin und 860 g destilliertem Wasser bei 70° gelöst und warm mit 90 g Stearinsäure gut durchgemischt. Nach Schmelzen der Säure läßt man unter dauerndem Umrühren kalten und arbeitet dann 175 g Kieselgur oder fein geschläm Kieselerde unter, färbt evtl. mit Eosinlösung. IV. 1 T. Cer wird in einer Mischung von 1 T. Amylacetat mit 15 T. Chl form gelöst. In feineren Mischungen kann das Ceresin d Bienenwachs ersetzt werden. Die Masse trägt man mit ei Kamelhaarpinsel auf und reibt mit Seide nach.

(Pharm. Journ. 1927 d. Pharm. Zentralhall

Nagellack.

I.	Celluloidschnitzel	0,35	g
	Aceton	15,0	cm³
	Amylacetat	15,0	cm³
	Geraniumöl	0,8	g
II.	Celluloidschnitzel	2,5	g
	Amylacetat	25	cm³
	Farbe und Parfüm nach Wunsch.		

(Pharmac. Journal 1927, 3332, 282 d. Apoth.-Zt

Cutex-Nagelhautentferner. Zur Entfernung der Nage kann man nach *Lux* eine Flüssigkeit benutzen, die Wassers superoxyd zur Grundlage hat und eine organische Säure (Zitronensäure oder Weinsteinsäure, evtl. beide zu gleichen len) enthält. Vorschrift: Wasserstoffsuperoxyd 3 Gew 600 g, Rosenwasser 370 g und Weinsteinsäure 30 g. W (Hdb. d. ges. Parf. u. Kosm.) empfiehlt: a) Borax 40 g, h Wasser 100 g und Salizylsäure 20 g. b) Ätzkali 15 g, Gly 200 g und Wasser 800 g (diese Lösung wirkt energische jedoch mit Vorsicht zu gebrauchen.) Daß die reinsten S gebraucht werden, ist selbstverständlich.

(Pharm. Ztg., Berli

Vom Schminken. Schminken nennt man im allgemeinen M welche auf die Haut aufgetragen werden, um das Ans derselben zu verschönern und ihr eine weiße oder rote Far erteilen. Die Toilettenkünste, durch welche man dem nachzuhelfen sucht, sind uralt. Schon bei den Frauen des g Altertums war die rote Farbe der Wangen beliebt, und w Natur eine solche versagte, mußte sie durch künstliche geschaffen werden. Im alten Ninive war ein Verschönerung fahren gebräuchlich, das man ohne Übertreibung „Email nennen kann. Die Haut wurde zuerst mit Bimsstein abger und geglättet, dann mit weißer Farbe überzogen. — Ei Theben gefundenes Toilettekästchen enthielt ein Arsenal Fläschchen mit Parfümerien und Schönheitsmitteln. — Au der Bibel ist das Schminken mehrfach erwähnt. Von I der Tochter Eth Baals, heißt es: „Da Jehu gen Israel kam Isabel das erfuhr, schminkte sie ihr Angesicht und schm ihr Haar und guckte zum Fenster hinaus.“ — Die Atheni rinnen brauchten rote und weiße Schminken; sie verwen Bleiweiß und erhöhten die Farbe ihrer Wangen mit Zin — Der Dichter Ovid beschreibt verschiedene Schminken, w in Rom gebraucht wurden, und klagt darüber, daß die schen Damen bestrebt seien, das Rot, welches das Blut Wangen versagt habe, diesen künstlich zu geben; daß si trügerische Blässe ihres Antlitzes der Anwendung von Ble verdanken, daß sie sogar den Glanz der Augen durch liche Mittel erzeugten. An einer anderen Stelle erwäh daß es zum guten Tone gehöre, daß jede Frau, die g werden will, bleich sein müsse. Auch Plinius berichtet in Rom kosmetische Mittel sehr stark im Gebrauch v namentlich Erbsen- und Gerstenmehl, Eier, Weinhefe, H horn, Narzissenzwiebeln usw. Aus diesen Dingen wurde Art Umschlag angefertigt, der die ganze Nacht und einen des Tages auf dem Gesicht getragen wurde. Von den R kam die Sitte des Schminkens nach Gallien und Deutsc — In späteren Jahrhunderten wurde diese Mode im genannten Lande so allgemein, daß die Zahl der Schön salben auf mehrere Hundert anwuchs.

Vornehmlich ist es Frankreich gewesen, wo sich seit Zeit Schönheitsmittel jeder Art großer Beliebtheit erfreut Im Jahre 1779 hielt man es für notwendig und geboten gende Akte im englischen Parlament einzubringen: „Alle V leute, ohne Unterschied des Alters, Ranges oder Standes, g viel ob Jungfrauen oder Witwen, welche nach dem Erlaß Akte irgendeinen der männlichen Untertanen Seiner Ma in verräterischer oder betrügerischer Weise durch Schm Salben, Schönheitswasser, künstliche Zähne, falsche Haare nische Wolle, Korsetts, Reifröcke, Hackenschuhe und sterte Hüften zur Eingehung einer Heirat verlocken, mache der Strafe schuldig, die das Gesetz über das Vergehen der berei verhängt hat, und es soll eine solche Heirat nach führung des betreffenden Frauenzimmers für null und erklärt werden.“ Ein Statistiker, welchem genaue Angabe die Schminke vorlagen, die in den Vereinigten Staaten al lich verbraucht wird, meint, man könnte für die Summe, die amerikanischen Frauen und Mädchen für die Ve nerung ihres Gesichts verwenden, jährlich mindestens 7 Häuser anstreichen lassen. (Kolonialwaren-Ztg., Leip

Der Parfümeur

Zeitschrift für Parfümerie und Kosmetik.

. Jahrgang. Augsburg, 15. März 1928. Nr. 11.

Moderne Parfümkompositionen für Seifen.

Von Dr. *Fritz Schulz*.

(Eing. 9. XII. 1927.)

Akazie I.

225 g Anisaldehyd, *H. & R.*
50 „ Methylacetophenon, *Sch. & C.*
50 „ Petitgrainöl, Paraguay, *Sch. & C.*
30 „ Benzoeinfusion, 25%ig
25 „ Phenyläthylisobutyrat, *Hollarom*
25 „ Zimtalkohol, *Sch. & C.*
25 „ Extrodor Eichenmoos, *H. & C.*
15 „ Neobenzylacetat, *Hollarom*
10 „ Rhodinol, *Allondon*
10 „ Hydroxyzitronellal 100%ig, *Hollarom*
10 „ Linalool, *H. & R.*
6 „ Bourbonal, *H. & R.*
0,25 „ Erdbeerglyzidester, *Hollarom*
100 kg Grundseife.

Akazie II.

100 g Orangeamin, *Hollarom*
100 „ Neobenzylacetat, *Hollarom*
50 „ Anthranilsäuremethylester
40 „ Terpineol-d, krist., *Allondon*
40 „ Linalool, *H. & R.*
16 „ Aubépine, *H. & C.*
6 „ Phenylpropylalkohol, *Hollarom*
4 „ Phenylacetaldehyd, 100%ig, *H. & R.*
4 „ Rosenöl, kstl., *H. & R.*
100 kg Grundseife.

Apfelsine.

400 g Apfelsinenöl, süß, *P. & S.*
100 „ Linalylacetat I, *Hollarom*
60 „ Zitronenöl, echt, *Gallo*
30 „ Zitronellal, *H. & R.*
100 kg Grundseife.

Kokos für kaltgerührte Seifen.

240 g Linalylacetat, *H. & R.*
120 „ Safrol, *Agfa*
100 „ Rosmarinöl, echt, franz., *L. F.*
100 „ Zitronellol-R, *H. & R.*
40 „ Thymol, *H. & R.*
40 „ Isobutylbenzoat, *Hollarom*
20 „ Eukalyptol, *H. & R.*
20 „ Pulegon
10 „ Zitral, 100%ig, *H. & R.*
100 kg Grundseife.

Kölnisch-Wasser.

450 g Linalylacetat, *H. & R.*
90 „ Orangeamin, *Hollarom*
80 „ Petitgrainöl, Paraguay, *Sch. & C.*
60 „ Rosmarinöl, franz., *L. F.*
30 „ Palmarosaöl, *Sch. & C.*
20 „ Zitral aus Geraniol, *H. & R.*
10 „ Bromelia, *H. & R.*
100 kg Grundseife.

Giroflée (Gartennelke).

200 g Terpineol-d, krist., *Allondon*
200 „ Bergamottöl, echt, *Gallo*
100 „ Linaloeöl, mexikan., *Sch. & C.*
80 „ Pelargol, *H. & C.*
60 „ Rosenholzöl, *Sch. & C.*
60 „ Sandelholzöl, austral., *Plaimar*
60 „ Nelke 1433, *Heiko*
60 g Neobenzylacetat, *Hollarom*
60 „ Hyazinthe 1371, *Heiko*
50 „ Iris T. für Seifen, *H. & R.*
50 „ Ylang Ylang, Manila, *Sch. & C.*
30 „ Moschus Ambrette-Infusion, 20%ig in Adinol
10 „ Nelkenöl, echt, *Sch. & C.*
100 kg Grundseife.

Heliotrop.

160 g Terpineol-d, krist., *Allondon*
150 „ Heliotropin, *Sch. & C.*
130 „ Geraniumöl, Bourbon, *Sch. & C.*
90 „ Linalylacetat, *H. & R.*
60 „ Cumarin, *Boehringer*
60 „ Phenyläthylalkohol
20 „ Benzaldehyd, chlorfrei, *Sch. & C.*
100 kg Grundseife.

Iris.

200 g Linalylacetat I, *Hollarom*
120 „ Ylang Ylang, Manila, *Sch. & C.*
100 „ Irisöl T. für Seifen, *H. & R.*
70 „ Heliotropin, *Sch. & C.*
60 „ Iris konkret, Savonnerie, *Dhumez*
60 „ Lavendelöl, Mont Blanc, *H. & C.*
60 „ Linalool, *H. & R.*
50 „ Neobenzylacetat, *Hollarom*
20 „ Fixoresin Veilchen, *Sch. & C.*
20 „ Phenyläthylalkohol, *H. & R.*
100 kg Grundseife.

Jockey-Klub.

200 g Bergamiol, *Sch. & C.*
200 „ Lavendelöl, Mont Blanc, *H. & C.*
100 „ Geraniol Reseda, *Sch. & C.*
50 „ Jasmilan f. Seife, *Sch. & C.*
40 „ Heliotropin, *Sch. & C.*
25 „ Cumarin, *Boehringer*
25 „ Palmarosaöl, *Sch. & C.*
20 „ Ambrette-Moschus, 20%ig in Adinol, *Ruab*
20 „ Phenylacetaldehyd, 100%ig, *H. & R.*
12 „ Sandelholzöl, austral., *Plaimar*
100 kg Grundseife.

Lavendel-Orange.

360 g Lavendelöl, Barrême, *H. & C.*
360 „ Orangeamin, *Hollarom*
75 „ Rosmarinöl, franz., *L. F.*
75 „ Jasmin, *Heiko*
100 „ Benzylalkohol, *Sch. & C.*
24 „ Ambra A, *Ama*
15 „ Benzoesäureäthylester, *Hollarom*
8 „ Anisaldehyd, *Sch. & C.*
100 kg Grundseife.

Lilienmilch.

160 g Bergamottöl, echt, *Gallo*
120 „ Palmarosaöl, *Sch. & C.*
90 „ Geraniol Reseda, *Sch. & C.*
90 „ Safrol, *Sch. & C.*
80 „ Bergamiol, *Sch. & C.*
80 „ α-Ionon, 100%ig, *H. & R.*
50 „ Geranylacetat, *H. & R.*
40 „ Phenyläthylalkohol, *H. & R.*
35 „ Jasmilan für Seifen, *Sch. & C.*
20 „ Fixoresin Rose, *Sch. & C.*
100 kg Grundseife.

Lotos.

400 g Geraniumöl, Réunion, *Sch. & C.*
250 „ Ylang Ylang, Manila, *Sch. & C.*
200 „ Neobenzylacetat, *Hollarom*
200 „ Linalool, *H. & R.*
200 „ Adinol, *H. & C.*
90 „ α-Ionon, *H. & R.*
40 „ Moschus-Keton, *Raab*
30 „ Anisaldehyd, *H. & R.*
20 „ Fixoresin Sandel, *Sch. & C.*
100 kg Grundseife.

Maiglöckchen.

200 g Fixoresin Maiglöckchen, *Sch. & C.*
150 „ Linalool, *H. & R.*
120 „ Terpineol-d, krist., *Allondon*
100 „ Linalylacetat, *Hollarom*
100 „ Linaloeöl, mexikan., *Sch. & C.*
80 „ Geraniumöl Réunion, *Sch. & C.*
70 „ Ylang Ylang, Manila, *Sch. & C.*
20 „ Palmarosaöl, *Sch. & C.*
20 „ Maiglöckchen Nr. 369, *Heiko*
20 „ Hydroxyzitronellal, chem. rein, *Hollarom*
10 „ Korianderöl, *Sch. & C.*
10 „ Cumarin, *Boehringer*
100 kg Grundseife.

Mimosa.

150 g Mimosa Nr. 968, *Heiko*
100 „ Mimosa Nr. 57, *Sch. & C.*
120 „ Ylang Ylang, Manila, *Sch. & C.*
75 „ Linalylacetat, *H. & R.*
18 „ Palmarosaöl, *Sch. & C.*
16 „ Vetiveröl, Réunion, *Sch. & C.*
16 „ Heliotropin, *Sch. & C.*
12 „ Isoeugenol, *H. & R.*
12 „ Sandelholzöl, austral., *Plaimar*
15 „ Orangenblütenöl, kstl., *Sch. & C.*
7,5 „ Anisaldehyd, *H. & R.*
7,5 „ α-Ionon, *H. & R.*
20 „ Fixoresin, Sandel, ostind., *Sch. & C.*
100 kg Grundseife.

Rundschau

Über Fichtennadel-Extrakte und -Bäder entnehmen wir einer Arbeit von *Peyer* und *Diepenbrock* in Apotheker-Zeitung 1926, S. 1316, 1328 (d. Deutsche Parfümerie-Ztg.) folgende Angaben: Die Extrakte waren häufig mit eingedickter Sulfitlauge versetzt. Sogar Präparate, die nur aus Sulfitlauge bestanden, wurden gefunden. Alle derartigen Präparate sollten nur als Fichtennadel-Badeextrakt unter Angabe des Prozentsatzes Sulfitlauge, den sie enthalten, verkauft werden. Ein einfaches M zur Bestimmung des Gehaltes an Sulfitlauge ist die Kapillar lyse. Eine 10proz. wässerige Lösung des Extraktes gibt ma ein kleines Glas, hängt die Filtrierpapierstreifen ein und 24 Stunden steigen. Nach dieser Zeit werden die Streifen messen und verglichen. Reines Extrakt steigt etwa 4 cm in ser Konzentration, wobei die obere Zone nur hellgelbbraun färbt ist. Je höher der Prozentsatz an Sulfitlauge ist, desto h ist einmal die Gesamtsteighöhe und desto dunkler ist die ob Zone gefärbt. Bei reiner Sulfitlauge beträgt die Steighöhe 18 und die oberste Zone ist braunschwarz. Durch Vergleic dieser Kapillarbilder läßt sich der Gehalt an Sulfitlauge in e Grenzen bestimmen. Die Verwendung von Sulfitlauge zeigt wohl bei Patienten wie im Selbstversuch unangenehme Ne wirkungen. Kopfschmerz, Augentränen, Brennen an verschied Körperteilen und auch ein Frieselausschlag am Bauche wu bei der Verwendung von mit Sulfitlauge gestreckten Bad trakten beobachtet. Andere Prüfungsmethoden, zum qualita Nachweis, sind angegeben. Jedenfalls ist die Kapillarmet wohl die einfachste. Fichtennadel-Badeextrakte, Handelsw enthielten 30 bis 70% Sulfitlauge.

Künstliche Fichtennadelpräparate. Die k lichen Fichtennadelpräparate stehen hinsichtlich ihrer Wir den natürlichen nach, da ihnen Gerbstoffe und andere wert Bestandteile fehlen. Wenn man die medizinische Wirkun erster Linie nach dem Gehalt an Fichtennadelöl berechnet, die künstlichen Präparate sicher nicht schlecht. Die Einfac der Anwendung, das Fehlen der braunen bzw. schwarzen Ex tivstoffe, die die Wanne dunkel färben, sind sicher Vorteil die Anwendung. Die Tabelle gibt eine gute Übersicht künstliche Fichtennadelbäder. (Nach der qualitativen Analys Bäder scheinen von den Herstellern Kochsalz, Natriumbikarl und Borax als Basis verwendet zu werden. Einzelne Bäder, das in Blechbüchsen verpackte Montozon, scheinen Calciumch das sehr leicht löslich ist in Wasser, als Basis zu entha darauf deutet wegen der großen hygroskopischen Wirkung Calciumchlorids, die Verpackung in Blechbüchsen. D. Ref.)

Entfettungsbäder. Nach einer Analyse von *Griebel* be das Entfettungsbad der Firma *Weitzig* aus kalzinierter S die mit Eisenoxyd rötlich gefärbt ist. Die „Califax“-B enthalten (nach einer früheren Notiz in dieser Zeitsch „Karbonate bzw. Bikarbonate von Lithium, Kalium, Na und Magnesium, Borax, Bisulfit und Weinsäure sowie fümöle. Außerdem befindet sich noch in den Bädern ein S dessen Analyse bisher nicht geglückt ist.“

(Mitteilung von *Lux* in Pharm. Ztg., Berli

Schampun-Pulver. I. Gepulverte Seife 7,1 g, entwässertes triumkarbonat (Natr. carbonicum siccum) 3,84 g, Borax, 1,92 g, Rosmarinöl 15 Tropfen. II. Gepulverte Quillajarinde Kampfer 0,6 g, Borax, pulv. 28,4 g, entwässertes Natrium bonat 14,2 g. (Pharm. J. d. Apoth.-Z

Waschung gegen Schweiß und Desodorans.

Alaun	50 g
Glyzerin	50 cm³
Benzoetinktur	20 cm³
Rosenwasser	ad 1000 cm³

Der gepulverte Alaun wird in 800 cm³ Rosenwasser g die 50 cm³ Glyzerin und unter Schütteln allmählich die Be tinktur zugegeben. Mit Rosenwasser wird auf 1 l ergänzt. (Pharmac. Journal 1927, 3298, 72 d. Apoth.-Z

Name	Hersteller	Packung	Form	Menge für 1 Bad	Cl'	CO_3''	Bor	Fluorescein	Gehalt an äther. Öl %	pro Bad g
Phakopin-Kraftbad	Phakola, Dresden	5 Tabletten	Tabl., orange	16 g	—	+	—	+	1,25	0,2
Silvapen-Badesalz	Pino-A.-G., Freudenstadt	Beutel, 60 g	Pulver, feucht	60 g	+	+	—	+	2,5	1,5
„	do.	Blechb. ca 40 g	„ „	40 g	+	+	—	+	5,0	2,0
Schwarzw.-Tannen-Ozon-Badetabletten	do.	10 Tabletten	Tabl., orange	19,5 g	+	+	+	+	3,25	0,65
do. + Fichtennadel-Extrakt	do.	10 Tabletten	Tabl., braunschwarz	21 g	+	+	+	+	3,0	0,6
Pinodor, weiß	do.	Flasche 150 cm³	Bademilch weiß	15—50 g	—	—	—	—	18,0	2,7–9
„ grün	do.	Flasche 150 cm³	Bademilch grün	15—50 g	—	—	—	—	20,0	3–10
Fichtennadelbad Schönberner		Glasröhre	Pulv., orange	15 g	+	—	—	+	4,6	0,7
Agfozon, Feste Ware, Salz	Afgo, Gotha	Pappkarton, 142 g	„ „	35 g	—	+	—	+	—	—
Agfozon, Fichtennadel-Bademilch	do.	Flasche, 100 cm³	Bademilch weiß	25 cm³	—	—	—	—	35,5	8,9
Silvapen, Badetabl., neu	Pino-A.-G., Freudenstadt	Blechbüchse	Tabl., braunschwarz	20 g	+	+	+	+	8,5	1,7
Montozon, Fichtenbadetabletten	Haschi-Fabrik, Berlin	Blechbüchse	Tabl., braunorange	22 g	+	—	—	—	5,5	1,2

Der Parfümeur

Zeitschrift für Parfümerie und Kosmetik

. Jahrgang. Augsburg, 22. März 1928. Nr. 12.

Kompositionslehre für die Parfümerie.

Von Dr. ing. et phil. *O. Gerhardt.*

(Fortsetzung.)

Im Sinne aller bisherigen Ausführungen muß also der Parfü-eur bei der Herstellung eines Parfüms ungefähr folgende auptpunkte beachten, wenn er methodisch vorgehen will:

1. Entsprechend der Richtung des gewünschten Duftes sind e dazu tauglichen Hauptstoffe bezw. der entsprechende Haupt-omplex auszuwählen.

2. Zur Füllung des Bouquets sind entsprechende Einzelstoffe ezw. Komplexe von Beistoffen in die Komposition einzuarbeiten.

3. Zur Schaffung der Charakteristik sind besonders sorgfältig isgeführte Versuche bezw. Abstimmungen der betreffenden tofie bezw. Komplexe in das Hauptgemisch vorzunehmen.

4. Die — vielfach der Charakteristik zugehörige — Herstel-ing und Einarbeitung des Fixateurs muß sich ebenso der auptrichtung wie der Eigenart der Charakteristik bei einem estimmten Odeur anpassen.

5. Der Einfluß des Mediums, durch welches das betreffende deur zur Darreichung gebracht wird, muß ebenfalls berücksich-gt und die Art der Komposition danach eingestellt werden.

Im Nachfolgenden wird die hier vertretene Auffassung von er richtigen Art, Parfüme zu komponieren, an einer Reihe on Beispielen näher erörtert werden. Obwohl nun ein grund-egender Unterschied zwischen Blüten- und Phantasiedüften nicht esteht, soll die altbewährte Einteilung des Stoffes hier bei-ehalten werden. Es wird sich also das Hauptkapitel dieser Iitteilung nach dem alten Rezept abwickeln lassen.

Blütenodeurs.

Wie schon aus den vorherigen Ausführungen hervorgeht, tellen die natürlichen Blütendüfte selbst „Bouquets", d. h. echt komplexe Gemenge bezw. Mischgerüche dar; nichts ist lso natürlicher, als daß die Kunstprodukte des Parfümeurs enselben Carakter tragen müssen. Ohne weiterhin allgemeine usführungen auszuspinnen, soll hier gleich auf den Gegen-tand im einzelnen eingegangen werden. Das Einteilungsprinzip st bloß das rein mechanische des Alphabets.

Akazie (Robinia pseudacacia).

Ein heller, frischer, heute vielfach etwas obsolet wirkender Duft, der in mancher Beziehung an den der Orangenblüte er-innert und deshalb auch manches in der Zusammensetzung nit diesem gemeinsam hat. Betrachten wir ein ziemlich ein-aches Beispiel dieses Odeurs, so sieht dieses, in Hauptkomplexen nnähernd präzisiert, ungefähr so aus:

50—80	Teile	Komplex Neroli — Orangenblüte
3—6	„	Komplex Bergamotte
6—8	„	Komplex Rose, weiß
10—20	„	Einzelriechstoff Linaloë
30—60	„	Komplex Jasmin, normal
6—10	„	Komplex Weißdorn — Hyazinthe
15—25	„	bouquetfüllende Beistoffe.

Was sollen nun diese etwas unklar scheinenden Angaben on recht komplexen Bausteinen und in weiten Grenzen schwan-enden Mengenverhältnissen bedeuten? Erstens einmal ist die Richtung" Akazie eine an sich stofflich ziemlich komplexe, da-er kaum durch Einzelriechstoffe, sondern nur durch Komplexe olcher definierbar, zweitens ist die Benutzung von Komple-en als Bausteinen an sich vielfach vorteilhaft. Sehen wir uns un die einzelnen Bausteine an:

50—80 Neroli — Orangenblüte: Anthranilester — Methyl-nthranilsäuremethylester, Linalool, Linalylacetat, Citral, ganz enig Indol und Fettaldehyd wie C_8—C_{11}, Petitgrain, natürlich, nd die Einzelkomponenten dieses Öles, die hier unter Beto-ung der Note Anthranilester etwa so anzuordnen sein werden:

60—70	Anthranilester
4	Linalool
5	Linalylacetat
40	Petitgrain, natürlich
2	Citral
0,2	Indol
0,05	Aldehyd C_{11}.

3—6 Bergamotte: Natürliches Bergamottöl oder ein leicht herstellbares künstliches Öl leisten hier den gewünschten Dienst.

6—8 Rose, weiß: Eine Rosenkombination mit betontem Cha-rakter Phenyläthylalkohol — Hydroxycitronellal — Patschuli, basiert auf Grundlage eines vollen Gemisches von Citronellol-Geraniol oder Rhodinol, nuanciert mit etwas Linalool, unter-legt den frischen Charakter des Duftes und benimmt ihm gleichzeitig die Spitzen, welche durch die starke Wirkung von Neroli-Anthranilester hervorgebracht werden.

10—20 Typ Linaloë: Werden durch ein geruchsreines Li-nalool derzeit am besten dargestellt.

30—60 Jasmin, normal: Darunter ist eine Ausführung dieser Kompositionsbasis zu verstehen, welche vorwiegend den durch die Bestandteile

Benzylacetat
Anthranilsäuremethylester
Linalool
Linalylacetat

unter Betonung der Noten Benzylacetat und Anthranilester ver-tretenen Ton aufweist. Für den hier vorliegenden Zweck ist die folgende Zusammensetzung empfehlenswert:

40	Benzylacetat
10	Linalool
6	Linalylacetat
1	Zitronenöl, natürlich
5	Anthranilester
2,5	Rhodinol
1,5	Phenyläthylalkohol
6	Jasminaldehyd
2	Musc Xylol
74	

6—10 Weißdorn — Hyazinthe: Reines Aubépine (Anisalde-hyd) oder ein Gemisch von 90% Aubépine mit 10% Phenylacet-aldehyd ist an dieser Stelle zu verwenden.

15—25 bouquetfüllende Beistoffe: Als solche sind hier Ge-mische von Stoffen wie Phenyläthylalkohol, Hydroxycitronellal, Methyl-Ionon, auch wohl etwas Geraniumöl Réunion und Ve-tiveröl zu verstehen.

Schließlich wäre die Frage der Fixierung zu berühren: Diese erfolgt hier am besten durch Beigabe von etwas Musc Xylol, ganz wenig Musc Ambrette und endlich von etwas na-turellem Styrax; das ganze Gemenge soll nicht mehr als höch-stens 1,5% vom Gesamtgemisch betragen, denn der flüchtig-blütige Charakter der Akazie verträgt keinen Fond von schwer lastendem Ton.

Überblickt man dieses Beispiel nochmals, so fällt wohl zuerst auf, daß die als bestimmend angeführten Komplexe ihrer stofflichen Zusammensetzung nach vielfach einander ähneln — dieses soweit, daß sie, in einem geometrischen Bild betrach-tet, wie einander schneidende Kreise aussehen; trotzdem aber bringen sie, besser als ev. bloß chemisch individuelle Kom-ponenten den Charakter des gewünschten Duftes befriedigend zum Ausdruck. Letzteres wohl vorwiegend darum, weil, wie schon eingangs erwähnt, die Richtung des Akazienduftes selbst recht komplex ist.

Cassie.

Der Duft der echten Cassieblüte (Acacia farnesiana *Willd.*, Acacia Cavenia) erinnert stark an den des echten Veilchens; anders als der eben besprochene der gemeinen Akazie ist er nicht so sehr komplexer Natur und läßt sich daher leichter

durch Anführung und Bewertung seiner Einzelkomponenten abhandeln. Seine Anwendung in der Parfümerie hat derzeit — leider, muß man sagen — ziemlich nachgelassen. Nicht bloß, weil reine Veilchenodeurs heutzutage wenig mehr gebräuchlich sind, sondern weil künstliche Nachahmungen, zur Hauptsache aus synthetischen Riechstoffen bestehend, das an sich etwas teure Naturextrakt in weitgehendem Maß ersetzen.

Sehen wir uns einmal eine brauchbare Vorschrift für künstliche Cassie, also eine Kombination für weitere Komposition, an:

60	Irisöl konkret, naturell	63%
100	α-Ionon, chem. rein	
2	Heptincarbonsäuremethylester	5%
8	Methylsalicylat	
1	Cuminaldehyd	
2	Decylaldehyd	
12	Anisaldehyd	4,7%
45	Linalool rosé	17%
20	Petitgrain bigarade	8%
5	Styrax, naturell	2%
255		

Die Hauptstoffe, welche dem Öle die Richtung erteilen, betragen hier 63% der Gesamtmenge, also tatsächlich auch quantitativ den Löwenanteil; bloß 5% der Menge nach, der Bedeutung nach indes viel mehr, machen die Komponenten der Charakteristik aus. Die Bestandteile derselben können gleichzeitig als ausgesprochene Vertreter ihrer Klasse dienen, denn ebenso der in Substanz äußerst unangenehm duftende Cuminaldehyd wie der kaum weniger aggressive Decylaldehyd haben allein vorgewiesen Ähnlichkeit mit dem weichen Duft der Cassie. Vom Methylsalicylat kann man indes behaupten, daß hier schon eine etwas größere Ähnlichkeit mit dem Duft des ganzen Komplexes besteht; bezeichnend ist, daß davon auch zahlenmäßig etwas mehr genommen werden muß als von den anderen Stoffen. Die Stoffe Anisaldehyd, Linalool und Petitgrain erfüllen in dieser Kombination augenscheinlich den Zweck von Hilfsstoffen, die, allein bezw. als Komplex genommen, zur Milderung der in der anderen Kombination vorhandenen Spitzen, aber auch „Leerwirkungen", wenn man ein solches Wort prägen darf, dienen, wie sie das Ganze zu runden und zu füllen haben. Daß der Styrax mit 2% als reiner Fixateur, mit mäßigem Eigenduft sich der Hauptrichtung anpassend, zu betrachten ist, kann als selbstverständlich angenommen werden.

(Fortsetzung folgt.)

Moderne Parfümkompositionen für Toilettewässer.

Von Dr. *Fritz Schulz.*

(Eing. 19. I. 1928.)

Bei der Unzahl von Toilettewässern drängt sich einem unwillkürlich die Frage auf, was z. B. bei einem Haarwasser der Parfümeur zu beachten hat. Um diese Frage zu beantworten, muß kurz auf das Wachstum der Haare eingegangen werden.

Das Wachstum des Haares erfolgt von der Wurzel aus, in welche ein flüssiger Bildungsstoff aus dem Blut abgesondert wird, aus dem sich wieder Markzellen und Fasersubstanz bilden, ebenso auch Oberhaut. Die Markzellen und Fasersubstanz sind es, welche den schon fertigen, bestehenden Haarschaft nach außen schieben. Sobald nun das Haar eine gewisse Länge erreicht hat — das menschliche Haar soll bis zu 6 m erreichen können — dann fällt es von selbst aus, da das Hautwärzchen an der Wurzel des Haares dieses wegen seiner Schwere einfach nicht mehr tragen kann. Das ist der natürliche, beim Menschen ständig stattfindende Haarwechsel.

Diese kurze, sich keineswegs auf die weiteren Prinzipien beschränkende Erklärung läßt aber für den Parfümeur gleich erkennen, daß er das Übel an der Wurzel fassen, also in der Hauptsache der Ernährung der Haarwurzel Rechnung tragen muß. Aber damit allein ist es noch nicht genug. Wenn selbst auch der Haarwurzel genügend Beachtung geschenkt wird, wozu sie ja als das Hauptorgan ein Recht hat, so muß andererseits aber auch der Umgebung der Haarwurzel die nötige Aufmerksamkeit geschenkt werden, denn auch der Haarboden muß gesund bleiben, was aber nur durch eine sorgfältige Pflege möglich ist.

Damit ist gesagt worden, daß der Parfümeur dem gesunden Haar — wohlgemerkt diesem, denn das kranke Haar richtig zu behandeln ist Sache des Artztes — ein Mittel bieten muß, das zwar in erster Linie reinigt, andererseits aber auch das Haar stärkt, somit dieses ernähren hilft und fremden Lebewesen das Verbleiben auf dem Haarboden unmöglich macht. Di ist der Hauptgrund auch der Entstehung der Kopfwässer, wir in allen möglichen Variationen am Markt finden, w schon der Parfümeur durch einen Blick auf die verschiede *Dralle's* Birkenwässer belehrt wird, daß Haarwasser und H wasser nicht eins ist, denn eine Sorte ist gekennzeichnet der Bezeichnung „ohne Fettgehalt", die andere „mit Fett halt". Das ist schon ein Hinweis darauf, daß das Kopfwa „mit Fettgehalt" für trockenes Haar bestimmt ist, das als „o Fett" bezeichnete für Haar mit Fettgehalt (fettiges Haar).

Schon in meinem kürzlich an dieser Stelle gebrachten A satz [1]) habe ich verschiedene Rezepte angegeben, die ei überaus hohen, wie ich auch dort betonte, in Deutschland un wohnten Fettgehalt aufweisen. Daß dieses seine Gründe ha mußte, ergibt sich nunmehr klar aus dem vorher Gesagten.

Ich werde in Kürze weiter auf dieses Thema zurückkomm das noch lange nicht erschöpft ist, und das ganz besond Aufmerksamkeit verdient, denn der Parfümeur ist keinesw nur die lebende Maschine, die mischt und dann ein Prod herausgibt, das andere behaupten ebenso gut machen zu kön sondern der Parfümeur muß sowohl ein Künstler in Bezug Ausarbeitung von Geruchszusammenstellungen für Parfüme s als auch zugleich der künstlerische Arzt, der seine Zusamm stellungen ebenso gewissenhaft wie der praktische Arzt pr muß, will er nicht Schaden an der Gesundheit seiner Mitm schen anrichten.

Nachstehend gebe ich einige Vorschriften für Kopfwä wobei ich bemerke, daß der Geschmack des einzelnen in Zusammenstellung seiner Kompositionen noch lange nicht Geschmack des anderen ist.

Bay-Rum, nicht schäumend.

20000 g Alkohol
20 „ Bayöl, echt, *Sch. & C.*
80 „ Essigäther
30000 „ Wasser, dest.

Bay-Rum, schäumend.

6000 g Alkohol
60 „ Bayöl, echt, *Sch. & C.*
40 „ Rumessenz
3900 „ Wasser, dest.
40 „ Natrium bicarbonicum
30 „ Salmiakgeist 0,960.

Bay-Rum, stark schäumend.

In 10000 g Wasser, dest., löst man
300 „ Kaliseife und
200 „ Pottasche, gibt
50 „ Salmiakgeist (0,960) sowie eine Mischung
von 30 „ Bayöl, echt, *Sch. & C.*
5 „ Pimentöl, *Sch. & C.*, zu, wobei dem Ölgemis
5000 „ Alkohol zugefügt werden.

Eis-Bay-Rum, nicht schäumend.

20 g Bayöl, echt, *Sch. & C.*
10 „ Lavendelöl, Barrême, *H. & C.*
75 „ Essigäther
50 „ Eisessig
250 „ Menthol, rekrist., *Sch. & C.*
23000 „ Alkohol
27000 „ Wasser.

Eis-Bay-Rum, schäumend.

40 g Bayöl, echt, *Sch. & C.*
80 „ Menthol, rekrist., *Sch. & C.*
80 „ Glyzerin, rein
100 „ Glyzerinseife, flüssig
400 „ Rumessenz, *Sch. & C.*
10000 „ Alkohol
4000 „ Wasser.

Nerv-Bay-Rum, nicht schäumend.

10 g Lavendelöl, Barrême
20 „ Bayöl, echt, *Sch. & C.*
50 „ Eisessig
75 „ Essigäther
20000 „ Alkohol
30000 „ Wasser.

[1]) Der Parfümeur 1928 [2], Nr. 2 u. 3.

Wer diesen Nerv-Bay-Rum besonders fein im Geruch ma-
en will, gebe 1 Liter Rum zu, der den ganzen Geruch hebt,
er nicht Verschnitt-Rum.

Kopfwaschwasser.

13500 g Alkohol
2500 „ flüssige Seife
2500 „ Nußöl
2500 „ Rosmarintinktur, aus Blüten
2500 „ Melissentinktur, aus dem Kraut
1500 „ Alkohol.

Parfümierung von Badeseifen.

(Eing. 6. II. 1928.)

In meiner Praxis ist oft an mich die Anforderung stellt worden, Badeseifen herzustellen, deren Parfüm Qualitätsware verhältnismäßig billig zu stehen kommt, er andererseits doch wieder ausgiebig und gut fixiert . Großer Wert wurde darauf gelegt, daß das Parm nicht nur in der frischen Seife stark und angenehm zur Gelng kommt, sondern daß der Duft nach dem Waschen auf der ut sich hält und noch lange Zeit darnach an das eben gemmene Bad erinnert. Nach vielen Versuchen gelang es mir, t ganz einfachen Mitteln zum Ziel zu kommen. Mir war narlich bezüglich des Eigenpreises der Komposition eine Grenze zogen, die ich nicht überschreiten durfte. Wie ich schon gte, handelte es sich um Badeseife erster Qualität, welche in n üblichen 6 Farben, in Halbdutzend-Kartons, ungepackt in n Handel kommt. Als Farben waren mir vorgeschrieben: eiß, elfenbein, grün, rosa, dunkelgrün und hellviolett. Parfüme r die Farben waren folgende: Für weiß = Eau de Cologne, für fenbein = Hyazinth, für grün = Mimosa de nuit, für dunkelün = Maiglöckchen, für rosa = Rose und für hellviolett = ieder. Alle Farben mußten in den zartesten Tönen gehalten rden, und es stand mir hochprima weiße Grundseife zur rfügung, deren Ansatz aus 40% Premier jus, 30% Ia Talg, % Kokosöl Ceylon und 15% Ia Schmalz bestand und die auf Wassern gesotten wurde.

Die folgenden von mir verwendeten Kompositionen fanden i der Kundschaft ungeteilten Beifall. Am meisten gefielen au de Cologne" und „Mimosa de nuit".

Eau de Cologne.

Bergamottöl Reggio	300,0
Zitronenöl Messina	200,0
Portugalöl	100,0
Rosmarinöl	100,0
Petitgrainöl Paraguay	150,0
Lavendelöl Ia	60,0
Lavendelöl IIa	40,0
Sol. Musc Xylol 1:3	250,0
Anthranilsäure-Methylester-Lösung 1:1	25,0.

Mimosa de nuit.

Heliotropin	40,0
Iris liquide	30,0
Rote Rose, kstl.	30,0
Neroli, *Sch. & C.*	30,0
Bergamottöl Reggio	240,0
Vetiveröl	40,0
Sandelholzöl, ostind.	40,0
Ylang-Ylang, kstl.	200,0.

Hyazinthe.

Cumarin	100,0
Benzylacetat	55,0
Musc Xylol	5,0
Geraniumöl, afrik.	100,0
Ionon für Seifen	50,0
Phenyläthylalkohol	20,0
Anthranilsäure-Methylester-Lösung 1:1	20,0.

Maiglöckchen.

Linalool	200,0
Terpineol	250,0
Canangaöl	80,0
Convallon	70,0.

Rose.

Geraniumöl, afrik.	350,0
Geraniol, *Heiko*	60,0
Phenyläthylalkohol	30,0
Solution Musc Xylol 1:3	25,0
Solution Benzoe Siam 1:2	50,0.

Flieder.

Terpineol Ia	600,0
Heliotropin	20,0
Canangaöl	60,0
Geraniumöl Réunion	60,0
Sol. Musc Ambrette 1:3	200,0.

Alle obengenannten Kompositionen haben sich in der Seife ausgezeichnet gehalten und sowohl frisch, als auch nach dem Waschen schönen, anhaltenden Duft gezeigt. In der tschechoslowakischen Fabrik, wo ich diese Kompositionen einführte, werden sie heute noch nach 2½ Jahren in unveränderter Zusammensetzung als Standard-Kompositionen verwendet. Allerdings muß ich gestehen, daß mir hervorragend schöne geruchfreie Grundseife zur Verfügung stand, die keine Spur Unverseiftes, 0,03 NaOH und 0,06 NaCl aufwies.

Ich bin heute mehr denn je der Ansicht, daß zur Erzielung schöner abgerundeter Gerüche bei Toiletteseife neben erstklassigen Riechstoffen eine neutrale, absolut geruchsreine Grundseife die Hauptbedingung ist. Auch halte ich es für sehr vorteilhaft, wenn die Grundseife in Blöcken wenigstens 3—4 Wochen lagern kann, ehe sie über die Piliermaschine läuft. Beim Strängen und Pressen wird man dann bald die wohltätige Wirkung dieser Lagerung bemerken. Leider läßt sich aus Kalkulationsgründen nicht immer eine 3—4wöchige Lagerung durchführen, jedoch sollte man es bei Qualitätswaren unter allen Umständen machen. Mögen die Analysen mir heute ein noch so genaues Bild über den frischen Sud oder die verarbeitungsfähige Ware geben, ich behaupte, daß die Seife noch 10—14 Tage nach dem Formen eine innere Umbildung durchmacht, ein Kristallisieren der fettsauren Salze, das man, wenn halbwegs möglich, nicht unterbrechen soll, weil es sich dann, allerdings in geringerem Maß, in der fertigen Toiletteseife fortsetzt und deren Lagerbeständigkeit wie auch den Geruch beeinträchtigt. *F. G.*

Rundschau

Fixieren von Riechstoffen. (D. R. P. 455 824 v. 9. VII. 1926. *Deutsche Hydrierwerke A.-G.* in Rodleben b. Roßlau. Zusatz zum Patent 373 219.) Im Hauptpatent wurde gezeigt, daß die Ester der Adipinsäure gute Fixateure vorstellen. Bei der Gewinnung der Adipinsäure vermittels Oxydation von Cyclohexanol, z. B. mit Salpetersäure, entstehen im allgemeinen neben Adipinsäure auch noch mehr oder minder große Mengen Glutar- und Bernsteinsäure. Es zeigte sich nun, daß die durch Veresterung der genannten Säuregemische entstehenden Produkte ebenfalls ausgezeichnete Fixateure ergeben. So erweist sich z. B. das Gemisch der entsprechenden Cyclohexylester als sehr brauchbar; da es einfacher und billiger zugänglich ist als die im Hauptpatent beschriebenen Ester der Adipinsäure, bietet seine Verwendung diesen gegenüber besondere Vorteile. Die Ester mit höher siedenden Alkoholen zeichnen sich ganz allgemein durch schwachen und dabei angenehmen Eigengeruch aus. Einen besonders beachtenswerten Vorteil gegenüber den im Hauptpatent beschriebenen Estern der Adipinsäure bieten die Ester der alkylsubstituierten aliphatischen Dicarbonsäuren, welche bei der Oxydation der Homologen des Hexahydrophenols entstehen. Sie haben zum größten Teil flüssige Konsistenz und besitzen vor den Estern aus Dicarbonsäuren, welche bei der Oxydation von Cyclohexanol selbst auftreten, den Vorzug eines noch größeren Lösungsvermögens für Riechstoffe. So löst z. B. das Gemisch der Isobutylester der bei der Oxydation von Hexahydrokresol entstehenden Säuren (Methyladipinsäure usw.) etwa 30 Prozent seines Gewichts an Kristallmoschus, und die entstehende Lösung gibt den enthaltenen Riechstoff nur äußerst langsam und allmählich ab.

Selbstverständlich weisen auch die einzelnen Dicarbonsäureester für sich schon die erwähnten Eigenschaften auf, aus wirtschaftlich-technischen Gründen dürfte sich aber die Verwendung ihrer leicht zugänglichen Gemische empfehlen.

Patentanspruch: Weitere Ausbildung des durch Hauptpatent 373 219 geschützten Verfahrens, gekennzeichnet durch die Verwendung der Ester der bei der Oxydation hydrierter Phenole entstehenden Dicarbonsäuren (mit Ausnahme der Adipinsäure) bzw. ihrer Gemische.

Tupfverschluß für Parfüm- o. dgl. Flaschen. (D. R. P. 457 007 v. 26. X. 1926. Dr. *Alexander Pinoli* in Erlangen.) Bei Parfüm-, Klebstoff- und ähnlichen Flaschen kommen Verschlüsse zur Anwendung mit einem Kegelventil, das selbst oder mit einem kegelförmigen Schaft durch die Ausflußöffnung nach außen greift. Beim Zurückstoßen des Ventilschaftes in umgekehrter Haltung der Flasche wird das Ventil zurückgedrückt und die Ausflußöffnung freigegeben. Hierbei wird, je weiter das Ventil zurückgestoßen wird, die Ventilöffnung größer, sodaß sich demgemäß auch die austretende Flüssigkeitsmenge vermehrt. Das gilt auch für solche Verschlüsse, bei denen zwischen Ventilschaft und seiner Führung eine Riefung vorhanden ist, weil sich die Führung innerhalb des Flaschenverschlusses und nicht unmittelbar in der Ausflußöffnung befindet, welcher ein besonderer Hohlraum vorgeschaltet ist. Die in diesem Hohlraum sich sammelnde Flüssigkeit wird beim Zurückdrängen des Ventilschaftes plötzlich nach außen gelangen. Die Riefung kommt demnach beim Öffnen des Ventils, also beim Austritt der Flüssigkeit, nicht zur Geltung. Außerdem kann sich das Ventil auch wegen des nicht parallel geführten Schaftes schief einstellen, sodaß zwischen Ventilschaft und seiner Führung eine ungleiche Öffnung entsteht, die sich stark einseitig verbreitern kann, wodurch dann mehr Flüssigkeit ausströmen kann, als erwünscht ist.

Die Erfindung betrifft nun einen solchen Tupfverschluß für Parfüm- o. dgl. Flaschen mit gerieftem, parallel geführtem Ventilschaft und besteht darin, daß sich die Riefung zwischen dem Ausflußstutzen und dem durch diesen führenden äußeren Ventilschaft befindet, sodaß bei jeder Öffnungsstellung des den Schaft tragenden Ventilkörpers die Flüssigkeit nur in kleinen, durch die Riefung bedingten Mengen nach außen treten kann. Die Öffnungsweite des Ventils bleibt also ohne Rücksicht darauf, wie tief der Ventilschaft hineingestoßen wird, stets dieselbe.

Patentanspruch: Tupfverschluß für Parfüm- o. dgl. Flaschen mit gerieftem, parallel geführtem Ventilschaft, dadurch gekennzeichnet, daß sich die Riefung zwischen dem Ausflußstutzen und dem durch diesen führenden äußeren Ventilschaft befindet, derart, daß bei jeder Öffnungsstellung des den Schaft tragenden Ventilkörpers die Flüssigkeit nur in kleinen, durch die Riefung bedingten Mengen nach außen treten kann. (6 Abbildungen bei der Patentschrift.)

Die Salizylsäure-Boraxlösung. Der Borax hat die Eigenschaft, die Löslichkeit der Salizylsäure in Wasser, in dem diese nur zu ungefähr 0,2% löslich ist, wesentlich zu erhöhen. Dabei findet keine Umsetzung zu salizylsaurem Salz statt, was von entscheidender Bedeutung ist, da die Salze der Salizylsäure, wie z. B. das salizylsaure Natron, keine antiseptischen Eigenschaften besitzen. Von nachstehender Lösung dagegen entsprechen 15 cm^3 1 g Salizylsäure:

Salizylsäure	60 g
Borax	80 g
Wasser	1000 g.

Wegen ihrer Geruchlosigkeit bildet die Lösung in der Kosmetik ein willkommenes Antiseptikum. Leider besitzt sie einen bitteren Geschmack, weswegen sie sich zu Mundwässern nicht eignet. Auch für innerliche Zwecke kommt sie nicht in Frage. (Nach *Winter*, Handbuch d. ges. Parfümerie u. Kosmetik.) *H. S.*

Colgate's Zahnpasta. Nach einer in der Pharm. Ztg. 1922, Nr. 69 veröffentlichten Analyse von Dr. *Aufrecht* hatte die Zahnpaste folgende Zusammensetzung: Formaldehyd 1,47, Fettsäuren 9,60, Glyzerin 24,70, Wasser 26,08, Ätherisches Öl 2,50, Saccharin 0,10, mineralische Bestandteile (vorwiegend kohlensaurer Kalk) 41,55%.

Depilatorien in Salbenform für Tubenabfüllungen existieren, schreibt Dr. *Fr.* in der Apoth.-Ztg., allerdings dürften sich die meisten dieser Produkte bei längerem Lagern, jahrelang wie es verlangt wird, zersetzen oder wenigstens ihre Wirksamkeit verlieren. Das gilt vor allem für die Sulfide enthaltenden Produkte, die ja in den meisten Erzeugnissen vorliegen. Calciumsulfid, Magnesiumsulfid werden wohl durchgängig verwendet. Zur Herstellung eines lange haltbaren Produktes auf dieser Basis dürfen als Salbengrundlage nur indifferente Stoffe verwendet werden, die keine Umsetzungen mit den Erdalkalisulfiden eingehen, wie Verseifung usw. Verseifbare Fette und Öle dürften daher überhaupt für die Herstellung lange haltbarer Produkte ausschalten. Auch die Parfümierung derartiger Produkte ist ein schwieriges Kapitel, da die Parfümkompositionen ebenfalls bei längerem Lagern zerstört werden durch die schwachen Alkalien. Auch das Tubenmaterial wird angegriffen, vor allem wenn Blei verwendet wird, wobei dann Verfärbungen mit dem Sulfidschwefel auftreten. Mit sehr widerstandsfähigen Schutzschichten (verzinnte) versehene Bleituben dürften am ersten für längere Lagerung geeignet sein. Dann muß vor allem berücksichtigt werden, daß die Erdalkalisulfide in Verbindung mit Fetten von ihrer Wirkung sehr stark einbüßen, sodaß aus diesem Grunde schon die Anwendung in Salbenform wenig ratsam ist. Die Verwendung des an sich sehr wirksamen und leichter in Cremeform zu bringenden Arsentrisulfids (Auripigments) im Gemisch mit Ätzkalk ist gesetzlich verboten. Neuerdings werden mit Thalliumacetat hergestellte Produkte in den Handel gebracht. Eine etwa 5 Prozent Thalliumacetat enthaltende Creme, die allerdings keine Best teile enthalten darf, die unter Umsetzung mit dem Thal reagieren, dürfte den gestellten Anforderungen entsprechen. Wirkung der Thalliumsalze, die unter Umständen Haarausfal nicht erwünschten Stellen herbeiführen können (Kopf), bei lokaler Anwendung, ist nicht gleichmäßig, was meines achtens wohl in manchen Fällen darauf zurückzuführen wird, daß das Thalliumacetat in nicht geeigneten Kompositi durch Umsetzungen unwirksam wird. Die Ausarbeitung einer schrift, die den gestellten Anforderungen annähernd entsp müßte man schon einem Spezialisten übertragen.

Haar-Entfernungs-Creme „Paro" der Firma Dr. *A. stensen*, Hamburg 13, wurde von Prof. Dr. *P. W. Danckwortt* *G. Siebler* untersucht, weil bei ihrem Gebrauch schwere H schädigungen vorgekommen waren. Die in einer Bleitube findliche weiße Masse war an den Stellen, wo sie an der benwandung und der Verschraubung anlag, schwarz gef Diese Schwarzfärbung beruhte auf der Bildung von Schwef aus dem Blei der Tube und deren Inhalt, der sich als ein alkalisches Gemisch von (Poly-) Sulfiden des Calciums, St tiums und Natriums erwies, wobei als Massengrundlage Ka nate der genannten Metalle dienten. Aus frei vorhandenem kalk kann sich mit den Natriumverbindungen Ätznatron geb haben. Die Verfasser verurteilen die Verpackung eines sol Mittels in Bleituben als widersinnig.

(Apoth.-Ztg. 1928, Nr. 5, S. 7

Silvikrin und Silvikrin-Shampoon. Ersteres ist eine Lö von Menschenhaar, die bei der Einreibung in die Kop dissoziiertes Alkali bildet und kräftig wirkende bakterizide A und Schwefelalbumosen enthält, deren Schwefel beim Gebra in statu nascendi frei wird. Dieses *Weidner*'sche Haarwu mittel (Therap. d. Gegenw. 1927, Heft 8) soll den Haarpa die nötigen Baustoffe unmittelbar zuführen, im Gegensatz Humagsolan, bei dem dies mittelbar geschieht. Vor der An dung soll die Haut von Schuppen und Talg durch Silvik shampoon gereinigt werden. Letzteres Waschmittel e 32,40 v. H. Natr. bicarb., 65,73 v. H. geb. Fettsäuren, 0,12 organisch geb. Schwefel, dagegen weder Soda noch Spi

(Pharm. Zentralhal

Haar-Entfettungspuder. Ein Gemisch aus 5 T. Borax, doppeltkohlensaurem Natrium, 50 T. Weizenstärke und 3 Veilchenwurzelpulver ist nach Wunsch zu parfümieren. Das P wird abends in den Haarboden eingerieben und morgens mit harten Bürste herausgebürstet.

(Pharm. Journ. d. Pharm. Zentra

Hamamelis-Fettpuder. Die Fettpuder bestehen aus Mischu von Talkum mit Zinkoxyd, denen etwas Magnesia beigen ist. Als „Fett" wird meist Walrat zu etwa gleichen Teilen gemischt. Als Farbstoff dient, wenn ein solcher erwünsch ein Zusatz von 0,1% Carmin, oder dieser wird mit einem Z von Goldocker getönt. Hamamelisextrakt wird bis etwa 2% gesetzt, dieser verleiht der Mischung einen eigenartigen G sodaß er, wenn er unangenehm ist, mit einem Duftstoff u drückt werden muß. So ist die Zusammensetzung eines H melisfettpuders: Venet. Talkum ff. pulv. 50, Zinkoxyd 150, V 50, süßes Mandelöl, je nach Konsistenz bis 10, Hamamelis-E 2, Duftstoffe (Rosenöl usw.) nach Wunsch, Farbstoff (Ca 0,1. Ev. wird ein Teil der Pulvermischung durch roten weißen Bolus ersetzt. *(Wr.* in Pharm. Ztg., Berl

Verzinnte Bleituben oder reine Zinntuben? Die Disk über diese Frage [1]) geht immer noch weiter. In der Pharma schen Zeitung hat nun auch Prof. Dr. *Joachimoglu*-Berlin Auffassung wiedergegeben. Er gibt folgende Reaktionen a schlechten Stellen in den Tuben, an denen die Verzinnung s haft ist, bekannt. Man betupft die verdächtigen Stellen mit Lösung, die in 100 cm^3 Wasser 5 g Jodkalium und 5 cm^3 zentrierte Essigsäure enthält. Wenn der Bleikern offenlie entsteht bei dem Betupfen eine gelbe Ausscheidung.

Neukamm, *Danckwortt* und *Siebler* fanden in Zahnpas verzinnten Bleituben einen Bleigehalt von 3 bis 17 mg in Dr. *Joachimoglu* hat auf Grund von Versuchen festgestell bei jeder Zahnreinigung 0,0017 mg Blei in der M höhle zurückbleiben. Er vergleicht diesen Bleigehalt mit de Leitungswassers, das bekanntlich innerhalb der Häuser Bleiröhren geleitet wird. Gelegentlich der Untersuchunge solchem Leitungswasser wurde festgestellt, daß eine tä Aufnahme von 0,3 bis 1 mg Blei in den Organismus keinen den hervorruft.

Joachimoglu kommt zu folgendem Schluß: Es ist ein frei festgestellt, daß Leitungswasser mit einem Gehalt vo bis 1 mg Blei pro Liter unschädlich ist. Mengen von dieser Benordnung werden täglich aufgenommen und führen zu ke Giftwirkungen. Im Vergleich zu diesen Zahlen sind die M Blei, die bei einer täglichen Verwendung einer in verzinnter verpackten Zahnpaste dem Körper einverleibt werden, so g daß wir zu dem Resultat kommen, hier liegt die Ge einer Bleivergiftung nicht vor.

(Drogisten-Ztg., Leip

---

[1]) Vgl. „Der Parfümeur" 1928, Nr. 3, S. 8 u. Nr. 5,

Der Parfümeur

Zeitschrift für Parfümerie und Kosmetik

2. Jahrgang. Augsburg, 29. März 1928. Nr. 13.

Riechstoff-Lexikon.*)

Von *„Florodora"*.

(Fortsetzung.)

Citral.

Syn.: Geranial, Geranaldehyd, Licareal, Lemonal, 2,6-Dimethyloctadien-2,6-al-8, Neral.

Bruttoformel: $C_{10}H_{16}O$.

Geruch: Kräftig nach Zitronen *(Simon, Klimont, Rochussen, Cohn* u. *Richter, Schimmel & Co.)*, nach Zitronen und Verbena (C. & D. Diary **1925**, 263, *Winter)*, penetrant *(Knoll)*.

Kennzahlen: Kp 227°—230°; D_{15} 0,8915—0,8950; n_{D20} 1,4850—1,4880; $\alpha_D \pm 0°$; L_{45} 1:1000, L_{60} 1:7, L_{70} 1:1,5, L_{90} 1:1, L_{96} in jedem Verhältnis.

Eigensch.: Nicht lichtecht, nicht seifenecht, nicht hitzebeständig.

Aufbew.: Im Dunkeln und in ganz gefüllten, gut verschlossenen Flaschen am kühlen Ort.

Gef. in: Lemongrasöl (bis 80%), Ocimum pilosumöl (bis 65%), Zitronenöl (bis 6%), Limetteöl, Eucalyptus Backhousiaöl, Melissenöl, Bayöl usw.

Verw. in: Kölnischwasser, Lotions, Toilettewässern, künstl. Zitronenöl, Likören, Limonadenessenzen, Zuckerwaren und für die Herstellung von Jonon.

Citronellal.

Syn.: Rhodinal, Citronellaldehyd, 2,6-Dimethyl-octen-1 oder 2-al-8.

Bruttoformel: $C_{10}H_{18}O$.

Geruch: Nach Melissen *(Maschmeyer, Schimmel & Co., Rochussen, Cohn* u. *Richter, Winter, Schrauth)*, nach Zitronen *(Klimont, Givaudan)*, penetrant *(Knoll)*.

Kennzahlen: Kp 203°—208°; D_{15} 0,8645—0,8785; n_{D20} 1,4500—1,4565; α_D + 5° bis + 12°; L_{45} 1:1000, L_{70} 1:3—4, L_{90} 1:1, L_{96} in jedem Verhältnis.

Eigensch.: Empfindlich für Alkalien und Säuren.

Aufbew.: In ganz gefüllten, gut verschlossenen Flaschen.

Gef. in: Citronellöl, Zitronenöl, Melissenöl, Barosma pulchellumöl, Eucalyptus citriodoraöl, Ocimum pilosumöl usw.

Citronellol.

Syn.: 2,6-Dimethylocten-1 oder 2-ol-8.

Bruttoformel: $C_{10}H_{20}O$.

Geruch: Nach Rosen *(Poucher, Klimont, Ruzicka, Simon, Schimmel & Co., Rochussen, Winter, Haarmann & Reimer, Knoll, Cohn* u. *Richter)*.

Kennzahlen: Kp 225°—226°; D_{15} 0,8650—0,8720; n_{D20} 1,4550—1,4600; α_D + 0,5° bis + 3°; L_{45} 1:33, L_{50} 1:15—20, L_{60} 1:3—4, L_{70} 1:2, L_{90} 1:1, L_{96} in jedem Verhältnis.

Eigensch.: Sehr alkalibeständig.

Gef. in: Rosenöl, Geraniumöl, Citronellöl, Palmarosaöl usw.

Verw. in: Rosen-, Geranien- und zahlreichen anderen Parfümen, insbesondere für Seifen, Kosmetika usw.

Citronellylacetat.

Syn.: Essigsäurecitronellylester.

Bruttoformel: $C_{12}H_{22}O_2$.

Geruch: Nach Bergamottöl *(Cohn* u. *Richter*, C. & D. Diary **1925**, 263, *Simon, Parry)*, nach Obst *(Givaudan)*, nach Früchten und Rosen *(Winter)*, nach Heckenrosen *(Haarmann & Reimer)*, nach Limett- und Bergamottöl *(Poucher)*, blumig *(Verley)*.

Kennzahlen: D_{15} 0,9000—0,9035; n_{D20} 1,4475—1,4550; α_D — 1° bis + 3°; L_{45} 1:330, L_{70} 1:6—7, L_{90} in jedem Verhältnis.

Eigensch.: Ziemlich beständig.

Gef. in: Geranium- und Rosenöl.

Verw. in: Geranien-, Rosen-, Gartennelken-, Lavendel-, Opoponax- und Phantasieparfümen, in Kölnischwasser usw.

*) Vgl. „Der Parfümeur" 1927, Nr. 8, 10, 12, 14, 16, 18, 20, 22 u. 24; 1928, Nr. 1, 5. 9.

Citronellylbutyrat.

Syn.: Buttersäurecitronellylester, Butansäurecitronellylester, Propan-α-carbonsäurecitronellylester, Äthylessigsäurecitronellylester.

Bruttoformel: $C_{14}H_{26}O_2$.

Geruch: Nach Rosen *(Mann)*.

Kennzahlen: D_{15} 0,8895—0,8910; n_{D20} 1,4460—1,4475; α_D + 0,8° bis + 1,1°; L_{80} 1:6—9.

Eigensch.: Ziemlich beständig.

Verw. in: Rosen-Parfümen (Spuren), Moosrosen (mit Eichenmoosextrakt als Grundlage) usw.

Citronellylformiat.

Syn.: Ameisensäurecitronellylester, Methansäurecitronellylester.

Bruttoformel: $C_{11}H_{20}O_2$.

Geruch: Nach Geranien und Geranienblätter *(Mann)*, nach Bergamotten, Gurken und Rosen *(Poucher)*, nach Rosen und Gurken *(Parry)*, nach Heckenrosen *(Givaudan)*, nach Bergamotten und Rosen (C. & D. Diary **1925**, 263), blumig *(Verley)*.

Kennzahlen: D_{15} 0,9100—0,9105; n_{D20} 1,4510—1,4535; L_{70} 1:12,5, L_{80} 1:2,5.

Eigensch.: Spaltet leicht Ameisensäure ab.

Aufbew.: Im Dunkeln und in ganz gefüllten, gut verschlossenen Flaschen.

Gef. in: Lindenblütenöl.

Verw. in: Rosen-, Geranien-, Opoponax-, Maiglöckchen- und diversen anderen Parfümen.

Citronellylisovalerianat.

Syn.: Isopropylessigsäurecitronellylester, Isobutylameisensäurecitronellylester, 2-Methylbutansäure-4-citronellylester, β-Methylpropan-α-carbonsäurecitronellylester, β-Methyl-n-buttersäurecitronellylester.

Bruttoformel: $C_{15}H_{28}O_2$.

Geruch: Nach Rosen *(Mann)*, nach Rosen und Äpfeln (C. & D. Diary **1925**, 263), obstartig *(Parry)*.

Kennzahlen: D_{15} 0,8818—0,8825; n_{D20} 1,4440—1,4450; α_D + 2,9° bis + 3,3°; L_{80} 1:10—13.

Eigensch.: Beständig.

Verw. in: Rosen- und verschiedenen anderen Parfümen.

Citronellylpropionat.

Syn.: Propionsäurecitronellylester, Methylessigsäurecitronellylester, Propansäurecitronellylester, Äthancarbonsäurecitronellylester.

Bruttoformel: $C_{13}H_{24}O_2$.

Geruch: Nach orientalischen Rosen *(Mann)*.

Kennzahlen: D_{15} 0,8950; n_{D20} 1,4450—1,4455; α_D + 1°; L_{80} 1:3.

Eigensch.: Beständig.

Verw. in: Orientalischen Rosen-Parfümen u. dgl.

(Fortsetzung folgt.)

Alkalische oder saure Hautpflegemittel?

Von *Josef Augustin*, Fürstenfeldbruck.

(Eing. 26. I. 1928.)

Diesem Titel möchte sicherlich mancher die einfache Erwiderung entgegenhalten, daß keines von beiden zur Hautpflege geeignet sei, sondern nur ein völlig neutrales Mittel. Ganz gewiß ist letzteres das Natürlichste und Richtigste zur Pflege und Konservierung einer normalen Haut. Wenn es sich aber darum handelt, die Haut zu reinigen oder gewisse Schönheitsfehler zu beheben, dann verwendet man vorteilhaft tiefergreifende energischere Mittel, nämlich solche, die durch eine gewisse meistens sehr geringe Alkalität oder Azidität reinigend oder hautverändernd wirken. Schließlich ist z. B. bei Seifen der absolute Neutralitätspunkt schwer oder technisch fast nie zu erreichen, weshalb man sich fragt, ob für die Haut ein kleiner Überschuß an Alkali oder an Säure vorteilhafter ist.

Von den alkalisch reagierenden Stoffen, die zu kosmetischen Präparaten verwendet werden, sind die bekanntesten: Seife in wässeriger Lösung, Soda, Pottasche, Salmiakgeist, Saponine, Natriumbikarbonat, Borax. Dagegen ist schon eine Lösung von 1 Teil Natrium- oder Kaliumhydroxyd in 1000 Teilen Wasser als viel zu aggressiv und gefährlich zu verwerfen. Die Alkalien wirken nun auf die Haut in der Weise ein, daß sie das überschüssige, aber auch bei Überschreitung der erforderlichen Menge und Konzentration das notwendige Hautfett, ferner die auf der Haut befindlichen Schmutzstoffe und die Hautabsonderungsstoffe lösen oder emulgieren und sc der Abspülung mit Wasser zugänglich machen. Auch greifen die Alkalien die unter anderen aus eiweißartigen Stoffen aufgebaute Epidermis an, indem sie mit ihr wasserlösliche Verbindungen bilden oder sogar eine tiefergreifende Zerstörung der Haut herbeiführen. Dadurch wird die Haut immer mehr geschwächt, verliert den natürlichen Schutz gegen innere und äußere Schädigungen und verwelkt frühzeitig. Selbst die Verwendung von Borax, der so ziemlich als das harmloseste alkalische Mittel angesehen wird, kann in höherem Prozentsatz (z. B. 3%) in Schönheitstinkturen und anderen flüssigen Kosmetika der Gesundheit und Schönheit der Haut schaden. Anders ist es dagegen beim pulverförmigen Borax, der in Schachteln zum Verkauf kommt. Gemäß Gebrauchsanweisung wird ein Teelöffel Borax in das Waschwasser, das ca. 2—3 Liter beträgt, gegeben. Die kleine Menge Borax genügt kaum zum Unschädlichmachen der im Wasser enthaltenen Härtebildner. Wenn wirklich eine kleine Menge Borax von den Härtebildnern nicht verbraucht wird, so wird durch die vorhandene minimale Konzentration selbst bei täglichem Gebrauch keine Hautschädigung eintreten, da sich bei der geringen Konzentration keine eiweißartigen Verbindungen bilden oder keine allzu starke ungesunde Entfettung erfolgt. Das weichgemachte, ganz leicht alkalische Wasser dringt vielmehr in die Poren ein, reinigt und neutralisiert die sehr schnell reagierenden fettsäureartigen Ausdunstungsprodukte, die leicht zu Hautreizungen Anlaß geben.

Auch die anderen alkalischen Natron- und Kalisalze (Soda, Pottasche) wirken teilweise enthärtend. Sie sollen aber in noch geringerer Konzentration im Waschwasser vorhanden sein, weil sie nicht so mild wie Borax wirken. Sie eignen sich aber in Mischung mit Seife, Borax, Mandelkleie und ähnlichen Stoffen zu Waschwasserzusätzen.

Ein ebenfalls noch ziemlich milder alkalischer Stoff ist das doppeltkohlensaure Natron, natürlich in verdünnter Lösung. Leider zersetzt es sich beim Glühen oder in heißem Wasser, ja sogar schon beim heftigen Schütteln der wässerigen Lösung in seine Komponenten unter Entwicklung von Kohlendioxyd nach der Formel:

$2\,NaHCO_3 = H_2O + CO_2 + Na_2CO_3$ (Soda). Es hat also unter solchen Umständen die gleiche Wirkung wie eine Sodalösung. Deshalb ist es in Bezug auf die Wirkung irreführend, ein Haarwaschpulver, das Natriumbikarbonat enthält, als sodafrei zu bezeichnen. Bei der Auflösung in warmem Wasser, wie es zum richtigen Haarwaschen erforderlich ist, bildet sich aus dem Bikarbonat das schärfere Karbonat. Bei den neueren Haarwaschpulvern ist der größte Teil der Soda durch Borax ersetzt. Ganz reines soda- und boraxfreies Schampunpulver bringt auffallenderweise keine so lockere und seidige Haarfülle nach dem Waschen hervor wie die soda- und boraxhaltigen. Das ist darauf zurückzuführen, daß diese Alkalien die Kalkseifenbildung wenigstens teilweise verhindern und die schmutz- und fettlösenden Eigenschaften der Seife verstärken.

Als ein gutes Hautpflegemittel wird oft „Glyzerin und Borax“ angepriesen. Bei richtiger und nur zeitweiliger Anwendung kann damit gewiß ein merkbarer und rascher Schönheitserfolg eintreten. Ein gewissenhafter Kosmetiker wird aber das Präparat nie zu dauerndem Gebrauch empfehlen. Außerdem findet man bei sehr vielen eine Idiosynkrasie gegen Glyzerin und Borax, selbst gegen verdünntere Lösungen.

In verschiedenen Cremes findet sich ebenfalls Borax. Der Prozentsatz hievon ist meistens gering, doch sind in manchen Rezepten 1% und darüber zu finden, was entschieden zu verwerfen ist, da diese Cremes für den Massenkonsum und zu stetigem Gebrauch angeboten werden. 0,2% sind als zulässig zu betrachten, ja oft zur Abstumpfung der säuerlichen Hautausscheidungen sehr vorteilhaft. Andere Alkalien sind in Hautcremes auch in Spuren nachteilig. Bei den Stearatcremes z. B. kann durch eine unzweckmäßige Verarbeitung keine gute Verseifung eintreten, so daß dann das überschüssige unverbrauchte Alkali, besonders wenn es NaOH oder KOH ist, geradezu verheerend wirkt.

In Seifen kann das freie Alkali verschiedene kosmetis Wirkung äußern. Es verstärkt, ja übertreibt die fettemulgiere Wirkung der Seife, greift allzu oft die Epidermis an und der Hauptgrund, weshalb die Seife (auch die beste!) von natikern als für die Haut schädlich gekennzeichnet wer konnte. Personen mit empfindlicher Haut fühlen schon ei geringen Überschuß freien Alkalis, ja sogar das in gering Mengen aus Seife in Wasser entstehende Alkali als ein Bei (besonders in den Augen), während nach der Waschung ra Haut und unangenehmes Spannen hervortreten. Der Einwa daß überschüssiges KOH oder NaOH die Härtebildner nichte, ist nicht zu halten, da die Menge viel zu gering Eine bedeutend mildere Wirkung entfalten Zusätze von S Pottasche, Borax usw. und sind angezeigt für Handwaschsei Haarwaschseifen (nur für stark fettige Kopfhaut!) und ev. Badeseifen. Immerhin wäre der schädliche Einfluß einer ringen Alkalimenge nicht so schlimm, wenn die geringe Me erforderlicher Seife zuvor in dem meist harten Wasser gelöst und dann erst das Gesicht mit dem weich gemacl Wasser gewaschen würde. Zu dieser kosmetisch sehr wertvo Waschart würden sich hervorragend flüssige Toiletteseifen nen, die nicht extra mühevoll aufgelöst werden müssen, dern sich sofort im Wasser verteilen und lösen. Auch bi gerade derartige Seifen nicht die groben Kalkseifen wie Talg- und Natronseifen.

Eine Seife mit Alkali oder alkalischen Salzen eignet auf keinen Fall als Rasierseife. Dadurch, daß die Ras seife in ziemlich starker Konzentration angewendet wird, la auf der Haut verbleibt und die Haut durch das Reiben und sieren stark in Anspruch genommen wird, wirkt der gerin Alkaliüberschuß, ja schon eine sich hydrolysierende, sonst trale Seife, während des Rasierens scharf, nach dem Rasi aber spannend.

Wie wirken nun die Säuren in den verschied kosmetischen Zubereitungen? Die Mineralsäuren seien hier gen ihrer allzu energischen Wirkung weggelassen. Sie we nur zu solchen Präparaten angewendet, die bei gröberen H fehlern (Warzen) ein paarmal vorsichtig am besten unter ä licher Aufsicht herangezogen werden. Sonst sind nur organi Säuren kosmetisch verwertbar, z. B. gewisse Fettsäuren Fruchtsäuren. Sehr beliebt ist stark verdünnte Ess säure, die einen Hauptbestandteil des Toilette- und Ras essigs ausmacht. Im Gegensatz zu den alkalischen Mit welche die Poren der Haut vergrößern und ein Spannu gefühl hervorrufen, ziehen die Säuren, wenigstens in der metisch richtigen Verdünnung, die Poren zusammen und spa nicht, sondern beißen entweder nur momentan oder noch rere Minuten nach der Anwendung. Je besser die Was löslichkeit und Destillierbarkeit der Fettsäuren und je n riger ihr Molekulargewicht ist, desto stärker und fühlbare ihr Säurecharakter, und desto leichter reagieren sie mit kali. Auch vermögen sie in konzentrierterer Lösung mit eiw artigen Stoffen Verbindungen zu bilden, weshalb man vor öfterem Gebrauch stärkerer Zubereitungen aus sol Säuren hüten muß.

Die verdünnte Essigsäure wirkt kosmetisch deshalb so weil sie auf der Haut rasch verdampft und so nicht als R stand die Haut reizen kann. Reizend wirken dagegen bei n chen schon das erste Mal, sicher aber bei Dauergebrauch s verdünnte Lösungen z. B. von Weinsäure und Zit nensäure, die beim Verdunsten des Wassers als konzent tere Lösungen oder sogar unverdünnt auf der Haut zurückl ben und sie natürlich reizen. Solche Lösungen benutzt man Bleichen geröteter Hände und Arme oder sonstiger Kör teile, wenn durch zu hohen Blutdruck eine zu starke Rö eintritt. Es empfiehlt sich, zur Vermeidung von Schädigu ca. 5 Minuten nach Anwendung solcher Säurelösungen eine waschung mit lauwarmem Wasser vorzunehmen.

(Schluß folgt.)

• Rundschau •

Tragantgummi zum Festlegen des Haares. (Engl. Pat. 271 Ca. 20 g Tragantgummi werden in kleinen Stücken in e Liter Wasser unter Zugabe von 1 g Natriumfluorid heiß g und nach 24 Stunden abgesaugt oder im Vakuum filtriert. D Lösung wird ein der betreffenden Haarfarbe ähnlicher Farb und ein Duftstoff hinzugefügt. Mit diesem Mittel wird das angefeuchtet, getrocknet, worauf es seine Form behält.

(Der Drogenhändl

Der Parfümeur

Zeitschrift für Parfümerie und Kosmetik

2. Jahrgang. Augsburg, 5. April 1928. Nr. 14.

Die Geruchsprüfung.

Von Dr. *A. Rosenthal.*

(Eing. 2. II. 1928.)

Seit einer Reihe von Jahren sind wir dank den Fortschritten der Chemie in der Lage, fast alle ätherischen Öle und künstlichen Riechstoffe, die in der Parfümerie und Seifenindustrie Verwendung finden, durch Feststellen ihrer chemischen und physikalischen Eigenschaften auf ihre Reinheit prüfen zu können. Fallen die Konstanten eines Stoffes aus dem Rahmen der für ihn bisher gefundenen Werte, so ist seine Verfälschung sehr wahrscheinlich gemacht und von seiner technischen Verwendung abzuraten. Doch selbst wenn er allen in dieser Beziehung an ihn gestellten Anforderungen entspricht, ist damit seine Brauchbarkeit noch lange nicht erwiesen. Es genügt nicht, daß er chemisch rein ist, er muß auch geruchsrein sein.

Wissen wir doch schon lange, daß geringe übelriechende Beimengungen, die in den chemischen und physikalischen Konstanten nicht zum Ausdruck kommen, die Qualität eines ätherischen Öls derart beeinflussen können, daß es praktisch nicht verwendbar ist.

Hieraus erhellt, daß die Geruchsprüfung eines der wichtigsten Hilfsmittel ist, die Verwendungsfähigkeit eines Riechstoffes oder ätherischen Öls in der Parfümerie festzustellen. Besondere Bedeutung erhält sie für die Beurteilung der Parfüm-Kompositionen oder künstlichen Blütenöle, bei der weder chemische, noch physikalische Konstanten maßgebend sind. Diese Riechstoffgemische aber hat jeder Parfümeur in seiner Praxis häufig zu begutachten. Die Geruchsprüfung sollte daher bei keiner chemischen Untersuchung außer acht gelassen werden und mit der Genauigkeit jeder anderen Untersuchungsmethode zur Ausführung kommen.

Leider legt man ihr nicht immer den gebührenden Wert bei. Viele Parfümeure glauben, durch einfaches Riechen an der Flasche sich ein Urteil über deren Inhalt bilden zu können. Sie wissen nicht, daß sie auf diese Weise nur die flüchtigsten Bestandteile des betreffenden Produktes geruchlich erfassen, ganz abgesehen davon, daß sich am Flaschenhalse häufig verharztes Öl festsetzt, das den Geruch wesentlich beeinträchtigt. Oft ist auch der Hals der Flasche mit einer Celluloid-Kapsel überzogen, die einen starken Eigengeruch besitzt.

Ein anderes vielfach noch gebrauchtes Verfahren der Geruchsprüfung besteht darin, daß man sich einige Tropfen der zu prüfenden Flüssigkeit auf den Handrücken gießt und nach deren Verreiben sich von dem Geruch überzeugt. Hierbei ist zunächst zu beanstanden, daß man das Öl nicht solange auf der Hand lassen kann, bis es vollständig verdunstet ist, da dieser Zeitpunkt oft erst nach Tagen erreicht wird. Außerdem fehlt bei dieser Prüfung das auf die gleiche Weise behandelte, einwandfreie Vergleichsmuster. Schließlich kommt noch dazu, daß es sehr schwer sein dürfte, die Haut vollkommen geruchlos zu machen; und das müßte doch die Vorbedingung für jeden Riechversuch sein.

Wie schon früher erwähnt, hat es der Parfümeur in seiner Praxis am häufigsten mit dem Vergleich oder der Geruchsanalyse von Parfüm-Kompositionen zu tun. Das sind Gemenge verschiedener künstlicher Riechstoffe, meistens unter Zusatz von Naturprodukten. Hierbei ist das Problem zu lösen, den einheitlichen Geruchseindruck, den man zunächst empfängt, zu zergliedern und möglichst alle Riechstoffe, aus denen die betreffenden Kompositionen zusammengesetzt sind, festzustellen. Man erreicht dieses am einfachsten dadurch, daß man einige Tropfen von jeder Mischung zu gleicher Zeit auf einen Riechstreifen bringt und von Zeit zu Zeit den Geruch prüft. Um die Gefahr der Selbsttäuschung, die bei diesen Versuchen groß ist, auszuschalten, riecht man besser mit geschlossenen Augen und vertauscht die Streifen miteinander, ohne den Namen des Produktes, den man sich vorher auf denselben notiert hat, anzusehen. Sind beide Kompositionen identisch, dann muß auch der Geruchseindruck in jedem Augenblick derselbe sein. Ist dagegen in dem einen Produkte ein neuer Riechstoff vorhanden, so wird man diesen bei einiger Übung zu einer gewissen Zeit herausriechen können. Läßt man die Riechstreifen einige Tage liegen, dann riecht man nur noch den Fixateur oder das natürliche Extrakt, auf dem die Komposition aufgebaut worden ist.

Das Prinzip dieser Prüfung beruht auf der Trennung, welche die einzelnen Riechstoffe infolge ihrer verschiedenen Flüchtigkeit erleiden, und durch die sie sich — ähnlich wie bei einer Fraktionierung durch Destillation — in reinerem Zustande bemerkbar machen. Will man die Geruchsprüfung noch gewissenhafter ausführen, und das ist bei besonders wertvollen Produkten oder bei Substanzen, die im Geruch nur wenig differieren, unbedingt erforderlich, dann muß man diese „Fraktionierung" noch durch einen besonderen Kunstgriff unterstützen. Dieses geschieht dadurch, daß man die betreffenden Riechstoffe in Alkohol löst, u. zw. stellt man sich zweckmäßig eine einbis zweiprozentige Lösung in reinem Weingeist her. In dem Maße, wie nun der Alkohol nach und nach verfliegt, reißt er die flüchtigeren Anteile der in ihm gelösten Mischung zuerst mit und führt auf diese Weise eine vollkommenere Trennung der einzelnen Komponenten herbei.

Zugleich wird aber durch die Verdünnung mit Alkohol noch ein anderes, nicht minder wichtiges Resultat erzielt. Unsere Geruchsnerven sind nämlich so empfindlich, daß sie durch die große Riechstoffmenge, die ihnen in den absoluten Ölen geboten wird, gleichsam betäubt und teilweise lahmgelegt werden. Man erkennt dieses am besten daraus, daß manche Riechstoffe, wie das Ionon, Vanillin u. a., erst in sehr großer Verdünnung den gewünschten angenehmen Geruchseindruck hervorbringen. Bietet man dagegen unseren Geruchsnerven nur ganz geringe Mengen der betreffenden Riechstoffgemische, wie dieses in den verdünnten alkoholischen Lösungen der Fall ist, so sind sie eher in der Lage, sie restlos zu erfassen und die subtilsten Feinheiten wahrnehmen zu können.

Will man sich nicht nur über die Qualität, sondern auch über die Geruchsstärke und Ergiebigkeit des zu untersuchenden Produktes informieren, dann muß man gleiche Mengen — selbstverständlich zu gleicher Zeit — auf die Riechstreifen bringen. Aus den oben angeführten Gründen kann man nur ganz geringe Mengen, etwa 0,05 bis 0,1 cm³, nehmen. Als Riechstreifen benutzt man am vorteilhaftesten 2—3 cm breite und 10—15 cm lange Streifen aus besonders festem Filtrierpapier.

Paul Jeancard schlägt in seinem Buche „Des Parfums" (Paris 1927) vor, zur Geruchsanalyse Streifen aus Briefpapier zu nehmen, sie der Länge nach zu falten und in beide zu vergleichenden Öle — er empfiehlt, ohne Verdünnung zu arbeiten — bis zu derselben Höhe einzutauchen. Abgesehen davon, daß dieses Verfahren keinen Anspruch auf große Genauigkeit machen kann, bietet schon die Prüfung unverdünnter Riechstoffe aus den oben angegebenen Gründen beträchtliche Schwierigkeiten. Dazu kommt noch, daß diese Papierstreifen neben der unangenehmen Eigenschaft, das Öl leicht abtropfen zu lassen, den Geruch nicht lange genug festhalten. Die einzelnen Bestandteile verfliegen in zu rascher Folge, als daß man eine gute Geruchsanalyse vornehmen könnte. Dagegen haben sich die Streifen aus festem Filtrierpapier bei meinem eigenen Bedarf seit einigen Jahren praktisch gut bewährt.

Besondere Schwierigkeit in ihrer Beurteilung bieten die festen natürlichen Blütenextrakte, die „Essences concrètes", von denen die Lieferanten wegen des kostbaren Materials nur ganz geringe Mengen als Muster zur Verfügung stellen. Bei der Prüfung dieser Extrakte hat man zu berücksichtigen, daß sie mit dem aus den wachsarmen Blütenextrakten gewonnenen Blütenwachs „gestreckt" werden können, ohne daß sich der Geruch qualitativ verändert. Außerdem kann man den Geruch durch

Zusatz von künstlichen Riechstoffen desselben Charakters „auffrisieren“ oder verstärken.

Hier ist es vor allen Dingen notwendig, sich ganz einwandfreies Vergleichsmaterial zu verschaffen, von dem man die Gewißheit hat, daß es ohne Zusatz von Fremdstoffen aus der Natur hergestellt worden ist. Von diesem stellt man sich dann, nachdem man vorher möglichst einige Konstanten, wie Erstarrungspunkt, Säurezahl und Esterzahl, bestimmt hat, eine verdünnte alkoholische Lösung auf folgende Weise her: Man löst 1,000 g des Extraktes in 50 cm^3 siedenden Alkohols, läßt auf 15^0 — bei Rosenextrakten auf 20^0 — erkalten und filtriert dann das ausgeschiedene Wachs ab. Von dem Filtrat bringt man 0,05 oder 0,1 cm^3 auf die erwähnten Riechstreifen und vergleicht von Zeit zu Zeit den Geruch. Werden zu gleicher Zeit Muster, die im Preise sehr verschieden sind, angeboten, dann bereitet man sich am besten Lösungen, die dem gleichen Preise entsprechen, und prüft diese in der oben angeführten Weise.

Die Ergebnisse, die mit der Geruchsmessung erzielt werden können, sind natürlich in hohem Grade von der betreffenden Versuchsperson abhängig. Diese muß ein gut ausgebildetes Riechvermögen und Geruchsgedächtnis besitzen. Vor allen Dingen aber muß ihr der Geruch sämtlicher in der Parfümerie vorkommenden Riechstoffe bekannt sein; denn man kann von einer Person, die den Jasminaldehyd nicht kennt, nicht verlangen, daß sie ihn aus einer Parfüm-Komposition herausriecht.

Alkalische oder saure Hautpflegemittel?

Von *Josef Augustin*, Fürstenfeldbruck.

(Schluß.)

Eine kosmetisch sehr oft gebrauchte Säure allerdings anorganischer Abstammung ist die Borsäure. Wenn man bedenkt, daß Borsäure sowohl in wässeriger Lösung, als auch in Pudern, Cremes oder Seifen in hohem Prozentsatz in Anwendung kommt und sich für die meisten als unschädlich seit Jahrzehnten erwiesen hat, dann muß man sie als eine der kosmetisch mildesten Säuren betrachten. Andererseits ist aber auch eine weitverbreitete Idiosynkrasie selbst gegen verdünntere Borsäurelösungen und Zubereitungen festzustellen. Es entstehen bei einigen hartnäckige Hautreizungen, so daß der moderne Arzt und Kosmetiker nicht jedem ein Borpräparat verschreibt.

Eine interessante Säure ist die Salizylsäure. Auch sie wird wegen Idiosynkrasie sehr vieler nicht mehr als alleinheilend gepriesen. Sie dient aber immer noch als hornstofflösendes Mittel, zu Hautschälkuren, die je nach Konzentration abstufbar sind, aber wegen ev. Komplikationen einem Facharzt überlassen werden sollen, schließlich in alkoholischer Lösung als Sommersprossenmittel. Man findet sie auch in Pudern, Fettcremes, Mattcremes und Seifen.

Wenden wir uns wieder den verschiedenen Fettsäuren zu. Soweit sie wasserlöslich sind von der Formel $C_n H_{2n} O_2$ (gesättigte), besitzen sie einen stark sauren Charakter, der mit steigendem Molekulargewicht abnimmt. Die wasserunlöslichen besitzen nur in alkoholischer oder Äther-Lösung sauren Geschmack, jedoch ist auf der Zunge und auf der Haut in der wässerigen Emulsion ein Beißen festzustellen, das bei steigendem Molekulargewicht immer weniger zu empfinden ist. So wird Stearinsäure verhältnismäßig als mild oder überhaupt nicht auf der Haut empfunden. In den sog. Stearatcremes ist neben verseiftem Stearin (säure) eine oft 2—4fache Menge unverseiftes emulgiertes Stearin vorhanden. Dieses wird sicher von der Haut nicht restlos aufgenommen, und bei Dauergebrauch solcher Creme tritt bei besonders veranlagter Haut Reizung und frühzeitiges Verwelken ein. Noch höhermolekulare gesättigte Fettsäuren wirken noch milder und konservierender. Solche sind die Cerotinsäure ($C_{26}H_{53}.COOH$) und die Melissinsäure $C_{29}H_{59}.COOH$), die entweder frei oder als Alkylester in Bienenwachs bezw. Karnaubawachs und anderen Wachsarten vorkommen. Auch im Lanolin finden sich neben niedrigmolekularen solche Ester, die aus hochmolekularen Fettsäuren zusammengesetzt sind. Wenn die für die Überfettung von Toiletteseifen benutzten und empfohlenen modernen Überfettungsmittel aus solchen hochmolekularen Fettsäuren bestehen, dürften sie zweckmäßig sein. Die Ansicht verschiedener, daß Neosapin bezw. Cereps hauptsächlich aus Vaselinöl oder emulgiertem Wachs bezw. Lanolin beständen, könnte ich selbst bei ungenauer Untersuchung nicht teilen, weil diese Körper entweder gar nicht oder nur in geringem Maße überschüssiges Alkali neutralisieren. Selbst die freien hochmolekularen Wachs- und Lanolinsäuren neutralisieren etwas langsam und zu wenig Alkali. Immerhin genügen sie hohen Anforderungen und sind bequem anzuwenden, weil die durch Alkali nicht verbrauchten Wachssäuren die H nicht reizen, keinen Anlaß zum Ranzigwerden der Seife biet stärkeres Schäumen veranlassen und glänzendes Aussehen Seife geben. Vaselin und Lanolin dienen nur als Weichmachung mittel für die überaus starren und harten Überfettungsmittel

Die ungesättigten und besonders die mehrfach ungesättig Fettsäuren von der Ölsäure- und Leinölsäurereihe wirken scha fer als die entsprechenden gesättigten Fettsäuren. Zwisch beiden stehen in Bezug auf Schärfe die Säuren vom Rizin säuretyp.

Also in Seifen sind nur die hochmolekularen gesättig Fettsäuren im Überschuß zulässig und selbst bei öfterem G brauch ohne nachteilige Wirkungen. Bei der vorhergehend Auflösung von sog. sauren Toiletteseifen in viel Wasser komm auch hautreizendere Säuren weniger zur schädlichen Geltu Z. B. konnte auf diese Weise eine Mischung von 8 T. flüs ger Seife mit 1 T. saurem Türkischrotöl oder Avirol nicht hautreizend, sondern vielmehr als milder als gewöhnliche S befunden werden. Andererseits hatte die direkte Waschung solcher Seife auch bei nachfolgendem guten Abspülen starkes langandauerndes Beißen im Gefolge. Auch Rasiersei mit einem recht geringen Überschuß (0,5—2%) an niedrigermo kularen Fett- und Fettsulfosäuren sowie an Naphthen- Naphthensulfosäuren beißen ganz auffallend. Besonders kompliziert zusammengesetzten entweder auf Naphthen-, Na thensulfo- oder Rizinusölsulfosäuren aufgebauten, mit Seit gruppen vermehrten Säuren beißen in einer Rasierseife sc in einer Menge von 0,1 Prozent. Werden diese sonderba Säuren aber vorher neutralisiert, so werden sie in den meis Fällen ganz gut vertragen und die guten Eigenschaften Seifen günstig beeinflußt.

Die Frage, ob ein alkalisches oder saures Hautpflegemi besser ist, wird man dahin entscheiden müssen, daß die sau Mittel im großen ganzen harmloser sind. Aber auf diesem biete spielt die Tatsache der Idiosynkrasie eine ganz herv ragende Rolle. Der eine verträgt Borax sehr gut, während auf verdünnteste Borsäure mit Hautjucken und schwereren Ha erkrankungen reagiert, der andere empfindet eine selbst g Seife, die eine minimale Menge Alkali durch Hydrolyse e wickelt, als äußerst scharf, während er sich gern mit ei übersäuerten Seife wäscht. Immerhin kann zwischen harmlo und scharfen Alkalien und ebensolchen Säuren unterschie werden. Und nur solche, die sich für die meisten als mild wiesen haben, sollen zu Hautpflegemitteln in geeignetem, m geringem Prozentsatz genommen werden.

Rundschau

Reiner Äthylalkohol in Substanz. Einem Privatdozenten Universität Berlin ist es nach Mitteilung in der Zeitschrift angewandte Chemie gelungen, dem reinen Äthylalkohol Substanz zuzusetzen, die ihn so verfestigt, daß seine Auf wahrung in fester Form möglich ist. Bei dem Zu handelt es sich um einen völlig ungiftigen, wasserlöslichen S ohne jeden Geruch oder Geschmack, der aus einem Monosacch gewonnen wird. Der feste Alkohol sieht aus wie Eis und ist 50^0 beständig, er kann schon in der Hand durch Reiben flüssigt werden. Hinzufügen von Wasser ergibt eine verdü Alkohollösung. Es lassen sich mit ihm Parfüme oder phar zeutische Präparate herstellen. (Drogisten-Ztg., Leipzi

Färben von Eau de Quinine. Bei der Färbung von Eau Quinine ist ein Farbstoff zu wählen, der auf der Kopfhaut abfärbt. Die Auswahl ist hier ziemlich beschränkt. Am be hat sich immer noch Cochenille bewährt. Entweder man fein gepulverte Cochenille gleich dem Ansatz zu oder färbt fertige Haarwasser mit Cochenilletinktur. Auch die von *Heine &* in den Handel gebrachte Chinawasserfarbe Nr. 371 ist für liegende Zwecke empfehlenswert. In der gleichen Weise die Färbung von Mundwasser vorgenommen werden. weitere vorzüglich geeignete Farbstoffe kommen für letzt noch Karmin und Purpurrot *(H. & Co.)* in Frage. Karmin in wenig Salmiakgeist gelöst, mit Spiritus oder Wasser dünnt, filtriert und dann dem Präparat zugegeben. Mit Zusatz des Salmiakgeistes sei man vorsichtig, da ein zu hiervon dem Mundwasser einen nicht erwünschten bläuli Farbton verleiht. Purpurrot ist wasserlöslich, und zwar l sich 100 g in 1 l Wasser von gewöhnlicher Temperatur.

(Tsch. in D. P. 2

Inava-Zahnpaste von *Brückner, Lampe & Co., A.-G.,* lin, ist kein kosmetisches Erzeugnis, sondern eine mediz sche Paste, die abgetötete Bakterien-Reinkulturen en und daher einer gründlichen Immunisierung der Mundh dient. (Apoth.-Zt

Der Parfümeur

Zeitschrift für Parfümerie und Kosmetik

2. Jahrgang. Augsburg, 12. April 1928. Nr. 15.

Haut, Licht, Sonnenbrand und Sommersprossen.

Von *H. Schwarz.*

(Eing. 14. II. 1928.)

Der menschliche Körper bedarf nicht nur jener Lichtstrahlen, welche auf das Auge wirken, sondern auch jener chemisch wirksamen Strahlen, die zum großen Teil außerhalb des sichtbaren Spekturms liegen. Das geht daraus hervor, daß diese Strahlen gierig vom Hämoglobin (Blutfarbstoff) verschluckt werden. Die Rolle aber, welche die vom Blute aufgenommene Lichtenergie im Haushalt des menschlichen Körpers spielt, ist noch nicht geklärt. Wir wissen nur, daß die Zellen des menschlichen Körpers lichtempfindlich sind, in dem Sinne, daß sie durch bestimmte Qualitäten des chemisch aktiven Lichtes geschädigt und getötet werden können, und daß die menschliche Haut in staunenerregendem Umfang die Fähigkeit besitzt, das Licht für die unter der Haut gelegenen Zellkomplexe unschädlich zu machen. Bei starker Einwirkung oder bei großer Empfindlichkeit der Haut entstehen Lichtentzündungen. Aber auch normalerweise bewirkt das Licht eine Erweiterung und Füllung der Hautblutgefäße, und zwar haben die chemischen Lichtstrahlen die Fähigkeit, 1. eine akute, wieder verschwindende Röte der Haut hervorzurufen, 2. eine dauernde Ausdehnung der Hautkapillaren (Hauthaargefäße) zu bewirken.

Unter dem Einfluß des Lichtes erfolgt Pigmentierung (Einlagerung von Farbstoff in die Hautzellen) der Haut. Die Pigmentierung stellt einen automatisch funktionierenden Lichtschutz dar und ist eines jener Mittel, mit deren Hilfe die Haut den Lichtgenuß des Menschen reguliert.

Aus der Tatsache, daß sich verschiedene Individuen der weißen Rasse in verschiedenem Grade bräunen, daß also in der Haut der einen mehr Pigment gebildet wird als in der Haut der anderen, geht hervor, daß bestimmte Zellen der Menschen auf das gleiche Licht verschieden reagieren. Die Erscheinung der Sommersprossen lehrt weiter, daß es nicht nur individuelle Differenzen in der Lichtempfindlichkeit bestimmter Zellen gibt, daß es sich vielmehr auch häufig ereignet, daß bei ein und derselben Haut auf stecknadelkopfgroßen, inselartigen Flecken der Epidermis Verschiedenheiten der Lichtempfindlichkeit und des Chemismus dieser Zellen bestehen.

Die Pigmentkörner bedecken wie eine Haube den Zellkern. Aus dieser Lagerung gelangt man zu der Vorstellung, daß sie den Zellkern gegen Einwirkungen von außen zu schützen haben. Kein Lichtstrahl vermag bis zu ihnen vorzudringen, er verfällt in dem Pigmentmantel der Absorption. Der Pigmentmantel garantiert dem Zellkern und läßt ihn von seiner pigmentbildenden Tätigkeit sich erholen. Das Pigment verschwindet allmählich wieder. Der Mantel um den Zellkern wird immer dürftiger, so daß die Strahlen wieder Gelegenheit finden, in den Zellkern zu gelangen und diesen zu veranlassen, seine Pigmentbildungs-Funktion wieder aufzunehmen. Im Laufe der Zeit genießt jeder Mensch bestimmte Mengen und bestimmte Qualitäten Licht.

Auf ererbten Differenzen in der Fähigkeit der Epidermiszellen, Pigment zu bilden, beruht die verschiedene Farbe der verschiedenen Rassen, Stämme, Familien und Individuen. Nicht das Pigment ist vererbt oder angeboren, vererbbar ist einzig und allein die Fähigkeit bestimmter Zellen, auf bestimmte Reize hin Pigment zu bilden. Um eine Verzerrung der normalen physiologischen Verhältnisse bei der Lichteinwirkung handelt es sich bei den Sommersprossen (Epheliden). Die Erscheinung der Sommersprossen kommt dadurch zustande, daß die Fähigkeit der Zellen, unter dem Einfluß des Lichtes Pigment zu bilden, in engumschriebenen Epidermisinseln ganz besonders hochgradig entwickelt ist, sodaß schon minimale Lichtreize genügen, um diese besonders pigmentfähigen Zellen mit Pigment zu beladen. Die Tatsache der Mißbildung der umschriebenen Epidermisinseln tritt erst dadurch zu Tage, daß diese Inseln einen physiologischen Reiz in übertriebener, in falscher Weise beantworten. Die Erscheinung von Sommersprossen an von der Kleidung bedeckten Hautstellen ist dadurch zu erklären, daß diese Kleidung für die chemisch wirksamen Lichtstrahlen nicht vollkommen undurchlässig ist.

Die vorstehenden theoretischen Erwägungen lassen uns erkennen, daß die Beseitigung der Sommersprossen eine recht problematische Sache sein kann. Ist das Pigment gebleicht oder beseitigt, so beginnt der Zellkern seine pigmentbildende Tätigkeit von neuem, infolgedessen müssen die Sommersprossen nach einiger Zeit wiederum bekämpft werden. Hieraus erklären sich die sich immer wiederholenden Fragen nach „sicherwirkenden“ Mitteln gegen Sommersprossen, die aus Unkenntnis der physiologischen Verhältnisse gestellt werden.

Theoretisch erscheint es als der wirksamste Schutz vor Sommersprossen, die Einwirkung der Strahlen auf den Zellkern durch diese Strahlen absorbierende Mittel zu verhindern. Dieses könnte geschehen zu einer Zeit, zu der die Sommersprossen noch nicht vorhanden sind. Bekanntlich erscheinen sie bei vielen Menschen beim Beginn der wärmeren Jahreszeit. An Individuen, die dauernd mit Sommersprossen behaftet sind, müßten sie gebleicht und die Haut dann unmittelbar mit lichtschützenden Mitteln versehen werden. Ob der Organismus dieser Taktik im einzelnen Falle folgt, kann freilich jeweils nur durch das Experiment festgestellt werden. Dabei ist die Frage ganz außer acht gelassen, ob die dauernde Verhinderung der Einwirkung chemischer Lichtstrahlen auf bestimmte Körperstellen der Gesundheit nicht abträglich ist. Dieser Fall ist wieder ein Beweis dafür, wie schwer manchmal die Behandlung kosmetischer Probleme ist.

Die Haut schützt sich zwar, wie wir bereits gesehen haben, auch selbst vor der Einwirkung der Lichtstrahlen durch Pigmentierung, wir wissen aber nicht, wie weit sie im Genuß der Lichtstrahlen geht und wann die schützende Tätigkeit beginnt. Ferner haben wir festgestellt, daß verschiedene Individuen auf das gleiche Licht verschieden reagieren. Wir wissen aber auch, daß bei einer zu intensiven Einwirkung des Lichtes in allen Fällen der Selbstschutz der Haut nicht genügt und Rötungen und Hautentzündungen entstehen. Daß gegen derartige Zufälle ein Schutz notwendig ist, steht außer Zweifel, er ist auch in durchaus wirksamer Weise möglich. In erster Linie sind es fluoreszierende Substanzen, die sich hierfür eignen, das saure schwefelsaure Chinin und das Äskulin. Eine besonders intensive Fluoreszenz weist das α-naphthylaminsulfosaure Natrium auf, und man hat derartige Verbindungen auch empfohlen. Da man aber auf den Gebrauch solcher Stoffe schon Nierenreizungen beobachtet hat, ist der Gebrauch zu kosmetischen Zwecken zu widerraten.

Eine schöne Chinincreme stellt man auf folgende Weise her:

Man mischt 12 g 95%igen Weingeist und 20 g Glyzerin. 4 g feinstgepulverten Tragant reibt man mit einem Teil dieser Flüssigkeit zu einem dünnen Brei an. In 64 g Wasser hat man, gegebenenfalls unter Zuhilfenahme von Wärme 4 g saures schwefelsaures Chinin gelöst. Die Lösung setzt man der Tragantanreibung unter ständigem Rühren portionenweise zu, indem man stets wieder einen Zusatz macht, wenn eine gehörige Verdickung eingetreten ist. Schließlich fügt man noch den Rest der Glyzerin-Weingeistmischung bei. 5 Tropfen Bergamottöl, 3 Tropfen Zitronenöl, 2 Tropfen Geranylformiat geben einen recht erfrischenden Duft.

Durch Vermehrung oder Verminderung der Tragantmenge kann man die Creme dicker oder dünner gestalten.

Für Äskulin, ein Alkaloid aus der Rinde der Roßkastanie, wird von *E. Merck*, Darmstadt, dem Hersteller von Äskulin, folgende Zubereitung empfohlen: „Man stellt eine 4%ige Äskulin-Glyzerinsalbe nach Art der Glyzerinsalbe her, indem man

10 g Weizenstärke, 10 g Wasser, 4 g Äskulin und eventuell 8 Tropfen 10%ige Natriumkarbonatlösung in einer Reibschale verreibt und in 100 g auf 110° erhitztes Glyzerin unter Verrühren einträgt, bis die Masse transparent geworden ist und Salbenkonsistenz angenommen hat. Durch den geringen Zusatz von Natriumkarbonat wird die Absorptionsfähigkeit der Mischung erhöht. Man streicht die Salbe am besten mit den bloßen Fingern auf die zu schützenden Hautstellen; Pinsel, Wischer und Tupfer sind zur Applikation nicht zu empfehlen. Die Salbe haftet selbst bei mehrstündigen Wanderungen gut auf der Haut, macht sich durch ihre Farblosigkeit nicht bemerkbar, läßt sich durch Wasser vollständig entfernen und bewirkt keinerlei Schädigungen der Haut."

Der Haupteinwand, welcher gegen vorstehende Alkaloid-Cremes gemacht wird, ist der, daß sie zu teuer seien. Nach persönlichen Erfahrungen ist der Verbrauch der von mir oben angegebenen Chinincreme ein so minimaler, daß von hohem Preis nicht gesprochen werden kann, da kleine Tuben zum Verkauf genügen.

Weitere interessante Hautschutzmittel werden von *Eugen Unna* angegeben. Die von *P. G. Unna* und *O. Troplowitz* konstruierte Kaseinsalbe hat sich als prophylaktisches Mittel gegen Einbrennen auf der See und auf Gletschern (Gletscherbrand) und bei Hautaffektionen, die sich unter dem Einfluß des Lichtes verschlimmern, ausgezeichnet bewährt. Die Vorschrift hierzu gibt *Truttwin's* Handbuch der kosmetischen Chemie, S. 152 „Teerkaseinpasten" an. Ein anderes Mittel zum Schutze gegen Bestrahlung ist nach *Eugen Unna* die Ammoniumstearat-Wismutoxychloridpasta. Die Vorschrift hierzu gibt *Truttwin's* Handbuch der kosmetischen Chemie, S. 161 „Pasta Bismuthi oxychlorati" an. Weitere Literatur siehe Deutsche Medizinal-Zeitung 1895, Nr. 19, *P. G. Unna*, Unguentum Caseini, eine neue Salbengrundlage; ferner Medizinische Klinik, 1911, Nr. 12, *P. G. Unna*, Über einen neuen farblosen Schutz gegen unerwünschte Wirkungen des Sonnenlichtes auf die Haut.

Gerbsäurecremes haben den von ihnen erhofften Erfolg nicht gebracht. Die Verwendung brauner Farben als Lichtschutz ist in verschiedenen Zubereitungen (Puder, Cremes) bekannt. Lichtschützenden Cremes setzt man auch häufig gerbstoffhaltige Pflanzenextrakte, z. B. Hamamelisextrakt, zu. Billiger ist das stark gerbstoffhaltige Blutwurzelextrakt.

Zur Zerstörung des Sommersprossenpigments sind unzählige Mittel angepriesen worden, das erhoffte „sicherwirkende Sommersprossenmittel" ist aber immer noch nicht gefunden. Die Gründe hierfür haben wir bereits kennengelernt. Zu den klassischen Mitteln gehört das „Kummerfeld'sche Waschwasser", eine Aufschwemmung von Schwefel, von meist unbefriedigender Wirkung. Zweifellos farbstoffzerstörend wirken die Salben mit weißem Quecksilberpräzipitat und Wismutsubnitrat, die gesetzlich dem Apothekenverkauf vorbehalten sind. Wismutsubnitratsalben allein wirken nicht genügend. Dagegen erscheint Wismutoxychlorid auf Grund seiner oben angegebenen Eigenschaften und da es nach *Eugen Unna* aufhellend auf dunklen Teint wirkt, wenigstens als ein brauchbares Prophylaktikum gegen Sommersprossen. Gut bleichend wirken die Superoxyde, deren Zersetzlichkeit sich leider der fabrikatorischen Herstellung kosmetischer Spezialitäten sehr hindernd in den Weg stellt. Am haltbarsten erscheint eine Salbe aus Natriumperborat 4:20 Vaseline. Weitere Zusätze dürfen nicht gemacht werden, es darf auch nicht parfümiert werden. Verhältnismäßig einfach anzuwenden sind Kompressen mit 3%igem Wasserstoffsuperoxyd auf die vorher entfettete Haut.

Rundschau

Verkehr mit kupferhaltigen Haarfärbemitteln. Zum Färben der Haare werden verschiedene Mittel, organischen und anorganischen Ursprungs, verwendet. Von den anorganischen Haarfärbemitteln, die gegenüber den organischen den Vorzug größerer Dauerhaftigkeit haben, waren besonders die bleihaltigen und die silberhaltigen in Gebrauch. Bleihaltige Haarfärbemittel sind wegen ihrer großen Giftigkeit verboten, silberhaltige verwendet man noch heute. Zum Dunkelfärben der Haare benutzt man beispielsweise Verbindungen des Wismuts, des Nickels, des Kobalts usw. Kupfer zur Herstellung von Haarfärbemitteln ist seit dem Jahre 1887 verboten. Wie der nachstehende, vom Reichsminister des Innern an die Landesregierungen unterm 17. Januar 1928 herausgegebene Erlaß nun kundgibt, sollen Herstellung, Vertrieb und Verwendung kupferhaltiger Haarfärbemittel von jetzt ab nicht mehr beanstandet werden, da sich ihre Gesundheitsunschädlichkeit herausgestellt hat. In dem Erlaß heißt es:

„Nach § 3 Abs. 1 des Gesetzes, betreffend die Verwendu gesundheitsschädlicher Farben bei der Herstellung von Na rungsmitteln, Genußmitteln und Gebrauchsgegenständen, vom Juli 1887 (Reichsgesetzblatt S. 277) dürfen zur Herstellung v kosmetischen Mitteln, welche zum Verkauf bestimmt sind, die § 1 Abs. 2 bezeichneten Stoffe, zu denen auch das Kupfer g hört, nicht verwendet werden. Die Verwendung von Kupf zur Herstellung von Haarfärbemitteln ist so verboten. § 3 Abs. 2, der die Verwendung von Kupfer in Fo von Puder zuläßt, kommt hier nicht in Betracht.

Bis vor wenigen Jahren ist das Verbot der Herstellung ku ferhaltiger Haarfärbemittel innegehalten worden. Neuerdings s jedoch Zubereitungen in den Verkehr gekommen, die Kupfer e halten und denen erhebliche Vorzüge vor den organisch Farbstoffen zugeschrieben werden (einfachere Anwendung, g ßere Dauerhaftigkeit, geringerer Preis). Gegen einzelne Firm die derartige Mittel in den Verkehr gebracht haben, sind bere strafgerichtliche Verurteilungen ergangen. Im Ausland soll Haarfärbung fast nur mit kupferhaltigen Mitteln vorgenomm werden.

Die Besorgnis, die Verwendung kupferhaltiger Farben kosmetischen Zwecken sei gesundheitsschädlich, ist, wie die E fahrung von Jahrzehnten gelehrt hat, vollkommen unbegründ Kupfer findet sich in sehr kleinen Mengen in zahlreichen L bensmitteln und wird fast ständig im menschlichen Organism und in seinen Ausscheidungen als gesundheitlich belanglo Bestandteil angetroffen. Auch der außerordentlich große V brauch von kupferhaltigen Haarfärbemitteln im Ausland hat keinen Schädigungen der Haut oder Allgemeinerkrankungen g führt. Eine im Reichsgesundheitsamt abgehaltene Beratung einigen besonders angesehenen und erfahrenen ärztlichen Sa verständigen hat zu dem Ergebnis geführt, daß gegen die A hebung des Verbots keine gesundheitlichen Bede ken geltend zu machen sind.

Vorbehaltlich der endgültigen Regelung bei der in abs barer Zeit zu erwartenden Revision des Farbengesetzes darf hiernach ergebenst ersuchen, die Polizeibehörden und Unt suchungsanstalten anzuweisen, die Herstellung, den Ve trieb und die Verwendung kupferhaltiger Haa färbemittel nicht zu beanstanden. Voraussetz ist dabei, daß die Färbemittel keine anderweit bedenklich Stoffe enthalten und insbesondere frei von Paraphenylendiam sowie seinen Salzen, Lösungen und Zubereitungen sind."

(Drogen- u. Farbwaren-Händler.

Parfümierung von Sulfid-Enthaarungsmitteln. Im Vergle zu der Vorkriegszeit muß man die Feststellung machen, d der Verbrauch an Enthaarungsmitteln bedeutend gestiegen Da nun die Sulfid-Enthaarungsmittel immer noch die wirksa sten und, wenn nicht gerade Idiosynkrasie vorliegt, die har losesten sind, so wird ihnen stets der Vorzug gegeben. welcher Form (pulverförmig oder cremeartig) nun auch die S fid-Depilatorien in den Handel gelangen, macht sich imm der unangenehme Geruch nach Schwefelwasserstoff (H_2S) merkbar, der, da man heutzutage besonders wählerisch Gebrauch von Riechmitteln ist, als doppelt lästig empfund wird. Hier kann durch die Mitverarbeitung von Geruchsv deckungsmitteln bis zu einem gewissen Grade Abhilfe g schaffen werden. Als Duftstoffe kommen solche in Frage, einen herzhaften Geruch haben und dadurch den H_2S-Geru wesentlich mildern. Man stellt sich zuerst eine Duftgrundla her, die durch Extraitöle usw. verfeinert wird. Zur Grun lage eignen sich: Salicylsäureamylester (Tréfol), Crataegon o Aubépinon (Weißdorngeruch), Methylsalicylat (Wintergrün kstl.), Vetiveröl, Patschuliöl, ostindisches Sandelholzöl, Be zylacetat (Jasmin) und Eichenmoosöl. Diese Riechstoffe ka man auch untereinander im beliebigen Verhältnis mischen. Z Verfeinerung wählt man einen künstlichen Blumenduft o einen Modegeruch (Chypre, Fougère usw.). Der Gesamt-Rie stoff richtet sich nach der Menge Sulfid und liegt bei ½ 2 Prozent.

Zweckmäßig verreibt man das Zinkweiß-Stärkegemisch (anderen Zusammensetzungen die entsprechenden Ingredienzi gut mit der Duftkomposition und gibt dann das Baryum- o Strontiumsulfid zu. Hierauf wird zwei- bis dreimal gesi und zuletzt durch ein Haarsieb getrieben. *Lux*

Amor-Skin. Bei genauer Durchsicht des im „Parfüme Nr. 8, S. 20 angeführten Buches von *Thomalla* hat ein Le der „Pharmazeutischen Zeitung" festgestellt, „daß *Th.* des P parats „Amor-Skin" nicht Erwähnung tut; vielmehr läßt vierseitige Aufsatz und die dazugehörende Einleitung dar schließen, daß er eine Ergänzung des seinerzeit genann Kapitels sein soll." Es ist jedenfalls zu begrüßen, daß d Werbemaßnahmen ausländischer Firmen immer mehr Aufme samkeit zugewendet wird, zumal Deutschland doch in der La ist, mindestens ebenbürtige Erzeugnisse zur Schönheitspfle hervorzubringen. Meine der „Pharmazeutischen Zeitung" ein sandte Notiz trug diesem auch schon Rechnung (in Bezug hygienische Lebensweise und Körperpflege), jedoch wurde Raummangel nur die bekannte knappe Abhandlung gebrac *Lux*

Der Parfümeur

Zeitschrift für Parfümerie und Kosmetik

Jahrgang. Augsburg, 19. April 1928. Nr. 16.

Kompositionslehre für die Parfümerie.*)

Von Dr. ing. et phil. *O. Gerhardt.*

(Fortsetzung.)

Cyclamen (Alpenveilchen, Cyclamen Europaeum).

Es sei einmal versucht, den Aufbau dieses Duftes aus sei- Analyse, wenigstens in den Grundzügen, festzulegen; al- dings gibt es in der Praxis kein echtes Blütenextrakt, indes mmen die vorhandenen künstlichen Nachbildungen, sofern es hier um renommierte Marken handelt, im ganzen ziemlich, sogar recht weitgehend ihrem Vorbild nahe.

Beim Anriechen eines echten Produktes dringt vorerst die sch-blütige Note vor, die, etwas an Maiglöckchenduft erin- rnd, unterstrichen wird durch würzige Untertöne; gleichzeitig t auch eine dem Duft der frischen Blüte eigene Note von ichsam erdigem Charakter hervor, die bei Entwicklung des eurs sich schrittweise mit dem mehr und mehr sich durch- zenden Unterton verschleift. Teile des blütigen Charakters, rch den erwähnten Unterton gedämpft, beherrschen nun län- re Zeit hindurch den Ablauf des Duftes. Späterhin mengt h noch eine — vorher wohl vorhandene, doch aus dem Kom- x nicht differenzierbare — harzige Note bei, die gemeinsam den Restdüften der anderen Noten im Ausklingen die Wir- ngsdauer des Duftes beschließt.

Die Nachbildung dieses Dufterlebnisses sieht, wie nachste- nd geschildert, aus: Der frisch blütige Ton im Anfang, r auch den Hauptton ausmacht, wird eindeutig durch Hydro- citronellal verursacht. Seine guten, aber auch seine hwachen Seiten als Duftcharakter machen nun die weitere t der Arbeit notwendig: Um die leicht allzu frische, oft fet- e Note des Hydroxycitronellals zu mildern, müssen rosen- d jasminartige Komplexe zugesetzt werden. In gleicher Weise, er ebenso als stoffliche Grundlage des bei der Analyse an- führten warmen Tones wirken die, sei es als Komplex, sei Methylionon allein verwendeten veilchenartigen Komponenten. r erst als würzig bezeichnete Unterton, der beim Ausklingen s Duftes ausgesprochen harzig wirkt, wird durch Zusatz n etwas Olibanumextrakt hervorgerufen, indes der gerade der türlichen Blüte eigene erdige Beiduft durch die komplexe Wir- ng von Olibanum mit Amylsalicylat verursacht wird — aller- ngs bloß auf dem hier maßgeblichen Fond des Hydroxy- ronellals.

Sehen wir uns einmal eine praktische Vorschrift an, die nach igen Grundsätzen aufgestellt ist:

220	Hydroxycitronellal		50%
60	Rose, künstlich (Typ rote Rose)		ca. 13%
12	Jasmin, künstlich (Typ Jasmin E, *Maschmeijer)*		ca. 3%
63	Methylionon	Komplex Veilchen	ca. 25%
32	Ylang Ylang Manila		
14	Linalool		
25	Amylsalicylat		ca. 5%.
14	Resinoid Olibanum		ca. 3%
440			

Auf den auch der Menge nach hier 50% betragenden auptstoff sind 25% des Veilchenkomplexes gesetzt, welche benso quantitativ, wie ihrer Bedeutung nach mit dem Hydroxy- tronellal den Fond des Gesamtduftes bilden; der rundenden irkung von Jasmin und Rose wurde bereits vorher gedacht, soll hier bloß betont werden, daß hier wegen der Anwesen- eit von Hydroxycitronellal nur der warmtönige Typus der oten Rose am Platze ist. Über diesen wird übrigens bei Be- andlung des Odeurs Rose noch gesondert gesprochen werden. ls Jasmin wurde hier der ältere Typ des ausgesprochen auf enzylacetat und Anthranilsäuremethylester basierten Öles an- geführt, weil der betont süße Charakter moderner Typen wie etwa Jasmin VI von *Maschmeijer* sich mit dem anderen Charakter des Cyclamenodeurs nicht gut verträgt. Die beiden letzt angeführten Bestandteile Amylsalicylat und Resinoid Olibanum sind, wie leicht erkenntlich, der Charakteristik beizuzählen. Daß sie, im ganzen 8% der Gesamtmenge zählend, in verhältnismäßig großem Anteil vorkommen, ist durch ihre relativ geringe Ausgiebigkeit gegenüber dem beherrschenden Hydroxycitronellal, das ja außerdem an sich sehr ausgiebig ist, begründet.

In diesem, aber auch den vorangegangenen praktischen Beispielen (Akazie und Cassie) wurde zwar die Bedeutung der — sei es einfachen, sei es komplexen — Komponenten an den betreffenden Vorschriften erörtert, indes wurden die Vorschriften selbst gleichsam als Offenbarungen, Dogmen gleich, fertig hingesetzt; den Werdegang einer solchen Vorschrift, im besonderen basierend auf den in der Einleitung der Abhandlung skizzierten neuen Grundsätzen zu schildern, wurde unterlassen und so das implicite gegebene Versprechen nicht eingelöst.

Erst beim Beispiel des Cyclamens wurde ein Anfang versucht und die Hauptteile des ganzen Komplexes aus der Duftanalyse abgeleitet; das genügt indes zur Schaffung des hier stipulierten Systems noch lange nicht, denn ein geübter Empiriker wird ohne jede theoretische Beihilfe der hier gedachten Art auch am Ende gar schneller als ein Theoretiker „ohne Nase“ zum Ziel gelangen, wenn er die — übrigens auf jeden Fall zur praktischen Parfümerie gehörige — Duftanalyse mit Erfolg durchgeführt hat. Es muß also weiter gegangen werden und es soll zum Ausbau des Systems zunächst das Beispiel des Cyclamens benutzt werden: Aus der Erkenntnis des Hauptttones, dem stofflich fraglos das Hydroxycitronellal entspricht, folgt unmittelbar die Notwendigkeit, diesen Stoff entsprechend in eine runde Kombination einzubauen. Daß hierzu vorerst veilchenartige Komplexe dienen müssen, wird ungefähr gleichzeitig mit der rein empirisch bekannten Tatsache sich ergeben, daß besonders Rose, aber auch Jasmin die Spitzen des Hydroxycitronellals gut abschleifen und sein Bouquet füllen. Rose in Verbindung mit Jasmin genügt nämlich allein nicht, wie ein Versuch zeigt, und nun ist wohl jeder Parfümeurnase die Erkenntnis gegeben, daß die Note „Veilchen“ sich mit dem Hydroxycitronellal zum warmen, für das Cyclamen charakteristischen Ton verbindet. Die Wahl des gerade hier gegebenen Komplexes ergibt sich aus der Notwendigkeit, das mit Hydroxycitronellal allein zu dumpfen Tönen zusammentretende Methylionon blumig zu unterlegen, was, wie bei dem Odeur Veilchen noch gesondert besprochen werden wird, gut mit Ylang und etwas Linalool geschehen kann. Die Auffindung von Olibanumextrakt für die erst würzig, dann harzig wirkende Note im Cyclamenduft fällt verhältnismäßig leicht, denn die Ähnlichkeit beider Duftnoten (Cyclamen und Olibanum) ist bald herausgefunden. Wenn es sich, bei Gelegenheit der Abstimmung der Komponenten aufeinander, um die Erreichung befriedigender Harmonie handelt, wird die Wahl bald auf Amylsalicylat fallen, denn von ihm sind solche Wirkungen an sich bekannt; die Tatsache, daß es im Komplex mit Olibanum die erdige Note verursacht, wird, als schwer voraussehbar, angenehm überraschen und eine willkommene Bereicherung des persönlichen Wissens bilden.

Nach dieser Diskussion über die Wahl der Komponenten bleibt nun die Frage offen, wie man am ehesten zur Erfassung der passenden Mengenverhältnisse gelangt. Dazu gehört in erster Linie ein vorwiegend durch Übung erworbenes Gefühl für die relative Stärke der Riechstoffe, durch welches man leicht dazu kommt, in den gewollten Komplex gleich von Anfang an zueinander passende, die Harmonie nicht von Grund auf störende Mengen des betreffenden Bestandteiles hineinzuarbeiten. Die endgültige Festlegung der Mengen wird sich wohl erst bei der letzten Abstimmung des Ganzen auf volle

*) Vgl. „Der Parfümeur“ 1927, Nr. 15, 17, 19, 21, 23 u. 25/26; 928, Nr. 4, 8, 12.

Harmonie, und das wohl ausschließlich auf dem rein empirischen Wege des Ansatzes einer gerade notwendigen Anzahl verschieden zusammengesetzter Proben vom gewünschten Odeur, durchführen lassen.

Gehen wir nun einen Schritt weiter: Es ist klar, daß es nicht bloß eine Vorschrift für ein Odeur wie Cyclamen geben kann, sondern je nach Auffassung des Parfümeurs und Zweck des Produktes verschiedene. Die eben besprochene Rezeptur war die eines „Blütenöles", d. h., wie wohl allgemein bekannt, einer zur Weiterkombination hergestellten und entsprechend ausgearbeiteten Grundkomposition. Schon von solchen sind die verschiedenartigsten Auffassungen möglich, es sollen hier noch zwei andere Cyclamen-Blütenöle besprochen werden; außerdem aber wird die Zusammensetzung eines Taschentuch-Extraits, das also direkt dem Verbraucher dargeboten wird, z. T. grundsätzlich, verschieden von der der Grundkomposition sein müssen. So wird auch hiefür besondere Arbeit notwendig sein; im Zusammenhange sollen Kompositionen, die für Kosmetika oder Seifen dienen sollen, vorläufig weggelassen werden, aber de facto erfordern auch sie für jedes Odeur gesonderte Behandlung.

Will man z. B. eine flacher duftende, dabei einfacher herstellbare Cyclamen-Komposition als die zuerst besprochene herstellen, so wird man das als Grundlage verwendete Hydroxycitronellal durch Beigabe von Linalool und etwas feintönigem Terpineol abtönen und an Stelle des kräftigen Methylionons das gleichsam leichtere Alpha-Ionon anwenden und endlich an Stelle einer vorkombinierten Rose deren Hauptkomponenten nehmen; die Charakteristik soll hier nicht durch das komplexe Harz Olibanum,' sondern durch ein Präparat, das Styrallylacetat vertreten werden. Die Vorschrift wird wie folgt aussehen:

300	Hydroxycitronellal
160	Linalool
70	Alpha-Ionon
40	Canangaöl, naturell
40	Terpineol
60	Citronellol
30	Phenyläthylalkohol
15	Styrallylacetat
715	

Es ist wohl klar, daß dieses Produkt einen weitaus „ärmeren" Ton aufweisen wird als das erst beschriebene; aber auch seine Richtung wird anders, vom Naturöl in mancher Beziehung entfernter sein. Indes läßt sich am Produkt selbst zunächst eine Hebung des Charakters durchführen, indem man z. B. den Anteil an Citronellol und Phenyläthylalkohol um je 5—10 Teile herabsetzt und den Ausfall durch afrikanisches Geraniumöl ergänzt; auch Zusatz von 10—15 Teilen Benzylacetat wird runden und endlich die Beigabe von 20—30 Teilen Zimtalkohol den Ton erheblich weicher gestalten. Außerdem aber läßt sich durch Weiterkombinieren mit anderen Kompositionen einerseits der Ton entsprechend ändern, andererseits die Verwendbarkeit dieses Öles entsprechend erproben. Ausschlaggebend für den Erfolg solcher Arbeiten ist stets die Beachtung der relativen Bedeutung der einzelnen Komponenten für die Harmonie des Ganzen, und das kann nicht bloß durch die stets unvermeidliche Anstellung von Versuchen, sondern durch ein bestimmtes Wissen über Verträglichkeit, Zusammenklang, Komplexbildung und Kontrastwirkung der Komponenten vielfach noch besser erreicht werden. Über diese, das „freie Komponieren" z. T. begründenden, gewiß aber stark erleichternden Beziehungen soll späterhin eingehender gesprochen werden.

Als drittes Beispiel eines Cyclamen-Blütenöles sei eine fremde Vorschrift, entnommen aus dem Werk von *Poucher* *), besprochen; in ihr steht es — implicite — geschrieben, wie man's nicht machen soll; die Vorschrift lautet:

300	Linalool
300	Terpineol
200	Muguet artif.
50	Benzylpropionat
50	Styrolylacetat
40	Violette artif.
10	Decylaldehyd
30	Rose absolue
20	Tubereuse absolue
1000	

Vorweg fällt das Überwiegen vom sehr heftig, dabei letzten Endes aber flau wirkenden Gemenge Linalool-Terpineol (60%!) und das Fehlen eines das Cyclamen charaktisiere[nden] Bestandteiles auf; auch wenn dafür Muguet artificiel (2[0%]) dienen soll, so ist es gewiß, daß sein überdies nicht d[ominierender] Anteil an Hydroxycitronellal gegenüber dem and[ers orientierten] Komplex von 60% nicht durchdringen kann. Die Erreic[hung] des richtigen „Cyclamenbouquets" läßt sich nun ferner [nicht] durch 6% eines Gemisches von Styrolylacetat und Decylald[ehyd] erreichen, dadurch erhält das Ganze bloß einen geradezu [an]stößig fettigen Charakter; so ist es endlich bloß schade u[m die] noch verwendeten 9% kombinierter bzw. natürlicher Öle, [von] denen 5% sogar teure, heikel zu behandelnde Absolues [sind]. Die 5% Benzylpropionat, letzteres auch ein recht vorsi[chtig] zu behandelndes Produkt von ausgesprochen „fruchtiger" [Note] haben da nicht viel mitzusprechen. Im ganzen stellt sich [die] eben besprochene Vorschrift als verunglückt dar; sie sc[heint] eine vom Autor nicht durchprobierte „Papiervorschrift" zu [sein].

Zum Schluß sei noch eine Vorschrift für ein „Cy[cla]men-Extrait" besprochen; gehen wir hiebei von de[r an] erster Stelle angeführten Vorschrift für ein „Blütenöl" au[s, so] ergibt sich zunächst folgendes: Das Bouquet des Öles is[t im] ganzen wohl schön, aber noch nicht voll genug, es [fehlt] ihm vor allem der zarte, doch haftende und die Empfindun[g des] riechenden Subjektes gleichsam beschwingende Fond, w[elcher] bei vollwertigen Extraits Grundbedingung für ihr Genüge[n ist]. Zur Füllung und auch zur Schaffung des Fonds wird ma[n wie] folgt verfahren, wegen leichterer Übersicht sollen die Vors[chrif]ten nebeneinander aufgestellt werden:

Blütenöl-Cyclamen.		Extrait Cyclame[n]	
220	Hydroxycitronellal	220	Hydroxycitronellal
60	Rose, künstlich	50	Rose, künstlich
12	Jasmin, künstlich	10	Rose, bulgarisch, ec[ht]
63	Methylionon	10	Jasmin Ess. liq. nat
34	Ylang Manila	60	Methylionon
14	Linalool	3	Iris concrète
25	Amylsalicylat	34	Ylang Manila
12	Resinoide Olibanum	14	Linalool
440		25	Amylsalicylat
		12	Resinoide Olibanum
		3	Moschus Ambrette
		50	Infusion Moschus Tonkin, naturell
		40	Infusion Zibet, naturell
		9700	Sprit 96%
		300	Wasser.

Viel ist der Menge nach hier nicht geändert, bed[eutend] mehr allerdings qualitativ: Die Rosenkomponente wurd[e zum] Teil durch echtes Öl verstärkt, der Jasmin überhaupt bl[oß in] seiner natürlichen Form verwendet, durch wenig Iris di[e Blü]chennote runder gemacht und endlich mit künstlichem M[oschus] und Infusionen von natürlichen Drogen (Moschus und Zibe[t) der] Fond betont — anders ausgedrückt — die Fixierung bewe[rkstel]ligt. Das Prinzip der Umarbeitung drückt sich in der stä[rkeren] Heranziehung natürlicher, also komplexer Komponenten au[s, wo]durch eben Bouqet, Feinheit und auch Haltbarkeit stark [gehoben] werden. (Fortsetzung fo[lgt.])

*) *W. B. Poucher*, Perfumes, Soaps and Cosmetics, 2. Aufl. 1926.

Moderne Parfümkompositionen für Toilet[te-] Seifen.

Von Dr. *Fritz Schulz.*

(Eing. 19. I. 1928.)

Akazie.

100	g	Akazie Nr. 84, *H. & C.*
100	„	Petitgrainöl, Paraguay, *Sch. & C.*
50	„	Parfüm Nr. 60, *Sch. & C.*
100	„	Linalylacetat, *H. & R.*
50	„	α-Ionon, 100%ig, *H. & R.*
50	„	Bergamottöl, echt, *Gallo*
50	„	Phenylpropylalkohol, *Hollarom*
50	„	Crataegon, *Sch. & C.*
40	„	Palmarosaöl
30	„	Muskinol, *Heiko*
10	„	Nerolin, *H. & C.*
10	„	p-Methylacetophenon, *Sch. & C.*
2	„	Anthranilsäuremethylester, *H. & R.*
100	kg	Grundseife.

Bluet.

150	g	Citronellol R, *H. & R.*
150	„	Rhodinol, suprême, *Allondon*

150 g Bergamottöl, kstl., Dr. *Sch. & C.*
80 „ Phenyläthylalkohol, *Hollarom*
60 „ Jasminette, *Heiko*
60 „ Geraniumöl, Bourbon, *Sch. & C.*
40 „ Dimethylhydrochinon, *Hollarom*
20 „ Methylanthranilsäuremethylester, *Hollarom*
10 „ Canangaöl, Java, *Sch. & C.*
10 „ Muskinol, *Heiko*
10 „ Crataegon, *Sch. & C.*
100 kg Grundseife.

Caprice.

200 g Linalylacetat, *H. & R.*
160 „ Palmarosaöl, *Sch. & C.*
120 „ Ylang Ylang Nr. 30, *Sch. & C.*
100 „ Terpineol, extra, *Sch. & C.*
80 „ α-Ionon, 100%ig, *H. & R.*
60 „ Sandelholzöl, austral., *Plaimar*
50 „ Rosenholzöl, *Sch. & C.*
50 „ Zimtöl, Ceylon, *Sch. & C.*
30 „ Bals. Peruvianum, kstl., *P. & S.*
30 „ Fixoresin Vetiver, *Sch. & C.*
100 kg Grundseife.

Flieder.

400 g Terpineol-d, krist., *Allondon*
150 „ Neobenzylacetat, *Hollarom*
80 „ Parfüm Nr. 25, *Sch. & C.*
80 „ Citronellol R, *H. & R.*
40 „ Phenylacetaldehyd, *H. & R.*
20 „ Crataegon, *Sch. & C.*
20 „ Benzylacetat, *H. & R.*
20 „ Fixoresin Flieder, *Sch. & C.*
100 kg Grundseife.

Honey.

150 g Linalylacetat, *H. & R.*
150 „ Bergamottöl, echt, *Gallo*
120 „ Geranium, Bourbon, *Sch. & C.*
75 „ Geraniol, *Hollarom*
75 „ Lavendelöl, Montblanc, *H. & C.*
60 „ Phenylessigsäuremethylester, *H. & R.*
50 „ Anethol, *H. & R.*
20 „ Cinnamylbutyrat, *Hollarom*
20 „ Fixoresin Neroli, *Sch. & C.*

Iris.

300 g Rhodinol, suprême, *Allondon*
100 „ Linalylacetat, *H. & R.*
100 „ Parfüm Nr. 80, *Sch. & C.*
60 „ α-Ionon, 100%ig, *H. & R.*
60 „ Terpineol, *Sch. & C.*
60 „ Dianthol, *Hollarom*
20 „ Crataegon, *Sch. & C.*
20 „ Fixoresin Veilchen, *Sch. & C.*
100 kg Grundseife.

Ixorablüten.

100 g Phenylpropylalkohol, *Hollarom*
100 „ Benzylalkohol, *H. & R.*
100 „ Geranium, Réunion, *Sch. & C.*
80 „ α-Ionon, 100%ig, *H. & R.*
70 „ Crataegon, *Sch. & C.*
70 „ Dimethylhydrochinon, *Hollarom*
40 „ Neroli, *Heiko*
20 „ Patschuliöl, *Sch. & C.*
20 „ Sandelholzöl, austral., *Plaimar*
20 „ Fixoresin Patschuli, *Sch. & C.*
100 kg Grundseife.

Lilienmilch.

200 g Linalylacetat, *H. & R.*
200 „ Geranium Réunion, *Sch. & C.*
120 „ Palmarosaöl, *Sch. & C.*
60 „ Neobenzylacetat, *Hollarom*
50 „ Sandelholzöl, austral., *Plaimar*
20 „ Dimethylhydrochinon, *Hollarom*
20 „ Neroliöl, *Heiko*
20 „ Fixoresin Ylang Ylang, *Sch. & C.*
10 „ Phenyläthylisobutyrat, *Hollarom*
100 kg Grundseife.

Magnoliablüten.

250 g Palmarosaöl, *Sch. & C.*
100 „ Linalylacetat, *H. & R.*
100 „ Parfüm Nr. 92, *Sch. & C.*
75 „ Dianthol, *Hollarom*
60 „ Parfüm Nr. 19, *Sch. & C.*
40 „ Vetiveröl, Réunion, *Sch. & C.*
30 „ Sandelholzöl, ostind., *H. & C.*
10 „ Dimethylhydrochinon, *Hollarom*
10 „ Patschuliöl, *Sch. & C.*
20 „ Fixoresin Ylang Ylang, *Sch. & C.*
100 kg Grundseife.

Muguet.

300 g Citronellol R, *H. & R.*
150 „ Ylang Ylang, kstl., *Sch. & C.*
100 „ Neobenzylacetat, *Hollarom*
100 „ Parfüm Nr. 27, *Sch. & C.*
50 „ Crataegon, *Sch. & C.*
50 „ Terpineol-d, krist., *Allondon*
30 „ Fixoresin Maiglöckchen, *Sch. & C.*
100 kg Grundseife.

New mown Hay.

250 g Petitgrainöl, Paraguay, *Sch. & C.*
120 „ Palmarosaöl, *Sch. & C.*
100 „ Phenyläthylalkohol, *H. & R.*
100 „ Anethol, *H. & R.*
100 „ Geranium, Réunion, *Sch. & C.*
50 „ Kalmusöl, *Sch. & C.*
50 „ Rosal für Seife, *Sch. & C.*
25 „ Dimethylhydrochinon, *Hollarom*
20 „ Fixoresin Veilchen, *Sch. & C.*
15 „ Salizylsäureamylester, *H. & R.*
15 „ Patschuliöl, *Sch. & C.*
100 kg Grundseife.

Niku.

100 g Parfüm Nr. 90, *Sch. & C.*
100 „ Linalylacetat, *H. & R.*
100 „ Hydroxyzitronellal, *Hollarom*
60 „ Petitgrainöl, Paraguay, *Sch. & C.*
40 „ Vetiveröl, Réunion, *Sch. & C.*
30 „ Palmarosaöl, *Sch. & C.*
30 „ Pomeranzenöl, bitter, *Sch. & C.*
30 „ Fixoresin Sandel, *Sch. & C.*
10 „ Bromelia, *H. & C.*
100 kg Grundseife.

Rosa canina.

300 g Citronellol R, *H. & R.*
200 „ Rosal für Seife, *Sch. & C.*
170 „ Phenyläthylbutyrat, *Hollarom*
100 „ Nigritella, *Hollarom*
50 „ Phenyläthylalkohol
40 „ Neroli, kstl., *Sch. & C.*
30 „ Fixoresin Rose, *Sch. & C.*
100 kg Grundseife.

Wicke (Sweet Péa).

200 g Extrol Storax, *Sch. & C.*
150 „ Wicke Nr. 1213, *Th. M.*
120 „ Petitgrainöl, Paraguay, *Sch. & C.*
100 „ Geranium, Bourbon, *Sch. & C.*
100 „ Ylang Ylang, *Heiko*
25 „ Neobenzylacetat, *Hollarom*
25 „ Neroli, kstl., *Sch. & C.*
25 „ Fixoresin Reseda, *Sch. & C.*
2 „ Bourbonal, *H. & R.*
100 kg Grundseife.

Dauerwellen-Fixativ.

(Eing. 20. III. 1928.)

Zur Herstellung gewellten Haares bediente man sich früher primitiver Verfahren durch Aufwickelung der Haarsträhne während mehrerer Tage oder der Brennschere. In der letzten Zeit ist, begünstigt durch die kurze Haartracht, gewelltes Haar sehr in die Mode gekommen. Zum Wellen des Haares gebrauchen die Friseure Apparate verschiedener Konstruktion, durch welche das Haar während der Manipulation erwärmt wird. Daneben ist aber noch ein leichtes Verkleben der Haare notwendig, ge-

nau so, wie man früher als Unterstützungsmittel die Haarkräuselwasser oder Lockenwasser gebraucht hat. Als solche dienten gewöhnlich Harzlösungen, in der Regel eine leichte, parfümierte Benzoetinktur. Doch auch Pflanzenschleime wurden als brauchbar befunden. Als moderne Dauerwellen-Fixativs haben sich nach *Seeger* Harzlösungen deshalb nicht bewährt, weil sie nicht mit Wasser abgewaschen werden können.[1]) Dagegen seien Tragant- und Karragheenschleime ohne Alkohol brauchbar. Derartige, rein wässerige Präparate sind natürlich ziemlich billig, es ist jedoch die Frage nicht beantwortet, wie sie zu konservieren sind. Gerade solche Zubereitungen sind dem Verschimmeln und der Fäulnis mit Leichtigkeit ausgesetzt. Man macht bei solchen Präparaten, die in Flaschen mit Korkstopfen aufbewahrt werden, die Beobachtung, daß, wenn sie auch selbst nicht schimmeln, doch der Korken in Bälde zu schimmeln beginnt. Er wird am besten durch Eintauchen in Formalinspiritus und Umgeben mit Pergamentpapier, welches ebenfalls mit Formalinspiritus getränkt ist, gesichert. Zur Haltbarmachung des Schleimes eignen sich Borsäure und Salizylsäure, kombiniert, Formaldehyd, ätherische Öle mit diesen Antisepticis kombiniert, sowie Kombinationen mit Borax. Auch einfache Soda-, Pottasche- und Boraxlösungen sind als „Lockenwasser" in den Handel gekommen, aber, namentlich die beiden ersteren, nicht empfehlenswert. Dauerwellen-Fixative, von denen behauptet wird, daß sie das Haar entfetten, enthalten sicherlich alkalische Stoffe, die besser wegbleiben. Hinsichtlich der Verwendung des Karragheenschleims ist zu bemerken, daß er einen Seegeruch aufweist. Um ihn davon zu befreien, brüht man Karragheen vor dem Auskochen auf einem Sieb zweimal mit heißem Wasser ab. Als „Ondulierwasser" dient auch eine Gummi arabicum-Boraxlösung, mit Kölnischwasser und Kampfergeist konserviert (siehe *Winter*, Handbuch der gesamten Parfümerie und Kosmetik, S. 583). Natürlich lassen sich auch andere Pflanzenschleime verwenden, man muß nur darauf achten, daß sie farblos sind, da sich die Farbe hellblonden Haaren sehr leicht mitteilen würde.

Da die sicherste Konservierung von Pflanzenschleimen durch Alkoholzusatz erreicht wird und da dieser bei der Anwendung vollkommen verdunstet, also keine Rückstände hinterläßt, sei die Herstellung eines mit Alkohol versetzten Tragantschleimes angeführt:

Man läßt entweder 1 g Tragant in 80 g Wasser quellen und setzt dann 20 g 95%igen Weingeist zu oder man verreibt 1 g feinstgepulverten weißen Tragant mit einer Kleinigkeit Weingeist und fügt dann unter ständigem Umrühren 80 g Wasser portionenweise zu, indem man erst dann wieder einen neuen Wasserzusatz macht, wenn die Masse genügend aufgequollen ist. Zum Schluß gibt man noch den auf 20 g treffenden Rest Weingeist hinzu. *H. S.*

Rundschau

Alkohol in der Parfümerie und Kosmetik. Bei der Verarbeitung von Alkohol für kosmetische Präparate und Parfüme hat man besonders darauf zu achten, daß er geruchlich einwandfrei ist. Um geruchliche Beimengungen zu erkennen, verreibt man einige Tropfen des zu parfümierenden Alkohols in der Handfläche. Eine geschulte Nase wird etwaige Verunreinigungen sofort erkennen. Ist die Geruchsprüfung zufriedenstellend ausgefallen, so kann man noch als letztes 1 cm³ Alkohol in ein Glas warmes Wasser schütten, wobei auch hier Verunreinigungen geruchlich sofort erkannt werden. Die aus Wein hergestellten Sprite erzeugen gerade bei diesem Versuch einen typischen, aber reinen Weinduft.

Eine andere in Frankreich verbreitete Methode zur Prüfung auf Reinheit ist das Verfahren nach *Barbet*. Man bringt in eine weiße Glasflasche 50 cm³ des zu untersuchenden Alkohols und temperiert auf 15—18° C. Dann fügt man 10 cm³ einer Lösung von Permanganat (Kalium-) und Pottasche hinzu und bestimmt die Zeit, in der die anfangs violette Färbung verschwindet und einer schmutzig-gelbbraunen Platz macht. Die Güte eines Alkohols soll sich dann wie folgt ergeben: Dauer der Farbintensität 45' — äußerst reiner Alkohol; Dauer der Farbintensität 20 bis 30' — Alkohol in noch vorzüglicher Qualität; Dauer der Farbintensität 10 bis 20' — Alkohol von mittlerer, aber noch brauchbarer Qualität. Zur Aufbewahrung von Alkohol müssen Eisenemballagen vermieden werden, da diese Eisen abgeben und Stoffe wie Eugenol, Vanillin, Heliotropin u. a. zur Ver[...] bung bringen. Sehr praktisch und vorzüglich haben sich kup[...] verzinnte Gefäße bewährt. (Deutsche Parfümerie-Zeitung N[...] 1927 nach „Les Parfums de France" Nr. 15, S. 105.) Die [...] Methode eignet sich besonders auch für Propyl- und Isopro[...] alkohol, um Nebengerüche festzustellen, die schon man[...] Fertigfabrikat nach einiger Zeit wertlos machten. (D. [...] *L*[...]

Ho-Öl, auch bekannt als Shiu-Öl, auf Formosa gewon[...] hat einen dem Rosenholz ähnlichen, dabei aber schwach ka[...] ferartigen Geruch. Es dient als Verfälschung für Lavendelöl [...] besitzt folgende Konstanten: Spez. Gew. 0,870 bis 0,892; [...] tisches Drehungsvermögen — 0,51' bis — 15° 30'; Säurezahl [...] Esterzahl 0,5 bis 28; Linalolalkohol 65,5 bis 90 v. H. Das [...] enthält Spuren von Formaldehyd, d-Pinen, Cineol, Dipen[...] Kampfer, Eugenol und Safrol.
(Chem. and Drugg. **105**, 2440 d. Pharm. Zentralhall[...]

Boroglyzerin-Lanolincreme. Lanolin 400, Vaselin 150, [...] samöl 150, Rosenwasser 150, Glyzerin 50, Borsäure 40, B[...] 10, Geraniumöl 2, Canangaöl 2, Bergamottöl 5.
(Pharm. Weekb[...]

Glyzerin-Honig-Gelee. Gelatine 20, Borax 4, Honig [...] Glyzerin 250, Wasser 350, Benzoesäure 1, Bergamottöl 5, [...] raniumöl 2, Iononlösung 20%ig 1. (Pharm. Weekb[...]

Henna-Schampun-Pulver. I. Gepulverte medizinische [...] 5,8, gepulverte entwässerte Soda (Natr. carbonic. siccum p[...] 5,8, Hennapulver 0,6. Mit ½ Liter Wasser zu vermischen[...] Kokosseifenpulver 7,0, entwässerte Soda 3,5, Borax 1,8, He[...] pulver 1,8, Zitronenöl 0,6, Verbenaöl 0,3. III. Kokosseifenp[...] 7,0, Borax 14,0, Henna-Extrakt, flüssig 3,5 cm³ werden [...] miteinander gemischt und nach dem Trocknen parfümiert [...] Lavendelöl 0,6, Rosmarinöl 0,3.
(Pharm. Journ. 1927, 3323 d. Apoth.-Zt[...]

Silargel-Kosmetika. Die wirksame Substanz ist bei [...] stehenden Zubereitungen das Silargel *(Heyden)*. Silarg[...] Chlorsilber-Kieselsäure-Gel, ein weißes Adsorbens, das [...] den Untersuchungen *Bechhold's* im Institut für Kolloidforsc[...] zu Frankfurt a. M. ein überragendes Adsorptionsvermögen [...] zufolge seines Silberüberzuges eine milde antiseptische Wir[...] entfaltet. Es ist ungiftig, reizlos, geruchlos und fast ohne [...] schmack.

Zahnpulver.

Silargel	20,0
Medizinische Seife	5,0
Pfefferminzöl	0,5
Gefällter kohlensaurer Kalk	zu 100,0.

Mundwasser.

Silargel	5,0
Gummi arabicum	2,0
Pfefferminzöl	0,5
Nelkenöl	0,2
Kümmelöl	0,2
Saccharin	0,05
Spiritus, 80%ig	zu 100,0.

(Pharm. Zentra[...]

Zum Reinigen künstlicher Zähne und Zahnplatten ver[...] den Raucher am besten zum Abbürsten ein Pulvergemisc[...] gleichen Teilen medizinischer Seife und Bimsstein. Es [...] auch geraten werden zu einer Mischung aus 80 Borax [...] 20 Sapo med. pulv., dem zwecks intensiverer Desinfektion [...] Tropfen einer konzentrierten Thymolalkohollösung hinzuzu[...] sind. Oder man mischt 70 Borax pulv., 10 Natr. perbora[...] Sapo medic. pulv. Nach einfachster Vorschrift genügt auc[...] Mischung von 70 Natr. bicarbon. mit 30 Schlämmkreide [...] aufgeführten Mischungen können nach Belieben parfü[...] werden. (Pharmac. Journ. 1927 d. Pharm. Zentra[...]

Die Anfänge der Aluminiumtuben reichen auf die K[...] zeit zurück, als Zinn beschlagnahmt wurde. Die damaliger[...] einer ausländischen Firma ohne Berücksichtigung der Ei[...] des Aluminums in den Handel gebrachten Erzeugnisse [...] sich auch gegen neutralen Tubeninhalt vielfach als wenig [...] standsfähig erwiesen. Manche wurden brüchig oder hart, m[...] porös oder gar zerfressen. Inzwischen ist es gelungen, [...] Verwendung von Reinaluminium die Mängel zu beseitigen[...] bekannten „Fenag"-Tuben einer Deutschen Aluminium-T[...] fabrik sind überdies mit einem geruch- und geschmacklose[...] gleich biegefesten Innenschutz ausgekleidet, wodurch das [...] gegen etwaige Alkali- oder Säureeinflüsse aus dem F[...] geschützt ist. Man kann daher solche Aluminiumtuben [...] derner Fabrikation in ihrer technischen Verwendbarkei[...] Zinntuben unbedingt gleichstellen, wozu noch der weitere [...] teil kommt, daß sie leichter und billiger sind. Im Interess[...] serer deutschen Handelsbilanz sollte man den aus heim[...] Rohstoffen erzeugten Aluminiumtuben den Vorzug geben.
(Chem.-Z[...]

---

[1]) Der Parfümeur 1928, Nr. 7, S. 16.

Der Parfümeur

Zeitschrift für Parfümerie und Kosmetik

2. Jahrgang. Augsburg, 26. April 1928. Nr. 17.

Fertige Seifenparfüme.

Von *W. A. Poucher.*

Nach weiteren Untersuchungen auf den in unserem letzten Artikel [1]) angegebenen Richtlinien haben wir eine verhältnismäßig leichte Arbeit, um die individuellen Seifenparfüme aus den mehr oder weniger gut bekannten Bestandteilen für jeden typischen Geruch herauszufinden. Es ist notwendig, sich den Unterschied ins Gedächtnis zurückzurufen, der bei dem Geruch von z. B. einem guten Jasmin- oder Fliederparfüm in einem Gesichtspuder und in einer Seife besteht. Das Ziel des Chemikers bei ersterem ist es, eine gute Wiederholung des Blumenduftes zu erzeugen, während er bei letzterem notwendigerweise mit einem Produkt zufrieden sein muß, welches etwas auf die Einbildungskraft spekuliert. Rechnerisch gesprochen ist der Duft des Gesichtspuders zu 95—100% genau, während es der Duft der Seife nur zu 50—75% ist. Die Gründe für diesen Unterschied sind zweifacher Natur. In erster Linie hängt die Wiederholung eines Blumenduftes in einer Komposition weitgehend ab von der Menge des natürlichen Blütenriechstoffs, die sie enthält, wogegen man bei den synthetischen Riechstoffen immer besorgt sein muß, daß sie in richtiger Weise und mit der gebührenden Rücksicht auf ihre besondere Auswahl gemischt werden.

Angenommen, daß für einen Gesichtspuder 1% eines Parfüms zu einem Preise von 6 sh für 1 ounce zur Anwendung kommt, so bedeutet das in 1 cwt. einen Kostenpunkt von ungefähr 5 £. Nun verkauft sich eine 2-ounces-Schachtel Gesichtspuder leicht mit 2 sh 6 d bis zu 3 sh 6 d und gibt einen annehmbaren Verdienst, in diesem Fall betragen die Parfümkosten unter 2 d für die Schachtel. Wenn dasselbe Parfüm in 1 cwt. Seife zur Anwendung kommt, und ein 3½-ounces-Stück für 1 sh verkauft wird, so würde das Parfüm mehr als 2 d für das Stück kosten, und das würde zu teuer sein. Im Hinblick auf den Preis kann daher dieselbe Qualität Parfüm in der Seife nicht verwendet werden. In zweiter Linie haben die Bestandteile eines Gesichtspuders nicht die gleiche Wirkung auf das Parfüm, wie es in hohem Maß bei der Seife der Fall ist. Schon Spuren von freiem Alkali oder freiem Fett neigen dazu, eine Zersetzung der Bestandteile des Parfüms hervorzurufen mit oft vollständiger Veränderung des Geruchs. Bei der Zusammenstellung von jedem besonderen Duft muß der Chemiker diese Tatsachen berücksichtigen und muß gewisse Substanzen nach Bedarf modifizieren oder ersetzen.

Wir wollen nun im einzelnen mehrere der beliebten Seifenparfüme prüfen und uns bemühen, Anregungen zu geben, um den Experimentator in die Lage zu versetzen, erste und zweite Qualitäten von Zusammenstellungen auszuarbeiten und seinen eignen Versuchen anzupassen.

Mandel und Buttermilch. Diese beiden Seifen sind oft sinnesverwandt; in einigen Fällen hat die erstere einen ausgeprägteren Mandelgeruch als die letztere. Benzaldehyd ist selbstverständlich ein unentbehrlicher Bestandteil, und es muß das Bestreben des Chemikers sein, eine Bukettwirkung zu erzielen. Wenn gerade dieser synthetische Stoff nur in einer solchen Menge zu der prima oder sekunda Grundzusammenstellung zugegeben wird, um den Mandel-Charakter zu erzielen, so wird der Erfolg gut und ansprechend sein. Es ist jedoch immerhin besser, es zunächst mit ungefähr ⅓ seines Volumens Bromstyrol und dem doppelten seines Volumens Zedernholzöl zu mischen. Wenn diese Bestandteile gemischt sind und Gelegenheit haben, einen Monat lang zu reifen, so wird ein großer Teil der Herbheit des Aldehyds verschwunden sein. Dann nimmt man 1 T. der Mischung auf 3—4 T. einer der grundlegenden Zusammensetzungen, je nach Qualität.

[1]) Seifens.-Ztg. 1927, Nr. 37 und 38.

Braune Windsor. Dieser Geruch ist so altbekannt, daß es überflüssig erscheinen mag, ihn hier zu erwähnen. Nichtsdestoweniger gibt es alle Arten von Braun Windsor, sowohl gute wie schlechte, als auch indifferente, und das Parfüm kann als eins der erfrischendsten hergestellt werden. Der Absatz in Seifen mit diesem Parfüm ist noch ein außerordentlich großer. Cassia-Öl ist, wie bekannt, die Grundlage dieses typischen Duftes. Es muß unterstützt werden durch Kümmelöl und in den besten Seifensorten durch Bay- und Zimtöl. Ein wenig Rosmarin- und Thymianöl sind erwünscht oder etwas hiervon mit weiteren Zugaben von Cedernholzöl. Diese Zusammenstellung mischt man für sich allein, nimmt dreimal soviel Cassia- oder Kümmelöl und eine gleiche Menge Zimtöl. Dann gibt man die anderen Öle zu und versucht, ein abgerundetes Bukett hervorzubringen.

Gartennelke. Diese Seife ist stets in einer ungünstigen Lage, weil die Ausgangsmaterialien, die benutzt werden müssen, fähig sind, das Stück mißfarben zu machen, und wenn die Seife nicht eingepackt wird, verschwindet der Duft. Isoeugenol und Amylsalicylat in gleichem Volumen sind unentbehrlich. Deren Duft wird durch die Zugabe von Canangaöl, Gewürznelke und kleinen Mengen Bromstyrol außerordentlich verbessert. Spuren von Isobutyl-Phenylacetat entwickeln den Geruch in außerordentlich befriedigendem Maß, kleine Zugaben von Perubalsam sind angebracht. Diese gut gemischte Zusammenstellung kann im Verhältnis von 1:2:3 nach Wunsch mit jedem Grundstoff je nach Qualität angewandt werden.

Kölnischwasser. Zitronenöl oder Citral in Verbindung mit Petitgrainöl oder Methylanthranilat geben eine ausgezeichnete Grundlage für dieses Parfüm. Die besten Abrundungsmittel sind französisches Thymianöl oder Rosmarinöl. In sehr teuren Seifen setzen einige Fabrikanten großes Vertrauen auf die β-Naphtoläther. Es sind dies außerordentlich kräftige Synthetika und sie wollen mit Maß gebraucht werden. Wenn man von den Ölen ausgeht, so mischt man Zitronen- und Petitgrainöl im Verhältnis von 3:1 und bei den synthetischen Stoffen Citral und Methylanthranilat in gleichem Volumen. Nachdem die Zusammenstellung des herben Öls einen Monat gereift ist, verwendet man sie in gleichen Verhältnissen mit den grundlegenden Verbindungen entsprechend dem Preis.

Heliotrop. Diese Seifen müssen tief violett gefärbt werden, andernfalls werden sie fleckig. Die Zugabe von Heliotropin zu jedem der Grundstoffe gibt eine ausgezeichnete Nachbildung des Blütenduftes. Er kann immerhin noch erhöht werden durch Zugabe $^1/_{10}$ seines Gewichtes an Vanillin, Anisaldehyd und Perubalsam. 2 T. der Mischung verwendet man auf 3 T. des Grundstoffes beliebiger Qualität.

Lavendel. Spiköl wird sowohl bei den kostspieligen, wie bei den billigen Seifen dieses Typs angewandt. Mit Rücksicht auf den Preis kann das Blütenöl nur bei den besten zur Anwendung kommen. Rosmarin- und Thymianöl sind unentbehrliche Zutaten, nicht zu sprechen von Bergamottöl zu den erstklassigen Produkten und von Zitronenöl zu den billigen. Amylsalicylat ist ein guter Verstärker, und Terpinylacetat ist mit Hinsicht auf seinen lavendelähnlichen Geruch ebenfalls brauchbar.

Um den Geruch in der Seife zu entwickeln, ist es ratsam, entweder Pfefferminz- oder Eukalyptusöl in Spuren zu verwenden. Cumarin gibt mehr Substanz in dem fertigen Parfüm. Diese Zusammensetzung ist für sich allein zu mischen und dann in gleichem Volumen mit jedem anderen Grundstoff je nach Preis zu mischen.

Flieder. Manche Firmen bauen ausschließlich auf Terpineol für diesen Geruch; aber solche Seifen verlangen einen großen Umfang an Einbildungskraft, um den Duft mit dem der Blüte in Übereinstimmung zu bringen. Hydroxycitronellal hat in der Tat einen dem Flieder mehr angepaßten Geruch, als ihn Terpineol hat. Es ist teuer, doch sollte man es für die

besten Seifenqualitäten verwenden.*) Die Rückstände davon bieten einen ausgezeichneten Ersatz für die billigen Sorten. Canangaöl ist unbedingt nötig bei jeder Sorte, zusammen mit Terpineol und Rosenholzöl. Gleiche Volumen von jedem dieser vier Ingredienzen werden angewandt und nach dem Mischen in gleichem Verhältnis mit jedem Grundstoff, nach dem Preis, benutzt.

Rose. Algerisches Geraniumöl, Geraniol aus Palmarosaöl, Rosenholzöl und Phenyläthyl-Alkohol in gleicher Raummenge bilden eine ausgezeichnete Rosen-Zusammenstellung. Geranylacetat bildet ein ebenso intensives Blumenaroma wie das Geranylformiat. Rhodinylbutyrat in Spuren ruft die Illusion der alten großblättrigen Zentifolie hervor. Für weiße Rose gibt man ein wenig Patschuli und Benzylacetat zu. Die Öle werden für einen Monat gemischt und dann in gleichem Volumen mit dem besten Grundstoff gemischt. Für die zweite Sorte kann eine Mischung von Diphenyloxyd und Diphenylmethan zu dem gleichen Gewicht des Grundstoffes zugegeben werden. Das gibt natürlich einen schärferen Geruch, aber wenn der Preis es erlaubt, gibt eine Zutat der ersterwähnten Zusammenstellung unter Reduzierung eines Teiles der Synthetika ein viel runderes Endbukett.

Verbena. Lemongrasöl, zu dem zweifachen Volumen jedes der Grundstoffe zugegeben, gibt eine ausgezeichnete Verbenaseife. Eine Kleinigkeit Cumarin in bester Beschaffenheit bildet eine Verstärkung.

Veilchen. Das Ziel in vielen Veilchenseifen ist ein übertriebener Gehalt an Veilchenketon. 15—20% dieses Ketons in dem fertigen Produkt sind ausreichend. Cananga- und Zedernholzöl zusammen mit Spuren von Vetiveröl sind unbedingt erforderliche Bestandteile, während in den feinsten Erzeugnissen eine konkrete Menge Veilchenwurzelöl erwünscht ist. Auch Heliotropin ist für beide Sorten Veilchenseife erforderlich. Man mischt gleiche Mengen Canangaöl und Heliotropin und gibt das vierfache Volumen Veilchenketon und Zedernholzöl zu. Vetiveröl ist nur spurenweise zulässig, andernfalls dringt dessen Geruch aus dem Bukett hervor. Man mischt für einen Monat und benutzt in gleichem Volum mit jeder Riechstoffgrundlage, dem Preis entsprechend. (Amer. Perf. and Ess. Oil Rev.)

• Rundschau •

Die Darstellung größerer Mengen von Vanillin aus Sulfitablauge bespricht *K. Kürschner* im Journ. prakt. Chem. [2] 118 (1928), 238—262. Verfasser gelang es, aus eingedickter, neutralisierter Sulfitablauge durch vorsichtige Oxydation — Hindurchleiten von Luft —, Ausäthern und Sublimieren der Ätherrückstände Rohvanillin zu erhalten. Erfolgt die Sublimation bei höherer Temperatur, so wird auch Vanillinsäure gewonnen. Wichtig ist bei der Oxydation die Schnelligkeit des hindurchgeleiteten Luftstromes und die Temperatur, die bei 95 bis 105° als die beste befunden wurde, also um 150 bis 260° niedriger liegt als die der üblichen Alkalischmelzen von Ligninkörpern. 10 cm^3 Sulfitablauge (s. oben), 5 cm^3 H_2O und 5 cm^3 während des Erhitzens zugesetztes H_2O, 10 g NaOH lieferten bei dreistündiger Erhitzungsdauer als beste Ausbeute 0,5356 g Rohvanillin. Vielleicht bietet sich hier ein Weg zur weiteren Verbilligung der Vanillinherstellung.
(Die Riechstoff-Industrie.)

Lilien-Parfüme. Nach *M. Cerbelaud* bestehen die Lilienparfüme hauptsächlich aus synthetischen Riechstoffen. Indessen stellt man auch aus Lilienzwiebeln einen bisweilen verwendeten Liliensaft her. Gegenwärtig bedient man sich, um den Liliengeruch zu erzielen, vorteilhaft des Linalylcinnamats in Verbindung mit 5% Ylang-Ylang- oder besser noch Canangaöl. Das Lilienparfüm wird beträchtlich verstärkt, wenn man 20 bis 30% Hydroxycitronellal und auch ein wenig Methylionon hinzufügt. Um ihm die frische und ansteigende Note oder die Kopfnote zu erteilen, empfiehlt *Cerbelaud* das Linalylacetat, das terpenfreie Petitgrainöl und das Benzylacetat. Abgesehen von diesen verschiedenen Produkten unterstreicht und verstärkt man den Liliengeruch mit Methyl- und Äthylcinnamat, Benzylsalicylat, Santal-Citrinöl, Nerol, Petitgrainöl, künstlichem Rosenöl, Tuberose, Phenylpropylalkohol, Cardamomöl etc.

Als Fixateure kommen in Betracht Fleur d'oranger, synth., Methylnaphtylaceton, Moschustinktur, Vanillin, Heliotropin etc.
(La Parfumerie Moderne, Sept. 1927 d. L'Ind. Chim.)

*) Vgl. hierzu, was *F. Cola* über „Hydroxycitronellal zur Seifenparfümierung" sagt. (Der Parfümeur 1927, Nr. 1, S. 30.) *Red.*

Chloräthyl mit Eau de Cologne-Zusatz zur Narkose [...] nach dem Vorschlage von *F. Colmers* empfohlen. Das C[...]äthyl hat sich in den letzten Jahren nicht bloß bei Ver[...]dung zu kurzen Rauschnarkosen, sondern auch zur Einle[...] von Äthernarkosen bei größeren Operationen bewährt. S[...] Anwendung steht nur der unangenehme stechende Geruch, [...] viele Patienten scheuen, entgegen, und dieser Nachteil [...] durch den Zusatz von Eau de Cologne als Geruchskorr[...] aufgehoben werden. (Pharm. Zentralhall[...]

Mittel gegen Achselschweiß. Als solches kommt in e[...] Linie Puder in Frage, dann Adstringentien, die entweder [...] Pudern zugesetzt sein oder in Form von Lösungen für sich [...]wendet werden können, ferner sehr verdünnte Lösungen von [...]malin (Vorsicht! Zu konzentrierte Formalinlösungen ver[...]chen Brennen und Reizung!), die zur Verdeckung des Ger[...] parfümiert werden, Wasserstoffsuperoxyd und andere Des[...]rantien, ebenso das adstringierende und härtende Tannin [...] wie verdünnter Toilette-Essig. Lösungen: I. 10,0 L[...] alumin. acetic., 20.0 Aqua dest.; II. 0,5 Betanaphtoli, [...] Spir. vini.; III. 10,0 Acid. Acet. vini fort., 40,0 Aqua [...] 3,0 Spir. camphor.; IV. 0,3 Kal. hypermang., 0,6 Boracis, [...] Aqua dest.; V. 3,0 Acid. tartaric., 10,0 Acid. boric., 60,0 [...] vini, 40,0 Aqua Rosar. Puder: I. nach *Eichhoff-Pas[...]* Acid. salicyl. 1,0, Acid. tartaric., Acid. boric. ana 3,0, [...] oxydat., Rad. Irid. pulv. ana 45,0; II. Acid. tartaric. [...] Acid. salicyl. 0,5, Acid. boric. 10,0, Zinc. oxydat. 20,0 [...] Talci 40,0; III. Boracis 200,0, Tannini 100,0, Talci 600,0 [...] Ferner hat sich ein dem Vasenolstreupulver ähnlicher [...] gut bewährt, der nach Vorschrift der Niederländ. [...]sellschaft für Pharm. aus 200,0 Lanovaselinsalbe, [...] rohem Zinkoxyd und 100,0 Talk besteht. Die hierzu erforde[...] Lanovaselinsalbe (Unguent. Lanovaselini) wird hergestell[...] 500,0 gelbem Vaselin, 200,0 Wollfett, 50,0 weißem Wachs [...] 250,0 destill. Wasser. (*H-d.* in Apotheker-Zt[...]

Pinosalla der Firma *Kinne G. m. b. H.*, Fabrik pha[...]zeutischer und kosmetischer Präparate, Berlin-Charlottenbu[...] ist ein Badezusatz in Form von großen Tabletten. [...] Angabe der Firma enthalten die in einer sehr ansprech[...] Aufmachung in den Handel gelangenden Tabletten nur [...]relle Öle und „gewisse mineralische Substanzen in neu[...]ger Kombination". Das mit Pinosalla hergestellte Fichtenn[...]bad soll nicht nur auf die Haut, sondern besonders auf Ne[...] Herz und Blutumlauf vorteilhaft einwirken. (Apoth.-Zt[...]

Brillantine für Tuben. Vaselinöl, feinst weiß, 750 bis [...] Teile, werden auf dem Wasserbad mit 150 bis 200 Teilen [...]resin zusammengerührt und nachdem die Schmelze au[...] 60 bis 65° C abgekühlt ist, parfümiert und in die vor[...]teten Tuben ausgegossen. Als Parfüm wäre zu empfehlen

300 Cyclosia Boze *(Naef)*,
160 Terpineol extra *(Heine)*,
20 Vanillin
20 Cumarin *(Naef)*,
60 Phenyläthylalkohol *(Allondon)*,
160 Lilas blanc 505 *(Allondon)*,
200 Linalool *(Allondon)*,
80 Jasminyl *(Klotz)*,
5 bis 10 Gramm pro Kilogramm.

(Seife-Parfüm-Kosmetik. Wie[...]

Fettfreie Cold-Creams. I. Stearinsäure 60, Soda 37.5, [...] 7.5, Glyzerin 120, Wasser 960, Ylang-Ylangöl 3, Rosen[...] Heliotropin 0,5, Spiritus 96%ig 120. Man erwärmt das St[...] mit der Soda und dem Wasser solange, bis die Verseifung [...]getreten ist, fügt dann das Glyzerin und die im Spiritus a[...]lösten Riechstoffe zu.

II. Stearinsäure 45, Kakaobutter 8, Soda 30, Bora[...] Glyzerin 35, Wasser 600, Tragantschleim 150, Terpineol 4[...]raniumöl 1, Spiritus 96%ig 45. Man erwärmt erst die K[...]butter und das Stearin mit der Soda und dem Borax und [...] dann die anderen Stoffe, die Riechstoffe im Spiritus a[...]löst, hinzu. (Pharm. Week[...]

Cutex. Die flüssige Nagelpolitur ist ansche[...] nichts anderes, als ein zartrosa gefärbter Zaponlack. Auf [...]fache Art stellt man ihn nach *Lux* her durch Auflösen [...] trockenem Zelluloid (oder -abfällen) in Amylacetat. Um [...] Überzug elastischer zu machen, gibt man ein wenig Rizinus[...] und färbt evtl. zart rosa. Eine genaue Vorschrift lautet: [...]loses trockenes Zellhorn (Zelluloidabfälle) 20 g, Aceton [...] Amylacetat 780 g, als Modifikationsmittel ferner 15—20 [...]zinusöl. Mit einer beliebigen acetonlöslichen Teerfarbe wir[...] Lack schwach rosa gefärbt. Man klärt ihn durch Absetzenl[...] Der Lack wird mit einem Pinsel aufgetragen und, wenn br[...] geworden, mit Amylacetat entfernt.

Eine dem Cutexpräparat ähnliche Nagelpaste [...] man nach *Lux* durch gute Verarbeitung nach folgender [...]schrift: 10 T. Pariserrot (evtl. Englischrot feinst geschlä[...] werden mit einem verflüssigten Gemisch von 10 T. weiß. W[...] 5 T. Walrat und 75 T. gelb. Vaseline glatt angerieben un[...]liebig parfümiert. Von der Paste wird eine Wenigkeit a[...]tragen, mit einem weichen Läppchen blank gerieben und [...] einem Ledertuch poliert. (Pharm. Ztg., Berli[...]

Der Parfümeur

Zeitschrift für Parfümerie und Kosmetik

. Jahrgang. Augsburg, 3. Mai 1928. Nr. 18.

ie Butyrate und Isobutyrate in der Parfümerie.

Von *Arno Müller*, Genf.

(Eing. 31. III. 1928.)

Das Vorkommen der Butyrate und Isobutyrate bezw. der eien Buttersäuren in der Natur ist im Gegensatz zu den iufig beobachteten Acetaten relativ beschränkt [1]). Ob die unebundenen Säuren tatsächlich ursprünglich in den Naturproikten vorhanden sind, wird in den seltensten Fällen einandfrei zu entscheiden sein, da der größte Teil derselben urch Zersetzung, z. B. bei der Destillation, entstanden sein irfte [2]). Als Riechstoffe haben aber die Buttersäure-Ester, insesondere das Linalylbutyrat und -isobutyrat, durch die Lavenel-Untersuchungen von *A. Kaufmann* und *F. Kjelsberg* [3]) euerdings größere Aufmerksamkeit gefunden, und es versprеen auch die Butyrate und Isobutyrate vieler anderer Alkohole, urch ihren teilweise sehr charakteristischen und beständigen uft in der Parfümerie zukünftig in erhöhtem Maße Anwendung finden.

Für die Seifenindustrie von großer Bedeutung ist die hwere Verseifbarkeit mancher dieser Ester, wie bereits am inalyl-Isobutyrat [4]) und kürzlich besonders beim Terpinylobutyrat [5]) festgestellt wurde. Letzteres verhält sich sogar Bergewöhnlich hartnäckig selbst gegen 2/n alkoholische Kaauge.

Folgende Duft-Charakteristik dürfte für den Parmeur von Interesse sein.

ame des Esters	Beschreibung des Duftes	Anwendung in Kompositionen
nisyl-butyrat nisyl-isobutyrat	schwach fruchtig. wenig charakter.	Als Fixateure.
enzyl-butyrat	süßer fruchtartiger Jasmingeruch.	Jasmin, Ginster, Geranium, Pelargonie, Banane, Rose, Maiglöckchen, Cassie.
Benzyl-isobutyrat	fruchtig, im Unterton nach Kümmel.	Für diverse Blumenparfüme u. zusammengesetzte Frucht-Ester.
ornyl-butyrat ornyl-isobutyrat	wenig interessant. schwach süßlicher und matter Koniferenduft.	Selten für Tannen- und Waldduft-Parfüme.
itronellyl-butyrat	angenehm süßlicher Lavendelduft.	Lavendel, Eglantine, Rosen, zusammengesetzte Frucht-Ester.
itronellyl-isobutyrat	sehr süßer, entfernt an Zitrone erinnernder Duft.	Bouvardia, Cassie, Maiglöckchen, Mimose, Rose.
yclohexanol-butyrat yclohexanol-isobutyrat	stark fruchtig.	Für frucht- und jasminartige Gerüche und Phantasie-Parfüme.
innamyl-butyrat innamyl-isobutyrat	krautig-balsamisch kräftiger krautiger Storax-Geruch.	Eau de Cologne, Jasmin, Rose, Maiglöckchen u. a.
enchyl-butyrat	lebhafter im Duft als Bornylbutyrat, aber bitter.	Analog Isobutyrat.
Fenchyl-isobutyrat	kräftiger „kieniger" Duft.	Für billigere Koniferen-Seifen.
Geranyl-butyrat	angenehm nach Lavendel, nicht so süß wie Citronellolbutyrat.	Analog Isobutyrat.
Geranyl-isobutyrat	wie Butyrat, etwas süßer.	Für süße, lavendelartige Gerüche; ferner: Geranium, Rose, Ambra, Cassie, Frucht-Ester (Apfel, Apfelsine, Erdbeer), Eglantine und Parfüme für Lippenstifte.
Isopulegol-butyrat Isopulegol-isobutyrat	fruchtig, würzig.	Orient. Parfüme (z. B. Orient-Rose).
Linalyl-butyrat	lavendelartig, im Unterton nach Rosinen.	Vorwiegend für Lavendel u. a. Blüten-Düfte.
Linalyl-isobutyrat	kräftiger, interessanter Lavendelduft, vom Butyrat deutlich durch seine reinere Lavendel-Nuance unterschieden.	Analog Butyrat.
Neryl-butyrat *)	zeigt den charakter. blumigen Duft des Terpineol-d, krist. *(Allondon)*; im Unterton etwas schweißig.	Analog Isobutyrat.
Neryl-isobutyrat *)	besitzt einen lebhaften frischen Rosenduft.	Für leichte, frische Blumen-Düfte, insbesondere Rose.
Phenylaethyl-butyrat	weniger süß als krautig.	Analog Isobutyrat.
Phenylaethyl-isobutyrat	kräftiger, weniger krautiger als fruchtartiger Duft, ähnlich Benzylbutyrat.	Für Grüngerüche. Chrysanthème, Flieder, Hyazinthe, Rose, Pfirsich u. a.
sek. Phenylmethyl-butyrat sek. Phenylmethyl-isobutyrat	fruchtig.	Rose und Phantasie-Parfüme.
Phenylpropyl-butyrat	weniger krautig als balsamisch.	Analog Phenyläthylbutyrat.
Phenylpropyl-isobutyrat	kräftiger süßlich-krautiger Duft, im Unterton mehr zimtig.	Analog Phenyläthylbutyrat.
Terpinyl-butyrat	entfernt lavendelartig.	Analog Isobutyrat.
Terpinyl-isobutyrat	süßlicher als Terpinylacetat und -butyrat, mehr Bergamotte-Charakter.	Für Lavendel- und Bergamotte-Gerüche, insbesondere für Seifen.

[1]) Vergl. a. *A. M. Burger*, Riechstoffindustrie 1928, 16—18.
[2]) *Gildemeister*, Die ätherischen Öle, Bd. I, S. 517.
[3]) und [4]) Riechstoffindustrie 1927, 170—172 (Mitteilung der *Allondon"-Werke*, La Plaine-Genf).
[5]) Vergl. a. Mitteilung der *„Allondon"-Werke*, La Plaine-enf, a. a. O.

*) Aus Allerol *(Allondon)* „Nerol"-Alkohol von Ess. de bois de rose.

Die Butyrate und Isobutyrate der einfachen aliphatischen Alkohole C_1—C_7 haben einen betont fruchtigen Charakter und werden zum Teil in ausgedehntem Maße in der Frucht-Essenzen-Industrie verarbeitet. Nach *A. M. Burger* [6]) eignen sich die Isobutyrate von Oktyl-, Nonyl- und Dezyl-Alkohol für feine Phantasie-Odeurs, denen sie eine charakteristische Note zu geben vermögen.

Im allgemeinen ist der Duft der Isobutyrate lebhafter und fruchtiger als der von den Butyraten gleicher Alkohole. Letztere Ester spalten leicht etwas Buttersäure ab, wodurch eine schweißige Beinote entsteht, die manchmal erwünscht, bei älteren Präparaten aber durch Schütteln mit feuchter Soda beseitigt werden kann.

Saure oder alkalische Hautpflegemittel?

Nachtrag betreffs Physiol.

Einige Leser machen mich darauf aufmerksam, daß ich in obigem in Nr. 13 und 14 erschienenen Aufsatz das Physiol als Hautpflegemittel nicht erwähnt habe. Das sei hiemit kurz nachgeholt, obwohl ja Physiol und seine Eigentümlichkeiten sicher jedem Seifenfabrikanten bekannt sind.

Physiol als Hautpflegemittel wird durch folgende Sätze charakterisiert, die Dr. *L. Zakarias* in seinem am 4. Februar d. J. gehaltenen Vortrag (siehe S.-Z. 1928, Nr. 7) ausgesprochen hat:

„Physiol neutralisiert Säuren und Alkalien. Es bildet also einen desinfizierenden reizlosen Amphotermantel auf der Haut." Ferner „Physiol ist ausgesprochen dermophil." Aus diesen Beobachtungen ergibt sich, daß hautreizende Alkalien und Säuren in Hautpflegemitteln ihre schädliche Wirkung durch Physiolzusatz wenigstens teilweise verlieren, bei geringen Prozentsätzen wird eine Schädigung überhaupt nicht fühlbar werden. Dieses gilt vor allem von den Matt- und Coldcreams, in denen Physiol verarbeitet ist, ähnlich aber auch von Seifen mit Physiolzusatz. Die hautpflegenden Eigenschaften einer solchen Physiolseife äußern sich durch das seidenweiche Gefühl bei der Schaumentwicklung, durch große Reinigungskraft und Löslichkeit und durch das Zurückbleiben eines samtartigen Gefühls auf der Haut nach dem Abwaschen. Leider gibt es immer noch Fabrikanten, die eine von Hautpflegestoffen freie Seife als etwas Unübertreffliches betrachten. Von der technischen Seite betrachtet ist ja eine aus besten reinsten Fetten und möglichst reiner Lauge auf mehreren Wassern gesottene Seife ein lobenswertes Kunststück, aber für die Haut ist neben der Reinheit der Seife noch von größerer Wichtigkeit, daß eine besondere tiefgreifende und doch hautschützende Reinigungswirkung vorhanden ist. Die Physiolseife schützt eine empfindliche, fettarme Haut besser als eine „Reinseife", andererseits wird eine fettige Haut viel wirksamer, aber unvergleichlich milder entfettet als selbst durch eine stark alkalische Seife, denn das Emulgierungsvermögen, d. h. die Fähigkeit, den Fettbelag kolloid zu verteilen und der Abspülung mit Wasser zugänglich zu machen, ist bei einer Physiolseife fühlbar stärker.

Empfehlenswert ist Physiol (Marke Physiol B I) auch zu Rasierseifen. Besonders Rasierseifen, denen zur besseren Barterweichung ein stark benetzender Stoff zugefügt wurde (siehe Artikel „Neuzeitliche Rasierseifen" in Nr. 12), erhalten durch ca. 3% Physiol B I einen kräftigen, langhaltenden cremig-molligen Schaum. Durch Physiol werden zugleich etwa vorhandene Säurespuren der Netzmittel neutralisiert. Während des Rasierens empfindet man kein Beißen und Brennen, nach dem Rasieren aber fühlt sich die Haut seidenweich an und wird widerstandsfähig und jugendlich-frisch.

Die günstige Wirkung des Physiols in Cremes und Seifen muß jeden einsichtigen Seifenfabrikanten zur ausgedehnten Verwendung von Physiol veranlassen, das in wissenschaftlichen Laboratorien und in großen Fabriken genügend erprobt wurde.

Josef Augustin, Fürstenfeldbruck.

Rundschau

Herstellung zahnsteinlösender Mittel. (D. R. P. 458 425 v. 30. III. 1924. *Schering-Kahlbaum A.-G.* in Berlin.) Zur Zahnpflege benutzt man hauptsächlich Mittel, die eine mechanische Reinigung der Zähne bewirken sollen. Fast alle im Handel befindlichen Zahnpasten bestehen im wesentlichen aus einem Scheuermittel, wie Kreide, dessen Reinigungskraft durch Seife erhöht wird. Diese in der Praxis befindlichen Mittel sind oder in nur ganz unzureichender Weise imstande, Zahn zu lösen oder bei wiederholtem Gebrauch Zahnsteinansa verhüten. Gerade diese Eigenschaft, d. h. die zahnsteinlö Wirkung, wäre für ein der täglichen Zahnpflege dien Mittel von besonderem Wert. Es hat nicht an Versuchen fehlt, dieses Ziel zu erreichen. So hat man gewisse Salze ganischer Säuren zur Herstellung von Zahnheilmitteln be Der Erfolg war ein unbefriedigender. Es wurde nun die raschende Beobachtung gemacht, daß die Alkalisalze aromatischen Sulfosäuren ein sehr starkes Lös vermögen für Calcium carbonic. und Calcium phosphor. auch für natürlichen Zahnstein besitzen, und zwar, was von schlaggebender Bedeutung ist, bleibt eine völlig ausreic Lösungsfähigkeit für die genannten Stoffe auch bei Gegen von Seifen vorhanden. Da die verwendeten sulfosauren völlig unschädlich und indifferent gegen den Zahnschmelz eignen sie sich vorzüglich zur Herstellung von zahnsteinlöse Mitteln, wie Mundwässer, Zahnpasten und Zahnpulver.

Die Leistungsfähigkeit phenolsulfosaurer Salze bei nur 5 nuten langer Digestion mit $CaCO_3$ bei Zimmertemperatu hellt aus folgenden Werten:

Wasser löst in dieser Zeit in	100 cm³	3,8 mg C
0,9% NaCl-Lösung	100 cm³	9,7 „
1% benzoesaures Natrium	100 cm³	10,1 „
0,9% phenolsulfosaures Natrium	100 cm³	15,5 „

Während also gewöhnliche aromatische Säuren dem salz gleichwertig sind, ist die Wirkung phenolsulfosauren S selbst bei so schwacher Konzentration um 50% stärker. G über dem nach der Patentschrift 291 565, Kl. 30h, hergest Produkt liegt außerdem ein grundsätzlicher Unterschied in Sinne vor, daß das Gemisch nicht, wie *Wischo* verlang neutraler oder schwach saurer Reaktion — was für Zahnp mittel irrationell ist —, sondern bei einer deutlich alkali Reaktion wirkt (P_H = 7,8).

Beispiel:

Sapo medic.	23
Glyzerin	25
Tct. Benzoe	2,0
Alkohol	19
Scheuermittel (Talk. o. dgl.)	21,0
p-phenolsulfosaures Natron	10
Parfüm nach Belieben.	
	100

Die Benutzung aromatischer Sulfosäuren in dieser tung ist gänzlich neu und bedeutet einen technischen Forts

Patentanspruch: Verfahren zur Herstellung zahn lösender Mittel in Lösung, Pulver- oder Pastenform, da gekennzeichnet, daß man taugliche Scheuermittel, Seife enthaltenden Massen Alkalisalze aromatischer Sulfos zusetzt.

Zinkstearat und seine Verwendung in der Parfümeri Fabriken von Zinkstearat sind nicht sehr zahlreich, un Verbrauch durch die Parfümeure von etwa 60 t nur au Pariser Markt könnte verdoppelt und selbst verdreifacht den, jedoch scheint der charakteristische Geruch nach K den das Produkt in allzu vielen Fällen entwickelt, die meure von seiner Verwendung zurückzuhalten. Das He lungsverfahren besteht in der doppelten Umsetzung eine kalistearats mit einem Zinksalz. Der den Pudern beigem Prozentsatz Zinkstearat beträgt 5, 10 bis 15%. Die besten sind diejenigen, welche das meiste Zinkstearat enthalte doch unter der Voraussetzung, daß zur Herstellung des keine 48grädige Chlorzinklauge diente. Eine vollendete kation muß dahin kommen, ein Zinkstearat herzusteller frei von jedem Kerzengeruch, blendend weiß und von großer Feinheit ist.

(Rev. de la Parfumerie, Sept. 1927 d. L'Ind. Ch

Schampuns.

I. Zur Entfettung des Haares.

Salmiakgeist	8 g
Schmierseife	2 g
Spiritus	70 cm³
Parfüm nach Wunsch.	

II. Zur Schuppenbeseitigung.

Thymol	0,6 g
Geraniumöl	6,0 g
Benzol	85 cm³.

III. Trockenschampun.

Boraxpulver	50
Natriumbikarbonat	150
Stärke	500
Iriswurzelpulver	300.

Dieser Puder wird vor dem Schlafengehen in das H eingerieben und am nächsten Morgen mit einer starken B entfernt. (Pharmac. Journal 1927, 3336, 392 d. Apoth. Z

[6]) loc. cit.

Der Parfümeur

Zeitschrift für Parfümerie und Kosmetik

Jahrgang. Augsburg, 10. Mai 1928. Nr. 19.

oderne Parfümkompositionen für alkoholfreie Parfüme.

Von Dr. *Fritz Schulz.*

(Eing. 19. I. 1928.)

Amourette, triple.

600 g Amourette, *A. Ch.*
15 „ Mousse de Chêne, 10%ig, *L. F.*
10 „ Iris liq., *L. F.*, 50%ig in Adinol
5 „ Fixoresin Sandel, *Sch. & C.*
3000 „ Adinol, *H. & C.*

Aubépine, triple.

40 g Crataegon, *Sch. & C.*
10 „ Jasmin, *Heiko*
5 „ Rose, *Heiko*
5 „ Flieder 830, *Heiko*
2,5 „ Vanillin, 100%ig, *H. & R.*
2,5 „ Moschus-Ambrette, 20%ig in Adinol
1000 „ Adinol, *H. & C.*

Flieder, triple.

250 g Terpineol-d, krist, *Allondon*
125 „ Flieder 830, *Heiko*
50 „ Moschus-Ambrette, 20%ig in Adinol
3 „ Rose, rot, *Heiko*
3 „ Jasmin, *Heiko*
1500 „ Adinol, *H. & C.*

Giroflée, triple.

245 g Terpineol-d, krist., *Allondon*
60 „ Jasminette, *Heiko*
50 „ Iris liq., *L. F.*, 50%ig in Adinol
40 „ Neroli, *Heiko*
30 „ Jasmin, *Heiko*
15 „ Cassieblütenöl, kstl., *H. & R.*
10 „ Rose 1638, *Heiko*
10 „ Vanillin, krist., 100%ig, *H. & R.*
10 „ Veilchen-*Heiko-Cosmo*
10 „ Ambra liq., *L. F.*
800 „ Adinol, *H. & C.*

Goldlack, triple.

120 g Terpineol-d, krist., *Allondon*
60 „ Goldlack, *Heiko*
24 „ Benzylalkohol, *H. & R.*
12 „ Heliotropin, 100%ig, *Sch. & C.*
1000 „ Solutin, *Kape.*

Heliotrop, triple.

90 g Heliotropblütenöl, kstl., *Sch. & C.*
10 „ Heliotrop 1415, *Heiko*
10 „ Heliotropin, 100%ig, *Sch. & C.*
5 „ Hyazinthe 1371, *Heiko*
5 „ Jasmin E, farblos, *Ama*
750 „ Solutin, *Kape.*

Ideal, triple.

100 g Ideal, *Heiko*
20 „ Heliotropin, 20%ig, in Adinol, *Sch. & C.*
20 „ Vanillin, 20%ig in Adinol, *H. & R.*
750 „ Adinol, *H. & C.*

Jasmin, triple.

30 g Jasmin, *Heiko*
20 „ Tilia, *Heiko*
20 „ Fixonal, *Heiko*
5 „ Anthranilsäuremethylester, *H. & R.*
5 „ Rose, *Heiko*
5 g Syringa, *Heiko*
5 „ Linalylacetat, *H. & R.*
5 „ Linalool
5 „ Moschus, kstl. flüssig, 20%ig
5 „ Zibet, kstl., flüssig, *Heiko*
500 „ Benzylbenzoat, chlorfrei.

Lilas, triple.

125 g Syringa 1367, *Heiko*
125 „ Flieder 830, *Heiko*
250 „ Solutin, *Kape.*

Maiglöckchen, triple.

200 g Maiglöckchenblütenöl, *H. & R.*
100 „ Tonkinon, *Heiko*
50 „ Tilia, *Heiko*
10 „ Hyazinthe 1371, *Heiko*
5 „ Vanillin 100%ig, *H. & R.*
0,5 „ Bittermandelöl, echt
1000 „ Benzylbenzoat, chlorfrei.

Muguet, triple.

100 g Maiala, *Heiko*
10 „ Muguet, *Th. M.*
5 „ Flieder 830, *Heiko*
500 „ Solutin, *Kape.*

Mimosa, triple.

160 g Mimosa, *Heikodor*
107 „ Mimosa, *Heiko*
10 „ Ambra liq., *L. F.*
6 „ Rose flüssig, *Heiko*
800 „ Benzylbenzoat, chlorfrei.

Narzisse, triple.

105 g Narzisse, *Th. M.*
95 „ Narzisse, *Sch. & C.*
14 „ Rose 1638, *Heiko*
10 „ Moschus-Ambrette, 20%ig
3 „ Heliotropin, 100%ig, *Sch. & C.*
500 „ Adinol, *H. & C.*

Neroli, triple.

100 g Neroli, *Heiko*
20 „ Orangenöl, süß, *Sch. & C.*
10 „ Pomeranzenöl, bitter, *Sch. & C.*
10 „ Jasmin, *Heiko*
10 „ Syringa 1367, *Heiko*
1500 „ Solutin, *Kape.*

Rose, triple.

100 g Rose 1638, *Heiko*
50 „ Phenyläthylalkohol, *Hollarom*
20 „ Rose, kstl., extrafein, *H. & R.*
500 „ Adinol, *H. & C.*

Syringa, triple.

125 g Syringa 1367, *Heiko*
65 „ Ambrette-Moschus, 20%ig, *Raab*
10 „ *Heiko*-Rose
5 „ Vanillin, 10%ig in Adinol
600 „ Solutin, *Kape.*

Sweet Pea, triple.

250 g Wicke, *Heiko*
50 „ Jasmin, *Heiko*
10 „ Syringa 1367, *Heiko*
10 „ Rose La france, *Heiko*
10 „ Zibethin, *Heiko*
2500 „ Solutin, *Kape.*

Violette, triple I.

100 g α-Ionon, *H. & R.*
20 „ Maiglöckchenblütenöl, *H. & R.*
20 „ Moschus-Ambrette, 20%ig
10 „ Vanillin, 100%ig, *H. & R.*
1,5 „ Grünveilchen, *Heiko*
500 „ Adinol, *Heiko.*

Violette, triple II.

200 g Veilchen, *Heikodor*
60 „ Cyclamen, *Heiko*
50 „ Ambra 1844, *Heiko*
20 „ Lindenblüte, *Sch. & C.*
2 „ Rosenblütenöl, *H. & C.*
2 „ Ylang Ylang, *Heiko*
0,5 „ Cassieblütenöl, kstl., *H. & R.*
500 „ Solutin, *Kape.*

Gurkensaft.

Von *H. Schwarz.*

(Eing. 13. IV. 1928.)

Die Gurke besitzt zahlreiche ölhaltige Samen. Aus diesen lassen sich wahre Ölemulsionen herstellen, da die Samen neben dem Öl Eiweißstoffe (Enzyme) enthalten, die als Emulgentia wirken. Derartige Emulsionen werden aus verschiedenen Samen bereitet, am bekanntesten ist die Mandelmilch, auch Hanf- und Pistazien-Emulsionen werden verwendet.

In der Medizin sind Emulsionen von Gurkensamen, Gurkenmilch genannt, seit alters in Gebrauch, schon die arabische Arzneiliteratur erwähnt sie als nieren- und blasenreinigend und den Leib erweichend.

Die kosmetische Verwendung der Gurkenmilch ist auf den Ölgehalt zurückzuführen, der sich hier in außerordentlich feiner Verteilung befindet. Wenn die Anwendung von Öl und Wasser für die Haut angezeigt ist, so ist die Zubereitung dieser beiden Komponenten in vorliegender Gurkenmilch sicherlich eine ideale.

Außer der Gurkenmilch ist auch der Gurkensaft ein kosmetisches Produkt. Um seinen kosmetischen Wert beurteilen zu können, ist es notwendig, seine Zusammensetzung zu betrachten. Die Gurke ist eine außerordentlich wasserhaltige (95%), kalorienarme Frucht. 1 kg Gurken gibt 120 Kalorien gegen 3400 Kalorien eines Kilogramms Roggenmehl. Der Gehalt an Eiweiß beträgt 1%, an Kohlehydraten 2%. Außerdem sind Salze, wie bei allen Pflanzen, vorhanden. Man kann den Gurkensaft als eine schwache Eiweiß-Salzlösung ansprechen. Von diesem Gesichtspunkt aus dürfte sein kosmetischer Wert kein überwältigender sein, trotzdem werden ihm ein geschmeidigmachender und bleichender Einfluß auf die Haut zugeschrieben.

Die geschmeidigmachende Wirkung wird durch den Gehalt an Fett erreicht und um dieses ausreichend in den Gurkensaft zu bekommen, müssen die Samen mit verwendet werden. Deshalb kann es sich bei der Darstellung von Gurkensaft nicht allein darum handeln, das Fruchtfleisch auszupressen, sondern ich erachte die Herstellungsmethode, welche *Mann*, „Die moderne Parfümerie" angibt, für die richtige: „Die frischen Gurken werden recht klein zerschnitten, zwischen Walzen zerquetscht, und der dicke Brei wird dann durch eine Filterpresse von dem ihm anhaftenden Saft befreit." Auf diese Weise werden die Samen zerrieben, und das Emulsin kann infolge Berührung mit dem Wasser seine emulgierende Wirksamkeit entfalten. Man kann aber auch aus den trockenen Samen auf folgende Weise leicht Gurkenmilch herstellen: 50 g Gurkensamen werden in einer Reibschale zerrieben. Dann fügt man eine Kleinigkeit Wasser zu und setzt das Reiben fort, wobei man auch in der portionenweisen Zugabe von Wasser weiterfährt, bis 1 l Wasser verbraucht ist. Auf diese Weise erhält man eine ganz tadellose Milch, die durch Leinen geseiht wird. Man kann sie mit dem ausgepreßten Gurkensaft vermischen. Diese Herstellungsmethode kommt besonders auch dann in Frage, wenn Walzen zum Zerquetschen der Samen nicht zur Verfügung stehen. Dem Gurkensaft setzt man 20—25% gut parfümierten 95%igen Sprit und 10—20% Glyzerin (den Gehalt beider vom Endprodukt berechnet) zu und erhält auf diese Weise Glyzerin-Gurkenmilch.

Dieses kosmetische Präparate, Glycerin and Cucumber, ist von England zu uns gekommen, dort erfreut es sich großer Beliebtheit. Es gibt Vorschriften, die Eidotter dazu verwenden. Wegen der Zersetzlichkeit dieses Produktes ist jedoch davor zu warnen. Cod. méd. kennt eine „Pommade aux concombres", wozu ebenfalls Gurkensaft gebraucht wird. Gurkenmilch ist vor dem Gebrauch umzuschütteln. Gurkensaft [...] verschiedenen Zubereitungen beigefügt werden, so sind bei[...] Gurken-Pomade sowie eine Stearatcreme bekannt.

• Rundschau •

Benzylformiat, Benzylpropionat, Benzylvalerianat. Diese Benzylderivate beginnen sich gut einzuführen, da besonders [...] beiden erstgenannten Geruchsnuancen besitzen, die sie für [...] Herstellung moderner Parfümkompositionen mit Phantasiena[...] geeignet machen, bei denen es darauf ankommt, eine gew[...] „Schwüle" des Geruchs zu erzielen.

Benzylformiat hat einen süßlichen, entfernt an Zimtald[...] erinnernden Geruch, während das Propionat eher dem Ben[...] acetat nahe kommt.

Benzylvalerianat riecht, wie schon der Name andeutet, [...] drianähnlich, dabei doch angenehm.

(Aus „Praktische Notizen von *Schimmel & Co.*, Miltit[...]

Russisches Wacholderöl, aus den Blättern und Zweigen [...] in der Krim wildwachsenden Juniperus excelsa durch Da[...] destillation gewonnen, zeigt nach *Rutawski* und *Winograd*[...] (Bericht von der Moskauer Universität 17, 142, 1927) folg[...] Konstanten: Spez. Gew. bei 20° C = 0,8812; opt. Drehu[...] vermögen + 31,5°; Brechung n_D = 1,4769; Säurezahl 2,32; E[...] zahl 5,52. Die Blätter und Zweige lieferten 0,42 v. H. [...] risches Öl, das bei fraktionierter Destillation in mehrere F[...] tionen zerfällt. In Fraktion 1 konnte Pinen festgestellt we[...] in Fraktion 2 Sabinen; Fraktion 3 und 4 enthalten ein [...] kanntes Aldehyd, Fraktion 4 außerdem noch einen Koh[...] wasserstoff mit folgenden Konstanten: Spez. Gew. 0,9286 [...] 20° C; opt. Drehungsvermögen — 6,75°, Brechung n_D = [...] Anscheinend ist es Cedren. Fraktion 5 besteht hauptsächlich [...] Cedrol (Phenyl-Urethan vom Fp. 105 bis 106°). Das äther[...] Öl der Blätter und Zweige von Juniperus oxycedrus, eben[...] in der Krim heimisch, 0,01 v. H. enthaltend, wird durch [...] gende Konstanten charakterisiert: Spez. Gew. 0,972 bei 2[...] opt. Rotat. + 16,3°; Brechung n_D = 1,4936; Säurezahl 2; E[...] zahl 5,07. (Chem. and Drugg. **107**, Nr. 2485, 1927 d. Ph[...] Zentralh.)

Stangenbrillantine, tropenfest. Von großer Wichtigkeit is[...] die Tropen die Festigkeit der Brillantinen, die sonst sehr [...] schmelzen und aus den Behältnissen auslaufen. Der Sch[...] punkt einer Tropenbrillantine soll möglichst über 50° C li[...] Vorschrift für eine weiße Ware: 5 kg Talg, der mit Be[...] harz präpariert oder mit Benzoesäure haltbar gemacht w[...] ist, 2 kg Ceresin, halbweiß, 500 g Bienenwachs, gebleicht, [...] Harz hellster Qualität (Kolophonium WW), 3,500 kg Paraf[...] weiß, säure- und geruchfrei. Für blonde Brillantine [...] wendet man von den genannten Rohstoffen das Wach[...] gelbes Bienenwachs, das Ceresin als Ceresin naturgelb, [...] Harz in gelben Sorten, das Paraffin ebenfalls als Para[...] gelblich. Für Braun setzt man der letzteren Masse 25[...] 330 g Mahagonibraun und 100 g Elfenbeinschwarz ff. [...] Für Schwarz 550 g Elfenbeinschwarz oder etwa 300 g [...] penruß ff. Zur Herstellung schmilzt man zuerst das Harz, [...] das Wachs und zuletzt den Talg, fügt der flüssigen Mass[...] Paraffinöl und die Farbstoffe hinzu und parfümiert halb[...] mit 2% einer kräftigen Riechstoffkomposition. Sehr belieb[...] Tropenwaren sind Mischungen aus Zitronellöl, Safrol, Nelk[...] Cassiaöl; ferner Methylsalicylat usw. Die noch halbflü[...] Masse wird dann sofort in die bereitgestellten Blechbe[...] gegossen. *(Ly.* in D. P. [...]

Leichner'sches Schlankheitsbad. Dr. *Berth*, Darmstadt, sch[...] in der Chem.-Ztg.: Das wirksame Prinzip dieses Sch[...] heitsbades, worin ich u. a. freie Borsäure nachweisen ko[...] ist die im wässerigen Medium aus dem Karbonat bezw[...] karbonat durch die Borsäure freigemachte Kohlensäure, [...] Entweichen aus dem Badewasser durch den Stärkezusatz [...] hemmt wird, sodaß Kohlensäure längere Zeit mit dem Körp[...] Berührung bleibt.

Chloramin-Paste kann nach folgenden 2 Vorschriften [...] gestellt werden: I. Neutrales Natriumstearat 86,0, Chlorami[...] bis 10,0 (je nach gewünschter Stärke der anzufertigenden S[...] destilliertes Wasser 1000 cm³. Bei der Bereitung gibt man z[...] kochendem Wasser 80,0 Stearinsäure und nach erfolgtem Sch[...] zen der Fettsäure soviel Ätznatron, wie zum Verseifen der [...] säure nötig ist. Dann werden, je nachdem wie stark die [...] gewünscht wird, 4,0 bis 10,0 Chloramin hinzugefügt, gut u[...] gemischt und das Ganze bis zum Kaltwerden geschüttelt. Es [...] steht eine weiche, schneeweiße Creme. Bei längerer A[...] wahrung nimmt die Stärke der Chloraminpaste ab, innerhalb [...] Monats verliert sie etwa 10 v. H. an Chloramin. II. Chlor[...] 4,5, Benzoetinktur 3,0, Perubalsam 3,0, Wachs 100,0, sterilis[...] Olivenöl 200,0.

(Pharm. Journ. **117**, Nr. 3291 d. Pharm. Zentralha[...]

Der Parfümeur

Zeitschrift für Parfümerie und Kosmetik

2. Jahrgang. Augsburg, 16. Mai 1928. Nr. 20.

Kompositionslehre für die Parfümerie.*)

Von Dr. ing. et phil. *O. Gerhardt.*

(Fortsetzung.)

Flieder.

Den frischen und doch so süßen Duft der Fliederblüte (Syringa vulgaris) in die Form künstlicher Kombinationen mit Erfolg gebannt zu haben, vermeinte man schon vor verhältnismäßig langer Zeit; besonders seit Terpineol, Aubépine und Heliotropin leicht und in reiner Form zugänglich wurden, hielt man das Problem eines leicht in guter Ausführung herstellbaren Fliederduftes für mehr oder minder gelöst. Hier zeigt sich aber gerade wieder, wie einerseits die Bereicherung des verfügbaren Materiales, andererseits aber die tiefere Erkenntnis von der „duftlichen" Natur eines Odeurs und ihre Verfolgung das Bild, das bis dahin gleichsam unbewegt erschien, ganz bedeutend ändern und die bisher ruhende Sache in ausgiebige Bewegung setzen können. Einerseits war es die Einführung des Hydroxycitronellals bezw. seine leichte Zugänglichkeit auf dem Markte, welche bessere Ausführungen des Odeurs als vorher zuließen, andererseits zeigte zunächst eine in den Handel gebrachte Komposition (Flieder 830 von *Heine & Co.)*, was verständnisvolles Studium bei diesem Odeur zu leisten imstande sei. Es verdient übrigens auch hier hervorgehoben zu werden, daß es, wenigstens im normalen Handel, echtes Fliederblütenöl nicht gibt; weder die Enfleurage oder Extraktion, noch — und dieses noch weniger als die erstgenannten Methoden — die Destillation wie beim Rosenöl können ein nur halbwegs befriedigendes Ergebnis zeitigen; es existieren also bloß künstliche Kombinationen für das Odeur Flieder.

Wenden wir uns wieder der Besprechung im einzelnen zu und zwar zunächst der des Typs „Blütenöl", wie vorhin beim Beispiel Cyclamen: Ein relativ einfach kombiniertes Öl wird auf Basis eines gut ausbalancierten Gemenges von ganz feintönigem Terpineol mit Hydroxycitronellal (milde Type) sich gut aufbauen lassen. Die bei Flieder noch mehr als Cyclamen allzu sehr ins Frisch-Grüne sich neigende Note des Hydroxycitronellals wird man durch reichliche Gaben von Heliotropin decken; Zusatz von Jasmin dient mehr der Bouquetierung als dem Abdecken der Hauptstoffe, indes bringen außer Heliotropin noch Phenylacetaldehyd — letzterer schon in kleinen Mengen als Teil der Charakteristik — eventuell etwas Canangaöl und sehr wenig p-Methoxyacetophenon oder Spuren von (sogenanntem) Aldehyd C_{14} die speziell als Fond gewünschte süße Note in den ganzen Komplex. Eine Vorschrift der besprochenen Art sieht wie folgt aus:

300	Terpineol
160	Hydroxycitronellal
60	Heliotropin
20	Jasmin, künstlich (Jasmin E, *Ma.)*
5	Cananga, naturell
0,6	Phenylacetaldehyd
0,4	p-Methoxyacetophenon
0,2	Aldehyd C_{14}
546,2	

Dieser Typ ist als Grundkombination auch für einfache Parfüme wie etwa Lotionen oder in Verbindung mit Kölnerwasser, endlich für Cremes gut brauchbar; voller, runder und dabei besser noch geeignet für weitere Kombinierung ist eine nach folgendem Typus zusammengesetzte Komposition:

310	Terpineol, feintönig	Komplex I 56%
200	Hydroxycitronellal	
120	Benzylacetat	
150	Heliotropin, krist.	Komplex II 29%
180	Aubépine, flüssig	
960		
Übertrag: 960		
160	Rose, weiß, künstlich	Beistoffe 14%
6	Neroli, künstlich	Charakteristik 1%
5	Phenylacetaldehyd	
2	p-Methylacetophenon	
1133		

Hier wird der sehr frisch-grün wirkende Komplex I, dessen Mengenanteil 56% ausmacht, durch Komplex II, der sehr süß wirkt, mit 29% vom Gewicht ausbalanciert, das Ganze durch 14% Beistoffe gerundet und die hier gewollte Note durch die Charakteristik, die bloß 1% beträgt, noch fundiert.

Um die Ableitung hier nicht langatmig werden zu lassen, wurde erst die Vorschrift aufgestellt, der Aufbau wird nachträglich bloß skizzenartig vom genetischen Standpunkte besprochen: Komplex I, der im Gegensatz zu dem „leeren" Gemenge Terpineol-Hydroxycitronellal durch Benzylacetat bereits gefüllt und gerundet erscheint, ist dadurch wieder sehr „frisch" geworden; so ergibt die Forderung nach „Kompensierung" ins Süße leicht die Notwendigkeit der Verwendung von Komplex II. Der aus I und II sich ergebende Hauptton, im ganzen streng und kantig, fordert nun wieder Rundung, Dämpfung und „Weich"-Gestaltung durch Zusatz der Beistoffe; Einbau von Neroli-Phenylacetaldehyd-p-Methoxyacetophenon als Charakteristik entspringt in erster Linie der Überlegung, daß dem „Fond" von natürlichem Flieder eine herb-bitterliche Note, etwas an Pfirsichblüte und bittere Mandeln erinnernd, innewohnt. Das stoffliche Korrelat für letztere findet sich, bei Berücksichtigung der anderen Bauweise des Odeurs, eben in den genannten Substanzen.

Benutzt man das zuletzt besprochene Blütenöl als Basis für den Aufbau eines vollständigen Extraits, so ergeben sich folgende Änderungen und Zusätze: Benzylacetat wird man, als hart wirkend, stark reduzieren, an seiner Statt zum Teil einen guten künstlichen Jasmin (etwa Jasmin VI *Maschmeijer)*, zum Teil echten Jasmin nehmen. So ergibt sich weiterhin eine Kürzung der stark „chemisch" anmutenden Komponenten Heliotropin und Aubépine und außerdem Beigabe von wenig „weich" wirkendem Vanillin; es ist selbstverständlich, daß der weißen Rose hier etwas echte Rose beigefügt wird, und daß auch das künstliche Neroli z. T. durch echtes Öl, noch besser durch wenig Essence liquide naturelle des Fleurs d'Orangers ersetzt wird. Um den Fond haltbar zu gestalten, anders ausgedrückt, die Sache zu „fixieren", gehört noch etwas Siambenzoe-Infusion oder -Extrakt ins Odeur sowie endlich wenig Infusion von natürlichem Zibet. Die Vorschrift wird demnach aussehen wie folgt:

300	Terpineol, feintönig
200	Hydroxylcitronellal, mild
60	Benzylacetat, absolut rein
10	Jasmin, kstl. (Jasmin VI, *Ma.)*
7	Jasmin natürlich Ess. liq.
120	Heliotropin, krist.
15	Vanillin
90	Aubépine
110	Rose, weiß, künstlich
8	Rose, echt, bulgar.
3	Neroli, künstlich
2	Fleurs d'Orangers Ess. liq. nat.
10	Resinoide Benzoe Siam
5	Phenylacetaldehyd
1	p-Methoxyacetophenon
941	
Dazu noch: 50	Infusion Zibet, natürlich
11000	Sprit 95—96%ig
1000	Wasser.

Wie aus Vorstehendem ersichtlich, läßt sich auf Grund von Überlegungen allein ein gewichtiger Teil der zum Aufbau eines voll entsprechenden Odeurs notwendigen Arbeitsweise noch

*) Vgl. „Der Parfümeur" 1927, Nr. 15, 17, 19, 21, 23 u. 25/26; 1928, Nr. 4, 8, 12, 16.

vor Eingehen in die praktischen Versuche festlegen, wenn man eben die in dieser Abhandlung aufgestellten Grundsätze richtig anwendet. Die weitere Fortführung soll das Begonnene ebenso erweitern wie vertiefen.

Gardenia.

Dieses Odeur — sein natürliches Vorbild entstammt der Blüte von Gardenia Florida — zeichnet sich durch einen hell und „säuerlich" wirkenden Hauptton mit einem ganz leicht harzig wirkenden Unterton aus; eine Analyse des Duftes allein wird hier, ohne gleichzeitige Kenntnis der stofflichen Zusammensetzung des Öles bezw. des darüber bisher bekannt Gewordenen, keine brauchbare Vorstellung vom Zusammenbau gelungener Nachbildungen geben, denn die „Charakteristik", sehr stark aber auch der Hauptton des Duftes werden hier durch den Essigäther des α-Phenyläthylalkohols das sogenannte Styrallylacetat, verursacht. Um diesen Ton gruppieren sich dann noch andere Komponenten frischen Charakters wie Linalool, sein Acetat, Benzylacetat, Neroli und Hydroxycitronellal. Als bouquetgebende Beistoffe sind hier Rose, Ylang und Jasmin am Platze, auch mild duftendes Terpineol ist gut anwendbar, indes die Charakteristik vorwiegend durch das erwähnte Styrallylacetat vertreten wird. Ein Blütenöl wird also wie folgt aussehen:

24	Linalool
15	Jasmin, künstlich (etwa Jasmin VI, *Ma.*)
12	Benzylacetat, reinst
10	Linalylacetat
12	Rose, künstlich (Typ rot)
9	Ylang Bourbon
14	Terpineol, reinst
4	Neroli, künstlich
3	Styrallylacetat
3	Hydroxycitronellal
2,3	Cumarin
3,8	Vanillin
2,5	Heliotropin
0,8	Musc Ambrette
115,4	

Bei diesem Beispiel treten als dem ersten unter den bisher besprochenen die zuletzt angeführten Stoffe, nämlich Cumarin, Vanillin, Heliotropin und Musc Ambrette, rein als Fixiermittel auf, denn sie hängen in duftlicher Beziehung weit weniger als analoge Komponenten in den früheren Beispielen mit der Charakteristik oder dem Hapttone zusammen; sie haben hier bloß fixierend und neutralen Fond bildend zu wirken, ein Fall, der verhältnismäßig selten gerade bei reinen Blütenodeurs anzutreffen ist.

Die Komposition eines Extraits wird nun bei Gardenia, bei der die Rundung des einigermaßen aufdringlichen Hauptones besonders sorgfältig gemacht werden muß, sich ziemlich stark natürlicher Komponenten bedienen müssen: Es werden also Jasmin, Rose und Neroli (als Fleurs d'Orangers) vorwiegend in natürlicher Form verwendet werden müssen, ebenso an Stelle von Linalylacetat usw. echtes Bergamottöl. Weiterhin wird zur gemilderten Betonung des charakteristischen Tones ein klein wenig Coriander- und Sandelholzöl dem auch hier notwendigen Styrallylacetat beigefügt werden. Die Vorschrift wird also lauten wie folgt:

170	Bergamottöl, natürlich
28	Jasmin, natürlich Ess. liq.
42	Jasmin, künstlich (Typ VI, *Ma.*)
28	Fleurs d'Orangers nat. Ess. liq.
20	Rose, bulgarisch, echt
20	Rose, rot, künstlich
75	Terpineol, reinst
35	Portugalöl, natürlich
15	Hydroxycitronellal
18	Styrallylacetat
10	Corianderöl
10	Sandelholzöl, ostindisch
10	Cumarin
30	Vanillin
6	Moschus Keton
517	

Dazu werden noch

150	Infusion Moschus echt
120	Infusion Zibet
6000	Sprit 96%ig

zur Fertigstellung des gebrauchsfähigen Extraits hinzugefügt.

(Fortsetzung folgt.)

Moderne Parfümkompositionen.

Von Dr. *Fritz Schulz.*

(Eing. 19. I. 1928.)

Caprice de Valérie.

75	g	Vanillintinktur
60	„	Jasmin, *Heiko*
30	„	Rose, *Heiko*
30	„	Iris liq., *L. F.*
15	„	Neroli, kstl., *Sch. & C.*
15	„	Crataegon, *Sch. & C.*
15	„	α-Ionon, 100%ig, *H. & R.*
8	„	Jonquilleblütenöl, *H. & C.*
8	„	Angelikaöl, *Sch. & C.*
7,5	„	Rose, kstl., extra fein, *H. & R.*
7,5	„	Ylang-Ylang Manila, *Sch. & C.*
7,5	„	Moschus-Ambrette, kstl., *Raab*
75	„	Infusion Storax
4000	„	Alkohol, vorfixiert.[1]

Celesta I.

100	g	Benzoeinfusion
80	„	Rose 1638, *Heiko*
80	„	Mimosa, *Heiko*
40	„	Cassieblütenöl, kstl., *H. & R.*
25	„	Bergamottöl, echt, *Gallo*
25	„	Infusion Moschus
17	„	Maiglöckchen 1349, *Heiko*
10	„	Vanillin
7	„	Bourbonia, *P. F. W.*
6	„	Maiala, *Heiko*
5	„	Rose, deutsche, *Sch. & C.*
5	„	Geraniumöl, kstl. (Pelargol, *Heiko)*
3	„	Patschuliöl, *Sch. & C.*
2	„	Benzylacetat, *Hollarom*
2	„	Zimtaldehyd, *H. & R.*
2	„	Zimtöl, Ceylon, *Sch. & C.*
2	„	Produkt E. M. A., *Heiko*
3500	„	Alkohol, vorfixiert.

Celesta II.

350	g	Vanillin, 10%ige Lösung
350	„	Rose, *Heiko*
300	„	Patschuliöl, *Sch. & C.*
160	„	Bergamottöl, echt, *Gallo*
50	„	Cassieblütenöl, kstl., *H. & R.*
35	„	Geranium, afrikan., *Sch. & C.*
25	„	Zimtaldehyd, *H. & R.*
10 000	„	Alkohol, vorfixiert.

Chypre.

300	g	Infusion Tolubalsam
100	„	Zitronenöl, echt, *Gallo*
100	„	Bergamottöl, echt, *Gallo*
75	„	Storax, flüssig, *H. & C.*
60	„	Perubalsam, echt, *Sch. & C.*
50	„	Pelargol, *Heiko*
30	„	Zedernholzöl, *Sch. & C.*
20	„	Crataegon, *Sch. & C.*
20	„	Moschus-Ambrette, 100%ig, *Raab*
20	„	Lavendelöl, Barrême, *H. & C.*
20	„	Vetiveröl, Réunion, *Sch. & C.*
5	„	Citral, 100%ig, *H. & R.*
5	„	Eugenol, *H. & R.*
5	„	Wintergreenöl, *Sch. & C.*
5	„	Benzylacetat, *Hollarom*
4,5	„	Iris liq., *L. F.*
7500	„	Alkohol, vorfixiert.

Corylopsis.

60	g	Corylopsis, *Heikodor*
40	„	Patschuliöl, 25%ig, *Sch. & C.*
20	„	Fixoresin Vetiver, *Sch. & C.*
10	„	Jasminette, *Heiko*
10	„	Rose 45, *Ama*
10	„	Canangaöl, Java, *Sch. & C.*
5	„	Vanillintinktur, 10%ig
5	„	Ylang-Ylang, *Heiko*
5	„	Tonkinon

[1]) Die Vorschriften für vorfixierte Alkohole befinde[n sich] im „Parfümeur" 1927, Nr. 11, S. 416.

3 g Geraniumöl, Réunion, *Sch. & C.*
2 „ Vetiveröl, 7,5%ig, *Sch. & C.*
550 „ Alkohol, vorfixiert.

Cour.

50 g Valta-Maiglöckchen, *Heiko*
50 „ Kha, extra, *Drago*
20 „ Fixoresin Maiglöckchen, *Sch. & C.*
20 „ Azalie, *Heiko*
20 „ Fixateur Chypre, *H. & C.*
10 „ Jasmin-Valta, *Heiko*
5 „ Ambra 1844, *Heiko*
1700 „ Alkohol, vorfixiert.

Divinia.[2])

850 g Diva, *Sch. & C.*
200 „ Tonkinon, *Heiko*
150 „ Iris résinoide, 5%ig
100 „ Jasminette, *Heiko*
8000 „ Alkohol, vorfixiert.

Favorite quadruple.

1200 g Roy, *A. Ch.*
60 „ Ambra A, *Ama*
40 „ Iris résinoide, 20%ig
14 „ Mousse de Chêne liq., *L. F.*
10 „ Teerose, *Heiko*
10 „ Tuberose, *Heiko-Cosmo*
4900 „ Alkohol.

Favorite triple.

350 g Roy, *A. Ch.*
105 „ Mousse odorante sup. conc. 1000, *L. F.*
70 „ Tuberosenblütenöl, *H. & C.*
35 „ Rose, *Heiko*
35 „ Iris résinoide, 20%ig
6000 „ Alkohol, vorfixiert.

Fleurs d'amour.

50 g Tuberosenblütenöl, *H. & C.*
10 „ Lilie, *Heiko*
10 „ Benzoeinfusion
5 „ Olibanum, 12,5%ig
5 „ Cour, *A. Ch.*
2 „ Jasminette, *Heiko*
1 „ Rose, deutsche, *H. & R.*
1000 „ Alkohol, vorfixiert.

Foin coupé.

100 g Cumarin, *Boehringer*
20 „ Geraniol rosé, *Sch. & C.*
15 „ Crataegon, *Sch. & C.*
5 „ Rose, bulgarisch, *Sch. & C.*
4 „ Vanillin, 100%ig, *H. & R.*
4 „ Eichenmoostinktur, *H. & C.*
5000 „ Alkohol, vorfixiert.

Fougère, triple.

50 g Cumarin, krist., *Boehringer*
25 „ Geraniol, *H. & R.*
25 „ Fougère, *Hollarom*
16 „ Patschuliöl, *Sch. & C.*
10 „ Neroli, *Heiko*
5 „ Eichenmoostinktur, *H. & C.*
5000 „ Alkohol, vorfixiert.

Heliotrope, quadruple.

250 g Heliotropin
200 „ Heliotropblütenöl, kstl., *Sch. & C.*
200 „ Benzoetinktur, 25%ig
100 „ Vanillin, 100%ig, *H. & R.*
80 „ Tuberose semi liq. Nr. 1, *L. F.*
70 „ Rose, deutsche, *H. & R.*
50 „ Tonkinon, *Heiko*
10 „ Mousse odorante, semi liq. 1,5%ig, *L. F.*
10 „ Ylang-Ylang, Manila, *Sch. & C.*
10 „ Rose, *Heiko-Cosmo*
7000 „ Alkohol, vorfixiert.

[2]) Name gesetzlich geschützt.

Heliotrop, schwedisch.

220 g Heliotrop sup. conc. 1000, *L. F.*
20 „ Rose, flüssig, *Heiko*, 5%ig
3 „ Bourbonal, *H. & R.*, 10%ig
2 „ Ylang-Ylang, *Heiko*
1 „ Tuberosenblütenöl, *H. & C.*
6000 „ Alkohol, vorfixiert.

Brennessel-Haarwasser.

Von *H. Schwarz.*

(Eing. 2. I. 1928.)

„Die Nesseltinktur gilt als ein vortreffliches Haarwasser." (Dr. *H. Marzell*, Neues ill. Kräuterbuch, Eßlingen 1923.) Das Ansehen des Brennesselhaarwassers ist in der Tat ein altes und bedeutendes. *Hugo Schulz*, Vorlesungen über Wirkung und Anwendung deutscher Arzneipflanzen, Leipzig, 1919, sagt: „Alkoholische Auszüge wie auch das über Brennesseln abdestillierte Wasser, erstere mit einem Zusatz von Perubalsam und wohlriechenden ätherischen Ölen sind als Brennesselhaarwasser zur Beförderung des Haarwuchses beliebt." Nach dem bekannten Schweizer Pfarrer und Kräuterkundigen *Johann Künzle* ist die mit Essig gesottene Brennesselwurzel weitaus das beste Mittel für den Haarwuchs.

Es erhebt sich nun die Frage, ob sich für die Wirksamkeit der Brennessel als Tonikum (kräftigendes Mittel) für die Haut ein wissenschaftliches Argument beibringen läßt. Die Realenzyklopädie der Pharmazie sagt von Urtica dioica Linné, der großen Brennessel: „In neuerer Zeit wird von mehreren Seiten der Saft oder eine Abkochung der getrockneten Blätter oder ein alkoholisches Extrakt als blutstillendes Mittel äußerlich und innerlich empfohlen." Dieses deutet darauf hin, daß Gerbstoffe anwesend sind, welche sich ihrer kolloiden Natur wegen als Blutstillungsmittel eignen. Nach *Merck's* Index, Darmstadt, 1910, sind solche Gerbstoffe in den Brennesselblättern vorhanden. Die Gerbstoffe wirken tonisierend auf die Haut. Ihre Wirkung auf den Haarwuchs ist durch die Chinarinden-Haarwässer bekannt, wo der Chinagerbstoff wirksam ist. „*L. Reuter* gelang es nicht, ein Alkaloid zu isolieren, dagegen stellte er ein stickstoffreies Glykosid dar, welches durch Jodjodkalium fällbar ist und nach dem Kochen mit Säuren *Fehling*'sche Lösung sehr stark reduziert." (Tageblatt der Naturforscherversammlung 1889.) Nach *R. Kobert* (Lehrbuch der Pharmakotherapie) wirkt das Brennesselglykosid hautreizend. Es sind demnach zwei Stoffe vorhanden, welche Einfluß auf die Kopfhaut nehmen können, der Gerbstoff und das Glykosid, so daß die Ansicht der Volksarznei, Brennesselblätter geben ein haarwuchsförderndes Mittel ab, nicht so ohne weiteres von der Hand zu weisen ist. Durch die pharmakochemische Forschung haben in letzter Zeit so manche Ansichten der Volksarznei nachträglich ihre wissenschaftliche Deckung erfahren, es sei nur an die Wirkung der in den Pflanzen vorhandenen Kieselsäure und die der Saponine erinnert.

Zur Herstellung von Brennesselhaarwasser werden meist die Blätter verwendet. Diese zeigen ein eigenartiges Verhalten hinsichtlich des Geruches. Kocht man die getrockneten Brennesselblätter mit Wasser ab, so entsteht während des Kochens ein nicht gerade angenehmer Duft. Beim Erkalten verschwindet dieser so ziemlich wieder. Es lassen sich alkoholfreie Brennesselhaarwässer, gut parfümiert, herstellen. Versetzt man aber eine derartige Abkochung oder ein wässeriges Extrakt mit Alkohol, so nimmt die Flüssigkeit einen recht unangenehmen Geruch an, der für ein Haarwasser wenig geeignet erscheint. Setzt man getrocknete Brennesselblätter mit 95%igem Weingeist an, so riecht die Tinktur nicht unangenehm. Der eigenartige Geruch macht sich aber wieder etwas bemerkbar, wenn sie einen Wasserzusatz bekommt. Dieser Geruch dringt auch durch die Parfümierung eines Haarwassers, wenn auch nicht in dem Maß, wie wenn ein wässeriger Auszug mit Weingeist versetzt wird. Am wenigsten Eigengeruch haben Haarwässer, wenn sie mit frischen Blättern, welche mit 95%igem Weingeist behandelt sind, hergestellt werden.

Winter, Handbuch der gesamten Parfümerie und Kosmetik, läßt Brennesselhaarwasser mit frischem Kraut herstellen, was nach obigen Ausführungen durchaus berechtigt ist. Ist die Zubereitung mit frischen Blättern nicht möglich, so folge man der Methode von *Mann*, Die moderne Parfümerie, welcher Brennesselkraut mit 95%igem Weingeist ausziehen läßt, wobei es genügt, wenn auf ein Kilogramm Haarwasser 20 g getrocknete Brennesselblätter, das heißt 2 % Extraktivstoffe, verwendet werden. Man läßt 8 Tage digerieren, preßt und filtriert und setzt dann erst Wasser zu, sofern man nicht ein Haarwasser

mit unverdünntem Alkohol herstellt. Auf keinen Fall setze man die trockenen Blätter mit verdünntem Weingeist an.

Das Auftreten des eigenartigen Geruches erkläre ich mir so, daß beim Trocknen der Brennesselblätter infolge der Einwirkung von Enzymen eine Glykosidspaltung eintritt und daß die abgespaltene aromatische Komponente des Glykosids in verdünntem Weingeist den unangenehmen Geruch entwickelt. Versetzt man aber frische Brennesselblätter sofort nach dem Pflücken und Schneiden mit 95%igem Weingeist, so werden die Enzyme abgetötet. Hierdurch ist eine Glykosidspaltung nicht mehr möglich. Ich habe frische Brennesselblätter mit 95%igem Weingeist behandelt, hierauf in den Perkolator gebracht und dann mit verdünntem Weingeist erschöpft, ohne daß ein unangenehmer Geruch aufgetreten wäre. Das erhaltene Extrakt ergab ein Haarwasser, das sich leicht und gut parfümieren ließ.

Setzt man einem Brennesselhaarwasser peruvianischen Balsam zu, so muß es hochprozentig im Sprit hergestellt werden, da sich sonst Trübungen ergeben.

Zum Parfümieren kann folgende Mischung mit Vorteil verwendet werden:

1 Teil Ylang-Ylangöl, kstl.
10 Teile Rosenöl, kstl., flüssig
50 Teile Heikodor-Maiglöckchen *(Heine & Co.)* oder Maiglöckchen Nr. 100 *(Schimmel & Co.)*.

Ist man genötigt, ein alkoholisches Brennesselhaarwasser aus trockenen Blättern herzustellen, so kann folgender Arbeitsgang eingehalten werden.

200 Teile getrocknete Brennesselblätter werden mit 1000 Teilen Weingeist, 95%ig, übergossen und in einem wohlverschlossenen Gefäß 8 Tage lang bei Zimmertemperatur stehen gelassen, sodann wird abgepreßt und nach eintägigem Absetzen filtriert. Bei diesen Operationen hat man mit einem Verlust von ca. 15% Weingeist zu rechnen, wenn man den im Preßkuchen zurückbleibenden Weingeist nicht abdestillieren kann.

100 T. dieser Essenz mischt man mit
450 T. Weingeist, 95%ig, löst darin
10 T. der oben genannten Parfümmischung auf und ergänzt mit dest. Wasser auf
1000 T.

Die Farbe des Haarwassers ist anfänglich grünlichgelb und geht allmählich in Gelb über.

Rundschau

Aluminiumtuben. Von der *Aluminium-Beratungsstelle*, Berlin W 8, wird uns geschrieben:

In Nr. 7 und 8 Ihrer Zeitschrift bringen Sie einen Artikel, in dem sich Herr *Josef Augustin*, Fürstenfeldbruck, des näheren mit verzinnten Bleituben bezw. Aluminiumtuben befaßt und über beide Tubenarten ein nicht zutreffendes Urteil fällt. Bezüglich der erstgenannten Tuben machte schon vor einigen Wochen Herr Dr. *Hugo Strauß*, Dresden, einige berichtigende Ausführungen. Obwohl wir bereits in Nr. 50/1927 Ihrer Zeitschrift unser Urteil über Aluminiumtuben abgegeben haben, gibt uns der obengenannte Artikel erneut Veranlassung, darauf hinzuweisen, daß die seitens des Herrn *Augustin* gegen diese Ausführungen gehegten Bedenken gänzlich zu Unrecht bestehen. Genannter Herr kann seine Ausführungen entschieden nur auf Grund von eine Reihe von Jahren zurückliegenden Erfahrungen gemacht haben, denn inzwischen ist es u. a. auch gelungen, die Fenag-Tube ebenso weich herauszubringen wie die reinen Zinntuben. Ebensowenig besteht eine Gefahr, daß der bei höherer Temperatur eingebrannte Innenschutz durch einen „höheren Gehalt an ätherischen Ölen und organischen Lösungsmitteln aufgelöst wird". Der Schutz, der aus einem neutralen Kunstharz besteht, macht bei dem Einbrennen eine chemische Umwandlung durch, welche ihn unlöslich macht. Ebensowenig springt der Innenschutz bei Hitze und beim Biegen ab, sondern haftet vollkommen fest an der inneren Tubenwand, so daß er tatsächlich die beabsichtigte Isolation zwischen dem Metall und dem Füllgut bildet. Daher halten sich die in die innengeschützte Aluminiumtube verpackten Präparate, sowohl was Aroma, als auch Farbe und Konsistenz anbetrifft, ohne sich auch nur im geringsten zu verändern.

Aus dem oben Gesagten geht hervor, daß die heutigen innengeschützten Aluminiumtuben den reinen Zinntuben vollkommen gleichwertig sind. Die volkswirtschaftlichen Gründe, aus welchen wir die Aluminiumtuben auch heute wiederholt empfehlen möchten, haben wir bereits in unseren Ausführungen in der S.-Z. Nr. 50/1927 des näheren genannt.

Extrait Amaryllis.

Extrait Amaryllis (n. *Wagner*[1]).

50 g Bergamottöl Reggio, *Gallo*
40 g Neoviolon, *Sch. & C.*
22 g Jasmin, *Heiko*
20 g Ambrette-Moschus, *Th. M.*
10 g Neroli, *Heiko*
10 g Zitronenöl, echt, *Gallo*
10 g Rose, rot, *Sch. & C.*
5 g Vanillin 100%ig, *H. & R.*
5 g Mandarinenöl, *Sch. & C.*
5 g Korianderöl, *Sch. & C.*
4 g Rosenblütenöl, *H. & C.*
3 g Sandelholzöl, austral., *Plaimar*
2 g Orangenblütenöl, kstl., *Sch. & C.*
2 g Zibethin, *Heiko*
1 g Sauge sclarée, Florenal 240, *L. F.*
0,1 g Angelikaöl, *Sch. & C.*
0,1 g Champaca, *Amodor*
2000 g Alkohol.

Extrait Amaryllis (n. *Fr. Lazare*[2]).

300 g Extrait Jasmin
150 g Extrait Orange
55 g Extrait Rose
200 g Infusion Iris
25 g Infusion Vanille
10 g Infusion Zibet
165 g Infusion Moschus
5 g Korianderöl
0,1 g Myrrhenöl
0,1 g Angelikaöl
0,1 g Sellerieöl
10 g Rose d'Orient
2 g Neroliöl
3 g Sandelöl
5 g Mandarinenöl
10 g Zitronenöl
50 g Bergamottöl.

Extrait Amaryllis (n. *R. Cerbelaud*[3]).

4,0 g Fleur d'Oranger, Essence absol. liq.
2,4 g Jasmin, Essence absol. liq.
1,6 g Rose, Essence absol. liq.
2,4 g Tuberose, Essence absol. liq.
2,4 g Ivanol synth. *(Nadal)*
0,2 g Ambrette, Essence absol. liq.
0,2 g Zimtöl, Ceylon
2,0 g Pfefferöl, schwarz
0,8 g Lavendelöl, extrafein
4,0 g Rosenöl, bulgar.
8,0 g Moschus, kstl., flsg.
100,0 g Infusion Vanille, 25%ig.
Mit Reisalkohol zu einem Liter auffüllen.

Amaryllis-Blütenöl (n. *W. A. Poucher*[4]).

450 g Hydroxyzitronellal
75 g Ylang-Ylangöl, Manila
50 g Sandelholzöl
50 g Neroliöl
100 g Rosenöl, Provence
25 g Phenyläthylacetat
20 g Jasmin, echt
10 g Moschus Keton
19 g Vanillin
200 g Rosenholzöl
1 g Aldehyd C_{14}.

Das Produkt entspricht aber nicht dem der japanischen, son der afrikanischen Pflanze, der Amaryllis sarniensis. (Die Riechstoff-Industr

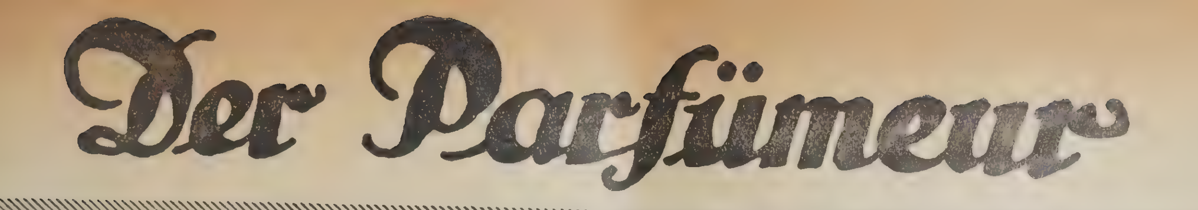
Eau de Cologne in fester Form. 4,5 T. Stearin werder schmolzen, 0,5 T. Natriumkarbonat zwecks Verseifung hin fügt, 95 T. Eau de Cologne daruntergemischt und die Masse eine Stunde lang im Autoklaven erhitzt. In fast k Zustand wird die Masse in Formen gegossen.

(Chem. and Drugg. 107, 1927 d. Pharm. Zentralhal

Sonnenbrandcreme, die bräunt und kühlt, erhält man Zugabe von 5—10% Tannin, feinst gepulvert, und ½—2% thol zu einer Schmelze von 20 T. wasserfreiem Wollfett 80 T. gelbem Vaselin. (Evtl. Parfüm: ½—1% Kölnischwass (Med. u. Pharm. Rds

---

[1]) Die Parfümerie-Industrie. Verlag W. Knapp, Halle
[2]) Les Parfums de France, 4 (1926), 115.
[3]) Formulaire des principales spécialités de Parfume de Pharmacie, Paris, 2. Auflage.
[4]) Perfumes, Cosmetics and Soaps, Vol. II, 111, 1926.



Zeitschrift für Parfümerie und Kosmetik

. Jahrgang. Augsburg, 24. Mai 1928. Nr. 21.

Riechstoff-Lexikon.*)

Von *„Florodora"*.

(Fortsetzung.)

yclocitral.

Syn.: △[1] oder [2] Cyclocitral, 1, 1, 3-Trimethyl-2-methylalcy-ohexen-2 oder 3,2,2,6-Trimethyl-△[5] oder [6] tetrahydrobenz-ldehyd.

Bruttoformel: $C_{10}H_{16}O$.

Geruch: Nach Kümmelöl *(Pfau)*, nach Carvon *(Cohn u. ichter)*.

Kennzahlen: D_{15} 0,9425; n_{D20} 1,4590—1,4620; α_D + 6° s + 6,3°; L_{60} unlöslich, L_{70} 1:1—4.

Eigensch.: Oxydiert sich leicht zu β-Cyclogeranium-ure.

Aufbew.: Im Dunkeln, in ganz gefüllten, gut verschlos-enen Flaschen.

Verw. in: Einigen Parfümen, Likören usw.

yclogeraniol.

Syn.: 1, 1,3-Trimethyl-2-methylolcyclohexen-2 oder 3.

Bruttoformel: $C_{10}H_{18}O$.

Geruch: Außerordentlich fein *(Verley)*.

Kennzahlen: D_{15} 0,9460—0,9465; n_{D20} ± 1,4800.

Verw. in: Sehr feinen Parfümen; insbesondere geeignet für aiglöckchen.

-Decylacetat.

Syn.: Essigsäuredecylester.

Bruttoformel: $C_{12}H_{24}O_2$.

Geruch: Angenehm *(Klimont)*, obstartig *(Polak & hwarz.*

Kennzahlen: Kp 187°—190°; L_{80} ± 1:20.

Eigensch.: Seifenecht (ist gegen siedende alkoh. Kali-uge sehr resistent).

Verw. in: Obst- und Phantasie-Parfümen.

-Decylformiat.

Syn.: Ameisensäuredecylester, Methansäuredecylester.

Bruttoformel: $C_{11}H_{22}O_2$.

Geruch: Nach Jelängerjelieber und Orangenblüten *(Polak Schwarz)*.

Kennzahlen: Kp ± 105°—109°; D_{15} ± 0,857; n_{D20} 1,4270; ± 1:20, L_{80} ± 1:4.

Eigensch.: Nicht seifenecht.

Verw. in: Neroli-Parfümen und künstl. Irisöl.

iacetonalkohol.

Syn.: 2-Methylpentanol-(2)-on-(4), δ-Oxy-β-oxo-δ-methyl-ntan.

Bruttoformel: $C_6H_{12}O_2$.

Geruch: Geruchlos *(Lovell)*.

Kennzahlen: Kp 163,5°—164,5°; $D_{25/25}$ 0,9121; löslich Wasser, Alkohol und Äther in jedem Verhältnis.

Eigensch.: Neutral und ungiftig.

Verw. in: Parfümen und Nitrocelluloselacken als Lösungs-ittel.

iäthylcarbonat.

Syn.: Kohlensäurediäthylester.

Bruttoformel: $C_5H_{10}O_3$.

Geruch: Ätherisch *(Beilstein)*.

Kennzahlen: Kp 125,8°—127,2°; D_{15} 0,9808; n_D 1,3852.

Verw. in: Einigen Parfümen als Lösungsmittel.

iäthylphthalat.

Syn.: Phthalsäurediäthylester, Benzoldicarbonsäurediäthyl-ter.

Bruttoformel: $C_{12}H_{14}O_4$.

Geruch: Praktisch geruchlos *(Poucher u. a.)*, schwach obstartig *(Cohn & Richter)*.

Kennzahlen: Kp 298°; D_{15} 1,1240—1,1268; n_{D20} 1,5020—1,5030; L_{50} 1:19, L_{60} 1:5,5.

Eigensch.: Stabiler als z. B. Triacetin, nicht schädlich für die menschliche Haut, wahrscheinlich nicht giftig.

Verw. in: Zahlreichen Parfümen als Lösungs- und Fixierungsmittel, in Celluloseesterlacken als Weichhaltungsmittel usw.

Diäthylsebacinat.

Syn.: Sebacinäther, Sebacyläther, Äthylsebacinat, Sebacinsäurediäthylester.

Bruttoformel: $C_{14}H_{26}O_4$.

Geruch: Sehr mild und angenehm *(Grün u. Wirth)*, nach Melonen *(Cohn u. Richter)*.

Kennzahlen: Ep 4°—5°; Kp 307°—308°; D_{15} 0,9570—0,9675; n_{D20} 1,4370—1,4390; L_{70} 1:5—6.

Verw. in: Obstbouquets, Fruchtessenzen usw.

Diäthylsuccinat.

Syn.: Bernsteinsäurediäthylester, Bernsteinäther, Butandisäurediäthylester, Äthan-α, β-dicarbonsäurediäthylester.

Bruttoformel: $C_8H_{14}O_4$.

Geruch: Nach Äthylbenzoat *(Cohn u. Richter)*, praktisch geruchlos *(Polak & Schwarz)*.

Kennzahlen: Kp 216°—218°; D_{15} 1,0460—1,0465; n_{D20} 1,4200—1,4365; α_D —0,1°; L_{30} unlöslich, L_{50} 1:4—6, L_{70} 1:3—5.

Verw. in: Johannisbeeressenz (als Fixateur), Blütenölen, alkoholfreien Parfümen usw.

Dihydrocarveol.

Syn.: 1-Methyl-4-isopropenylcyclohexanol-(2), △[8(9)]-p-Menthenol-2, p-Menthen-[8(9)]-ol-(2).

Bruttoformel: $C_{10}H_{18}O$.

Geruch: Nach Flieder *(Klimont)*, nach Kümmelöl *(Parry)*.

Kennzahlen: Kp 224°—225°; D_{15} 0,932—0,937; n_{D20} 1,4790—1,4830; α_D + 26° bis + 27°; L_{50} 1:15—17, L_{60} 1:4—4,5, L_{70} 1:1,5.

Gef. in: Kümmelöl.

Verw. in: Flieder-, Hyazinth- und Maiglöckchen-Parfümen.

Dihydrocarveylacetat.

Syn.: Essigsäuredihydrocarveylester.

Bruttoformel: $C_{12}H_{20}O_2$.

Geruch: Erfrischend scharf.

Kennzahlen: Kp 232°—234°; D_{15} 0,9532—0,9560; n_{D20} 1,4608—1,4612; α_D + 59,9° bis + 60,7°; L_{70} 1:4,5—5,5.

Gef. in: Amerikanischem Krauseminzöl.

Verw. in: Diversen Parfümen und Fruchtessenzen.

Dihydrocarvon.

Syn.: p-Menthen-[8(9)]-on-(2), 1-Methyl-4-isopropenylcyclohexanon-(2).

Bruttoformel: $C_{10}H_{16}O$.

Geruch: Nach Kümmel- und Pfefferminzöl *(Klimont, Cohn u. Richter)*, nach Menthon und Carvon *(Parry)*.

Kennzahlen: Kp 221°—222°; D_{15} 0,9297; n_{D20} 1,4710; α_D ± —16°.

Gef. in: Kümmelöl.

Verw. in: Fruchtessenzen usw.

Dihydrocitronellol.

Bruttoformel: $C_{10}H_{22}O$.

Geruch: Nach Rosen, aber etwas schwächer als Citronellol *(Rupe u. Rinderknecht)*.

Kennzahlen: Kp_{10} 105,5°—106°; $D_{20/4}$ 0,8288; $[\alpha]_{D20}$ + 4,09°; n_{D20} 1,4342.

Verw. in: Rosen-Parfümen u. dgl.

(Fortsetzung folgt.)

*) Vgl. „Der Parfümeur" 1927, Nr. 8, 10, 12, 14, 16, 20, 22 u. 24; 1928, Nr. 1, 5, 9, 13.

Physiol und Physioldebatte.

Von *Josef Augustin*-Fürstenfeldbruck.

(Eing. 15. V. 1928.)

Meine kleine Veröffentlichung über Physiol in Nr. 18 erfolgte ohne Kenntnis der gegnerischen Anschauungen von *Rietz* und anderer. Oben erwähnte Ausführungen mögen mehr von der kosmetischen Seite aufgefaßt werden; denn als Spezialist auf kosmetischem Gebiet prüfe ich stets zuerst, wie das Präparat kosmetisch wirkt. Ich habe das Physiol (hauptsächlich Physiol B I) nur in Cremes, ferner in cremigen Gesichts- und Rasierseifen (wo ich bis 10% des Reinseifengehaltes verwendete) und auch in festen Rasierseifen verarbeitet. Entgegen den in letzter Zeit aufgetauchten Angriffen vonseiten angesehener Fachleute mußte ich bei den pysiolhaltigen Seifenpräparaten einen wenn auch nicht kräftigeren, aber sicher molligeren Schaum und ein hautfreundliches Verhalten feststellen. Dagegen will ich mangels größerer Erfahrung nicht beurteilen, wie die Physiole sich bezüglich Wasserretention, Pilierfähigkeit, Löslichkeit und Konsistenz der festen Feinseifen, bezw. der Kernseifen und technischen Schmierseifen verhalten. Darüber wollen sich die berufenen Praktiker streiten.

Auch mich hatte die stark reklamehaft anmutende Literatur und die energische, manchmal schwulstige Ausdrucksweise der *Polydynwerke* in Wort und Propaganda stutzig, ja geradezu feindlich gesinnt gemacht. Andererseits kann ich gut verstehen, daß diese Leute angesichts großer, bis jetzt allerdings geheimer Anfeindungen und angesichts allzu großer Reserve seitens der Seifenfabriken einen derartigen Ton annehmen. Bewundernswert ist ferner die Begeisterung und die Ausdauer, mit welcher die Physiolhersteller ihr unter Einsetzung eigenen Vermögens und langjähriger Vorarbeit aufgebautes Werk verteidigen. Nunmehr fällt über das verhältnismäßig kleine, noch dazu deutsche Werk plötzlich eine Menge Neider und Gegner her, was schon vom menschlichen Standpunkt bedauernswert ist. Dagegen steht man in zitternder Ehrfurcht vor internationalen erdrückenden Riesenunternehmungen, unter deren vielen Produkten wenigstens einige herauszufinden wären, die mehr Kritik verdienen als das Physiol. Aber wenn wirklich gegen große Firmen vorgegangen wird, dann leider nur aus wirtschaftlicher Notwehr wie im Falle Persil.

Physiol hat seine Vorzüge, wenn auch nicht in solchem Maße, wie sie durch die Inserate, Literatur und sonstige Propaganda der *Polydynwerke* angegeben werden. Es wäre höchst begrüßenswert, wenn die gegenwärtige Physioldebatte die *Polydynwerke* veranlassen könnte, einen weniger überschwenglichen scharfen Ton in Propaganda und Diskussion (siehe auch Sprechsaal der Nr. 19) anzuschlagen.

Die Gegnerschaft gegen Physiol ist mit Recht erwacht, seitdem Dr. *Zakarias* in seinem Berliner Vortrag die reinen Feinseifen zu Halbfabrikaten degradiert haben soll. Um nicht grobe Mißdeutungen entstehen zu lassen, hätte er sich vorsichtiger ausdrücken sollen etwa in folgender Weise: Die reine hochprozentige Feinseife ist ein mit besonderer Fachkenntnis hergestelltes Qualitätserzeugnis und in Bezug auf Geruch, Farbe und Konsistenz etwas Vollkommenes. Aber für die Haut wirkt sie noch günstiger, wenn sie einige Prozente Hautpflegemittel, wie Honig, Glyzerin, Wachs, Walrat, Lanolin, Eiweißstoffe, Stärke usw. enthält. Auch Physiol, das zur letzteren Art gehört, jedoch besonders präpariert wird und auch einen gewissen Anteil von lanolin- und vaselinartigem Fett enthält, kann eine ohnehin schon gute Seife kosmetisch verbessern. Selbst Laien greifen instinktiv zu einer Feinseife, aus deren Namen sie den Zusatz hautpflegender Stoffe vermuten. Also: Die kunstgerecht hergestellte Feinseife ist die unbedingt erforderliche Grundlage zu einer Gesichtsseife, die obigen Hautpflegemittel, darunter auch Physiol, sind nur abrundende, d. h. die kosmetische Milde erhöhende Zusätze.

Ich bin auch überzeugt, daß ein genügend hoher Zusatz (5—10%) Physiol die Waschwirkung von Kern- und Schmierseifen erhöht, wenigstens wenn es sich um öligen Schmutz handelt.

Zur Beurteilung meiner Ausführungen bemerke ich, daß ich mit den *Polydyn-Werken* in keinerlei geschäftlichen Beziehungen stehe. Ich habe nur vor ca. 1 Jahr verschiedene Muster Physiol zu Versuchen angefordert und seitdem weder über die Versuche nach Prag berichtet, noch irgendeine Firma zum Bezuge von Physiol veranlaßt. Meine, ich darf sagen, möglichst objektive Ansicht ist diese: Physiol wird sich nicht überall durchsetzen, aber es wird sicher auch später eine Anzahl überzeugungstreuer Freunde haben.

Rundschau

Holländische Spezialitäten-Vorschriften. (Aus der von Nederlandschen Maatschappij ter bevordering der Phar[m] herausgegebenen Vorschriftensammlung.)

Glycerinum gelatinatum.
(An Stelle von Kaloderma.)

Gelatin. alb.	1,8
Glycerin.	12,0
Aq. destill.	86,2
Ol. Geranii	gtts. II

Der weiße Leim wird in der Glyzerin-Wassermischung [ge]löst, und das ätherische Öl wird beigegeben.

Pasta Hamamelidis saponata.
(An Stelle von Hazeline snow.)

Acid. stearinic. pur.	14,0
Natr. carbonic.	5,0
Aq. destill.	q. s.
Aq. Hamamelid.	30,0
Ol. Geranii	gtt. I

Die Stearinsäure wird im Wasserbade geschmolzen un[d mit] dem Natriumkarbonat, gelöst in 30,0 Wasser, verseift. [Nach] dem Aufhören der Kohlensäureentwickelung wird das H[ama]meliswasser und soviel destilliertes Wasser zugesetzt, da[ß das] Gesamtgewicht 100,0 beträgt. Die Mischung wird sch[aumig] geschlagen, und das ätherische Öl zugesetzt.

Pulvis dentifricius lithosolvens.
(An Stelle von Dentamo.)

Acid. tartaric. pulver.	90,0
Sol. Gelatin. alb. (10 v. H.)	10,0
Calc. phosphor.	
Calc. carbonic.	
Magnes. carbonic.	
Natr. chlorat. sicc.	ana 32,0
Natr. bicarbon.	113,0
Saccharin.	1,0
Rhizom. Iridis pulv.	13,0
Ol. Menth. pip.	1,0

Weinsäure und Leimlösung werden gemischt und ge[...] net. Dann werden die Kalk- und Magnesiumsalze zug[...] und schließlich die Mischung aus den übrigen Bestandteil[en]

(Apotheker-Ztg. 1927, Nr. [...])

Toilette-Essig, der geruchverdeckend wirkt. Man b[...] den sog. Vinaigre de Lavande: 1 l Lavendelw[asser], 1/8 l Rosenwasser, 75 g Eisessig, 0,3 g Indigokarmin. Od[er] „Vierräuberessig": Blätter von Lavendel, Pfeffer[minz], Raute, Rosmarin, Zimt und Kampfer setze man mit Alkoh[ol an], filtriere nach längerem Digerieren und gebe zu 2 l des 10 v. H. starken Auszuges 75 bis 100 g Eisessig. Dieser [...] kann zu Abreibungen verwendet werden, in starker Verdü[nnung] auch zu Bädern und Spülungen. (Pharm. Zentr[alh.])

Hind's Mandel-Honig-Creme. Die Zusammensetzu[ng ist] nicht bekannt, in der Literatur darüber auch nichts zu find[en]. [Ein] ganz ähnliches Präparat erhält man nach folgender Vors[chrift]: 180 g weißes Stearin werden im Wasserbad geschmolzen [...] Pottasche in einem Gemisch von 600 g Honigwasser und [...] Mandelmilch gelöst, diese Lösung erhitzt und unter Um[rühren] in das heiße Stearin einfließen gelassen, dann das Glyzer[in] hineingerührt. Das erforderliche Honigwasser wird [...] aus 40 g gereinigtem Honig, 500 g Rosenwasser, 150 g [Oran]genblütenwasser, 500 g Eau de Cologne und 3 g Meli[...] Die Mandelmilch wird wie folgt hergestellt: 100 g ge[...] Mandeln, süß, werden zerrieben, in den Porzellanmörs[er] geben, etwa 100 g Rosenwasser und 100 g Orangenblüten[wasser] zugegossen und das Ganze zu einer gleichmäßigen Mand[el...] verrieben. Dann gibt man vorsichtig noch je 350 g Rose[n- und] Orangenblütenwasser hinzu, indem man ohne Aufhöre[n] und kräftig weiterreibt, bis eine durchaus homogene m[...] Flüssigkeit resultiert, die noch passiert wird.

(*H-d.* in Apoth.-[...])

Ätherspray zur Förderung des Haarwuchses. Kälte[wir]kung bewirkt verstärkten Haarwuchs, was darauf zur[ückzu]führen ist, daß nach ursprünglicher Anämie eine kräftig[e Hy]perämie und vielleicht auch Entzündung auftritt und die [damit] verbundene Überernährung und Überschwemmung mit [...] plasma, wobei spezifische Wuchshormone eine Rolle s[pielen], die rasche Regeneration zur Folge hat. Hierauf fußend, [wurde] mit Erfolg eine Behandlung der „Alopecia areata und d[es] gemeinen Haarausfalles mit Ätherbesprayung durchgeführ[t...] teilhaft ist eine kombinierte Behandlung durch Zusatz v[on] Pellidol oder 1% Sulfoform. (Dermat. Wochschr. 85/19[...], Fortschr. d. Med. 49/1927 d. Mediz. u. Pharm. Rdsch[...])

Der Parfümeur

Zeitschrift für Parfümerie und Kosmetik

2. Jahrgang. Augsburg, 31. Mai 1928. Nr. 22.

Gedanken zur Physiolfrage.

Von Dr. *Karl Lange*, Nürnberg.

(Eing. 14. V. 1928.)

Wenn man die Erörterungen, die bisher um das Thema „Physiol" die Fachzeitschriften füllten, als Unbeteiligter mit einiger Aufmerksamkeit verfolgt, erhält man unbedingt den Eindruck, als ob von besonders interessierter Seite um die Anerkennung des Produktes ein hartnäckiger Kampf gekämpft würde. Ohne daß man es will, „merkt man die Absicht und wird verstimmt". Der Kampf gilt allen denen, die sich bis jetzt sträuben, ein verhältnismäßig teueres Präparat hinzunehmen, weil sie der Überzeugung sind, es durch billigere Mittel, die das gleiche leisten, ersetzen zu können. Das ist der Kernpunkt der Frage: Ist der mit Physiol zu erzielende Vorteil sowohl bezüglich Qualität der Seife, als auch bezüglich Preisgestaltung wirklich so überragend, daß man das Präparat verwenden muß, wenn man nicht als rückständig gelten will? Zur Klärung dieser Frage dürfte es vielleicht von Interesse sein, sich wieder einmal die theoretischen Vorgänge, die sich beim Waschen mit Seife abspielen, ins Gedächtnis zurückzurufen und daran anknüpfend zu untersuchen, inwieweit diese Prozesse durch geeignete Zusätze effektvoll unterstützt werden können.

Die Reinigungswirkung der Seifen (1) beruht bekanntlich vor allem auf ihrer Fähigkeit, Fette, Öle und Lipoide, aber auch andere wasserunlösliche Stoffe, die ebenso wie jene infolge ihres Aufsaug- und Adhäsionsvermögens, ihrer Viskosität und Nichtflüchtigkeit leicht Staub, Ruß etc. festhalten, von den Körperflächen, an welchen sie adhärieren, abzulösen und sie zugleich mit den festen Schmutzteilchen im Waschwasser zu emulgieren resp. suspendieren. Bei der Hautreinigung haben die Seifen aber nicht bloß die Ablösung und Entfernung des angefallenen Schmutzes, sondern vielmehr auch die Wegschaffung der wasserunlöslichen Bestandteile der Hautsekrete (Hauttalg, Schweißsäuren) und der durch diese fettigen Sekrete auf der Haut festgehaltenen, bereits abgestoßenen Epidermiszellen zu vermitteln.

Der Mechanismus des Waschprozesses ist allerdings bis jetzt noch nicht völlig klargestellt; soviel ist jedoch sicher, daß die Kolloidnatur der Seifen, insbesondere die geringe Oberflächenspannung und daher große Netzkraft ihrer wässerigen Lösungen sowie vielleicht auch der Umstand, daß die Seifen durch Wasser hydrolytisch gespalten werden, eine ausschlaggebende Bedeutung besitzen.

Die Wirkungsweise des Wassers allein auf die Haut ist eine chemische und physikalische: Es löst die auf der Haut ausgeschiedenen Stoffe, vor allem Salze, einen Teil der Fettsäuren und Eiweißkörper aus dem Schweiß. Bei genügend lange andauerndem Kontakt des Wassers mit der Haut wirkt es auf die Hornsubstanz und die übrigen Proteine der Haut quellend, insbesondere dann, wenn es warm appliziert wird. *(Paschkis.)* Die physiologische Einfettung der Haut läßt es jedoch nicht zu, daß das Wasser die Haut richtig benetzt. Es ist deshalb zur gründlichen Reinigung ein Zusatz zum Wasser nötig, der den Widerstand des Fettes bricht, Schmutz und Hornschicht erweicht und entfernt, ohne zu ätzen und zu zerstören. Das ist eine gute neutrale Seife.

Ehemals glaubte man, den Hauptteil ihrer reinigenden Wirkung auf das Freiwerden von Alkali auch aus neutralen Seifen zurückführen zu sollen. Wirkungen desselben können selbstverständlich nicht bestritten werden. Aber in der Kosmetik sucht man gerade diese zu vermeiden. Eine Angabe von *W. Ostwald* ist dabei von Bedeutung: Die ebenfalls hydrolytisch abgespaltene Fettsäure wird von der Haut adsorbiert. Dadurch muß in der Lösung die Hydrolyse weiter fortschreiten. Die eigentliche Wirkung der Seife beruht jedoch nicht auf dieser Hydrolyse. Weshalb sollte das Alkali (besonders bei der großen Verdünnung) die energiefordernde Reaktion mit den Glyzeriden des Schmutzes eingehen? Viel leichter würde es sich doch mit den eben verlassenen Fettsäuren oder sauren Salzen wieder vereinigen. Auch die Entfernbarkeit von Mineralölflecken mit Seifenlösungen steht nicht im Einklang mit der Alkalihypothese. Der Erklärung der Seifenwirkung kamen die in neuerer Zeit zu besonderer Bedeutung gelangten kolloidchemischen Anschauungen zu Hilfe:

Es soll die Adsorption der Seife oder von ihren Spaltungsprodukten auf den Schmutzteilchen die Hauptrolle spielen. Dagegen betont *Geppert* (2) stärker die Adsorption der Seife auf dem zu reinigenden Körper. Im Vergleich mit der Adsorption der Schmutzteilchen soll diese Adsorption der Seife eine stärkere sein. Die Körperoberfläche wird also durch die Seife adsorptiv gesättigt. Das macht sie unfähig zu einem längeren Festhalten der Schmutzteilchen. Die ältere Emulsionstheorie wird von *Geppert* bestritten. Denn zur Emulsionsentstehung ist normalerweise die freie Beweglichkeit des Fettes gegenüber der Seifenlösung Vorbedingung. Daneben darf noch eine besondere Wirkung des Schaumes nicht unberücksichtigt bleiben. Es sei auf die Arbeiten von *Bechhold* und *Ziegler* (3) über die Trennung von Stoffen durch Schaumausschüttelung hingewiesen. In der Technik spielt gerade die Ermittelung der „Schaumzahl" bei der Beurteilung des Waschvermögens einer Seife eine große Rolle.

Nach *Geppert's* Theorie der Seifenwirkung verdrängt der besser netzende Stoff den schlechter netzenden von seiner Unterlage. Neben den Seifen vermögen noch manche andere Stoffe die Oberflächenspannung des Wassers erheblich herabzusetzen. Besonders die Saponine sind hier erwähnenswert, die unter Umständen auch als Zusatz zur Seife nützlich sein können.

Man müßte demnach von einem Zusatz, der die Reinigungskraft verbessern soll, verlangen, daß er die Seife in ihrer Eigenschaft als Schmutzlöser und Fettemulgator unterstützt und mithilft, die Oberflächenspannung des Wassers zu überwinden. Inwieweit bei einem Zusatz von 2—5% Physiol die erwartete Summation der Wirkung bezüglich Reinigungsvermögen tatsächlich eintrifft, muß die Praxis ergeben. Daß Physiol keine Reizwirkung auf die Haut ausübt, mag bei seiner glücklichen Zusammensetzung als isotonische Lösung von körpereigenen Salzen in neutralem Schleim einleuchten; ist es doch die künstliche Nachahmung des arteigenen Schleimes ohne dessen unästhetische Nachteile und deshalb als natürliche Salbengrundlage wohl geeignet (4). Daß es ferner gelungen ist, das Präparat ohne antiseptische Zusätze dauernd steril zu erhalten, ist zweifellos eine beachtliche Leistung. Dagegen muß der rasche Schwund des Materials als großer Nachteil betrachtet werden, sofern es sich darum handelt, Ware zu fabrizieren, die eine gewisse Lagerzeit vertragen soll. Die Gefahr des Eintrocknens als Folge des hohen Wassergehaltes zeigte deutlich eine Probe, die bei Zimmertemperatur im verschlossenen Gefäß einige Wochen gestanden war; sie war völlig eingeschrumpft, hart und unbrauchbar geworden.

Es ist deshalb auch nicht ohne weiteres verständlich, wie das Wasser-Retentionsvermögen der Seife durch einen Zusatz von Physiol verbessert werden soll. Wasserbindende Füllmittel wie Weizenkleber, Kasein, Hühnerei etc. hat man schon lange als Seifenzusätze verwendet; sie galten zuerst als Streckungsmittel, bis man erkannte, daß sie, in geringem Prozentsatz zugesetzt, gewisse charakteristische Eigenschaften einer guten Seife wie z. B. Schaumvermögen unterstrichen. So kam es, daß diese Materialien heute als Verfeinerungsmittel für Seife angesehen werden. Es ist deshalb wohl denkbar, daß auch Gummiharzlösungen wie Physiol eine Verbesserung der charakteristischen Eigenschaften einer Seife bewirken können. Die Höhe seines Wassergehaltes sollte jedenfalls kein ausschlaggebendes Kriterium bei der Beurteilung seiner Qualität darstellen, wie es andererseits nicht angängig ist, von Physiolseifen als Vollseifen und von den übrigen als Halbfabrikaten zu sprechen. Eine endgültige Klärung der Frage, ob das Produkt für die Seifen-

industrie wertvoll ist oder nicht, kann meines Erachtens nur vom Seifenfabrikanten kommen, der das Material verarbeitet hat und bereit ist, seine Erfahrungen der Öffentlichkeit mitzuteilen. Denn den richtigen Gradmesser für Wert oder Unwert eines Erzeugnisses bilden nicht allein Veröffentlichungen rein theoretischen Inhaltes, sondern ganz besonders die Urteile der Konsumenten, d. h. der Praxis. Es wäre deshalb nur zu begrüßen, wenn die Fabrikanten aus ihrer bisherigen Reserve heraustreten und sich an der Diskussion beteiligen würden.

Literatur:

(1) *Hans Truttwin*, Handbuch der kosmetischen Chemie, Leipzig 1920.
(2) *J. Gepperi*, D. Mediz. Wochenschrift 44, Nr. 51, 1918.
(3) *H. Bechhold*, Kolloide in Biol. u. Medizin 35, 1912.
(4) Dr. *Rapp*, München, VIII Salben, Pharmazeut. Ztg. Nr. 18, 1927.

Pudercreme.

Unter Pudercreme versteht man eine Stearincreme, die mit feinst geschlämmten Erdfarben versetzt wird und vornehmlich in den Farben blond, braun und naturell etc. gehandelt wird.

Als Grundlage kann folgende Formel dienen: 180 g Stearin, 18 g gereinigtes Kaliumkarbonat, 300 g reines Glyzerin 28° Bé, 40 g wasserfreies Wollfett, 10 g weißes Wachs und 1600 g Wasser. Mit entsprechenden Erdfarben wird dann leicht gefärbt. (Bekannte Pudercremes sind z. B.: Mixa (Micksa) und Velouty Dixor.)

Aber auch zur besseren Haftung von Puder, bezw. um die Poren der Gesichtshaut zu schließen und das tiefere Eindringen vom Puder zu verhindern, sind Cremes im Handel. Man verwendet als Puderunterlage vornehmlich fettfreie, insbesondere Stearincremes — Mattcremes (in seltenen Fällen Cold Cream). Eine solche Creme wird dünn auf die Wangen usw. gebracht, gleichmäßig eingerieben und dann leicht überpudert. Vorschrift wie vorher angegeben, nur ungefärbt.

Zur Entfernung des Puders wird das Gesicht entweder mit Gesichtstüchern (aus Zellstoff oder Leinen) oder mit Watte, die mit Wasch-Eau de Cologne oder Kampfer-Gesichtswasser getränkt wurde, abgerieben. Darauf wird das Gesicht vielfach noch mit Mattcreme (Stearincreme) nachbehandelt, besonders aber mit einem Cold Cream oder anderem fetthaltigen Cream, dessen Gebrauch das Gesicht nicht fettig erscheinen läßt.

Bekannt sind auch noch die sogenannten Abschminken (*Leichner's* Abschminken), die in der Hauptsache aus weißem Vaselin (parf. Vaselin *Wolff & Sohn)* bestehen. *Lux.*

• Rundschau •

Wortzeichen „Deauville". Weder in den Kreisen der Fabrikation, noch des Groß- und Einzelhandels ist das Wort „Deauville" für Parfüme und Toilettepräparate, besonders Coldcreme, Trockencreme, Zahnpulver, Zahnpaste, Talkumpuder, Schminke, Mandelkleie, Badesalze, Badepuder, Riechsalze, Riechkissen, Toilettewasser, Gesichtspuder, Toiletten-Wachssalbe und Kopfschmerz-Eau de Cologne, bekannt. Die befragten Sachverständigen bekunden einmütig, daß das Wortzeichen Deauville nicht als Hinweis auf die Erzeugnisse einer bestimmten Firma angesehen wird, vielmehr höchstens von denjenigen Personen, die den Badeort Deauville kennen, als Herkunftsangabe gedeutet werden würde. (Gutachten der Ind.- u. Handelskammer, Berlin.)

Benzoesäureäthylester. Dieser Körper ist zwar bislang noch in keinem Blütenriechstoffe nachgewiesen worden, er beginnt aber trotzdem allmählich, sich in der Fabrikation von Blumenseifen Bahn zu machen. Sein Geruch erinnert etwas an Ylang-Ylang und Nelken, etwa wie Niobeöl, nur etwas feiner. Er ist löslich in 7,5 Vol. 60- und in 2 Vol. 70%igen Alkohols. Das spezifische Gewicht liegt bei 15° zwischen 1,051 und 1,054.

(Aus „Praktische Notizen" von *Schimmel & Co.)*

Benzoesäuremethylester. (Niobeöl.) Dieses Präparat, bekanntlich ein Bestandteil des Ylang-Ylangöls, hat leider noch nicht die Beachtung gefunden, die es eigentlich seiner Eigenschaften wegen in der Seifen- und Parfümerie-Industrie verdient, denn es besitzt einen kräftigen, angenehm balsamischen Geruch, der namentlich in entsprechender Verdünnung und in Kombination mit andern Riechstoffen in Seifen vortrefflich wirkt, zumal seit es gelungen ist, Niobeöl in chlorfreier Beschaffenheit an den Markt zu bringen. Auch im Nelkenöl und im Öl der Tuberosenblüte scheint Benzoesäuremethylester vorzukommen.

Seine Eigenschaften sind: Spez. Gewicht bei 15°, 1,093 bis 1,096, löslich in 4 Teilen 60%igen Alkohols.

Unsre chlorfreie Qualität entspricht den höchsten Anfo rungen. (Aus „Praktische Notizen" von *Schimmel & C*

Gesichtswasser. Die Herstellung von Gesichtswasser nach verschiedenen Gesichtspunkten geschehen: *a)* zur lichen Gesichtspflege; *b)* zum Abpudern, resp. zur Entfer von Puderresten; *c)* gegen Hautunreinheiten. Vorschrif *a 1)* 640 g Weingeist, 96%ig, 10 g reines Glyzerin 28 10 g Extraitöl (z. B. Gardenia, Chypre, Poppy etc.) und 3 dest. Wasser. — *2) adstringierend* (Toilette-Essig): 640—7 Weingeist, 96%ig, 230—300 g dest. Wasser, 10 g reines zerin 28° Bé, 50 g reine Essigsäure, 80%ig und ½—1% Ext oder Kölnischwasseröl. — *b 1) mit Kampfer* ohne Boden 25 g Japan-Kampfer werden in 850 g Weingeist gelöst und reines Glyzerin 28° Bé beigegeben. Darauf setzt man 1600 g dest. Wasser in kleinen Portionen zu. Evtl. Dufts werden (in einer Menge von ½—2% des Gesamtquant in Weingeist gelöst. — *2) Kölnischwassertyp:* 400 g W geist, 96%ig, 10—20 g Kölnischwasseröl, 10 g reines Gly 28° Bé und 590—580 g dest. Wasser. — *c)* 9 g Schwefeln 1 g Japan-Kampfer, 2 g pulver. Gummi arabicum, 3 g asche und je 150 g Kalkwasser und Rosenwasser. *L.*

Schutz der Haut beim Rasieren. (Franz. Pat. 623 301 v VI. 1927. *G. L. Regard*, Schweiz.) Die gewöhnliche Art Rasierens hat einige Unzuträglichkeiten. In erster Linie kan Haut nicht immer Seife vertragen. Sodann übt die Reibung Rasierklinge eine Reizwirkung aus und kann bisweilen Ausschlag und sogar ein Ekzem hervorrufen.

Um das zu vermeiden, rasieren manche Personen nur hin und wieder, was aber ungenügend ist, oder sie be deln die gereizten Partien mit einer lindernden Creme.

Erfindungsgemäß wird nach dem Prinzip, daß Vorbe besser ist als Heilen, jeder solchen Hautreizung vorgel durch Anwendung einer Paste, welche die Haut gegen Reizwirkung der Rasierklinge schützt. Dieses neue Pro wird hergestellt durch Mischen eines Parfüms mit einem und Mineralfett. Die Anwendung dieses Gemisches verhütet Reizung der Haut, die dann auch nach dem Rasieren weitere Behandlung erfordert. Die Haut wird also gesc und vor direkter Berührung mit der Seife und Rasierkling wahrt. Außerdem bewirkt das Mittel ein sanfteres Gl der Rasierklinge und eine leichtere Entfernung des Ha Das Mittel besitzt Pastenform, läßt sich aber durch Z eines agglutinierenden Stoffes, wie Gelatine, so fest ma daß kleine Sticks daraus hergestellt werden können.

Beispiel:

Olivenöl	30	T.
Lanolin	10	„
Paraffin	8	„
Stärke	20	„
Talkum	20	„
Glyzerin	1	„
Parfüm	0,3	„
Gelatine	0,7	„
Wasser	10	„.

Die Paste wird vor der Rasierseife auf die Haut geb und das Rasieren in der üblichen Weise vorgenommen. Da kann alles mit Wasser abgewaschen werden.

(Britsh Soap Manufacture

Peng, das schwedische Osmos-Schaumbad ist Badezusatz, der weder die Wanne angreifen noch die schädigen soll und der mit nur 15 Liter heißen Wassers den ganzen Körper bedeckende beständige Schaumschicht zeugt. Das Bad dient zu Gewichtsreduktionen. Herst *Lingner-Werke A.-G.*, Dresden. (Pharm. Ztg., Berli

Nagelpolierpulver. Die im Handel befindlichen Nagel-Po pulver sind sehr verschieden zusammengesetzt. Meist enth sie feinstes Bimssteinpulver oder Kieselgur, seltener feing verten Schmirgel als schleifenden Bestandteil, als glätte (polierenden) Bestandteil neben Talkum noch Zinn- oder Z oxyd. Vielfach sind die Nagelpolierpulver noch mit Ka gefärbt, um den Nägeln durch das Polieren neben Glanz die beliebte leichtrosa Färbung zu erteilen. Nachstehend e Vorschriften zur Herstellung guter Nagelpolierpulver. 1. feinstes Bimssteinpulver, 10,0 Talkum, 40,0 Zinnoxyd. 2. feinstgeschlämmte weiße Kieselgur, 200,0 Zinkoxyd, 500,0 timonoxyd. 3. 120,0 Zinnoxyd, 15,0 Talkum, 30,0 Veilchen zelpulver, 2,0 Karmin. 4. 5,0 Zinnoxyd, 5,0 Talkum, 5,0 fei Schmirgelpulver, 0,2 Karmin. 5. 400,0 Zinnoxyd, 80,0 Ka 20,0 Sandarakpulver. 6. Emaillepulver Manix: helles Harz, pulv., 60,0 gelbes Wachs, 500,0 weißes Ceresin, feinste Kieselgur, 370,0 Zinkoxyd, 80,0 Vaselinöl. Man sch Wachs, Ceresin und Harz, gibt die Pulver und das Vase dazu und erwärmt das Ganze unter gutem Rühren, um Wachsgemisch gleichmäßig zu verteilen, läßt erkalten und vert. 7. Zinnoleatpulver: Man bereitet eine Seifenlö 1:16 in Wasser. Andererseits stellt man eine Lösung her Zinnchlorür in Wasser 1:10 und mischt gleiche Mengen. erhaltene Niederschlag von Zinnoleat wird getrocknet, er der rein verwendet oder im Gemisch mit Kieselgur, fei Tripel, Wiener Kalk usw. *(H-d.* in Apotheker-Zt

Der Parfümeur

Zeitschrift für Parfümerie und Kosmetik

Jahrgang. Augsburg, 6. Juni 1928. Nr. 23.

Moderne Parfümkomposіtionen für Seifen.

Von Dr. *Fritz Schulz.*

(Eing. 25. IV. 1928.)

Lilas (für kaltgerührte Seifen).

250 g Terpineol-d, krist., *Allondon*
150 „ Fliederseife I, Nr. 24, *Sch. & C.*
100 „ Flieder Sf, *Hollarom*
100 „ Jasmaflor S, *H. & C.*
50 „ Crataegon, *Sch. & C.*
40 „ Orangenblüten Nr. 19, *Sch. & C.*
20 „ Heliotrop I, *A. D. S.*
20 „ Fixoresin Flieder, *Sch. & C.*
100 kg Grundseife.

Kölnisch Wasser Ia.

300 g Fixoresin Kölnisch Wasser, *Sch. & C.*
200 „ Linalylacetat II, *Hollarom*
200 „ Petitgrainöl, kstl., Dr. *Sch. & C.*
200 „ Orange S, Nr. 1792, *H. & C.*
60 „ Nerolin, *H. & R.*
50 „ Lavendel, *A. D. S.*
50 „ Zitronen Nr. 83, *Sch. & C.*
50 „ Moschus Ambrette, 20%ig in Adinol
100 kg Grundseife.

Fleur de Printemps.

300 g Lilas Nr. 2230, *Th. M.*
120 „ Geranylacetat, *Hollarom*
120 „ Pelargol, *H. & C.*
100 „ Reseda-Geraniol, *Sch. & C.*
60 „ Crataegon, *Sch. & C.*
50 „ Flosal, *D. F.*
50 „ Violette, *Pax*
40 „ Fixoresin Ylang-Ylang, *Sch. & C.*
30 „ Irisöl T, für Seifen, *H. & R.*
30 „ Geraniumöl, Réunion, *L. F.*
20 „ Sandelholzöl, austral., *Plaimar*
100 kg Grundseife.

Giroflée (Levkoje).

200 g Giroflée Nr. 324, *Th. M.*
200 „ Levkoje, *Heiko*
100 „ Isobutylbenzoat, *Hollarom*
80 „ Pelargol, *H. & C.*
80 „ Linalylacetat, *H. & R.*
60 „ Citronellol-R, *H. & R.*
60 „ Parfüm Nr. 68, *Sch. & C.*
60 „ Flosal, *D. F.*
60 „ Phenylacetaldehyd, 100%ig, *H. & R.*
50 „ Sandelholzöl, austral., *Plaimar*
50 „ Fixoresin Ylang-Ylang, *Sch. & C.*
50 „ Fixoresin Vetiver, *Sch. & C.*
100 kg Grundseife.

Chèvrefeuille (Geißblatt).

200 g Glycine M, *Th. M.*
200 „ Geißblatt Nr. 1626, *H. & C.*
100 „ Parfüm Nr. 38, *Sch. & C.*
100 „ Maiglöckchen I, *A. D. S.*
100 „ Flosal, *D. F.*
100 „ Fixoresin Ylang-Ylang, *Sch. & C.*
100 „ Fleur d'Oranger, *Th. M.*
100 „ Rosal für Seifen, *Sch. & C.*
60 „ Phenyläthylisobutyrat, *Hollarom*
30 „ Phenylessigsäuremethylester, *Sch. & C.*
100 kg Grundseife.

Goldlack.

250 g Parfüm Nr. 25, *Sch. & C.*
250 „ Jasmilan für Seifen, *Sch. & C.*
250 „ Citronellol-R, *H. & R.*
200 „ Lilas 2228, *Th. M.*
75 „ Phenylacetaldehyd, 100%ig, *H. & R.*
60 „ Fleur d'Oranger, *Hollarom*
40 „ Citronellylbutyrat, *Hollarom*
40 „ Fixoresin Flieder, *Sch. & C.*
100 kg Grundseife.

Heliotrop Ia.

150 g Citronellol-R, *H. & R.*
150 „ Héliotrope Nr. 2221, *Th. M.*
150 „ Flieder Nr. 221, *H. & C.*
70 „ Pelargol, *H. & C.*
70 „ Extrol Ceder, *Sch. & C.*
60 „ Dimethylhydrochinon, *Hollarom*
20 „ Fixoresin Bittermandel, *Sch. & C.*
100 kg Grundseife.

Hyazinthe Ia.

100 g Geranylacetat, *Hollarom*
100 „ Linalylacetat, *H. & R.*
100 „ Phenylacetaldehyd, *H. & R.*
100 „ Geranium, *A. D. S.*
100 „ Parfüm Nr. 25, *Sch. & C.*
80 „ Fixoresin Hyazinthe, *Sch. & C.*
100 kg Grundseife.

Jasmin Ia.

200 g Jasmilan für Seife, *Sch. & C.*
100 „ Flosal, *D. F.*
100 „ Fraises, Nr. 333, *Th. M.*
100 „ Dekalinolacetat, *Hollarom*
50 „ Parfüm Nr. 80, *Sch. & C.*
30 „ Fleur d'Oranger, *Hollarom*
10 „ Methylanthranilsäuremethylester, *H. & R.*
100 kg Grundseife.

Haushaltseife.

300 g Fixoresin Lavendel, *Sch. & C.*
100 „ Jacinthal, *Hollarom*
50 „ Linalylacetat, *H. & R.*
50 „ Rosal für Seifen, *Sch. & C.*
100 kg Grundseife.

Frisch-Heuduft.

200 g Dimethylhydrochinon, *Hollarom*
200 „ Heuduft Nr. 365, *H. & C.*
100 „ Pelargol, *H. & C.*
75 „ Terpineol, extra, *Sch. & C.*
75 „ Zitronenöl, echt, *Gallo*
60 „ Salizylsäureamylester, *Sch. & C.*
30 „ Geranylacetat, *Hollarom*
20 „ Giroflée Nr. 324, *Th. M.*
20 „ Bromelia, neu, *H. & R.*
5 „ Sandelholzöl, austral., *Plaimar*
5 „ Verbenaöl, ostind., *Sch. & C.*
5 „ Salizylsäuremethylester, *Sch. & C.*
75 „ Fixoresin Reseda, *Sch. & C.*
100 kg Grundseife.

Mandel Ia.

120 g Fixoresin Bittermandel, *Sch. & C.*
100 „ Citronellol-R, *H. & R.*
100 „ Geranylacetat, *Hollarom*

80 g Benzaldehyd, chlorfrei, *Sch. & C.*
80 „ Linalylacetat, *H. & R.*
60 „ Flosal, *D. F.*
60 „ Geraniol, *H. & C.*
30 „ Crataegon, *Sch. & C.*
100 kg Grundseife.

Orangenblüte.

400 g Fixoresin Orangenblüte, *Sch. & C.*
150 „ Bergamottöl, echt, *Gallo*
100 „ Citronellol-R, *H. & R.*
80 „ Jasmilan für Seifen, *Sch. & C.*
60 „ Pomeranzenöl, süß, *Sch. & C.*
60 „ Zitronenöl, echt, *Gallo*
40 „ Ambra, kstl., *Th. M.*, 20%ig in Adinol
100 kg Grundseife.

Vorschriften für Schampuns.

Henna-Schampun-Pulver.

I.

Gepulverte medizinische Seife	29
Wasserfreie Soda	29
Hennapulver	3.

II.

Kokosseifenpulver	35
Wasserfreie Soda	20
Borax	10
Hennapulver	10
Zitronenöl	2
Verbenaöl	1
Geraniumöl	1.

III.

Kokosseifenpulver	10
Borax	20
werden mit	
Hennaextrakt, flüssig	5
gut gemischt, getrocknet und dann parfümiert mit	
Lavendelöl	1
Rosmarinöl	0,5.

Bay Rum-Schampun.

Ammoniumkarbonat	5
Kaliumkarbonat	5
Destilliertes Wasser	50
Seifenspiritus	300
Bay Rum	640.

Schampun-Creme.

Eidotter	100
Schmierseife	200
Salmiakgeist	20
Destilliertes Wasser	680
Geraniumöl	1
Zitronenöl	2.

Schampun-Pulver.

I.

Quillajarindenpulver	50
Borax	100
Wasserfreie Soda	20
Rosmarinöl	1.

II.

Gepulverte Seife	50
Wasserfreie Soda	20
Borax	10
Phenolphtalein	1
Geraniumöl	0,2.

III.
(Trocken-Schampun.)

Sandelholzpulver	100
Borax	50
Fullererde	250
Maismehl	400
Lavendelöl	8
Rosmarinöl	2.

(Pharm. Weekblad.)

• Rundschau •

Rosenöl. Diesem wichtigen Artikel widmet der bek Riechstoff-Fachmann Direktor *Alfred Wagner*, Pesterz eine Abhandlung im „Technischen Blatt" (Beilage der F furter Ztg.) Nr. 19 d. J., der wir folgendes entnehmen.

In Bulgarien, dem Haupterzeugungsland, werden haupt lich die Blätter der Rosa damascena verarbeitet, die eine beute an Öl geben, die meist nur 0,02% beträgt. Die vor nenaufgang gepflückten Blätter werden in kupfernen B von altertümlicher Form und einem Fassungsvermögen f bis 25 kg Blüten mit Wasser destilliert. Danach wird d in den Vorlegeflaschen vorsichtig abgenommen und das unter stehende Wasser über Nacht der Einwirkung der überlassen, infolge deren sich daraus noch Öl abscheidet.

Bei dieser Arbeitsweise ging jedoch ein Teil des in W löslichen Phenyläthylalkohols verloren, weshalb man teil zur Dampfdestillation oder zur Extraktion überging. Ur Dampfdestillation anwenden zu können, haben sic Rosenbauern genossenschaftlich vereinigt. Die Destillatio Wasserdampf erfordert je nach Größe des Kessels 2 bis 3 den. Sie bietet gegenüber der alten Methode den Vortei Ersparnissen an Heizmaterial, Arbeitszeit und Arbeitsk und liefert auch eine höhere und qualitativ bessere Aus

„Insgesamt sind in Bulgarien etwa 13 000 bis 14 000 „in Betrieb, die sich auf etwa 3000 Betriebe verteilen, „einschließlich der Genossenschaften 31 Großbetriebe

Bei dem Extraktions-Verfahren werden di senblätter in zylindrischen Körben aus durchlochtem Ble eine hermetisch verschließbare drehbare und heizbare mel gebracht und die Körbe darin in geeigneter Weis festigt. Dann wird durch einen Trichter Petroläther in d schlossene Trommel eingefüllt, diese mittels der Heizvorric erwärmt und drei Stunden lang gedreht. Sodann wir Trommel gekühlt und die Petrolätherlösung in eine unte Trommel stehende Destillationsblase abgelassen, in de Lösungsmittel vom Extrakt entfernt wird.

Dieses Extraktionsverfahren hat den Nachteil, daß den Petroläther Schmiermittel in das Extraktionsmateria langen, aus diesem Grunde werden mit seiner Hilfe bish etwa 10 Prozent des gesamten Rosenöls gewonnen.

Die Ausfuhrdaten für Rosenöl überschreiten mi die Produktionsziffern, was Verf. auf die Verfäls im Erzeugungslande zurückführt. Interessant in dieser Bez ist nachstehende von ihm angegebene Statistik:

	bulgarische Ausf.-Statistik	französische Einf.-Statistik	tatsächliche Ausfuhr	
	kg	kg	kg	RM
1923	1497	1343	3180	2 600
1924	2485	2302	3617	2 790
1925	1183	1281	2169	2 710
1926	—	—	3065	6 300

Die Produktion soll 1927 1500 bis 2000 kg betragen Ausfuhrergebnisse liegen noch nicht vor.

Zum Schluß empfiehlt Verf. der einschlägigen deu Industrie, der Verbesserung der Rosenölgewinnungs-Ap in Bulgarien ihr Interesse zu widmen. Dieses Arbeitsfe dankbar, wenn man prompt zu angemessenen Preisen nicht Vorauszahlung verlange und analog den englische französischen Werken Kredit einräume.

Der Abhandlung sind drei Abbildungen (alte Wasser lation, moderner Dampfdestillations-Apparat, Extraktions rat) beigefügt.

Die Fabrikation von Puderpapier ist überaus sch Es dürfte, wenn man gar keine diesbezüglichen Erfahrung sitzt, vorteilhaft sein, das Puderpapier von einer Spezia in großen Bogen zu beziehen und nur die Adjustierun zunehmen. Sollte man die Erzeugung aber doch im volle fang aufnehmen wollen, dann werden wohl eingehende suchsarbeiten kaum zu umgehen sein. Zu empfehlen wä denfalls die Heranziehung eines erfahrenen Fachmannes ausschließlich wird eine Dextrinlösung als leichtes Kleb zur Festhaltung der Pudermasse auf dem Papier verw Das Papier soll dünn-geschmeidig, rauh-poröser Qualitä Die Dextrinlösung wird durch einen Walzen-Gummiappara gleichmäßig dünn aufgetragen und hierauf das Papier dur Gefäß, in welchem sich die Pudermasse befindet, durchge Auf diese Weise wird das Papier viel gleichmäßiger mi Puder imprägniert, als wenn die Auftragung durch Auf erfolgt. Zuletzt soll das Papier noch zwischen glatten walzen durchgezogen werden, um den Puder leicht a Papier anzupressen.

Pudermasse für Puderpapier: je 1000 Mg siumstearat, Zinkoxyd, Calc. carbonic. praec. levis., Mag Reismehl und 5000 Pudertalkum.

(*Argon* in „Seife-Parfüm-Kosmeti



Zeitschrift für Parfümerie und Kosmetik

2. Jahrgang. Augsburg, 14. Juni 1928. Nr. 24.

Kompositionslehre für die Parfümerie.*)

Von Dr. ing. et phil. *O. Gerhardt.*

(Fortsetzung.)

Geißblatt.

Die Stammpflanze (Lonicera caprifolium) liefert wohl selbst oder in einer ihrer in Südfrankreich kultivierten Abarten ein Extraktöl (auch Enfleurageöle wurden gehandelt), indes wird derzeit in der praktischen Parfümerie wohl hauptsächlich die eine oder andere der künstlichen Nachbildungen angewendet; heute wird das Odeur Geißblatt wohl vorwiegend als Komponente anderer Düfte, für Blüten- und auch für Phantasie-Extraits, verbraucht, reine Geißblattparfüme (französ. Synonym: Chèvrefeuille) kommen weniger vor.

Der stark „grüne" Hauptton des Duftes wird, wie wohl zu erwarten, seine stoffliche Grundlage im Hydroxycitronellal finden, das indes durch Linalool und einen der Terpenalkohole aus der Reihe der Rosenalkohole auf das richtige Niveau zu bringen sein wird. Weitere Beigaben von α-Ionon wirken bereits bouquettierend, und Komplexe von Jasmin und Rose füllen das Bouquet noch mehr. Ein gutes künstliches Neroli leitet, vereint mit etwas Tuberose, bereits zur Hervorbringung der Charakteristik hinüber, die durch Vanillin, eventuell auch Spuren von Paracresolphenylacetat und Anisaldehyd, vollendet wird. Die Vorschrift für ein derartig zusammengesetztes Blütenöl lautet also:

30	Hydroxycitronellal
8	Linalool
5	Rhodinol
5	α-Ionon
6	Jasmin, künstl. (Jasmin E, *Ma.*)
3	Rose weiß, künstl.
3	Neroli, künstl.
2	Tuberose, künstl.
2	Anisaldehyd
0,2	p-Cresolphenylacetat
2	Vanillin
2	Styrax naturell
68,2	

Eine für Extraits taugliche Kombination läßt sich auf der Basis obiger Vorschrift leicht herstellen, wenn man die Komponenten Jasmin, Rose, Neroli und Tuberose ganz oder zum Teil in Form natürlicher Extraktöle bezw. Öle anwendet und Fond sowie Fixierung durch Beigabe von etwas echtem Moschus, auch Musc Ambrette und Keton besser hervorhebt:

25	Hydroxycitronellal
7	Linalool
4	Rhodinol
3	α-Ionon
1	Cassie Ess. liq. nat.
3	Rose bulgar., echt
3	Fleurs d'Orangers Ess. liq. nat.
2	Tuberose Ess. liq. nat.
1	Anisaldehyd
0,1	p-Cresolphenylacetat
2	Vanillin
1	Styrax, naturell
5	Jasmin Ess. liq. nat.
0,3	Ambrette-Moschus
0,2	Keton-Moschus
57,6	
20	Infusion Moschus
900	Sprit 95—96%ig.

Ginster.

Die in den Mittelmeer-Departements Frankreichs wildwachsende und dort auch kultivierte Ginsterpflanze (Genista Florida und Varietäten) liefert aus den Blüten durch Extraktion einen stark duftenden Extrakt; die stofflichen Grundlagen für dessen Duft sind noch wenig durchforscht, und auch die künstliche Nachbildung findet derzeit wenig Pflege. Ein Blütenöl, das der Verfasser zu einer Gelegenheit zusammenstellte, war basiert auf natürlicher Essence liquide de Genêt und durch Zusätze von Cassie künstlich, Cananga, Hydroxycitronellal und Isoeugenol bouquettiert sowie durch Beigabe von Patschuli, Vanillin, Neroli künstlich, Ambra künstlich und Moschus Xylol charakterisiert bezw. fixiert; die Vorschrift hiefür lautet:

250	Genêt Ess. liq. nat.
100	Cassie, künstlich
105	Cananga nat.
200	Hydroxycitronellal
30	Isoeugenol
12	Patschuli
25	Vanillin
30	Neroli, künstlich
30	Xylol-Moschus
10	Ambra, künstlich
792	

Heliotrop.

Die Stammpflanze (Heliotropium peruvianum) liefert hier, wie in anderen Fällen auch, keinen Extrakt; die künstlichen Nachbildungen basieren auf Heliotropin, das mit komplexen Gemischen der Charaktere Rose, Jasmin, Orangenblüte, Cananga und Iris sowie mit Beistoffen wie Benz- oder Anisaldehyd zum Hauptbouquet kombiniert wird. Komponenten wie Cassie, Perubalsam und künstlicher Moschus erteilen ebenso Fixierung wie Charakteristik. Ein Blütenöl dieser Art sieht aus wie folgt:

20	Heliotropin
5	Jasmin, künstl. (Typ E)
2	Rose weiß, künstl.
3	Cananga, naturell
1	Neroli, künstlich
0,5	Cassie, künstlich
0,02	Benzaldehyd, reinst
2	Perubalsam, naturell
0,3	Xylol-Moschus
0,3	Keton-Moschus
34,12	

Das Gemisch wird in 30 Teilen Phtalsäurediäthylester gelöst; zur Weiterverarbeitung auf Extraits ist das jedoch nicht notwendig, da dann das Heliotropin mit dem Alkohol in Lösung geht.

Die Herstellung von Heliotrop-Extraits läßt sich aus dem Aufbau des Blütenöles — eigentlich schon nach bewährtem Vorgang — leicht ableiten: Betonte Verwendung natürlicher Blütenextrakte an Stelle der dort angeführten künstlichen Öle, also stärkere Bouquettierung, und Zusatz von natürlicher Zibetinfusion sowie von Infusion oder Resinoid Myrrha als besonderes Charakteristikum reichen hier zur Erzielung des gewollten Effektes aus. Die bezügliche Vorschrift lautet dann:

20	Heliotropin
2	Jasmin Ess. liq. nat.
1,5	Rose bulgar., echt
3	Ylang Manila
1	Fleurs d'Orangers Ess. liq. nat.
0,3	Cassie Ess. liq. nat.
0,02	Benzaldehyd, reinst
2	Perubalsam, naturell
0,3	Keton-Moschus
1	Resinoid Myrrha
31,12	
20 cm³	Infusion Zibet nat.
500 cm³	Sprit 95—96%ig.

*) Vgl. „Der Parfümeur" 1927, Nr. 15, 17, 19, 21, 23 u. 25/26; 1928, Nr. 4, 8, 12, 16, 20.

Hyazinthe.

Es dürfte wenig bekannt sein, daß auch die so stark duftende Hyazinthe wenigstens praktisch kein verwertbares Extrakt liefert; ihre künstlichen Nachahmungen haben indes ebenso als Grundkomponenten, wie als Extraits starke Bedeutung für die Parfümerie. Doch ist es verfehlt, mit der nur wenig bouquettierten Anwendung von reichlich Phenylacetaldehyd rasch zu befriedigendem Ziel kommen zu wollen. Obwohl der Aldehyd dem Duft der richtigen Blüte ziemlich nahe kommt, kann er, wenn er nicht sehr sachgemäß zum Komplex verarbeitet wurde, mehr Schaden als Nutzen stiften. Gut auf ihn abgestimmte Rosenkomponenten, Jasmin, Neroli, Cananga oder Ylang und eine beträchtliche Beigabe von Hydroxycitronellal bringen erst den frischen, dabei recht vollen Hauptton zustande, welcher der Blüte zu eigen ist. Ionon und Vanillin sowie Heliotropin geben den weichen Fond und wirken gleichzeitig als Teilfixateure, indes kleine Mengen Guajakholzöl und künstliche Ambra den Hauptteil der Fixierung besorgen. Nachstehend folgt eine Vorschrift der eben beschriebenen Art für ein Blütenöl:

10 Rose, künstlich (Typ: Rose, bulgarisch)
8 Rose, künstlich, rot
3 Phenylacetaldehyd
7 Neroli, künstlich
6 Hydroxycitronellal
4,5 Jasmin, künstlich (Typ E)
3,5 Canangaöl, natürlich
1 α-Ionon
0,8 Vanillin
1 Heliotropin
0,8 Guajakholzöl
0,2 Ambra, künstlich
45,8

Das Extrait wird hier nun nicht bloß wie sonst mit natürlichen Blütenölen und natürlicher Fixierung seine Vollendung erreichen, sondern Beigabe Fond gebender Komponenten wie Tuberose, wenig Olibanumextrakt und Zimtalkohol sind zur vollen Rundung nötig. Die Vorschrift wird hier also lauten:

8 Rose, bulgarisch, echt
6 Rose, rot, künstlich
3 Phenylacetaldehyd
5 Fleurs d'Orangers Essence liq.
4 Jasmin Essence liq.
3 Ylang Manila
4 Tuberose Essence liq.
5 Hydroxycitronellal
0,2 Zimtalkohol
1 α-Ionon
0,8 Vanillin
1 Heliotropin
0,8 Guajakholzöl
0,5 Resinoid Olibanum
0,2 Ambra, künstlich
0,2 Keton-Moschus
42,7
30 Infusion Moschus
650 Sprit 96%ig.

(Fortsetzung folgt.)

Von der Schminke.

Von *Albert Hausenstein*, München.

(Eing. 22. XII. 1927.)

Die ersten Anfänge des Schminkens dürften wohl auf die bei religiösen Festen und kriegerischen Anlässen übliche Körperbemalung der Naturvölker zurückreichen, wenn auch andererseits angenommen wird, daß das bei diesen vorkommende Beschmieren der Haut mit gewissen Erdarten, Lehm usw. als ein Schutzmittel gegen Insektenstiche, Kälte oder Nässe aufzufassen ist.

Im sog. „Alten Reich" (um 3000 v. Chr.) haben die Ägypter ihren Leib bereits also verschönert. Sarmaten, Daker, Kelten, Britannier haben sich, wie wir aus der Literatur wissen, ihren Körper mit bunten Farben bestrichen, und Herodot berichtet uns von den libyschen Mazyern und Äthiopiern dasselbe. Der römische Dichter Propertius (50—15 v. Chr.) fragt einmal seine Geliebte Cynthia: „Ahmst du jetzt auch sinnlos die gefärbten Britannier nach und tändelst, mit Farbenglanz das Gesicht bemalt?" Ganz besonders waren es die alten Azteken, die ihre zahllosen Gottheiten über und über bemalt darstellten. Man denke nur an Coatlicue, die „Göttin mit dem schlangengeflochtenen Rock" oder an den Jagdgott Amimitl, deren Gesichter mit weißer Infusorienerde bemalt sind, oder gar an Napp cuntli, den Gott der Mattenflechter, der schwarze Ruß aufgelegt hat. Übrigens überliefert uns auch die „Cronica M cana" des Alonso de Zorita von den Mexikanerinnen, dal sich den Leib in verschiedenen Mustern mit Indigo fär Spuren dieser ehedem weit verbreiteten Körperbemalung finde selbst heute noch bei den Grönländerinnen, den südameril schen Indianerinnen, Buschmännern, Australiern, bei den A manesinnen, bei den Japanerinnen, deren feines Gesicht mit einer weißen, lackartigen Paste glänzend überzogen ferner bei den Kongonegerinnen, den Feuerländerinnen, sogar die als abstoßend häßlich bekannten Frauen und J frauen des bergumgürteten tibetanischen Reiches reiben ihr sicht mit einer braunen, mit Ruß angerührten Salbe ein, an lich um die Sittenreinheit der Lhasamönche nicht unnöti gefährden. . . .

Die Schminke selbst aber, ein Sammelbegriff für oder weniger geheimnisvolle Mischungen zur Verschöne der Hautfarbe, ist so alt wie das Menschengeschlecht. schminkte sich 1800 Jahre v. Chr. in Ägypten mit bläul Antimonsalbe die Augenbrauen, und besonders grüne schwarze Schminke waren an den Nilufern gebräuchlich. altägyptische Schminkdosen aus Alabaster und Elfenbein auf unsere Tage gekommen.

Vom Orient gelangte die Schminke, dieses barbar Schönheitsmittel, das der Kosmetik heute wieder mehr de dienstbar gemacht ist, nach Griechenland. Die Griech kannten bereits das Bleiweiß als Weiß-, den roten Menni Rotschminke. Erstere nannten sie „psimythion", letztere „miltos". Auch der dunkle Saft der Maulbeere, „sykami und „phykos", ein aus einem Absud von Tang verfer Farbstoff, erfreuten sich im alten Hellas höchster Werts zung als bewährtes Schminkmittel. Die weiße Bleiweißschr bezog man am besten aus Rhodos, Korinth, Lakedaemon Puteoli usw., während Ephesos die rote Zinnoberschminke ferte. Bei den antiken Schriftstellern ist häufig von der Schi die Rede. So warnt Xenophon (434—355 v. Chr.) eine Frau, sich das Gesicht mit Zinnober und Bleiweiß zu f („Oikonomikos", II), indes die Vornahme des Schminkens ein altgriechisches Vasengemälde veranschaulicht, das ein zende Frau darstellt, die eben damit beschäftigt ist, sic einem Pinselchen die Schminke aufzutragen, was sonst mit dem Finger geschah.

Besonders verfeinert begegnet uns die Schminkkuns den Römerinnen, die in der Bemalung des Gesichts m kostbarer, mit Speichel angerührter Schminke („fucus") alten römischen Quellen wirklich das Menschenmöglichst leistet haben. Nicht allein daß man Augenbrauen und Wir schwärzte oder diese durch künstlich gemalte ersetzte, pfl die Damen der Kaiserzeit sogar das Durchschimmern der an den Schläfen mit hauchdünn aufgetragenen Strichen zarten blauen Farbe anzudeuten. Schon Plautus spricht Jahrhundert v. Chr. von alten Weibern, die immer wieder f Salben auf die alten schmieren und des Leibes Mängel m Schminke Hülle verdecken, und Martialis witzelt ums Ja n. Chr.: „Wie die mit Kreide bestrichene Fabulla den F so fürchtet die mit Bleiweiß geschminkte („cerussata Sab Sabella die Sonne." Das Schminken an sich war zu jene ein ziemlich zeitraubender Vorgang. Mit ihrem eigenen, durch allerlei Pastillen wohlriechend gemachten Speichel die Schminksklavin die Schminke anrühren und so auft Nachglätten mit verschiedenen weichen Läppchen vollendet nach den Vorgang.

Bis tief in die christliche Zeit hinein ist die Sitte ode sitte des Schminkens bei den Römern einwandfrei bezeugt tullianus, Cyprianus und Hieronymus kommen in ihren lichen Schriften wiederholt auf das Wangenfärben zu chen, und „die Lüge des Rotschminkens" findet in ihnen bittliche Ankläger, wie es andererseits auch unter den Griechen und Römern manche Stimme gab, die sich geg verhaßte Bleiweißschminke und das Untermalen der aussprach. Immerhin sei festgestellt, daß die Schminke, di im Altertum schon, wie Demosthenes bestätigt, fabrik hergestellt hat, damals einen nicht unbedeutenden Hande kel ergab.

Von den Römern, die jahrhundertelang deutsches Lan setzt hielten, haben zweifellos dann auch die Germanen neue Art der Körper- und Schönheitspflege kennen gelern nachzuahmen versucht. Wenn wir diese Annahme auch ohne weiteres durch entsprechende Funde aus jener Zeit tigt finden, da ferner die Schminkkunst während der V

wanderung wohl wieder einigermaßen in Vergessenheit geriet und erst im 12. Jahrhundert unter dem belebenden Einfluß der Kreuzzüge vom Orient her in Deutschland neuerdings Eingang gefunden hat, wissen wir doch, daß schon früher, im 10. und 11. Jahrhundert, also während der Frühzeit des deutschen Kaisertums, falsche Haare und Schminke gewiß schon den Damen des Hofes bekannt gewesen sind, wenn auch die Männer deren Anwendung als einen Greuel empfunden haben mögen. Schon im 11. Jahrhundert bestrichen sich die Engländerinnen nach dem Zeugnis Anselms, Erzbischofs von Canterbury (1033—1109), ihr Gesicht mit weißer oder grauer Schminke, und die deutschen Dichter des Mittelalters, an ihrer Spitze Walter von der Vogelweide, beginnen, die welsche Sitte des Schminkens, insofern dieselbe von deutschen Frauen ausgeübt wird, zu beanstanden und zu verspotten. So kennt das Nibelungenlied „gevelschet vrouwen varwe", und dem ritterlichen bayerischen Dichter Winsbeke (um 1220) ist „geribene schoene" gleichfalls nichts Unbekanntes. Eine „Toilettenanweisung" um 1350 aus der Münchener Handschrift Cod. lat. 444, die den Titel trägt: „Liber de ornatu mulierum secundum totum corpus", beweist, daß man schon damals sehr eingehende Sorgfalt auf die Körperpflege verwendet hat. Rotschminke wird demnach aus geschabtem Rotholz („brasilium") hergestellt, das man in eine Eierschale tut, setzt etwas Rosenwasser und ein bißchen Alaun hinzu und taucht in diese Mischung das Baumwollenbäuschchen, mit dem man die Schminke aufträgt. Weiße Schminke hingegen bereitet man, indem man getrockneten „panis porcinus", worunter wohl die Knollen des Alpenveilchens (Cyclamen) zu verstehen sind, zerstößt und die weiße Masse auf das Gesicht als Schminke auflegt.

Allenthalben sehen wir, im 14. Jahrhundert die Frauen sich der Schminke bedienen. In Deutschland, Frankreich, wo nach Aussage eines provenzalischen Dichters, des sog. Mönches von Montaudon (1180—1200), die Schönen nicht weniger als 100 verschiedene Schminkdosen kennen, in England, Italien und selbst in der Schweiz handhaben zarte Damenhände das Schminkläppchen, und der deutsche Kanzelredner Geiler von Keisersberg (1445—1510) spricht sogar von „malnarren", d. h. Angehörigen des starken Geschlechts, die sich „malen" oder schminken! Die Damen in der Umgebung der Katharina von Medici hingegen bissen mitunter herzhaft in die „citrons doux", die sie ständig bei sich trugen, um frischrote Lippen zu bekommen. Bei aller Verbreitung und Beliebtheit des Schminkens eiferten dennoch die Prediger und Dichter des 10. Jahrhunderts wütend gegen „die fremde, erlogene Farbe" als ein Anzeichen unlauterer Liebe und unverläßlichen Sinnes. Ja, ein Sprichwort damaliger Zeit erklärte kurzweg: „Gezwungene Lieb und geriebene röthe seyndt beyde nichts werth."

Im 17. Jahrhundert stieg der Gebrauch der Schminke schier ins Ungemessene. Männer wie Moscherosch (1601—1669) und Logau (1604—1655) brachten ihr freilich wenig Liebe entgegen und wetterten in den urwüchsigsten und derbsten Ausdrücken über das damals besonderer Gunst sich erfreuende Schminken der Augenbrauen und Augenwimpern. Ganz treffend aber muß das 18. Jahrhundert als das Zeitalter der Schminke bezeichnet werden. Am Hofe Ludwigs des XV. und XVI. wurden für diese Schönheitsmittel ungeheure Summen vergeudet. Eine französische Handelsgesellschaft bot der Regierung im Jahre 1780 einen Barbetrag von 5 Millionen Livres, wenn man ihr dafür den ausschließlichen Verkauf einer bestimmten Art von Rotschminke gewährleisten würde. Und die unternehmungslustigen Herren wären ohne Zweifel glatt auf ihre Rechnung gekommen, betrug doch der Jahresverbrauch an Schminke in Frankreich allein durchschnittlich zwei Millionen Töpfe! Die Krone aller Rotschminken indessen, deren man zehn Sorten kannte, war das „Rot der Madame Martin". Frönte auch in Frankreich, wo man sich selbst nicht entblödete, Leichen rot anzustreichen, so ziemlich alles der Schminke, so gab es dort auch noch Menschen, die von ihrer Abneigung gegen diese durchaus kein Hehl machten. Ludwigs XV. Gemahlin selbst, Maria Leszynska, wagte es, ungeschminkt an der königlichen Hoftafel zu erscheinen, und in Österreich erließ die große Kaiserin Maria Theresia (1740—1780) gezwungenermaßen ein Schminkverbot, als sie sehen mußte, daß beim Tode ihres Gatten Damen ihrer Umgebung geschminkt zu den Trauerfestlichkeiten erschienen. Selbst im russischen Reiche zeigte sich reges Interesse für Schminke. Kam es doch zur Zeit der Zarin Anna (1730—1740) vor, daß arme Frauen auf der Straße ein paar Kopeken zusammenbettelten, nicht aber etwa um sich dafür Brot, sondern um sich die heißersehnte Schminke kaufen zu können.

Im 19. Jahrhundert verstand man unter Schminke zum Teil pulverförmige Mischungen aus Stärke- und Reismehl, dem Mehl von geschälten und ausgepreßten Nüssen, Talk- oder Specksteinpulver, Wismut- und Zinkoxyd, die beim Gebrauch entweder mittels eines Hasenpfötchens oder eines Schminkläppchens aufgetragen wurden.

Die Blauschminke für die Adern, ebenfalls ein Verschönerungsmittel, das schon den alten Kulturvölkern bekannt war, bestand aus einer Mischung von Talkpulver mit feinstem Berliner Blau, während die eigentliche Augenschminke, die „fuligo" der Römer, der wir in Ägypten schon während der Neolithik begegnen, aus Kohle, Kienruß und Antimon besteht. „Rastik", eine eigenartige Augenschminke der Türken, wird vornehmlich aus Galläpfeln, aromatischem Salz, Alaun, Henna, Zucker, Kupfer und Antimon und zwar besonders in Smyrna hergestellt. In Syrien, Indien, Palästina, Persien, Ägypten und China behandelt die Frauenwelt heute noch Augenbrauen und Wimpern mit blauschwarzen Färbemitteln. In Bagdad lassen die Frauen ihre Augenbrauen wegrasieren und malen dafür mit „Kohol" schwarze Streifen auf. Indisch heißt dieses Mittel „soorma", im Türkischen und Persischen „sürma" oder „sürmeh". Der Gebrauch dieses „Kohol", einer Art Roteisenstein, als Färbemittel ist uralt. Rosellini fand in ägyptischen Gräbern Büchsen mit solcher Augenschminke in Salbenform. Bei den Medern, wie bei den Hebräern war diese Sitte des Augenschminkens einheimisch. Auch die Anwendung, nämlich die Auftragung mittels feiner, glatter Stifte von verschiedenerlei Dicke, geht in die graueste Vorzeit zurück. Man hat solche z. B. auch in den Trümmern des verschütteten Herculanum gefunden. Daß aber eine ganz gewaltige Menge von „Kohol" oder „Ispahany" im Orient verbraucht ward und noch wird, beweist am besten der Ausspruch eines Dichters: „Die Berge von Ispahan sind von einer Nadel fortgetragen worden." Im Gebirge bei der persischen Stadt Ispahan kommt nämlich dieses Mineral hauptsächlich vor.

Heute sind die Schminken, die sich eine kurze Frist aus den Putzzimmern unserer Damenwelt verbannt sahen, in stattlicherer Auswahl als je zuvor dahin zurückgekehrt. Einige Jahrzehnte galt es wirklich als perpönt und unschicklich, den Farben der Natur nachzuhelfen. Einzig die Schauspielerin durfte sich beruflich schminken. Das ist heute gründlich anders geworden. Heute, im zweiten Viertel des 20. Jahrhunderts, kennt man sogar das Schminken mittels elektrischer Beleuchtung, ein Verfahren, das zufällig entdeckt ward. Ein feuerroter, seidener Türvorhang strahlte bei einer Filmaufnahme das Licht der Scheinwerfer wider, das im Nu aus dem Gesicht der übermüdeten Schauspielerin die schwarzen Schatten unter den Augen herausholte und somit die Dame jung und blühend erscheinen ließ. Man wiederholte die Beleuchtung, indem man das Licht gleich durch rote Schleier fallen ließ, mit dem nämlichen Erfolg. Die betreffenden Darsteller waren entschieden verschönert, störende Fehler entfernt und sämtliche Effekte nach bester Möglichkeit herausgeholt.

Aber auch unserem einheimischen Gewerbefleiß sind in den letzten Jahren ganz hervorragende Erzeugnisse auf dem Gebiet der Schminkenherstellung geglückt. Dr. M. Albersheims „Khasana"-Lippenstift und Wangenrot z. B., die in Frankfurt a. M. und London hergestellt werden, erzielen im Augenblick die rosige Glut der Gesundheit und Jugend auf Lippen und Wangen, sind in ihrer Anwendung unsichtbar und, was die Hauptsache ist, vollkommen unschädlich, was früher allerdings nicht einer jeden Schminke nachgerühmt werden konnte. Denn graues, fahles Aussehen, frühes Welken, Bildung von Runzeln, Falten usw. sind Strafen für Sünden gegen die Haut, begangen durch rücksichtslose Anwendung hautvergiftender Schminken und hautreizenden Puders. Dr. Albersheim's „Khasana"-Schminke und Lippenrot dürfte wohl zum Vollendetsten und Unschädlichsten gehören, was die neuere deutsche Chemie geschaffen hat.

Mit zum Besten sind auch die Präparate der Firma Leichner, Berlin, Schützenstraße 31, zu rechnen. Leichners Fettschminken und Fettpuder sind in der ganzen Welt bekannt als geradezu unübertreffliche Fabrikate. Sie bedürfen daher auch keiner besonderen Anpreisung.

Schließlich ist F. V. Grünfelds „Gesichtstuch" bei Verwendung von Hautcreme oder Schminke unerläßlich. Infolge des weichen Gewebes und der trotzdem rauhen Oberfläche eignet es sich besonders, den überschüssigen Fettgehalt der Haut mit den anhaftenden Schmutz- und Staubteilchen aufzunehmen. Die Firma befindet sich in Berlin W 8, Leipzigerstraße 20/22.

Selbstverständlich könnte die Liste der modernen Schminkenhersteller ins Endlose verlängert werden. Wir haben hier jedoch nur zwei der führenden deutschen Großfirmen heraus-

gegriffen, ohne daß hierdurch freilich nach irgendeiner Seite hin ein Werturteil ausgesprochen sein soll.

Mit der Erwähnung einer mehr als törichten Modenarrheit, die natürlich nur auf dem kulturübersättigten Boden Frankreichs gedeihen konnte, sei diese Darstellung einer Geschichte der Schminke beschlossen. In Paris wagte sich nämlich zur Weihnachtszeit des verflossenen Jahres ein überspannter und verrückter „Künstler" des Schminkhandwerks mit braun, gelb, rot, violett, blau usw. angestrichenen Christbäumchen an die Öffentlichkeit. Man stelle sich einen derart geschminkten Weihnachtsbaum auf dem Gabentisch vor! Eine solche unerhörte Geschmacklosigkeit ist in der Tat ein Faustschlag in das Gesicht unserer heiligsten Gefühle.

Literaturbericht

Der Kölner Domteufel. Ein neuer Film-Märchen-Almanach. Band 1: Die Märchenquelle des Kölnischen Wassers. Ein Karnevals-Spuk von *Erwein Stolzenfels*. 127 Seiten mit 10 Abbildungen. Preis gebdn. RM 4,80. Franz Rauls, Verlagsanstalt G. m. b. H., Köln und Berlin-Schöneberg.

Der Verfasser erzählt in Form eines Karnevalspuks von dem Geheimnis des Rezepts des in aller Welt berühmten Kölnischen Wassers. Er führt uns in ein Schloß unter dem Kölner Dom, in dem der Teufel residiert, und schildert in glühenden Farben all die Pracht der unterirdischen Räume, die alle in den Duft des köstlichen und belebenden Parfüms getaucht sind. Auf dem sogenannten Fest des Prinzen Karneval, das der Böse in seinem unterirdischen Schlosse gibt, entdeckt ein Gast aus der Oberwelt das Rezept hinter dem Bild von Kanaan und entwendet es. Er wird von einem Wächter des Teufels überrascht, der das wertvolle Gut auf der Brust des Diebes findet, und gezwungen, es zurückzubringen; doch als er am Morgen an der Oberwelt erwacht, findet er das Spiegelbild des Rezeptes auf seiner Brust und hat es dadurch der Menschheit vermittelt.

Das Buch ist eine phantastische Erzählung und hat nichts von dem Duft eines köstlichen Märchens; aber es ist spannend und interessant, wenn auch stilistisch nicht immer glücklich geschrieben. Die Ausstattung des Buches ist gut. Dr. *U.*

Rundschau

Bezeichnung einer Hautcreme als „Mattcreme". Von einer Gerichtsbehörde war die Handelskammer Zittau um eine Auskunft darüber gebeten worden, ob und welche Firma seit etwa 3 Jahren in großem Umfange eine Hautcreme unter der Bezeichnung „Mattcreme" oder „Matt-Creme" auf den Markt bringe. Es war ferner um Auskunft darüber gebeten worden, ob sich diese Bezeichnung derart durchgesetzt hat, daß die beteiligten Verkehrskreise (Großhändler, Kleinhändler oder Verbraucher) in dieser Bezeichnung nicht nur die Angabe sehen, daß die Ware die Haut matt macht, sondern auch einen Hinweis auf den Geschäftsbetrieb einer bestimmten Firma erblicken. Dazu ist berichtet worden: 1. Es sei in Kreisen des Drogenhandels und des Parfümerie- und Seifenhandels des Handelskammerbezirks Zittau bekannt, daß die Firma Eau de Cologne- und Parfümerie-Fabrik in Köln, Glockengasse Nr. 4711, die bei weitem bekannteste Firma sei, die „Mattcreme" unter dieser Bezeichnung in den Handel bringe. Sie sei aber nicht die einzige Firma dieser Art, vielmehr seien vor einiger Zeit auch von anderen Firmen „Matt-Cremes" angeboten worden. 2. Die Bezeichnung „Matt-Creme" für die Erzeugnisse der obengenannten Firma habe sich nur teilweise soweit durchgesetzt, daß unter ihr nicht nur die Bezeichnung für eine Ware verstanden werde, die die Haut matt mache, sondern auch ein Hinweis auf den Betrieb der Firma. 3. Die Bezeichnung von Hautpasten, die nicht fetthaltig sind oder die nach dem Auftragen auf der Haut keinen Fettglanz hinterlassen, als „Matt-Creme" sei seit längerer Zeit üblich. 4. Ein großer Teil der beteiligten Verkehrskreise erblicke in der Bezeichnung „Matt-Creme" einen Hinweis auf eine Creme, die aus dem Betrieb der oben genannten Firma stamme. Allgemein habe sich diese Auffassung aber noch nicht durchgesetzt. 5. Das Wort „Matt-Creme" sei, soweit im Handelskammerbezirk Zittau bekannt, zuerst im Jahre 1924 aufgetaucht und damals von der erwähnten Firma zuerst gebraucht worden.

Zu derselben Frage hat die Handelskammer Leipzig folgendes Gutachten erstattet: Die Firma Eau de Cologne- und Parfümerie-Fabrik, Glockengasse Nr. 4711, gegenüber der Pferdepost von *Ferd. Mülhens* in Köln, scheint nach den Außerungen der befragten Firmen des Handelskammerbezirks der Handelskamer Leipzig die erste gewesen zu sein, die Hautcreme unter der Bezeichnung „Mattcreme" oder „Matt-Creme" auf den Markt gebracht hat. Wenn die Angabe eines der Gewä[hrs]leute der Handelskammer Leipzig zutrifft, ist dies im M[onat] September 1925 zum ersten Male geschehen. Daß andere [Fir]men sich der gleichen Bezeichnung für ihre Erzeugnisse [be]dient hätten, darüber ist der Handelskammer nichts bek[annt] geworden, obwohl ihr eine ganze Reihe von Firmen als [Her]steller fettloser Cremes, die aber wohl mehr als Tagescr[emes] bezeichnet zu werden scheinen, namhaft gemacht wurde[n], z. B. *Elida A.-G.*, Leipzig; *Scherk-Parfümerie*, Berlin-Süde[nde]; *Jünger & Gebhardt, A.-G.*, Berlin; *Guerlain, Coty, Houbi[gant]*, Paris u. a.

Ob die Bezeichnung „Mattcreme" oder „Matt-Creme" [sich] so durchgesetzt hat, daß die beteiligten Verkehrskreise i[n ihr] allein einen Hinweis auf den Geschäftsbetrieb der Eau de [Co]logne- und Parfümerie-Fabrik, Glockengasse Nr. 4711, gegen[über] der Pferdepost von *Ferd. Mülhens* in Köln erblicken, auch [ohne] daß hinweisende Zutaten wie die Firma oder die Zahl [4711] dazutreten, ist nach den Außerungen der Gewährsleute [des] Handelskammerbezirks Leipzig zweifelhaft. Die Frage wird [von] der überwiegenden Zahl der Gewährsleute verneint. *v.*

Badesalze. Als Grundlage verwendet man für pu[lver]förmige Präparate Natriumchlorid (Kochsalz) und Natr[ium]biboratpulver (Borax); für Badekristalle Natriumphos[phat] krist., Natriumkarbonat krist. Perlform (Soda) und [Na]triumsulfat (Glaubersalz) krist. in den verschiedenen [Han]delsformen, z. B. in erbsengroßen Kristallen, sog. K[arls]bader Salzform. Parfümierung 1 bis 2 Prozent und [Zuc]ker. Nach Möglichkeit sollen ätherische Öle mit h[ohem] Terpengehalt vermieden werden; man ersetzt sie durch [syn]thetische Produkte, z. B. Citral, Linalylacetat, Anthranils[äure]methylester u. a. Das Färben geschieht am zweckmäßi[gsten] mit spirituslöslichen Teerfarbstoffen (giftfrei!).

Zur Herstellung der Badesalze und Kristalle löst [man] die Duftstoffe und Farbstoffe in hochprozentigem Wein[geist], fügt etwas aromatische Harzlösung (Siam-Benzoe-Tinktur [u. a.]) hinzu und übersprengt mit dem Gemisch die Salze oder Kris[talle]. Durch den Harzzusatz bildet sich auf der Oberfläche der [Kri]stalle ein hauchdünner Überzug, der zum großen Teil das [Ver]dunsten des Kristallwassers verhindert und zugleich als [Fixa]teur für die Riechstoffe dient.

Für Badetabletten verwendet man ebenfalls die [oben] erwähnten pulverförmigen Chemikalien, denen ein Binde[mittel] (naturreiner Fichtennadelextrakt, Resinoide) und etwas S[alz-] oder Weinsteinsäure, um das Auflösen der Tabletten im [Bade]wasser wesentlich zu erleichtern, zuzusetzen ist. Farbstoff [und] Parfümöl wird der Tablettenmasse beigemischt. — Vorschri[ft]: Fichtennadel-Badetabletten, fluoreszier[end]: Rohes Natriumchlorid (Speisesalz) 8,000 kg, naturreines Fic[hten]nadelextrakt, das nicht mit wertloser Sulfitlauge verf[älscht] sein darf, 1,800 kg, Fichtennadel-Parfümöle (Latschenkief[eröl], Fichtennadelöl, Edeltannenöl, Bornylacetat usw.) 0,200 kg, [Flu]escein 10 g.

Die Badesalze und Kristalle verpackt man am best[en in] Gläser, die Tabletten mit Stanniolpapier umkleidet in [...] oder Cellophan. (D. P.-[...])

Swisil, ein Mittel gegen Fuß- und Ach[sel]schweiß, besteht aus mit Lavendelöl parfümierter, alk[ohol]haltiger Formaldehydlösung. Hersteller: *Vulnoplast Lake[...] A.-G.*, Bonn a. Rh. (Pharm. Ztg., Berl[in])

Herstellung von einer hohe Schmierfähigkeit aufweis[enden] Salbe, insbesondere Wassersalben. (D. R. P. 443 756 v. 3[...] 1926. *Merz & Co.*, Frankfurt a. M.) Das Verfahren ist da[durch] neu, als es neben den üblichen Salbenbestandteilen Gärpi[lzkul]turen zur Darstellung zuläßt.

Roggen- oder Weizenmehl werden mit Maisstärke, W[asser] und Milch zusammengemischt, ein Sauerteig daraus gemach[t], die Masse zum Gären kommen gelassen, nach welcher [Pro]zedur sie getrocknet wird und so die Gärpilzkultur bild[et].

Zur Herstellung der Salbe wird die Gärpilzkultur mit [Tra]gant und einem 50%igen Glyzerin-Wasser-Gemisch innig [ver]rieben, um sie dann langsam zum Kochen zu bringen. Da[s er]kaltete Gemisch ist von salbenartiger Beschaffenheit.

(Die Riechstoff-Industri[e])

Feste Brillantine.

I.

Olivenöl	30,0
Cetaceum	8,0
werden miteinander geschmolzen und mit	
Bergamottöl	5,0
Zitronenöl	2,5
Geraniumöl	0,5

parfümiert.

II.

Talg	100,0
Cetaceum	50,0
Rizinusöl	50 cm³
Benzaldehyd	1,5 cm³
Nelkenöl	3,0 cm³
Bergamottöl	6,0 cm³

(Pharmac. Journ., Bd. 117, Nr. 3283, S. 436 d. Apoth.-Z[tg.])

Der Parfümeur

Zeitschrift für Parfümerie und Kosmetik

2. Jahrgang. Augsburg, 21. Juni 1928. Nr. 25.

Riechstoff-Lexikon.*)

Von *„Florodora"*.

(Fortsetzung.)

Dihydroeugenol.

Bruttoformel: $C_{10}H_{14}O_2$.

Geruch: Wie Eugenol, aber süßer *(Givaudan)*.

Kennzahlen: Kp 249⁰—250⁰; D_{15} 1,044.

Eigensch.: Besser lichtbeständig als Eugenol, Farbe heller als von Eugenol.

Verw. in: Feinen Gartennelken-Parfümen, die nicht verfärben dürfen.

Dihydrokumarin.

Syn.: Hydrokumarin, Dihydro-o-kumarsäurelacton, o-Oxyhydrozimtsäurelacton.

Bruttoformel: $C_9H_8O_2$.

Geruch: Nach Kumarin, aber milder *(Cohn u. Richter)*.

Kennzahlen: F 25⁰; Kp 272⁰.

Gef. in: Steinklee (?).

Verw. in: Diversen Parfümen als Fixateur (statt Kumarin).

Dihydrokuminaldehyd.

Syn.: Perilla-Aldehyd, p-Menthadien-[1,8 (9)]-al-(7).

Bruttoformel: $C_{10}H_{14}O$.

Geruch: Nach Linalool und Terpineol *(Cohn u. Richter)*.

Kennzahlen: Kp 235⁰—237⁰; D_{15} 0,9675; n_{D20} 1,5069—1,5075; $[\alpha]_{D20}$ —145,8⁰.

Gef. in: Perilla nankinensis-Öl (44—57%) usw.

Verw. in: Einigen Parfümen und Fruchtessenzen.

Dihydrokuminalkohol.

Syn.: $\triangle^{1,8(9)}$-Dihydrokuminalkohol: Perilla-Alkohol, Gingerol, p-Menthadien-[1,8 (9)]-ol-(7).

Bruttoformel: $C_{10}H_{16}O$.

Geruch: Nach Linalool und Terpineol *(Cohn u. Richter, Parry)*.

Kennzahlen: Kp 226⁰—229⁰; D_{15} 0,9510—0,9690; n_{D20} 1,4629—1,4975; α_D — 13⁰ 18' bis + 12⁰ 5'.

Gef. in: Gingergras-, Sadebaum-, Bergamott- und Krauseminzöl.

Verw. in: Parfümen und Fruchtessenzen.

Dimethylbenzylcarbinol.

Syn.: α-Benzylisopropylalkohol, Phenyl-tert.-butylalkohol, β-Oxy-β-benzylpropan, Phen-1²-methopropylol-(1²), 1²-Oxy-1-isobutylbenzol.

Bruttoformel: $C_{10}H_{14}O$.

Geruch: Nach Flieder *(Poucher, Winter)*, nach Narzissen, Hyazinthen und Flieder *(Parry)*, nach Jasmin *(Bayer)*, schwach *(Grignard)*.

Kennzahlen: F 21⁰—24⁰; Kp 214⁰—217⁰ (auch 236⁰—238⁰); D_{15} 0,9805—0,9880; n_{D20} 1,5140—1,5195; α_D O; L_{60} 1:1,5—2, L_{50} 1:3—6, L_{30} unlöslich.

Verw. in: Flieder-, Lilien-, Narzissen-, Jasmin-, Maiglöckchen- und verschiedenen anderen feinen Parfümen.

Dimethylhydrochinon.

Syn.: Hydrochinondimethyläther.

Bruttoformel: $C_7H_8O_2$.

Geruch: Zwischen Kumarin und p-Kresol *(Givaudan)*, zwischen Kumarin und Anis *(Clemente)*, nach Meliloten *(Poucher)*, nach Meliloten, Heu und Weißdorn *(Polak & Schwarz)*, nach Heu *(Parry)*.

Kennzahlen: F 55⁰—56⁰; Kp 205⁰.

Eigensch.: Fixiert gut; seifenecht.

Verw. in: Ylang-Ylang- (als Grundlage), Narzissen- (mit p-Kresylphenylacetat als Grundlage), Hyazinth-, Klee-, New-mown hay-, Weißdorn- und anderen Parfümen für Seifen und Extraits.

Dimethylphenylcarbinol.

Syn.: β-Oxy-β-phenylpropan, 1¹-Oxy-1-isopropylbenzol.

Bruttoformel: $C_9H_{12}O$.

Geruch: Angenehm *(Grignard)*, nach Flieder und Hyazinthen *(Winter)*.

Kennzahlen: F 23⁰ (auch 35⁰—37⁰); Kp 202⁰—220⁰; D_{20} 1,0177.

Verw. in: Flieder- und Hyazinthen-Parfümen.

Dimethylphthalat.

Syn.: Phthalsäuredimethylester, Benzoldicarbonsäuredimethylester.

Bruttoformel: $C_{10}H_{10}O_4$.

Geruch: Praktisch geruchlos.

Kennzahlen: Kp 282⁰; D_{15} 1,1970—1,1975; n_{D20} 1,5160; L_{90} 1:1,5.

Verw. in: Diversen Parfümen als Fixier- und Lösungsmittel.

Diosphenol.

Syn.: Buccokampfer.

Bruttoformel: $C_{10}H_{16}O_2$.

Geruch: Eigentümlich charakteristisch *(Klimont)*; Dämpfe: stechend mentholartig *(Cohn u. Richter)*.

Kennzahlen: F 81⁰—84⁰; Kp 232⁰; α_D O.

Gef. in: Buccoblätteröl.

Verw. in: Schwarzen Johannisbeeressenzen usw.

Diphenyläther.

Syn.: Diphenyloxyd, Phenyläther, Geraniumoxyd, Geraniumkristalle.

Bruttoformel: $C_{12}H_{10}O$.

Geruch: Nach Geranien *(Poucher, Rochussen, Cohn u. Richter)*, nach Geranienblättern *(Givaudan)*, nach Hyazinthen *(Klimont, Knoll)*, nach Geranien und ein wenig nach Apfelsinen und Hyazinthen *(Parry)*.

Kennzahlen: F 26⁰—28⁰; Kp 250⁰—259⁰; D_{15} 1,0785—1,0825; n_{D30} 1,5785—1,5800; L_{90} 1:4—6,5.

Eigensch.: Muß chlorfrei und neutral sein; seifenecht.

Verw. in: Geranien-Parfümen und künstl. Geraniumöl (als Grundlage), in Rosen-, New-mown hay-, Hyazinthen- und verschiedenen anderen Parfümen (eventuell statt Geraniumöl); insbesondere geeignet für Seifen-Parfüme.

(Fortsetzung folgt.)

*) Vgl. „Der Parfümeur" 1927, Nr. 8, 10, 12, 14, 16, 18, 22 u. 24; 1928, Nr. 1, 5, 9, 13, 21.

Literaturbericht

Die ätherischen Öle von E. Gildemeister und Fr. Hoffmann. Dritte Auflage von *E. Gildemeister*. Bearbeitet im Auftrage der *Schimmel & Co. A.-G.*, Miltitz. Erster Band. XVI und 864 Seiten mit zwei Karten und 78 Abbildungen. Preis broschiert RM 28, in Halbleder gebunden RM 32. Miltitz bei Leipzig 1928. Verlag der Schimmel & Co. Aktiengesellschaft. (Für den Buchhandel: L. Staackmann, Leipzig.)

Ziemlich lange ist es her, daß die zweite Auflage erschien, und es war vorauszusehen, daß die dritte umfangreicher würde, wie es auch tatsächlich der Fall ist. Der erste Band zeigt einen Zuwachs von 167 Seiten. Schade ist nur, daß die Literatur bis wenigstens zum Halbjahr 1927 nicht gänzlich berücksichtigt wurde, und hoffentlich wird dieses in den anderen Bänden erfolgen.

Neu ist gleich zu Anfang das Verzeichnis der Abbildungen und Karten, ferner ist das Verzeichnis der Buch-Literatur erweitert, das der Zeitschriften des In- und Auslandes dagegen ganz neu eingesetzt. S. 207 ist die Beschreibung des Isop- (warum nicht Y, wie sonst?) und Bohnenkrautöles (Geschichte) neu, S. 212 die des Patschuliöls. Bis S. 220 sind die Fortschritte zu-

meist in den Fußnoten vermerkt. Die frühere Fig. 52 ist jetzt Fig. 48; Fig. 49, 50, 51 und 52 sind neu.

Das Kapitel Gewinnung der Riechstoffe aus Blüten ist durch die neuere Literatur vollständig ergänzt, und Abb. 57 und 58 (Garnier-Extraktionsapparat) sind neu. Das Kapitel Hauptbestandteile der ätherischen Öle, natürlichen und künstlichen Riechstoffe ist gleichfalls ganz umgearbeitet. Der Abschnitt Kohlenwasserstoffe ist neu eingeteilt. Bei Myrcen ist das Schlußkapitel neu, bei Ocimen die Formel eingefügt, Allocimen unter Beibringung der Formel erweitert, bei p-Cymol die Vorkommen ergänzt, die Darstellung (neuere) eingefügt, bei Limonen sind Vorkommen ergänzt und Bildung neu eingesetzt, bei Sylvestren ist das ganze Kapitel umgeändert, die Terpinen-Vorkommen sind ergänzt, S. 334 u. 335 sind Crithmen und Moslen neu, Phellandren ist ebenso wie α- und β-Pinen ergänzt worden, Sabinen dagegen ganz umgearbeitet. Camphen ist gleichfalls ergänzt, die Synthesen eingesetzt und textlich stark umgearbeitet, bei Fenchen ist die Formel eingesetzt und das Kapitel umgearbeitet. Dacryden ist neu, ebenso Terpen aus Evodia rutaecarpa; Santen umgearbeitet. Die Einleitung des Abschnittes Sesquiterpene ist vollkommen geändert, Sesquicitronellen, früher bekannt, tritt nun mit diesem Namen auf und ist ausführlich beschrieben. Bisabolen ist weitgehendst ergänzt, ebenso Zingiberen und Cadinen. Neu ist Sesquiterpen aus Ysopöl. Bezüglich Caryophyllen sind die Formeln S. 382 unwahrscheinlich, jedenfalls ist dieses nach der neuesten Arbeit von *Deußen* (S. 383 ist nur die ältere zitiert) stark anzunehmen. Es fehlt auch die Arbeit von *Herzenberg* und *Ruhemann* (Braunkohle 26 [1927], 559). Im übrigen ist die Arbeit stark umgearbeitet, Selinen ergänzt, Eudesmen neu, β-Santalen umgearbeitet, Sesquicamphen neu, Calamen neu, Atractylen umgearbeitet, Machilen neu, ebenso Sesquiterpen aus Öl von Origanum vulgare, Baumwollkrautöl und Inchigrasöl. α-Santalen ist umgearbeitet, ebenso Cedren, Gurjunen neu, Longifolen neu, Copaen, Caparrapen und Aromadendren sind ebentalls neu. Die Tabelle über Sesquiterpene in ätherischen Ölen ist bis zur Neuzeit ergänzt. Der Abschnitt Diterpene ist ebenso wie die Abschnitte Triterpene und Tetraterpene sowie Azulene neu.

Kapitel Alkohole. Hier ist die Einleitung bedeutend erweitert. Neu sind d-Äthyl-n-amylkarbinol, Methyl-n-heptylkarbinol, Decyl- und Cetylalkohol, β-, γ-Hexenol und Undecylenalkohol. Linalool ist weitgehend umgearbeitet und ergänzt, desgleichen Geraniol, Nerol, Citronellol, Benzylalkohol, Phenyläthylalkohol, Zimtalkohol, Dihydrocuminalkohol. Terpineole sind ganz umgearbeitet und ergänzt, ebenso Terpinhydrat. Neu sind Pulegol, Piperitol. Bemerkenswert sind die Ergänzungen von Menthol, besonders die Isomeren betreffend. Sabinol ist ergänzt, Myrtenal (Aldehyd) ist beim Myrtenol neu, Borneol erweitert, ebenso Isoborneol und Thujylalkohol, Teresantalol, Olibanol, Doremol, β-Elemol sind neu, Farnesol und Nerolidol erweitert, ebenso Betulol, Santalol, Guajol. Maconiol, Machilol, Fusanol, Elemol, Eudesmol sind neu, ebenso S. 497 die dort genannten Sesquiterpenalkohole. Cedrol ist erweitert, Globulol neu. Der Abschnitt Sesquiterpenalkohole unbekannter Konstitution ist neu, ebenso die dort genannten Turmerol, Dimyristilkarbinol, Malol und Amyrin.

Kapitel Aldehyde. Propion- und Valeraldehyd sind neu, ebenso Heptylaldehyd, Aectylformaldehyd, α-β-Hexylenaldehyd (Blätteraldehyd), Citral ist bedeutend erweitert, ebenso Citronellal, Benzaldehyd, Cuminaldehyd, Phenylacetat- und Zimtaldehyd. Neu sind Cypral, Methylphenylacetaldehyd, kristallisierter Anisaldehyd, p-Methoxysalicylaldehyd, Methylvanillin und Bourbonal. Vanillin ist weitgehend ergänzt, ebenso Furfurol und Phellandral. α-Homoheliotropin, Perillaaldehyd und Cryptal sind neu.

Kapitel Ketone. Neu sind hier Methyl-n-undecylketon, Artemisiaketon, Isoartemisiaketon, Doremon, Acetophenon, Methylacetophenon, Crataegon, p-Methyl-$\triangle^3$-tetrahydroacetophenon, Verbenon, Carvotanaceton, Piperiton, Tetrahydrocarvon, Muscon und Zibeton (bei letzterem fehlt die Nennung des Schwz. P. 118717). Ergänzt und erweitert wurden Carvon, Isopulegon, Campher, Fenchon, Thujon, Menthon, Ionon und Iron.

Kapitel Phenole. Hier ist neu das feste Isoeugenol, ergänzt und erweitert wurden Thymol, Carvacrol, Anethol, Eugenol (hier wurde die Synthese eingesetzt), Isoeugenol, Methylisoeugenol, Safrol, Isosafrol, Apiol, Dillapiol und Diosphenol.

Kapitel Chinone. Dieses ist ganz neu.

Kapitel Säuren. Die Einleitung wurde erweitert und alles ergänzt. n-Heptylsäure, n-Nonylsäure, n-Undecylsäure, Isopropylidenessigsäure, Piperonylsäure, Trimethylgallussäure, Sedanonsäure und Ambrettolsäure sind neu.

Kapitel Ester. Durchweg sind alle ergänzt, neu sind: Linalylbutyrat, Geranylbutyrat, Geranylvalerianat, Citronellylbutyrat, α-Terpenylbutyrat und β-Terpenylnonylat. Schade ist, daß hier die Literaturhinweise völlig fehlen.

Kapitel Lactone. Sowohl die Einleitung, wie auch der Abschnitt über Cumarin sind bedeutend erweitert. Bei Cumarin vermißt man einen Hinweis auf die *Ellmer*'sche Arbeit; ebenso findet man nicht die *Kerschbaum*'sche Arbeit über „Lactone".

Kapitel Oxyde. Linalooloxyd, Calameon, Dicitronell und Ascaridol sind ganz neu, Cineol ist ergänzt und bedeu erweitert.

Kapitel Stickstoff- und schwefelhaltige V bindungen: (Nitrile) Blausäure ergänzt, (Nitroverbindun Nitrobenzol ergänzt, (Amido- und Imidoverbindungen), I ergänzt, ebenso Anthranilsäuremethylester und Methylanthra säuremethylester sowie die verschiedenen Senföle.

Kapitel Prüfung der ätherischen Öle. Naturge ist dieses Kapitel am meisten ergänzt, die Literatur über Geruch ist vollständig vertreten. S. 706 enthält eine neue belle für Atomrefraktionen. Abb. 69, 75, 76, 77 sind neu. Abschnitt Viskosität ist stark erweitert, der Abschnitt Chemi Prüfungsmethoden ergänzt, und zahlreiche neue Beispiele wu angeführt. Der Abschnitt Nachweis der häufiger vorkomme Verfälschungsmittel hat in dem Unterabschnitt Zusätze Erhöhung des Estergehaltes eine große Erweiterung erfa es fehlen aber hier auch Hinweise auf die *Ellmer*'sche A über „Lavendelöl". Fig. 78 ist neu.

Den Schluß bilden die früheren beiden Tabellen sowie im Deckel befindliche Tabellenheft für das Laboratorium. „Maltol" vermißt man.

Von Druckfehlern habe ich nur einen gefunden. Im gister S. 863 muß es unter *Wagner* heißen 453 statt 454. Fußnoten wären aber besser auf S. 453 gesetzt worden, da zweimalige Vorkommen von 1) und 2) Irrtümer gibt. Je falls ist das nur ein Schönheitsfehler, und Druckfehler kö nie vermieden werden, auch wenn man noch so oft durchs

Der „Gildemeister" ist wieder auf der Höhe, und wohl der Parfümeur als auch der Seifenfabrikant muß genau so wie der Chemiker besitzen, für den es eine Se verständlichkeit ist.

Der Firma *Schimmel & Co.* gebührt Dank für den wur voll nach Juchten duftenden neuzeitlichen Einband, ebens die Herausgabe. Dir. *Alfred Wagn*

Rundschau

Benzylacetat. (Essigsäurebenzylester.) Dieses, wegen s frischen, an Jasmin erinnernden, fruchtartigen Geruchs seh liebte Präparat hat namentlich für die Herstellung von Bl Toiletteseifen immer mehr an Bedeutung gewonnen und si Anbetracht seines billigen Preises zu einem in der feineren fümerie unentbehrlichen Riechstoffe emporgeschwungen. Die uns hergestellte Qualität ist chlorfrei. Benzylacetat hat ein zifisches Gewicht zwischen 1,060 und 1,0612 (15⁰).

Wegen seiner ungewöhnlich großen Löslichkeit in verd tem Alkohol eignet sich das Präparat ganz besonders für gere Parfümerien mit niedrigem Spritgehalt. Infolge seiner ligkeit wird Benzylacetat auch vielfach verwendet, um möglichen technischen Bedarfsartikel zu parfümieren. Unter derem dient es auch dazu, um den unangenehmen Geruch Schwerbenzin zu mildern.

1 Teil Benzylacetat löst sich
bei 20⁰ in 2 Teilen 70%igen Alkohols
bei 20⁰ in 6 Teilen 60%igen Alkohols
bei 20⁰ in 20 Teilen 50%igen Alkohols
bei 20⁰ in 70 Teilen 40%igen Alkohols
bei 20⁰ in 120 Teilen 35%igen Alkohols
bei 20⁰ in 200 Teilen 30%igen Alkohols.

Einwandfreies Benzylacetat muß chlorfrei sein und Estergehalt von 98 bis 100% aufweisen, was gewöhnlich den billigen Qualitäten gewisser Konkurrenzfirmen nicht reicht wird.

(Aus „Praktische Notizen" von *Schimmel & Co.*, Miltit

Benzoesäureäthylester. Dieser Körper ist zwar bislang in keinem Blütenriechstoffe nachgewiesen worden, er be aber trotzdem allmählich, sich in der Fabrikation von Blu seifen Bahn zu machen. Sein Geruch erinnert etwas an Yl Ylang und Nelken, etwa wie Niobeöl, nur etwas feiner. E löslich in 7,5 Vol. 60- und in 2 Vol. 70%igen Alkohols. spezifische Gewicht liegt bei 15⁰ zwischen 1,051 und 1,054.

(Aus „Praktische Notizen" von *Schimmel & C*

Benzoesäuremethylester. (Niobeöl.) Dieses Präparat, kanntlich ein Bestandteil des Ylang-Ylangöls, hat leider nicht die Beachtung gefunden, die es eigentlich seiner Ei schaften wegen in der Seifen- und Parfümerie-Industrie dient, denn es besitzt einen kräftigen, angenehm balsamis Geruch, der namentlich in entsprechender Verdünnung un Kombination mit andern Riechstoffen in Seifen vortre wirkt, zumal seit es gelungen ist, Niobeöl in chlorfreier schaffenheit an den Markt zu bringen. Auch im Nelkenöl im Öl der Tuberosenblüte scheint Benzoesäuremethylester zukommen.

Seine Eigenschaften sind: Spez. Gewicht bei 15⁰, 1,09 1,096, löslich in 4 Teilen 60%igen Alkohols.

Unsre chlorfreie Qualität entspricht den höchsten A derungen. (Aus „Praktische Notizen" von *Schimmel & C*

Der Parfümeur

Zeitschrift für Parfümerie und Kosmetik

2. Jahrgang. Augsburg, 28. Juni 1928. Nr. 26.

Über Terpineol-Butyrat und -Isobutyrat.

Von *Arno Müller*, Genf.

(Eing. 29. V. 1928.)

Von den Buttersäureestern des Terpineols hat man auffallenderweise in der Natur bisher nur das Terpineol-n-butyrat beobachten können, allerdings sicher auch nur in zwei Fällen. Fraglich ist das Vorkommen von Terpinyl-n-butyrat in Callitris gracilis *R. F. Baker*[1]).

Im Öl von Eucalyptus globulus, dessen veresterter Säure-Anteil besonders reich an allen möglichen niederen Fettsäuren ist, gelang es *Voiry*[2]) 1888, die Buttersäure nachzuweisen. Zweifellos enthält auch das Niaouliöl (Melaleuca viridiflora) nach *Schimmel & Co.*[3]) n-Buttersäure und zwar höchstwahrscheinlich gleichfalls gebunden an Terpineol.

F. Kjelsberg und *Arno Müller*[4]) haben neuerdings gelegentlich systematischer Untersuchungen über die Butyrate und Isobutyrate einige außerordentlich wertvollen Eigenschaften mancher dieser Ester studieren können. So hat sich u. a. herausgestellt, daß das Butyrat und Isobutyrat des Terpineols ungemein schwer verseifbar sind und zudem noch durch ihren angenehmen, keineswegs aufdringlichen, sondern mehr abrundenden und fixierenden Duft als brauchbare Riechstoffe in der Seifenparfümierung nicht übersehen werden sollten.

Zur näheren Charakteristik dieser Ester[5]) sind folgende Konstanten ermittelt worden.

Name des Esters	$d\frac{15^0}{15^0}$	$\alpha\frac{20^0}{D}$	$n\frac{20^0}{D}$	Duft
Terpinyl-n-butyrat:	0,9509	+ 12,19	1,4656	entfernt lavendelartig, süßlicher als Terpinyl-acetat- u. -butyrat, mehr Bergamotte-charakter.
Terpinyl-isobutyrat:	0,9433	+ 12,83	1,4631	

Anwendungs-Beispiele für das Butyrat und Isobutyrat des Terpineols in der Seifenparfümierung.

Koniferen.
Bornylacetat
Eucalyptol
Linalylacetat
15% Terpinylisobutyrat
Heliotropin
Cumarin.

Geranium.
Diphenyloxyd
Geraniumöl, Réunion
Geraniol
10% Terpinylbutyrat
20% Terpinylisobutyrat.

Eau de Cologne.
Bergamottöl, Reggio
20% Terpinylisobutyrat
Rosmarinöl
Petitgrainöl, Paraguay
Lavendelöl Mont Blanc
Nerolin.

Lavendel.
Lavendelöl Mont Blanc
Spiköl
Rosmarinöl
Bergamottöl, Reggio
10—20% Terpinylbutyrat- od. -isobutyrat
Geraniumöl, Bourbon
Heliotropin.

Sandel.
Sandelöl, ostind.
Geraniumöl, Bourbon
Heliotropin
10% Terpinyl-butyrat
15% Terpinylisobutyrat
Guajakholzöl.

Veilchen.
Ionon, rein
Benzylacetat
Bergamottöl, Reggio
20% Terpinylisobutyrat
Aubépine
Styrax-Extrakt
Iris-Extrakt
Benzoe-Extrakt
Heptincarbonsäure-Methylester
Moschus „Xylol".

---

[1]) Vergl. *Gildemeister* und *Hoffmann* „Die ätherischen Öle" (II. Aufl.) II. Bd., S. 151.
[2]) Bulletin de la société chimique II, 50, 107.
[3]) *Gildemeister* u. *Hoffmann*, loc. cit. III. Bd., S. 316.
[4]) Deutsche Parfümerie-Zeitung 1928, Nr. 10, S. 235—236.
[5]) Die Buttersäureester wurden aus Terpineol-d, krist., hergestellt. Aber auch die diesbezüglichen Ester aus gewöhnlichem Handels-Terpineol sind charakteristisch.

Haarfärbemittel.

Von Dr. *Fritz Schulz.*

(Eing. 25. IV. 1928.)

Der eigentliche Zweck der Haarfärbemittel besteht darin, ergraute Haare wieder farbig zu machen oder farbiges Haar umzufärben.

Die verschiedenen Anfragen im Fragekasten (vgl. u. a. Frage Nr. 281) veranlassen mich, dieses Kapitel eingehend zu besprechen.

Sollen ergraute Haare umgefärbt werden, so handelt es sich in den meisten Fällen darum, die frühere Haarfarbe wieder herzustellen. Da man die eigentliche Ursache des Grauwerdens der Haare noch nicht kennt, so erscheint es vorläufig aussichtslos, das Grauwerden durch irgendwelche Maßnahmen oder Mittel zu verhindern. Hier bleibt also nur der eine Weg offen, die Haare von außen zu färben.

Unmöglich aber ist es, das Haar in allen Schichten durchzufärben, das heißt einen bestimmenden Einfluß auf das Haarpigment zu nehmen, weshalb gefärbte Haare auch stets beim Nachwachsen wieder die ursprüngliche Farbe zeigen, insbesondere dicht an der Kopfhaut, und daraus auch leicht Rückschlüsse auf die frühere Haarfarbe gezogen werden können.

Im Altertum hat man das Haar zumeist schwarz gefärbt, bei den Römerinnen benutzte man mit Vorliebe das „Blond der Germanen", das in Form von kugelartiger Seife in Rom verkauft wurde.

Der Spötter *Martial* berichtete hierüber wie folgt:
„Galla, dein Putztisch flickt dich aus hundert Lügen zusammen. Während in Rom du lebst, rötet am Rhein sich dein Haar". (Hiermit ist die von Deutschland bezogene Haarfarbe in Kugelform gemeint.)

Martial nennt diese Kugeln „Mattiakugeln" nach dem germanischen Orte Mattium, wo sie hergestellt wurden. Es würde zu weit führen, hier die ganze Geschichte des Haarfärbens zu erzählen.

Die erste Pflicht des Parfümeurs bei der Herstellung von Haarfarbe ist die, darauf zu achten, daß nur völlig einwandfreie, chemisch reine Chemikalien zur Verwendung gelangen; weiter hat er zu beachten, daß die fertige Haarfarbe keineswegs schädlich ist, also vor Herausgabe hat er Proben anzustellen, wobei er von den Arbeiterinnen leicht unterstützt werden kann, oder er macht es wie ich selbst, daß er jede Haarfarbe an sich selbst ausprobiert. Es ist dieses kein Spaß, aber er hat die völlige Gewißheit, daß das Mittel unbedingt unschädlich ist. Die Haarfarbe verliert sich ja doch mit der Zeit, so daß man immer Versuche anstellen kann, außerdem blond gefärbte Haare schnell wieder braun oder schwarz gefärbt werden können.

Wichtig ist es auch, jeder Haarfarbe eine Erklärung beizufügen, daß sie — das heißt nach bestandener Prüfung — völlig unschädlich ist, daß nervöse oder besonders empfindliche Personen sich jedoch keineswegs die Haare selbst färben, vielmehr einen Fachmann — also Friseur — das vornehmen

lassen sollen. Der Parfümeur erspart sich so viele Reklamationen, zumal wenn er über die an sich selbst vorgenommenen Färbungen genau Buch führt und sich die Färbungen durch Zeugen bestätigen läßt.

Eine unschädliche Braunfärbung der Haare erreicht man mit einer Mischung von

10 g Kasseler Braun
100 g Salmiakgeist, 10%ig
50 g dest. Wasser.

Unter öfterem Umschütteln läßt man die Mischung stehen, erhitzt nach zwei Tagen das Gemisch bis zum Kochen, koliert und dampft dann den Auszug auf dem Wasserbad ein. Der sirupdicke Extrakt wird in

100 g Wasser
20 g Alkohol
5 g Eau de Cologne

gelöst und so auf die Haare aufgetragen.

Haarfarbe, schwarz.	Haarfarbe, braun.
1000 g dest. Wasser	1000 g dest. Wasser
100 g Pyrogallol	50 g Pyrogallol
100 g Eisenchlorid	60 g Eisenchlorid
100 g Alkohol.	100 g Alkohol.

Haarfarbe, blond.

1000 g dest. Wasser	20 g Eisenchlorid
30 g Pyrogallol	200 g Alkohol.

Ein ebenfalls keine schädlichen Bestandteile enthaltendes Produkt ist der Nußextrakt, den man wie folgt herstellt: Man zerkleinert grüne Walnußschalen und fügt dazu eine Mischung von 2 T. Wasser und 1 T. Salmiakgeist. Nach drei Tagen gießt man das Wasser in einen gut emaillierten Kessel ab, dampft zur Sirupdicke ein und versetzt 2 T. des Sirups mit 1 T. parfümierten Wassers oder mit 4 g Bergamottöl, kstl., 1 g Perubalsam, kstl., 1 g Orgéol und 1 g Santalol.

Will man tiefschwarz färben, so muß die erste Färbung mehrmals wiederholt werden, da diese gelb oder blond ist, bei der zweiten bis dritten Färbung dann in Braun und bei weiteren Färbungen in Schwarz übergeht. Etwas Salizylsäurezusatz zum Extrakt gestattet lange Haltbarkeit.

Gleichfalls gute, wie das vorige Produkt weder Metallsalze, noch schweflige Säure oder Paraphenylendiamin enthaltende Haarfärbemittel sind nachstehende:

Haarfarbe, dunkelblond.	Haarfarbe, hellbraun.
70 g Reng	80 g Reng
50 g Henna.	40 g Henna.

Haarfarbe, dunkelbraun und schwarz.

90 g Reng
30 g Henna.

Diese Haarfarben sind wie der Nußextrakt zu lange haltbaren Färbungen am besten geeignet und hinterlassen auch bei sehr nervösen oder leicht reagierenden Personen keinerlei schädliche Wirkungen.

Die Pulver werden zur Färbung des Haares mit einem halben Liter Wasser, den man nach und nach zusetzt, zu einem gleichmäßigen, dicken Brei, der dick auf die Haare aufgetragen wird, verrührt, wobei lange Haare zweckmäßig in lauter dünne Zöpfe von etwa halber Fingerstärke um den Kopf gelegt werden, damit das Haar leichter mit dem Brei überstrichen werden kann. Er muß so dick aufgetragen werden, daß kein Haar mehr zu sehen ist. Soll blond gefärbt werden, so läßt man den Brei 1—1½ Stunden auf dem Haar, braun 2 Stunden und schwarz 3—4 Stunden. Der Brei wird nach dieser Zeit durch Waschen mit fließendem, lauwarmem Wasser entfernt, das Haar dabei stetig durchgekämmt und solange das Waschen fortgesetzt, bis das Wasser klar abläuft. Die Färbung erkennt man erst nach dem vollständigen Trocknen der Haare.

Nach dem D. R. P. 344 909 von *Ferlesch* benutzt man die Knospen und Blätter von Populus nigra (Schwarzpappel), die ebenfalls wie obige Pulver behandelt werden, die sich zum Blondfärben weißer Haare eignen, aber erst nach 2—3maliger Färbung.

Ein anderes Mittel, nämlich Henna, mit Nußblättern und Galläpfeln gemischt, gibt *Bruckhaus* [1]) an.

Bedingung für alle Haarfärbemittel ist: Erst Entfetten der Haare vor dem Färben durch Waschen mit Shampoon oder sodahaltigem Wasser.

[1]) S.-Z. 47 (1920), Nr. 16, S. 403.

Um blond zu färben ist dann noch das einfac Mittel anwendbar:

1000 g Wasserstoffsuperoxyd
22 g Salmiakgeist, spez. Gew. 0,935.

• Rundschau •

Parfümverdunster. (D. R. P. 460 184 v. 12. V. 1927. *Ae zon-Fabrik G. & B. Sternberg* in Berlin.) Bei den bekann elektrisch beheizten Parfümverdunstern pflegt man entweder Glühlampe in die zu verdunstende Flüssigkeit einzutauchen aber die Flüssigkeit abgeschlossen von der eigentlichen G lampe in einem besonderen Behälter unterzubringen, der d Strahlung von der Glühlampe erwärmt wird.

Bei den Verdunstern der letzterwähnten Art ist es beka den Flüssigkeitsbehälter aus einem Stück mit dem Umhüllu gefäß, welches in Form einer Vase, eines Tieres o. dgl. geführt sein kann, herzustellen. Es ist auch bekannt, bei va förmigen Verdunstern im oberen Teil der Vase einen Beh aus Metall o. dgl. einzulassen, der durch einen Deckel schließbar ist. Die Verdunster der ersterwähnten Art ha den Nachteil, daß man sie nur mit einer Art von Parfüm wenden kann und daß die Reinigung des Parfümbehälters, man zu einer anderen Parfümart übergehen will, schwierig Die zweiterwähnte Art hat den Nachteil, daß ein offenes förmiges Flüssigkeitsgefäß nur in Verbindung mit vasenart Körpern, über die ein Deckel stülpbar ist, Verwendung fi kann, nicht dagegen bei Tierformen oder sonstigen Phanta formen, bei denen sich nicht immer eine ebene, durch e Deckel abschließbare Fläche findet.

Gegenstand der Erfindung ist ein Parfümverdunster, welchem das zu verdunstende Parfüm in einer abgeschloss mit einem eigenen Deckel versehenen Patrone, vorzugsweise Glas, Porzellan oder Metall, enthalten ist, welche Patron eine Öffnung des Umhüllungskörpers hineingesteckt we kann. Der Deckel der Patrone ist dabei vorzugsweise kr artig und etwas überstehend ausgeführt, so daß er das Hi fallen der Patrone in dem Umhüllungskörper verhindert. kann hierbei an demselben Umhüllungskörper mehrere nungen anbringen und hat dadurch die Möglichkeit, durch stecken mehrerer Patronen gleichzeitig mehrere verschie Parfüme oder auch Desinfektionsmittel verdunsten zu la Auch kann man durch Auswechseln der Patrone rasch von e Parfüm zu einem anderen übergehen.

Patentansprüche: 1. Parfümverdunster mit besc rem Parfümbehälter, dadurch gekennzeichnet, daß der Par behälter als abgeschlossene Patrone ausgeführt ist, die in Öffnung des Umhüllungskörpers auswechselbar eingesteckt den kann. 2. Parfümverdunster nach Anspruch 1, dadurch kennzeichnet, daß der Umhüllungskörper mehrere Öffnu hat, um gleichzeitig mehrere Patronen aufnehmen zu kö 3. Parfümverdunster nach Anspruch 1, dadurch gekennzei daß die Patrone aus einem rohrförmigen Körper besteht, cher mit einem mit Öffnungen versehenen, über den rohrförm Teil überstehenden Deckel ausgerüstet ist. (Zeichnung be Patentschrift.)

Hautnahrungs-Salben. Als Grundlage verwendet man l lin, Coldcream oder eine Lanolinwachsmischung (Hautfett) gibt 1 bis 5 bis 10 v. H. Lecithin e cerebro, das man in Ö löst hat (4- bis 5fache Menge) und mit etwas Benzoe versetzt, hinzu. Man kann auch stark wasserhaltige Salben sog. fettfreie Stearincremes als Grundlage wählen. Zweckr parfümiert man stark mit Blumengerüchen z. B. Flieder Heiko, Hyazinthe oder Chypre, Fougère u. a. Die fertige muß vollkommen gleichmäßig und weich geschmeidig sei (Pharm. Zentra

Ipsiform ist die wortgeschützte Bezeichnung für eine f sige Formaldehydseife der Firma *Lingner-Werke* Dresden.

Manus-Salbe Apotheker Wolters enthält nach Angabe F lösung, Zitronenöl und etwas Glyzerin. Sie soll bei aufges genen Lippen, rauhen Händen, spröder, geröteter Haut, nenbrand und bei Wundlaufen Anwendung finden. Herst Apotheker *Wilh. Wolters*, chem.-pharm. Laboratorium, den-A.

Narben-Kosmetik mittels Pankreas-Dispert. Um der stehung entstellender Narben vorzubeugen oder solche Narben zu beseitigen, wird die Behandlung Pankreas-Dispert empfohlen. Man kann einige eine Vorbehandlung mit Pepsin-Salzsäure-Lösung *Unna* vorherschicken, um eine Aufweichung zu erreichen nach wird nachts eine Pankreas-Dispert-Salbe eingeriebe massiert. Diese Behandlung muß wochen- und mona durchgeführt werden, mit dem Ergebnis, daß selbst finge Narbenstränge zum Verschwinden kommen. (Mediz. Klinik [24], 67 d. Pharm. Zentralh.)

Der Parfümeur

Zeitschrift für Parfümerie und Kosmetik

. Jahrgang. Augsburg, 5. Juli 1928. Nr. 27.

Die Schweiß-Sekretion.

Von *H. Schwarz.*

Eing. 5. V. 1928.)

Der Schweiß wird von drüsigen Organen produziert, den chweißdrüsen, einfachen unverzweigten Schläuchen, deren blinges Ende in der Tiefe des Hautgewebes zu einem Knäuel aufgerollt ist. Sie bestehen aus dem Knäuel, dem absondernden eil der Drüse und einem Ausführungsgang, der an der Hautberfläche trichterförmig in der Schweiß- oder Hautpore mündet. ie Schlauchknäuel bestehen aus einer inneren Schicht von hohen bsondernden Drüsenzellen und einer äußeren Lage von flachen, ls Muskeln gedeuteten Zellen. Von besonderer Größe sind die chweißdrüsen an den Handtellern und Fußsohlen, die aber on denen am After, an den Genitalien und hauptsächlich in der chselhöhe noch übertroffen werden.

Die Schweißabsonderung wird durch Nervenreize beeinflußt, urch die Art des Blutzuflusses (Erweiterung der Hautgeiße) und durch die Zusammensetzung des Blutes. Anhäufung on Kohlensäure und verminderter Sauerstoffgehalt regen die chweißabsonderung an.

Letztere Tatsache ist kosmetisch von großer Wichtigkeit, ir sehen daraus, wie notwendig es ist, die Kohlensäure aus em Blut durch Alkalimaterial, das in den p f l a n z l i c h e n peisen enthalten ist, fortzuschaffen.

Von Besonderheit ist die Wirkung der W e i n s ä u r e auf ie Schweißdrüsen. Auf die Fußsohle gebracht, ruft sie eine eichliche Schweißsekretion hervor, die auf die Applikationstelle beschränkt ist und mehrere Stunden anhalten kann, aber chließlich von einer Erschöpfung der Drüse gefolgt ist. Auf er dem Übermaß von Absonderung folgenden Lähmung beruht ie Anwendung von Weinsäure als Antihidroticum (schweißidriges Mittel).

Praktisch ist der Schweiß ein Gemisch der Knäueldrüsenekrete mit dem Hauttalg. Der individuell sehr verschiedene eruch ist durch flüchtige Fettsäuren bedingt.

Die eigenartige Erscheinung des farbigen Schweißes, Chromidrosis, wird fast ausschließlich in der Achselhöhle konstaiert und kommt dadurch zustande, daß der normal ausgeschieene Schweiß durch an den Achselhaaren sitzende Mikroorgaismen seine abnorme Färbung erhält. In solchen Fällen ist die ärbung durch Umschläge mit stark antiseptischen Lösungen n Bälde zu beseitigen. So kann man Chinosol, 1 g in 500 cm³ l e s t i l l i e r t e m W a s s e r aufgelöst, benützen. Als Puder larauf kann 1 g Chinosol, mit 10 g Talkum vermischt, gebraucht verden. Viel seltener wird der Schweiß schon farbig ausgeschieden. Hier ist es Sache des Arztes, die Ursache, die meist n nervösen Störungen zu suchen ist, zu ergründen und die notvendige Behandlung einzuleiten. Blaufärbung des Schweißes kann durch Indikan-Ausscheidung veranlaßt werden, welche in einer Verstopfung mit ihren Gärungsvorgängen im Darm oder in Stoffwechselstörungen begründet sein kann. Auch in diesem Fall hat der Arzt einzugreifen.

Das reine Sekret der Knäueldrüsen reagiert alkalisch. Die saure Reaktion des Schweißes rührt von Fettsäuren, der Beimengung des Hauttalges, her. Aus der fast neutralen Reaktion des Fußschweißes — an den Sohlen fehlen die Talgdrüsen — erklärt sich seine rasche ammoniakalische Zersetzung.

Die Schweißsekretion ist für den Organismus des Menschen von sehr großer Bedeutung, da hierdurch die Wärme des Körpers reguliert wird. Daneben werden auch Giftstoffe durch den Schweiß ausgeschieden. Die Schweißproduktion erfolgt durch besondere Schweißnerven und Schweißzentren. Nun gibt es pathologische (krankhafte) Zustände, in denen die Schweißabsonderung ohne jeden ersichtlichen Grund in weit über die Norm hinausgehender Art erfolgt. In diesem Fall sind Maßnahmen dagegen ohne Bedenken am Platze, sind eine hygienische Forderung ersten Ranges.

Es gibt eine sehr g r o ß e A n z a h l v o n M i t t e l n dagegen, von denen die wichtigsten aufgezählt seien.

Alaun und andere Aluminiumverbindungen, wie essigsaure Tonerde, Lenicet, ein schwer lösliches Pulver mit 30% Aluminiumoxyd und 62% Essigsäure (nach *Zernik),* Lakalut = milchsaures Aluminium, ein wasserlösliches Pulver, Novacetoform, wasserlösliches essigsaures Tonerdepräparat.

Benzoesäure, Borsäure, Chromsäure, Gerbsäure und Gerbsäurepräparate (Tannoform), Salizylsäure, Trichloressigsäure, Weinsäure.

Chinin, Chinosol, Chloralhydrat, Formaldehyd, Paraformaldehyd, Menthol, β-Naphthol, Resorzin, Resorzin-Perkutol (33,5% Resorzin, 66,5% Salizylsäureester), Salol, Thymol.

Kaliumpermanganat und Eisenchloridflüssigkeit (wegen der Braun- bezw. Gelbfärbungen wenig geeignet), Wasserstoffsuperoxyd, Natriumperborat und andere Peroxyde, Wismutsubnitrat, Wismutsubgallat, Zinkoxyd, das jedoch für sich allein zu wenig wirksam ist. Vielgebraucht ist ferner Vasenol-Fußpuder (Vasenol-Armeepuder), der nach „Gehe's Codex" Vasenol und Formaldehyd enthält.

Sehr gelobt wird von *Joseph* der Liquor antihidrorrhoicus *Brandau,* dessen Zusammensetzung nach *Brestowski* folgende ist: Eine Mischung von Natriumbutyrat und Natriumacetat wird mit Weingeist und Schwefelsäure destilliert, und die sich entwickelnden Dämpfe von Butter- und Essigsäureäthylester werden in einem Kolben mit Chlorgas in Berührung gebracht. Die chlorierten Ester werden dann in eine Mischung von Salzsäure mit etwas Weingeist und Glyzerin geleitet und das fertige Präparat mit Lackmus rotgefärbt. *Eichhoff* dagegen verhält sich skeptisch zu diesem Mittel.

In früheren Zeiten verwandte man besonders gerbstoffhaltige Drogenpulver, wie Eichenrinde und Salbeiblätter.

Mit den angegebenen Mitteln läßt sich eine unendliche Anzahl von Rezeptformeln aufstellen, und man trifft in der kosmetischen Literatur auch genügend viele an.

Von allen chemischen Stoffen darf heute der F o r m a l d e h y d als der wirksamste gegen die übermäßige Schweißabsonderung gelten. Seine Wirkung auf die Haut ist eigenartig. Sie wird lederartig hart, undurchdringlich und zum Absterben gebracht. Eiweiß wird durch Formaldehyd in eine unlösliche hornartige Substanz verwandelt. Auch Gerbstoffe üben einen Einfluß auf die Haut aus, machen sie dauerhaft und für Fäulnis unangreifbar. Die Gerbsäure ist ebenfalls ein bewährtes Mittel. Ferner hat die Salizylsäure als ein sehr wirksamer Stoff zu gelten.

Da die Schweißabsonderung ihren Ausgang von den Schweißnerven nimmt, so ist bei der Behandlung der übermäßigen Schweißabsonderung unter Umständen auch an eine kräftigende Allgemeinbehandlung zu denken. Jedenfalls ist es sehr interessant, daß *Clasen* (S. 129) von einigen Fällen weiß, wo recht arger Fußschweiß allein durch regelmäßige kalte Abreibungen des Körpers geheilt wurde.

Joseph nimmt bei der kosmetischen Beeinflussung der übermäßigen Schweißsekretion dreierlei Fälle, leichte, mittelschwere und schwere an. Von vornherein sind die grundsätzlichen hygienischen Forderungen der Reinlichkeit, der sorgfältigen Hautpflege, der Anwendung von Waschungen und Bädern zu erfüllen. Nach Bädern und Waschungen wende man spirituöse Einreibungen an, wozu sich Kölnisches Wasser am besten eignet. Der Alkoholgehalt der verwendeten Wässer soll mindestens gegen 80% betragen.

Bei Fußschweiß ist vor allem auf leichte Fußbekleidung zu sehen. Es gibt veraltete, namentlich auf dem Lande verbreitete Ansichten, nach denen in solchen Fällen wollene Strümpfe getragen werden müssen. Durch die dadurch veranlaßte Wärmeentwicklung und die Verhinderung der Luftzirkulation wird das Übel nur noch verschlimmert. Nach meinen persönlichen Erfahrungen ist die Beeinflussung des Fußschweißes in leichten

wie in schweren Fällen eine sehr leichte und einfache. Die Fußsohlen sowie die betroffenen angrenzenden Stellen werden einfach morgens und abends mit einer weingeisthaltigen Lösung, welche ein Prozent reinen Formaldehyd enthält, bepinselt. Die Formel lautet unter Verwendung einer 40%igen bezw. 35%igen Formaldehydlösung, wie sie gewöhnlich im Gebrauch sind, folgendermaßen:

Formaldehydlösung 40%ig 2,5 g (35%ig 3 g).
Verdünnter Weingeist (68% Alkohol) 87,5 g (bezw. 87 g).

An Stelle des Weingeistes kann Kölnisches Wasser verwendet werden. Wenn des Morgens die Fußsohlen eingepinselt sind, so zieht man über die nassen Sohlen die Strümpfe. Die Trocknung erfolgt sehr rasch von selbst. Des Abends macht man die Einpinselung vor dem Zubettgehen. Bei dieser Beeinflussung wird man die Beobachtung machen, daß der üble Geruch sogleich verschwindet und in Kürze die Schweißabsonderung, so daß man die Einpinselungen bald in größeren Zeitabständen vornehmen kann. Infolgedessen tritt auch keine übermäßige Lederbildung der Haut in zu kurzer Zeit ein. Das Einpinseln nimmt man mit einem Haarpinsel vor, den man zweckmäßig im Kork der Flasche, welche die Lösung enthält, anbringt.

Die Anwendung der Formaldehydlösung kann nicht erfolgen, wenn wunde Stellen vorhanden sind, was häufig zwischen den Zehen der Fall ist. Unter solchen Umständen pudert man die betreffenden Stellen sorgfältig mit pulverisierter Borsäure ein. Ist die Haut sehr stark angegriffen, was sich sowohl durch Schmerz, wie durch Geruch bemerkbar macht, so mischt man zur Borsäure noch 10% Chinosol und legt zwischen die Zehen mit diesem Puder versehene Wattebäuschchen. Die Fußsohlen pudert man mit pulverisierter Borsäure ein, noch besser versieht man auch die Innenflächen der Strümpfe, soweit sie den Fuß bedecken, damit. Nach Abheilung kann die Pinselung vorgenommen werden. Auf diese Weise erübrigen sich alle konzentrierten Formaldehyd-Anwendungen, man findet solche in der kosmetischen Literatur bis zu 50% (!) angegeben. (Schluß folgt.)

Rundschau.

Zerstäuber für Parfüm o. dgl. (D. R. P. 459 488 v. 7. VII. 1926. *Charles Lionel Marcus* in Paris.) Es sind Zerstäuber für Parfüm o. dgl. bekannt, bei denen eine aus Gummi bestehende, oberhalb des mit Duftflüssigkeit gefüllten Behälters angeordnete Birne einen Luftstrom, der die Duftflüssigkeit mit sich reißt, aus der Zerstäuberdüse heraustreibt und dabei gleichzeitig die Duftflüssigkeit zerstäubt. Diese Zerstäuber sind wenig dauerhaft, da die Gummibirne leicht Beschädigungen ausgesetzt ist.

Es sind des weiteren Zerstäuber bekannt, bei denen ein Pumpenkörper vorgesehen ist, durch dessen Bewegung die Zerstäubung bewirkt wird. Diese Vorrichtungen zeigen einen verhältnismäßig verwickelten Aufbau, so daß ihre Herstellung kostspielig ist. Auch ist die Arbeitsweise nicht immer als einwandfrei zu bezeichnen.

Die Erfindung beseitigt die genannten Nachteile. Erfindungsgemäß wird die Gummibirne von einem Gehäuse umgeben, das mit einem beweglich geführten, das Zusammenpressen der Birne vermittelnden Deckel ausgerüstet ist. Es entsteht dadurch ein abgeschlossenes, aus Duftbehälter und Gummibirnengehäuse bestehendes Ganze, das den schädlichen Einflüssen von außen so gut wie gar nicht ausgesetzt ist.

Ein weiterer Vorteil der Erfindung besteht darin, daß die Gummibirne mit ihrem Gehäuse, dem Zerstäubungsrohr und dem Steigrohr für die Duftflüssigkeit als auswechselbare Einheit ausgebildet ist. Das erleichtert die Wiederherstellung etwa beschädigter Zerstäuber. Es braucht nur die genannte Einheit ausgewechselt zu werden. Die genannte Einheit kann in Massenfabrikation hergestellt werden und ist infolgedessen bezüglich der sicheren Betriebsweise leicht durchzubilden. Bei den bekannten Zerstäubern mußten die einzelnen Teile für sich ausgewechselt werden, was häufig Unzuträglichkeiten infolge mangelnder Abdichtung u. dgl. mit sich brachte.

Patentansprüche: 1. Zerstäuber für Parfüm o. dgl. mit einer von einem Gehäuse umschlossenen, am oberen Teile des Flüssigkeitsbehälters angeordneten Gummibirne, dadurch gekennzeichnet, daß das Gehäuse der Gummibirne mit einem beweglich geführten, das Zusammenpressen der Birne vermittelnden Deckel ausgerüstet ist.

2. Zerstäuber nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß der Deckel Führungsschlitze aufweist, in die das Zerstäubungsrohr und ein an dem Gehäuse angebrachter Bolzen eingreifen, wodurch die Führung des Deckels in dem Gehäuse gesichert ist.

3. Zerstäuber nach Anspruch 1 oder 2, dadurch gekennzeichnet, daß das Gehäuse mit der Gummibirne, dem Steigrohr und dem Zerstäubungsrohr eine auswechselbare Einheit bildet. (5 Abbildungen bei der Patentschrift.)

Talkum in der Kosmetik. Zu den mineralischen Rohst[...] die in der Kosmetik eine nicht unwesentliche Rolle spielen [...] hört Talkum. Hauptsächlich wird eine rein weiße Ware [...] feinster Mahlung gebraucht. Reines Talkpulver dient vorn[...] lich zur Massage, manchmal auch zum Einstreuen. Mit an[...] Stoffen vermischt, ist es ein Bestandteil von Lilien- und S[...] heitsmilch, Mandelkleie, Nagelpolierpulver und -Paste, f[...] gen und festen Schminken, Körper-, Fuß- und Kinderp[...] flüssigen, festen und pulverförmigen Gesichtspudern, Puderc[...] Fettpuder, als indifferenter Stoff in Enthaarungsmitteln [...] Sommersprossensalben. Auch dient es als Klärmittel beim [...] trieren und als Füll- und Streckmittel für verschiedene Zw[...] Um zu bewirken, daß talkumhaltige, für die Gesichtspflege [...] stimmte Präparate die Haut besonders stumpf machen, gibt [...] 10 bis 20% der Talkummenge präzipitierten kohlensa[...] Kalk zu.

Eines Verwendungszweckes soll hier besondere Erwäh[...] getan werden, nämlich der Massage mit Talkpulver. D[...] kommt von den verschiedensten in- und ausländischen Fi[...] als Talkum- oder Talk-Puder, oder Talcum- oder Talc [...] der, gewöhnlich in Blechbüchsen, aber auch in Glas- oder P[...] gefäßen in den Handel. Da aber die Selbstherstellung [...] lukrativ ist und der Absatz in Massagemitteln eher s[...] als fällt (schlanke Linie, Sport), so sollen hier Winke fü[...] Parfümierung gegeben werden. Für Sportmassage ist die P[...] mierung mit Kölnischwasseröl oder einer Fichtennadelko[...] sition sehr zu empfehlen, da diese Gerüche sehr erfrischen[...] ein wohliges Gefühl auszulösen vermögen. Die Modedamen [...] vorzugen dagegen vorwiegend schwüle und herbe Gerüche; [...] kann dann Chypre- oder Fougère oder ein Pariser-Bou[...] Extrait-Öl verwenden und die Gerüche mit Cyclia (Hydr[...] citronellal 100%ig) oder einem sogenannten Aldehyd [...] frischer gestalten. Der Gesamtgehalt an Duftstoffen sollte [...] nicht übersteigen. Die Riechstoffe können selbst zusammeng[...] oder von renommierten Firmen (*Schimmel & Co., Heine &* [...] etc.) bezogen werden, da diese Firmen immer eine größere [...] wahl an Extraitölen für die Puderfabrikation vorrätig h[...]

L[...]

Schaumbad. Darüber ist noch nichts, was die Zusam[...] setzung anbelangt, bekannt geworden. Es sind feinste, fr[...] Seifenplättchen („Flocken"), die schwach nach Ammoniak [...] chen und anscheinend mit einem Stärkepräparat verarbeitet [...] den, um den Schaum feiner und beständiger zu machen. I[...] angewärmte Wanne sind ca. 15 l heißes Wasse zu gießen, d[...] wird das Bademittel zugesetzt und mit einem Reisigbesen [...] einem Teppichklopfer aus Rohr so lange geschlagen, bi[...] mit Schaum ganz angefüllt ist. (Der Inhalt eines Perga[...] Päckchens beträgt 250 g). (Pharm. Ztg., Berli[...]

Entfernen von Tätowierungen. Eine Behandlung mit P[...] (aus dem Milchsaft des Melonenbaumes Carica Papaya) [...] Aqua 25 g, Acid. hydrochlor. dil. 1 g und Glyzerin. 75 g, [...] mit die tätowierten Stellen bestrichen werden, soll zum [...] führen. Ärztlicherseits wird auch Extaetol, hergestellt vo[...] *Lupusan G.m.b.H.* Altona, empfohlen. Die Tätowierungen m[...] mit einer besonderen Tätowierungsnadel genau nachtäto[...] werden und hierauf mit Lösungen und Salbe behandelt we[...] Behandlungsdauer 14 Tage.

Tätowierungen sollen auch durch eine Pasta aus Sa[...] säure und Glyzerin entfernt werden können. Auf diese [...] kommt eine Kompresse. Alles befestigt man mit Heftpfl[...] Nach ungefähr acht Tagen wird die Paste entfernt, die [...] dermis entfernt und das Auflegen der Paste noch ein- zweimal wiederholt.

In Nr. 2 des Jahrgangs 1927 von Dr. *Ermers* Pop[...] Medizin. Monatsschrift findet sich die Angabe, daß es u[...] lässigen Bemühungen und jahrelangen Versuchen nunmeh[...] lungen sei, ein Präparat darzubieten, welches allen gest[...] Anforderungen vollkommen entspricht, so daß nunmehr [...] mit Tätowierungen Behafteten, aber auch dem großen Hee[...] mit Naturhautfehlern, wie Kohleflecken, Mutter[...] len, Warzen und Hühneraugen Verunstalteten die [...] lichkeit der Abhilfe gegeben sei. Dieses Präparat ist das T[...] versan (Hersteller: *Roma-Manufaktur* in Berlin SO 16, [...] penicker Straße 71a). Das Präparat ist gesetzlich gesc[...] und gleichzeitig D. R. P. Nr. 385 666. Es soll die ält[...] und tiefsten Tätowierungen ohne Ausschneiden oder Ausste[...] sowie ohne Narbe zu hinterlassen, restlos entfernen.

Vorstehende Mitteilungen sind der Apotheker-Ztg. ent[...] men. Nach der Leipziger Drogisten-Ztg. ist das nachste[...] Mittel empfehlenswert: Die Tätowierung wird mit einer [...] feinen Nadel mehrfach gestochen, mit einer Tanninlösung [...] gerieben und sodann mit einer Silbernitratlösung eingep[...] Es soll sich nun ein nur wenig schmerzender Schorf bi[...] der sich in ungefähr 14 Tagen zusammen mit der Tätc[...] rung ablöst. Auch das Bepinseln der tätowierten Stellen [...] Hühneraugenkollodium wird empfohlen.

Der Parfümeur

Zeitschrift für Parfümerie und Kosmetik

Jahrgang. Augsburg, 12. Juli 1928. Nr. 28.

Kompositionslehre für die Parfümerie.*)

Von Dr. ing. et phil. *O. Gerhardt.*

(Fortsetzung.)

Jasmin (Jasminum grandiflorum).

Die Wichtigkeit dieses Odeurs ist wohl allseits bekannt, enso auch, daß Jasmin vor allem als Kompositionsbasis nur ganz wenigen Parfümen fehlen darf. Die Literatur über das türliche Öl ist verhältnismäßig sehr ausgedehnt und ebenso e über seine Anwendung und die der vielen künstlichen Nachdungen; in dieser Mitteilung bildete Jasmin bereits anläßlich r einleitenden Ausführungen den Gegenstand einer kurzen sprechung, darum kann hier von einer Erörterung der Duftalyse abgesehen werden, welche zum Verständnis des Aufues auf künstlichem Wege sonst unerläßlich erscheint.

Bei der Stellung des Jasmins in der Parfümerie ist es klar, ß er vor allem als „Blütenöl" Behandlung findet und daß eine ganz erhebliche Anzahl von Ausführungen des Öles im ndel ist; ebenso läßt sich hier recht gut die Entwicklung vergen, welche mit wachsenden Erfahrungen über die verschienen Seiten des Duftkomplexes „Jasmin", andererseits aber ch mit der Bereicherung der verfügbaren Grundstoffe Art d Wirkungsweise der herausgebrachten Öle nahmen. Ohne die torische Entwicklung im Augenblick im Abbild genau festlten zu wollen, kann man hier zwei Hauptabschnitte festllen: Der erste beginnt mit dem Zeitpunkt, wo man auf und der Untersuchungen einigermaßen Klarheit über die stoffhe Natur des Öles bekam; wie die früheren Ausführungen [1]) gen, war es schon damals verhältnismäßig leicht, Jasmin zum antitativ bedeutendsten Teile aus synthetischen Riechstoffen fzubauen, denn Benzylacetat, Linalool, Linalylacetat, Benzylkohol und — wenige Jahre später — Anthranilester und lol standen ja zu Gebote. Das beim Kombinieren solcher nstituenten noch stark fühlbare Manko an Duft und Wirng wurde durch Beigabe von echtem Blütenöl gedeckt; imrhin resultierten — vielleicht auch wegen der damals gegener der Gegenwart etwas anderen Qualität der natürlichen — recht benzylacetatreiche, streng duftende und wenig chmiegsame" künstliche Öle. Sie beherrschten bis vor wenigen hren das Feld; da kam — es war wohl im Jahre 1921 oder 22 — infolge Mißernte, Valutenschwierigkeiten und auch aus ekulativen Ursachen — eine ganz unverhältnismäßige Preisigerung beim echten Grasser Öl zustande, so hoch, daß die rbraucher großenteils nicht mehr mit konnten. In diesem Zeitnkt bekam eine bis dahin anscheinend wenig beachtete Entckung Bedeutung: Einige Jahre vor der erwähnten plötzhen Preissteigerung hatte eine französische Riechstoffabrik nen Körper mit Dufteigenschaften, die stark an die spezielle harakteristik" von Jasmin absolue erinnerten, aufgefunden, ies hatte das Produkt, ebenso die aus ihm hergestellten Jasnöle, keinen besonderen Anklang gefunden, wohl weil es bst und seine Kombinationen nicht genügend geruchsrein ren, ihm noch zu sehr fettig-ranzige Töne anhafteten, die der Verwendung beträchtlich störten. Erst als auch andere briken die Erzeugung dieses Körpers, des heute unter den men Jasminaldehyd, Floxine, Buxine, Flosal bekannten Stof, aufnahmen und die Qualität einwandfrei wurde, außerdem er die aus ihm kombinierten Jasminöle reintönigen Duft igten, gewann er recht rasch an Verbreitung. Von dieser Zeit (ungefähr seit 1924) datiert die neue Ära, die der „mornen" Jasminöle mit intensiv süßer, nachhaltiger Note, welche n charakteristischen Ton des echten Öles in zumindest recht itgehendem Maß zeigen. Ein derartiges Jasminöl wird u. a. rch den bereits mehrfach genannten Jasmin VI von *Maschiier* verkörpert.

*) Vgl. „Der Parfümeur" 1927, Nr. 15, 17, 19, 21, 23 u. 25/26; 28, Nr. 4, 8, 12, 16, 20, 24.

[1]) Der Parfümeur 1927, Nr. 21, S. 805.

Wendet man sich nun der Besprechung der Jasminöle im einzelnen zu, so mögen zunächst die auch heute ausgiebig verwendeten Öle älterer Richtung (Jasmine O) abgehandelt werden; die neueren (Jasmine M) sollen im Anschluß daran besprochen werden.

Jasmine O: Einige der hiefür gebräuchlichen Ausführungsformen sind auf nachstehender Tabelle verzeichnet; auf-

Jasmine O.

Bestandteile	1	2	3	4
Benzylacetat	130	150	100	115
Benzylalkohol	50	70	40	35
Linalool	10	25	15	10
Linalylacetat	5		4	
Anthranilester	12	9	10	15
Jasmin natürlich (Ess. liq. Ser. A)	26	80	50	
Indol				2
Phenyläthylalkohol	2	7	8	10
	235			
Geraniol		8	4	8
Neroli, künstl.		18	2	
		367		
Canangaöl			25	35
			258	230

fallend an diesen Beispielen ist vor allem die verhältnismäßig geringe Anzahl von Individual-Komponenten, obwohl es sich um die Nachbildung des sehr komplexen Jasminduftes handelt. Diese Armut ist wohl in erster Linie durch die Mitverwendung von natürlichem Öl verursacht, das eben leicht alle die Qualitäten bringt, welche dem restlichen Komplex fehlen; wo es, wie im Beispiel 4 der Tabelle, fehlt, soll das dort verwendete Canangaöl, ebenfalls sehr voll wirkend, seine Stelle einnehmen. Außerdem aber ergibt sich, daß in einem Falle wie diesem ein glücklich gewähltes Gemenge an sich „armer" Komponenten oft einen sehr brauchbaren Rahmen zu einem im Endprodukt befriedigenden Effekt geben kann.

Über das Gemenge der (von oben nach unten gerechneten) ersten sechs Komponenten braucht nichts weiter ausgesagt zu werden, ebensowenig über das echte Öl bezw. Cananga; wichtig ist bloß, daß Rosenriechstoffe oder ein Komplex wie Neroli künstlich, das Bouquet der Komposition in ansehnlichem Maße füllen.

Es ist aber natürlich, daß mit den hier gegebenen paar Beispielen die Möglichkeiten noch lange nicht erschöpft sind: Geht man das in der Literatur vorhandene Material über künstliche Jasminöle durch, so stößt man auf eine sehr ansehnliche Anzahl anderer Komponenten, die hier Verwendung finden. Ohne diese im einzelnen auf ihre wirkliche Brauchbarkeit untersuchen zu wollen, sei angeführt, daß ebenso Indol wie Rosenkomponenten verschiedenster Art (Citronellol, Rhodinol, Ester derselben), als teilweise Surrogate dieser beiden Phenylessigsäure und Ester davon empfohlen werden, was schließlich von dem gleichsam normalen Weg nicht weit abweicht, daß aber auch Hydroxycitronellal, niedrige Fettaldehyde, Ester von niedrigen Fettalkoholen, Kresolverbindungen, Zimtalkohol und Ionon sich in Vorschriften für Jasmin finden; das Gerüst aber bilden immer wieder die klassischen Jasminkomponenten, und so kommt es, daß der gesuchte Charakter des echten Jasmins sich durch diese an sich apart wirkenden Stoffe im ganzen nicht erzielen läßt.

Immerhin zeigt die Entwicklung hier schon deutlich, daß man energisch nach Neuem suchte, die alten Geleise verlassen wollte; sie zeigt aber auch folgendes: Keine noch so geschickt ersonnene Kombination der bis dahin bekannten Stoffe konnte die individuelle Note des natürlichen Jasmins wirklich ersetzen und zeigt so den Punkt, an dem die Kunst des Parfümeurs

und mit ihr alle Betrachtungen über die Notwendigkeit rein psychologisch eingestellter Anschauungsweise ein Ende haben, denn erst, wenn ein neuer Stoff, sei es ein chemisches Individuum, sei es ein neues natürliches Produkt von besonderen Eigenschaften, sich der Reihe der bis dahin bekannten Stoffe anschließt, sind bestimmte Leistungen möglich. Anders ausgedrückt, der duftliche Effekt eines bestimmten Stoffes oder Komplexes läßt sich immer nur durch denselben Stoff oder Komplex erzielen, durch andere läßt sich höchstens eine ähnliche, meist aber in ihrem Wirkungswert nur recht mäßig befriedigende Wirkung erzielen.

Mit der vorhin geschilderten Auffindung und Einführung des Jasminaldehydes erscheint nun, mindestens in recht weitgehender Annäherung, der eben geforderte Schritt getan: Obwohl nach dem offiziell bekannt Gewordenen wenigstens bisher die chemische Ähnlichkeit oder gar Identität von Jasminaldehyd mit dem (seiner Konstitution nach noch nicht aufgeklärten) Jasmon des echten Öles keineswegs festgestellt wurde, zeigen die mit dem Aldehyd erzielten Ergebnisse, daß er duftlich recht viel von dem Effekt des Jasmons an sich trägt. So erscheint es auch erklärlich, daß mit einem Male die bisher bestandenen großen Differenzen zwischen künstlichen Ölen und natürlichen stark verkleinert wurden, für viele Zwecke der Praxis gänzlich verschwanden. Im folgenden Abschnitte mögen die modernen Jasmine (M) kurz besprochen werden.

Jasmine M: Es war nicht leicht, den neuen, fettig duftenden und dabei ungemein haftenden Stoff richtig einzufügen, denn wandte man ihn — wie es zunächst nach den Zahlenverhältnissen beim echten Öl richtig erschien — in Mengen von wenigen Prozenten an, so kam nichts Brauchbares heraus; erst der Verzicht auf unmittelbare Ähnlichkeit mit der Essence liquide und die bewußte Annäherung an den Charakter der frischen, eben blühenden Blüte, bezw. des sogenannten Absolues, ebenso auch die Beobachtung der Wirkungen von verschiedenen, auf Jasminaldehyd aufgebauten Kombinationen in allerlei Kompositionen zeigten den Weg zur Herstellung befriedigender Produkte: Viel Aldehyd, dieser aber kräftig unterlegt mit Komponenten, die sich mit seiner fettig-lastenden Note zu wohl ebenso haltbaren, aber weich und süß wirkenden Tönen vereinigen, gab das Produkt, das sich bewährte und von dem seit seiner Auffindung immer mehr Gebrauch gemacht wird. Mit diesen allgemein gehaltenen Ausführungen sei die Besprechung dieses Jasmintyps beendigt: Eingehenderes kann darüber mangels in die Öffentlichkeit gelangter Einzelheiten nicht gesagt werden. (Fortsetzung folgt.)

Moderne Parfümkompositionen für Extraits.

Von Dr. *Fritz Schulz.*

(Eing. 25. IV. 1928.)

Acacia.

160 g Fleur d'Oranger, *Hollarom*
100 „ Lilas Nr. 16, *Th. M.*
50 „ Crataegon, *Sch. & C.*
40 „ Flosal, *D. F.*
25 „ Pomeranzenöl, süß, *Sch. & C.*
25 „ Neroli, *Heiko*
25 „ Petitgrainöl Paraguay, *Sch. & C.*
25 „ Ambra-A, *Maschmeijer*
25 „ α-Ionon, 100%ig, *H. & R.*
25 „ Rote Rose, Heiko
6000 „ Alkohol, vorfixiert [1]).

Ambra.

50 g Ambroline, *Th. M.*
50 „ Ambra-A, *Maschmeijer,* 20%ig in Adinol
25 „ Alpenrose, *L. G.*
23 „ α-Ionon, 100%ig, *H. & R.*
23 „ Jasmin de Provence, *D. F.*
20 „ Ambra, echt, *Sch. & C.*
20 „ Chypre antique, *Hollarom*
12,5 „ Ambra grisea, kstl., *P. F. W.*
12,5 „ Vetiveröl Réunion, *Sch. & C.*
12,5 „ Rosenblütenöl, *H. & C.*
3000 „ Alkohol, vorfixiert.

Amaryllis.

130 g Bergamottöl, echt, *Gallo*
27,5 „ Jasmonal, *Sch. & C.*
27,5 g Rote Rose, *Heiko*
27,5 „ Tuberose, *Pax*
27,5 „ Dekalinolacetat, *Hollarom*
15 „ Apfelsinenschalenöl, *P. F. W.*
10 „ α-Ionon, 100%ig, *H. & R.*
9 „ Maiglöckchen, *H. & R.*
10 „ Ambra, kstl., *Hollarom*
0,1 „ Bourbonal, *H. & R.*
3000 „ Alkohol, vorfixiert.

Kirschblüte (Cherry-Blossom).

80 g Crataegon, *Sch. & C.*
60 „ Dimethylhydrochinon, *Hollarom*
60 „ Fleur d'Oranger, *Th. M.*
35 „ Vanillin, 100%ig, *H. & R.*
20 „ Phenylacetaldehyd, 100%ig, *H. & R.*
20 „ Fixoresin Ylang-Ylang, *Sch. & C.*
20 „ Lavendelöl, Barrême, *L. F.*
20 „ Rote Rose, *Heiko*
15 „ Flosal, *D. F.*
10 „ Jonquilleblütenöl, *H. & C.*
10 „ Tuberoseblütenöl, *H. & C.*
8 „ Cassie, *H. & R.*
3 „ Fixoresin Bittermandel, *Sch. & C.*
4000 „ Alkohol, vorfixiert.

Spanisches Bouquet.

120 g Fleur d'Oranger, *Th. M.*
45 „ Parma-Veilchen, liq., *L. F.*
20 „ Extraitöl Heuduft, *H. & C.*
12 „ Chypre antique, *Hollarom*
12 „ Cassie, kstl., *H. & R.*
12 „ Veilchen 1421, *Heiko*
10 „ Fixoresin Vetiver, *Sch. & C.*
8 „ Opoponal, *Maschmeijer*
8 „ Benzoeinfusion, 25%ig, in Alkohol
6 „ Ylang-Ylang, kstl., *Sch. & C.*
3000 „ Alkohol, vorfixiert.

Kamelienblüte.

120 g Orangenblütenöl, *L. F.*
75 „ Maiglöckchenblütenöl, *H. & R.*
60 „ Nelke 1433, *Heiko*
60 „ Ylang-Ylang Manila, *Sch. & C.*
45 „ Flosal, *D. F.*
30 „ Zibethin, 10%ig, *H. & C.*
30 „ Rote Rose, *Heiko*
10 „ α-Ionon, 100%ig, *H. & R.*
10 „ Bigaradiol, *Th. M.*
5000 „ Alkohol, vorfixiert.

Corylopsis du Japon.

210 g Ylang-Ylang Manila, *Sch. & C.*
150 „ Flosal, *D. F.*
150 „ Phenyläthylalkohol, *Hollarom*
75 „ Zitronenöl, echt, *Gallo*
25 „ Fixoresin Patschuli, *Sch. & C.*
25 „ Hydroxycitronellal, *H. & C.*
25 „ Dekalinolformiat, *Hollarom*
20 „ Citronellol-R, *H. & R.*
20 „ Ambrette-Moschus, 20%ig in Adinol, *Ra*
3 „ Bourbonal, 100%ig, *H. & R.*
1,5 „ Sandelholzöl, austral., *Plaimar*
7500 „ Alkohol, vorfixiert.

Champacablüten.

125 g Ylang-Ylang Manila, *Sch. & C.*
65 „ α-Ionon, 100%ig, *H. & R.*
50 „ Violettine, *Th. M.*
25 „ Champacablütenöl, *Amodor*
17 „ Cassie, kstl., *H. & R.*
12,5 „ Linalylacetat, *H. & R.*
10 „ Ambreone, *Th. M.*
7 „ Buxine, *L. G.*
7 „ Neroli, *Heiko*
7 „ Guajakholzöl, *Sch. & C.*
7 „ Fixoresin Rose, *Sch. & C.*
7 „ Fixoresin Ylang-Ylang, *Sch. & C.*
7 „ Fixoresin Maiglöckchen, *Sch. & C.*
4000 „ Alkohol, vorfixiert.

---

[1]) Die Vorschriften für vorfixierte Alkohole befinden sich im „Parfümeur" 1927, Nr. 11, S. 416.

Eglantine.

150 g Eglantine, *Heiko*
75 „ Fleur d'Oranger, *Th. M.*
50 „ Rote Rose, *Heiko*
40 „ α-Ionon, 100%ig, *H. & R.*
20 „ Tuberoseblütenöl, kstl., *H. & R.*
15 „ Ambréone, *Th. M.*
15 „ Jonquille, *Heiko*
15 „ Fixoresin Rose, *Sch. & C.*
15 „ Extrol Zeder, *Sch. & C.*
4500 „ Alkohol, vorfixiert.

Fleurs d'Oranger.

75 g Orangenblütenöl, kstl., *Sch. & C.*
75 „ Fleur d'Oranger, *Hollarom*
75 „ Petitgrainöl, Paraguay, *Sch. & C.*
40 „ Bergamottöl, echt, *Gallo*
15 „ Canangaöl, Java, *Sch. & C.*
4 „ Bourbonal, *H. & R.*
3 „ Ambroline, *Th. M.*
10 „ Fixoresin Rose, *Sch. & C.*
3500 „ Alkohol, vorfixiert.

Ginster (Genêt).

50 g Jasmin de Provence, *D. F.*
25 „ Dimethylhydrochinon, *Hollarom*
25 „ Fleur d'Oranger, *Th. M.*
15 „ Irisöl T, *H. & R.*
15 „ Crataegon, *Sch. & C.*
10 „ Infusion Benzoe, 25%ig in Alkohol
5 „ Ambra grisea, kstl., *P. F. W.*
1,5 „ Bourbonal, *H. & R.*
10 „ Fixoresin Orangenblüte, *Sch. & C.*
2000 „ Alkohol, vorfixiert.

Glycine.

130 g Glycine M, *Th. M.*
130 „ Flieder 830, *Heiko*
130 „ Flosal, *D. F.*
50 „ Tuberose, *Heiko*
40 „ Ambra grisea, kstl., *P. F. W.*
25 „ Allovion, *Allondon*
25 „ Buvardia, *H. & R.*
7 „ *Heiko*-Ambra
20 „ Fixoresin Flieder, *Sch. & C.*
6000 „ Alkohol, vorfixiert.

Die Schweiß-Sekretion.

Von *H. Schwarz.*

(Schluß.)

Eine falsche Formaldehyd-Verordnung, die sowohl *Joseph* ie *Eichhoff* bringen, ist die Kombination von Formaldehyd id Wasserstoffsuperoxyd in einer Flüssigkeit, da der Formal- ehyd vom Sauerstoff des Superoxyds zu Ameisensäure oxy- ert und dadurch die Flüssigkeit ihrer wirksamen Substanzen rlustig wird.

Puder mit Formaldehyd werden in neuerer Zeit mit bestem rfolge verwendet. Das von *E. Merck* in Darmstadt herge- ellte Tannoform ist ein Kondensationsprodukt aus Formaldehyd id Gerbsäure. Zur Herstellung eines formaldehydhaltigen Pu- ers nimmt man Paraformaldehyd, auch Trioxymethylen ge- annt, ein Polymerisationsprodukt des Formaldehyds. Bei der erwendung gibt der Paraformaldehyd Formaldehyd ab. Eine orschrift für einen Puder kann lauten:

Paraformaldehyd 3 g
Gerbsäure 5 „
Borsäure 10 „
Magnesiumkarbonat 12 „
Calciumkarbonat, leichtes 20 „
Talkum 25 „
Reispuder 25 „.

Als besten Puder, der bei Fußschweiß verwendet werden ann, gibt die kosmetische Literatur übereinstimmend folgende ormel an, die von *Binz* stammt:

Salizylsäure 5 g
Borsäure
Weinsäure je 10 „
Zinkoxyd
Talk-Pulver je 40 „.

Häufig wird das sogenannte Salizyl-Streupulver, wie es den Apotheken vorrätig gehalten wird, verwendet. Dieses Pulver enthält jedoch nur 3% Salizylsäure, ist infolgedessen in seiner Wirkung ungenügend. Der Gehalt an Salizylsäure müßte 5% betragen.

Ein altes Mittel, das sehr bekannt ist, weil es früher beim Militär angewandt wurde, ist heute ganz verlassen, die Chromsäure. Sie ist sehr ätzend und infolgedessen nicht ungefährlich. Ich habe davon einen üblen Fall gesehen. Einem Manne wurde Chromsäure in konzentrierter Lösung verordnet, welche er als Zusatz zu Fußbadewasser benützen sollte. Der Unglückliche pinselte sich damit die Fußsohlen ein und verursachte damit eine weitgehende Verätzung dieser.

Als Zusatz zu spirituösen Pinselungen findet man in der kosmetischen Literatur häufig Glyzerin angegeben, was zweckwidrig ist, da dadurch ein rasches Trocknen der Lösungen verhindert wird.

Der Gebrauch von β-Naphthol gegen Schweißabsonderung ist zu widerraten, da man hierdurch das Entstehen von Nierenreizungen beobachtet hat.

Wird die Haut durch Pinselungen gegerbt oder ausgetrocknet, oder will man diese Erscheinungen von vornherein verhindern, so versehe man sie zwischenhinein mit Lanolincreme oder Coldcream. Letzterer muß ein echter Coldcream und darf kein Stearatpräparat sein. Ganz vorzüglich ist eine Salbe aus wasserfreiem Wollfett, Olivenöl und Wasser zu gleichen Teilen.

In den Achselhöhlen, wo, wie erwähnt, die Schweißdrüsen sehr groß sind, erscheint die übermäßige Schweißbildung als ein sehr lästiges Übel. Sie kommt bei Frauen besonders oft, nach *Eichhoff* am häufigsten bei Blondinen, vor. Allgemein wird in der kosmetischen Literatur vor dem Tragen von Schweißblättern gewarnt, einer Einrichtung, die durch die gegenwärtige Mode vollkommen überholt sein dürfte. Als Einpinselung kommt die genannte Formaldehydlösung in Betracht. (*Joseph* hat in einigen Fällen, wo nach der Röntgenbehandlung die vorübergehend beseitigte Schweißabsonderung wiederkehrte, eine vollkommene Beseitigung durch darauffolgende Einreibungen mit 50%igem Formaldehydspiritus gesehen. Ich glaube, daß dieser durch die obige Lösung zu ersetzen ist.) Nach dem Einreiben oder Einpinseln sind die Achselhöhlen einzupudern, wozu *Eichhoff* den oben erwähnten Puder von *Binz* benutzen läßt. Als außerdem geeignet sei folgende Komposition genannt:

Salizylsäure 5 g
Gerbsäure 3 „
Borsäure 42 „
Reispuder 25 „
Talkpuder 25 „.

Der Puder muß täglich abgewaschen werden, damit nicht eine saure Gärung eintritt. Zu diesen täglichen Waschungen empfiehlt *Eichhoff* überfettete Salol- oder Benzoeseife.

Bei gegebenenfalls vorhandenen offenen Stellen gilt, was bei Fußschweiß erwähnt wurde. Als Puder, der in solchen Fällen und auch sonst mit Erfolg angewendet werden kann, sei eine Mischung von 1 T. basischem Wismutgallat (Dermatol) und 4 T. Borsäure erwähnt.

Noch schwieriger zu beseitigen, als die bisher erwähnten Erscheinungen ist häufig der Handschweiß. *Eichhoff* erblickt die Ursache hierfür meist in nervösen Zuständen. Es ist deshalb neben der örtlichen eine bestimmte Allgemeinbehandlung nötig, die der Arzt durchzuführen hat. *Orlowski* sagt, daß sich die tägliche Elektrisierung mit dem faradischen Strom wie durch Hochfrequenzapparate in vielen Fällen als sehr günstig erwiesen habe. Zum oftmaligen Verreiben zwischen den Händen empfiehlt er ein Pulver, das aus 1 T. schwefelsaurem Chinin und 10 T. Talkum besteht.

Eichhoff empfiehlt zu Waschungen wiederum Salol- oder Thymol- oder Benzoeseife (überfettet) und darauf Einreibungen mit verschiedenen spirituösen Lösungen. Als solche verwendet *Joseph* folgende, nach Vorschrift von *Gerson* hergestellte:

Formaldehyd, 40%ig 20 g
Kölnischwasser 20 „
Spiritus 500 „.

Der erstgenannte Autor empfiehlt auch Bäder in Eichenrindenabkochungen oder mit Gerbsäurezusatz, davon 5 g auf ein Handbad. Alle Autoren erklären, daß in den schwierigsten Fällen die meisten Aussichten auf Erfolg in der Röntgenbehandlung bestehen. Doch ist hier die interessante Tatsache zu beachten, daß es nach *Orlowski* eine zwar seltene, aber doch vorkommende Idiosynkrasie gegen Röntgenstrahlen gibt.

Im Anschluß an diese Ausführungen über die übermäßige Schweißsekretion sei noch der Fußbade-Zusätze gedacht. Soweit sie gegen übermäßige Schweißsekretion wirken sollen, ist der Alaun hierfür das billigste und zweckmäßigste.

Die üblichen Fußbadepulver bestehen meist aus kalzinierter Soda und Natriumbikarbonat. Ein sehr wertvolles Präparat ist das Wasserstoffsuperoxyd, wegen seiner flüssigen Form aber für den Handel unbequem. Praktischer erscheint ein Zusatz von Natriumperborat zu Fußbadepulvern. Derartige Fußbäder müssen jedoch möglichst warm genommen werden, da der Sauerstoff aus dem Natriumperborat erst bei 60° vollkommen entbunden wird. Immerhin erfolgt schon bei niedrigerer Temperatur die Befreiung einer bestimmten Menge. Gefördert kann diese durch Zugabe eines Katalysators werden, als welcher Saponin am zweckmäßigsten erscheint.

Literaturangabe.

Jesionek, Biologie der gesunden und kranken Haut, Leipzig 1916. *Truttwin*, Handbuch der kosmetischen Chemie, Leipzig 1924. *Joseph*, Handbuch der Kosmetik, Leipzig 1912. *Eichhoff*, Praktische Kosmetik für Ärzte und gebildete Laien, Leipzig 1913. *Clasen*, Die Haut und das Haar, Stuttgart 1892. *Orlowski*, Die Schönheitspflege, Würzburg 1917. *Winter*, Handbuch der gesamten Parfümerie und Kosmetik, Wien 1927.

Literaturbericht.

Bericht der Schimmel & Co., Aktiengesellschaft, Miltitz, Bz. Leipzig, über ätherische Öle, Riechstoffe usw. Ausgabe 1928. 268 Seiten.

Allmählich ist die Literatur der Riechstoffe und ätherischen Öle ein Sondergebiet der chemischen Literatur mit einem eigenen Gepräge geworden. Dazu haben in nicht geringem Maß die Berichte von *Schimmel & Co.* das Ihrige beigetragen. Diese Berichte zeigten immer einen ernstlichen, wissenschaftlichen Charakter, wovon die Ausgabe 1928 wieder von neuem Zeugnis ablegt. Neben den sehr wertvollen, stets wiederkehrenden Handelsnotizen ist auch diesmal eine Fülle von wissenschaftlichen Referaten gegeben, die es fast unnötig machen, andere Sammelliteratur zu Rate zu ziehen. Auf diesem Spezialgebiet gibt es keine Zeitschrift, welche einen derartig vollständigen Überblick über die gesamte Riechstoffliteratur und -Handel gewährleistet, wie *Schimmel's* Berichte. Für Geschäftsfreunde der *Schimmel & Co. A.-G.* sind die Berichte gratis erhältlich. *„Florodora"*.

Rundschau.

Was ist Mattcreme? Über die Bezeichnung „Mattcreme" hat die Industrie- und Handelskammer Frankfurt a. M.-Hanau folgendes Gutachten abgegeben: In unserem Bezirk wird die Bezeichnung „Mattcreme" als Sachbezeichnung aufgefaßt, und zwar versteht man unter Mattcreme eine nicht fettende Hautsalbe, die, auf die Haut aufgetragen, diese matt erscheinen läßt. Derartige Salben werden von zahlreichen Firmen nicht nur im Auslande, sondern auch in Deutschland hergestellt. Die meisten Firmen bringen sie allerdings nicht mit dem Zusatz „Mattcreme", sondern entweder unter ihrem Firmennamen oder sonst einer Phantasiebezeichnung in den Handel. (Vgl. hierzu die Gutachten anderer Handelskammern im „Parfümeur" 1928, Nr. 24, S. 60.)

Zerstäuber für Parfüm o. dgl. (D. R. P. 460 094 v. 12. II. 1927. Zusatz zum Patent 459 488. *Charles Lionel Marcus* in Paris.) [Die Priorität der Anmeldung in Frankreich vom 3. Februar 1927 ist in Anspruch genommen.] Das Hauptpatent 459 488[1]) erstreckt sich auf einen Zerstäuber mit einer am oberen Teil des Flüssigkeitsbehälters angeordneten Gummibirne, die von einem Gehäuse umschlossen ist, das mit einem beweglich geführten, das Zusammenpressen der Birne vermittelnden Deckel ausgerüstet ist. Der Deckel ragt dabei aus dem zylindrischen Gehäuse nach oben heraus und wird zum Zerstäuben in den zylindrischen Gehäuseteil hineinbewegt.

Die Erfindung schafft eine Verbesserung der in dem Hauptpatent beschriebenen Vorrichtung insofern, als durch einen besonderen, auf das obere offene Ende des zylindrischen Gehäuses aufschraubbaren Ring ein Begrenzungsanschlag für den in dem zylindrischen Gehäuse verschiebbar geführten Deckel geschaffen wird. Der Deckel kann also nicht mehr über die Oberkante des zylindrischen Gehäuses hinauswandern, sondern kann sich nur in dem Gehäuse selbst hin und her bewegen. Dadurch wird die Betriebssicherheit des Zerstäubers gefördert, insbesondere beim Tragen des Zerstäubers, beispielsweise in einer Tasche o. dgl.

Eine weitere Verbesserung besteht darin, daß die Gummibirne am unteren Ende mit einem Schraubstutzen versehen ist, der in ein Gewinde eines in bekannter Weise angebrachten Zwischenbodens eingeschraubt werden kann. Durch die Verschraubung der Birne gewinnt sie einen sicheren Halt.

Patentansprüche: 1. Zerstäuber für Parfüm o. dgl. mit einer Gummibirne, die von einem Gehäuse umschlossen ist, in dem ein Deckel beweglich geführt ist, nach Patent 459 488, gekennzeichnet durch einen auf das Gehäuse aufgeschraubten Ring, der als Anschlag für den Deckel dient.

2. Zerstäuber mit Zwischenboden nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß die Gummibirne mit einem Schraubstutzen versehen ist, durch den sie in den Zwischenboden eingesch[...] werden kann. (Zeichnung bei der Patentschrift.)

[1]) „Der Parfümeur" 1928, Nr. 27, S. 66.

Reines Indol aus Steinkohlenteerölen. (D. R. P. 454 6[...] 21. I. 1927. *Gesellschaft für Teerverwertung m. b. H.* un[...] *Otto Kruber*, Duisburg-Meiderich.) Man behandelt das gewo[...] Roherzeugnis unter völligem Ausschluß von Wasser mit a[...] schen Mitteln bei Temperaturen, die unter denjenigen de[...] Herstellung der Indol-Metallverbindungen erforderlichen l[...] und trennt das nicht in Reaktion getretene Indol durch D[...] lation oder Extraktion von den Metallverbindungen der Be[...] stoffe. Man wählt die zur Vorreinigung erforderlichen M[...] alkalischer Mittel nicht wesentlich größer, als sie stöchiome[...] dem Gehalt des Rohindols an Begleitstoffen entsprechen[...] so gewonnene Indol zeigt einen milden blumigen Geruch[...] eignet sich für die Verwendung in der Riechstoffindustri[...] (Chem.-Z[...]

Mittel gegen feuchte Hände (Handschweiß) enthalten [...] neben Tannin noch essigsaure Salze oder Essigsäure usw. [...] stehende Vorschriften ergeben gut wirksame flüssige Mittel [...] Handschweiß. I. nach *Eichhoff:* 0,2 g Tannin, 3 g Essig[...] 100 g Kölnisches Wasser. II. Chloralhydrat, Ameisensäure, [...] balsam je 5 g, Weingeist 100 g. III. nach *Paschkis:* For[...] 10 g, destill. Wasser 50 g. IV. Perhydrol 3 g, Formalin [...] destill. Wasser 275 g. V. nach *Heußner:* Trichloressigsäur[...] Perubalsam 1 g, Ameisensäure 3 g, Chloralhydrat 5 g, Wei[...] 100 g. VI. Salicylsäure 2 g, Essigsäure 3 g, Alkohol 70%ig[...] VII. Essigsaure Tonerde. VIII. Als Zusatz zum Waschw[...] empfiehlt sich folgende Komposition: 5 g gepulverte medizi[...] Seife werden in 30 g Formaldehyd durch Erwärmen g[...] dieser Lösung wird eine solche von 2,5 g Salicylsäure un[...] künstlichem Wintergrünöl in 50 g Spiritus zugesetzt un[...] Ganze mit Wasser auf 100 g ergänzt. IX. 5 g β-Naphthol[...] Glyzerin, soviel 70%iger Alkohol, daß die Gesamtmenge [...] beträgt. Zum Pinseln. X. 3 g gerbsaures Chinin, 15 g W[...] stärke werden gemischt. Zum Einpudern der Hände. XI. [...] *Hager:* 15 g Borax, 15 g Salicylsäure, 5 g Borsäure, 60 g[...] zerin und 60 g Weingeist; oder: 2 g β-Naphthol, 5 g Gl[...] 93 g 70%iger Weingeist; oder: Waschungen mit 12,5 g [...] aldehydlösung (35% Formaldehyd enthaltend), 10 g E[...] Cologne, 227,5 g Weingeist. Nach der „Medizinischen [...] von *Karl Gerson*, Schlachtensee, sollen Handschuhe dam[...] tränkt und möglichst viel getragen werden, auch [...] XII. 3,8 g Bleiacetat, 30 g Essig, 60 g Spiritus, Rosenwass[...] viel daß die Gesamtmenge 600 g beträgt. Abends eine V[...] stunde damit Umschläge machen. XIII. Die schweißigen [...] sollen nicht unnötig oft gewaschen werden. Man sol[...] Waschwasser etwas essigsaure Tonerde oder Weingeis[...] Kölnischwasser zusetzen.

Von Präparaten des Handels werden empfohlen: [...] sorcin-Percutol der Chemischen Fabrik Reißholz in Düss[...] 2. Ilbora, Herstellerin Chemische Industrie Siegburg, Be[...] & Schenck in Siegburg. 3. Swisil der Vulnoplast-Lak[...] A.-G., Bonn. 4. Hidrofugal der Bacillolfabrik in Hambu[...] (Apotheker-[...]

Parfümierte Badesalze. Als Ausgangsmateriali[...] men verschiedene, gut kristallisierende anorganische Pr[...] in Frage. Sehr gut bewährt hat sich z. B. Natriumthi[...] Das Salz ist in stets gleichmäßiger Form im Handel lei[...] schaffbar. Die Färbung und Parfümierung geschieht wie[...]

a) Färbung: Es kommen nur spritlösliche, möglichs[...] beständige Farbstoffe in Frage. Der Farbstoff wird in [...] gelöst bzw. verdünnt angewandt. Das zu färbende Sa[...] findet sich am besten in einem großen weißen Weitha[...] Unter tüchtigem Schütteln der Flasche wird dem Salz die[...] stofflösung zugesetzt und vor allem auf gleichmäßige Ve[...] des Farbstoffes geachtet. Zweckmäßig verwendet man h[...] Alkohol stark verdünnte Farblösungen und gibt dies[...] und nach hinzu, bis die gewünschte Tönung erreicht is[...] gefärbte Salz wird nunmehr auf Tücher ausgebreitet [...] mäßig warmer Luft kurz getrocknet.

b) Parfümierung: Das gefärbte Salz kommt [...] in die Weithalsflasche. Die zur Parfümierung dienend[...] werden ebenfalls in alkoholischer Lösung zugegeben. Ic[...] fehle folgende Mengenverhältnisse: 4 bis 6 g Blütenöl „[...] mel & Co., Leipzig", 5 g Alcohol. absol. und 2 Tr. [...] ammon. caust. sipirit. — Diese Parfümmischung ist be[...] für 1 kg Salz. Auch hier gibt man die Lösung nach un[...] unter kräftigem Umschütteln zum Salz. Nach guter [...] mischung verschließt man die Flasche mit einem Watt[...] und stellt das ganze umgekehrt zum Trocknen auf.

Die beliebtesten Gerüche sind: Lavendel (hellblau), V[...] duft (grün) und Eau de Cologne (gelb).

Die genaue Zusammensetzung von Pinofluol ist nic[...] kannt geworden. — Gut lösliche, aromatische Badeta[...] ten werden hergestellt aus einer Mischung von Natriu[...] bonat und Natriumbenzoat zu gleichen Teilen. Die g[...] mischten Salze werden mit irgendeinem Riechstoff versetz[...] zugsweise Fichtennadelöl) und in Tablettenform gepreßt[...] der „Techn. Rundschau" 1911, 417 soll das Natrium[...] eine bessere Fixierung des Riechstoffes bewirken, sodaß [...] nicht so leicht verdunsten kann. (D. P[...]

Der Parfümeur

Zeitschrift für Parfümerie und Kosmetik

. Jahrgang. Augsburg, 19. Juli 1928. Nr. 29.

Riechstoff-Lexikon.*)

Von *„Florodora“*.

(Fortsetzung.)

iphenylmethan.

Syn.: Benzylbenzol, Ditan.

Bruttoformel: $C_{13}H_{12}$.

Geruch: Nach Geranien und Apfelsinen *(Rochussen, Pou-r, Polak & Schwarz)*, nach Apfelsinen *(Cohn* und *Richter)*, ich Geranienblättern *(Maschmeyer)*.

Kennzahlen: F 24⁰—25⁰; Ep 22,5⁰—24,5⁰; Kp 260⁰ 262⁰; D_{30} 0,999; n_{D30} 1,5735; L_{70} 3 : 200, L_{96} 1 : 2.

Eigensch.: Seifenecht; muß chlorfrei sein.

Verw. in: Künstl. Geraniumöl, künstl. Kiefernadelöl, Ge-nien-, Rosen-, Neroli- und New mown-hay-Parfümen, ins-esondere für Seifen.

ıcalyptol.

Syn.: Cineol, Cajeputol, 1,8-Oxido-p-methan.

Bruttoformel: $C_{10}H_{18}O$.

Geruch: Kampferartig *(Knoll, Klimont, Rochussen, Cohn Richter, Gildemeister)*, nach Kajeputöl und Kampfer *(Polak Schwarz)*.

Kennzahlen: F +1⁰ bis +1,5⁰; Ep —0,7⁰ bis —3⁰; p 176⁰—177⁰; D_{15} 0,9190—0,9310; n_{D20} 1,4562—1,4605; α_D 0⁰ s + 1,5⁰; L_{50} 1:11—16, L_{60} 1:4—5, L_{70} 1:1,5—2; L_{96} 1:1.

Eigensch.: Antiseptisch; toxisch bei innerlicher Verwen-ıng größerer Mengen.

Gef. in: Zahlreichen ätherischen Ölen, insbesondere in ıcalyptusölen (30—70%).

Verw. in: Der Medizin (äußerlich und innerlich), der Kos-etik (Zahnpflegemittel, Mundwässer) und der Parfümerie (Sei-nparfüme, Zimmerparfüme usw.).

ıgenol.

Syn.: Eugensäure, Nelkensäure, Allylguajacol, 4-Allylpy-catechin-2-methyläther, 4-Oxy-3-methoxy-1-allylbenzol, 1²-openylphendiol-(3,4)-3-methyläther, Dihydroxyallylbenzolme-yläther.

Bruttoformel: $C_{10}H_{12}O_2$.

Geruch: Nach Nelken (Gewürz- bezw. Gartennelken) *noll, Cohn* u. *Richter, Gildemeister, Klimont, Winter, Givau-n)*.

Kennzahlen: Aus Nelkenöl: Kp 240⁰—250⁰; D_{15} 1,0675 1,0725; n_{D20} 1,5405—1,5410; α_D 0⁰ bis —0,1⁰; L_{50} 1:4—5, L_{60} 2—3, L_{70} 1:1—2.

Eigensch.: Es färbt sich am Licht und unter dem Ein-ıß des Sauerstoffes dunkel und nimmt einen vanilleartigen Ge-ch an.

Aufbew.: In ganz gefüllten, gut verschlossenen Flaschen ıd im Dunkeln.

Gef. in: Nelkenöl (bis 90%), Zimtblätteröl (65—95%), mentöl (80%), Bayöl (bis 60%), Galgantöl (25%), Zimtöl —10%) usw.

Verw. in: Der Parfümerie (Gartennelken-Parfüme, orien-lische Bouquets, usw.), in der Pharmazie, zur Darstellung von anillin, in Zuckerwaren usw.

ırnesol.

Syn.: 2,6,10-Trimethyldodecatrien-(2,6,10)-ol-(12).

Bruttoformel: $C_{15}H_{26}O$.

Geruch: Nach Maiglöckchen *(Kerschbaum, Cohn* u. *Rich-r)*, nach Zedernholz *(Gildemeister, Simon)*, nach Maiglöckchen ıd Zedernholz *(Poucher, Parry)*, nach Ambrette *(Verley)*, nach ndenblüten *(Elze)*, nach Blumen *(Ruzicka, v. Soden* u. *Treff, ıef)*.

Kennzahlen: D_{20} 0,8908; n_{D20} 1,4890; α_D O.

Gef. in: Moschuskörneröl, Cassieblütenöl, Lindenblütenöl, Canangaöl usw.

Verw. in: Maiglöckchen-, Lilien-, Rosen-, Veilchen-, Akazien-, Lindenblüten-, Cassie- und vielen anderen feinen Parfümen.

Fenchon.

Syn.: 1,3,3-Trimethylbicyclo-(1,2,2)-heptanon-(2).

Bruttoformel: $C_{10}H_{16}O$.

Geruch: Nach Kampfer *(Klimont, Cohn* u. *Richter, Gildemeister)*, nach Fenchel und Kampfer *(Knoll)*.

Kennzahlen: F +5⁰ bis +6⁰; Kp 192⁰—193⁰; D_{18} 0,948; n_{D18} 1,4635; $[\alpha]_D$ +62,76⁰.

Eigensch.: Luft- und seifenecht.

Gef. in: Fenchelöl, Thujaöl, Lavandula dentata-Öl usw.

Verw. in: Phantasie-Parfümen (wird wenig verwendet).

Geraniol.

Syn.: Lemonol, Nerolol, Licarhodol, 2,6-Dimethyloctadien-(2,6)-ol-(8).

Bruttoformel: $C_{10}H_{18}O$.

Geruch: Nach Rosen *(Rochussen, Cohn* u. *Richter, Knoll, Klimont, Parry, Gildemeister, Simon)*.

Kennzahlen: Kp 229⁰—230⁰; D_{15} 0,8770—0,9000; n_{D20} 1,4700—1,4880; α_D—5,3⁰ bis + 3,2⁰; L_{15} 1:20, L_{50} 1:8—15, L_{60} 1:3,5—5, L_{70} 1,1,5—1,7, L_{96} 1:1.

Eigensch.: Seifenecht; oxydiert sich an der Luft.

Aufbew.: In gut verschlossenen Flaschen.

Gef. in: Citronell-, Geranium-, Lemongras-, Lavendel-, Ylang-Ylang-, Rosenöl usw.

Verw. in: Parfümen für Seifen und Extraits (Geranien-, Rosen-, Weißdorn-, Cassie-, Neroli-, Lindenblüten-, Lilien-, Kölnischwasser-, Ylang-Ylang- und anderen Parfümen).

Geraniolmethyläther.

Syn.: Methylgeranyläther.

Bruttoformel: $C_{11}H_{20}O$.

Geruch: Nach Bergamotten *(Schimmel & Co)*, geraniolartig *(Cohn* u. *Richter)*.

Kennzahlen: Kp 208⁰—212⁰; D_{15} 0,880—0,890; L_{70} 1:5, L_{96} 1:1.

Verw. in: Rosen- und Geranien-Parfümen.

Geranylacetat.

Syn.: Essigsäuregeranylester.

Bruttoformel: $C_{12}H_{20}O_2$.

Geruch: Nach Bergamotten *(Klimont, Knoll)*, nach Blumen und Bergamottöl *(Cohn* u. *Richter)*, nach Heckenrosen *(Haarmann & Reimer, Mann)*, nach Lavendel *(Poucher)*, blumig *(Schimmel & Co., Rochussen, Gildemeister, Simon)*, nach Rosen und Blättern *(Polak & Schwarz)*, nach Rosen und Lavendel *(Winter)*.

Kennzahlen: Kp 242⁰—245⁰; D_{15} 0,910—0,917; n_{D20} 1,4600—1,4620; α_D ± 0; L_{45} 1:800, L_{70} 1:7—10, L_{96} 1:1.

Eigensch.: Ziemlich seifenecht.

Gef. in: Zitronen- (1,2—1,4%), Orangenblüten- (bis 2%), Palmarosa-, Lemongras-, Petitgrain-, Coriander-, Lavendel- und anderen Ölen.

Verw. in: Zahlreichen Parfümen für Seifen und Extraits (Goldlack, Cuir de Russie, Tuberosen, Rosen, Geranien, Ylang-Ylang, Lavendel usw.).

Geranylbenzoat.

Syn.: Benzoesäuregeranylester, Benzolcarbonsäuregeranylester.

Bruttoformel: $C_{17}H_{22}O_2$.

Geruch: Angenehm und schwach *(Knoll)*, nach Rosen *(C. & D. Diary* **1925**).

*) Vgl. „Der Parfümeur“ **1927**, Nr. 8, 10, 12, 14, 16, 18, u. 24; **1928**, Nr. 1, 5, 9, 13, 21, 25.

Kennzahlen: Kp_{15} 198°—200°.
Eigensch.: Ausgezeichneter Fixateur.
Verw. in: Zahlreichen Blumenbouquets, insbesondere in Rosen- und Ylang-Ylang-Parfümen, in Lavendelwasser und Kölnischwasser. (Fortsetzung folgt.)

Eine neue Methode zur Darstellung von Fichtennadelextrakt.

Von Dr. *Walter Peters.*

(Nachdruck verboten.)

ATK. In der Real-Encyclopädie der gesamten Pharmazie, 1. Auflage, liest man: „Die im Frühjahr gesammelten, nicht getrockneten Fichtennadeln werden mit einer ausreichenden Menge Wasser aus der Blase destilliert und aus dem Destillate das ätherische Fichtennadelöl abgeschieden. Den Inhalt der Blase läßt man erkalten, seiht danach durch, preßt und verdampft die durch Absetzen und Durchseihen geklärte Flüssigkeit zu einem dünnen Extrakt, welchem man auf 100 Teile schließlich 1 Teil des zuvor gewonnenen ätherischen Öls zusetzt, worauf man gut durchschüttelt. Das grünlich-braune, aromatische Produkt gibt mit Wasser eine trübe Lösung." Im Ergänzungsbande zum 3. Deutschen Arzneibuche (1897) steht unter Extractum pini silvestris, Kiefernadelextrakt: „1 Teil der im Frühjahre gesammelten frischen Kiefernsprossen wird mit 5 Teilen siedendem Wasser übergossen und 6 Stunden bei 35 bis 40° unter bisweiligem Umrühren stehen gelassen. Die abgepreßte Flüssigkeit wird zu einem dünnen Extrakte eingedämpft." Diese Vorschrift wird in *Hager's* Handbuch der Pharmazeutischen Praxis dahin ergänzt, daß das gewünschte Präparat nur dann einen scharfen Geruch aufweist, wenn man von dem wässerigen Auszuge das oben schwimmende Öl abhebert und es erst wieder mit dem eingedampften noch warmen Extrakte mischt.

Prof. Dr. *Borisch* in Dresden hat neuerdings gefunden, daß die Vorschrift des Ergänzungsbands des 3. D. A. B. völlig unzureichend ist. Die aromatischen Stoffe, welche die ätherischen Öle bilden, werden beim Eindampfen durch die Hitze zersetzt. Ferner werden die Sprossen, Nadeln und auch Zweige nicht völlig ausgebeutet, wenn man sie nur mit kochendem Wasser übergießt und 6 Stunden bei 40° mazeriert; sonst würde der Presserückstand nicht aromatisch riechen und bei mehrstündiger Behandlung mit Dampf in der Destillierblase nicht ein Destillat von starkem Aroma und mit vielen Ölaugen liefern. Prof. *Borisch* gibt daher folgende Vorschrift: Man zerkleinert junge Fichtenzweige, bringt sie in die Destillierblase, und leitet mehrere Stunden Dampf hindurch. Das Destillat enthält viel ätherisches Öl von aromatischem Geruch. Nachdem der Blaseninhalt mehrere Stunden ruhig gestanden, erneuert man die Wasserdampfdestillation. Auch auf der Oberfläche des zweiten Destillats schwimmen noch ziemlich viel Ölaugen. Danach versetzt man die in der Blase befindliche Masse mit Wasser, erhitzt mehrere Stunden, läßt erkalten und preßt ab. Der erhaltene Extrakt ist braun-schwarz, gleichmäßig, riecht mild aromatisch und erhält durch Zusatz des zuvor abdestillierten Öls den ihn kennzeichnenden Geruch. Genannter Forscher hat jüngst die Genugtuung erlebt, die von ihm vorgeschlagene Abänderung des Herstellungsverfahrens in der letzten Auflage des Ergänzungsbandes des D. A. B. aufgenommen zu sehen.

Bei dem relativ niederen Preise des Fichtennadelextrakts ist es wohl ausgeschlossen, daß der Fabrikant — der Kleinbetrieb in der Apotheke hat schon geraume Zeit damit aufgehört — nur Sprossen von Bäumen im Frühling sammeln läßt; für das Aroma ist dies auch von geringem Belang.

Die *Pino-A.-G.* in Freudenstadt im Schwarzwald stellt diesen Extrakt in folgender Weise dar: Täglich sammeln Arbeiterkolonnen das Rohmaterial, schnüren es in Bündel und fahren es in hochbepackten Wagen zur Fabrik. Frisches Ausgangsmaterial zu verwenden, ist wohl selbstverständlich; denn lagert Reisig, so dunstet es infolge innerer Erwärmung Duftstoffe aus. In der Fabrik zerschneiden sinngemäß konstruierte Schneidemaschinen das Reisig in kleine Stücke, welche danach in große, mit direktem Dampf beschickte Kupferblasen mechanisch transportiert und einer Destillation unterworfen werden, sodaß die ätherischen Öle übergehen. Sobald keine Öltropfen mehr in die vorgelegte Florentiner Flasche fallen, behandelt man das Material in den Kupferkesseln mit Dampf. Die resultierende braune Brühe wird bis zur Honigkonsistenz eingedampft, und zwar im Vacuum, um die zersetzende Siedehitze zu vermeiden. Schließlich setzt man dem fertigen Extrakte das früher abdestillierte Öl zu, wobei ersterer noch ziemlich warm sein muß, weil sonst beim Lagern eine unwillkommene Trennung beider Bestandteile eintritt.

Nur solche Fabriken, in deren Nähe weite Strecken des dens mit Fichten und Tannen bestanden sind — Kiefern kor wegen des geringeren Aromas nicht in Betracht — kö Fichtennadelextrakt billig liefern. Tut dies auch eine Fabr waldarmer Gegend, so liegt der Verdacht nahe, daß der F extrakt mit der in dieser Branche leider so beliebten Sulfit verfälscht wurde, die bei der Darstellung der Cellulose a und nicht nur Sulfit und Bisulfit, sondern auch die gesundl schädliche schweflige Säure enthält. Wenn jedoch die le neutralisiert wird und also nur in Form ihrer Salze da is hebt der Arzt umso weniger Einwände gegen einen solcher trakt, als im Holzextrakt auch heilsame Gerbstoffe entl sind; nur müßte ein solcher zweitklassiger Badeextrakt einen anderen Namen, z. B. Koniferenextrakt führen. *Borisch* bestimmte die Menge des im Extrakte enthaltenen stoffes nicht mehr mittels Hautpulvers, sondern mittels Fo dehyds, gibt aber seine anderen Methoden zum Nachwei Verfälschungen nicht bekannt, damit nicht unredliche Fabrik sich denselben anpassen und ihr Extractum pini „analyse machen, wie es bereits in der „Weinindustrie" leider der F

Rundschau.

Fußwaschpulver können sehr verschieden zusammeng sein, und hierbei ist stets der Gestehungspreis maßgebend kirol-Fußbad soll beispielsweise nur aus Natrium bonat und Soda mit etwas Borax bestehen, und ähnlich wi Lebewohl-Fußbadepulver zusammengesetzt sein. Ei Kukirolfußbad ähnliches Fußbadepulver erhält man durch i Mischen von 1 T. Boraxpulver, 3 T. Natriumbikarbonat und 5 T. kalzinierter Soda. Diese Mischung kann man b parfümieren, z. B. mit etwas Eukalyptusöl. Ein besseres badepulver erhält man nach *Buchheister* aus 250 T. l pulver, 260 T. weißem Seifenpulver, innig gemischt und fümiert mit 20 T. Bergamottöl, 10 T. Neroliöl, 2 T. Origa 2 T. Rosmarinöl und 0,3 T. Rosenöl. Dieses Fußbade riecht nach Kölnisch-Wasser. Eine weitere gute Vor lautet: Alaun 30 g, kalzinierte Soda 30 g, Borax 10 g, S säure 1 g. Als Parfümierung dienen 10 Tropfen Geranium Lavendelöl. (Apotheker-

Enformal, Wund- und Einstreupuder, wird als s riechende wasserlösliche Adsorptionsverbindung von For hyd an Dextrin angegeben, die gegen Wundlaufen, Fußs und als Desodorisierungsmittel bei Schweißgeruch Anw finden soll. Hersteller: *Medico, G. m. b. H.*, Chem.-phar brik, Konstanz a. Bodensee.

Eva-Creme ist ein Depilatorium, dessen wir Bestandteil Strontiumsulfid ist. Eine ähnliche Creme erhä nach folgender Vorschrift: 0,6 g Tragant schüttelt man Weingeist an, verreibt andererseits je 6 g Strontiumsulf Zinkoxyd mit 4 g Glyzerin und 2,5 g Wasser; letzter schung setzt man zum Schluß den Tragantschleim zu ur fümiert nach Belieben. Eine andere Vorschrift wäre: Str sulfid 60 g, Zinkoxyd 20 g, Stärke 19 g, Menthol 1 g, C 100 g, ätherisches Öl nach Bedarf. Der Zusatz von soll die ätzende Wirkung auf die Haut weniger emp machen. Strontiumsulfid ist Bariumsulfid gegenüber zu zugen, da es ungiftig ist. Die Paste ist in Tuben zu füllen Kopf durch eine angeschmolzene Platte verschlossen erst zum Gebrauch durchstochen wird.[1] (Apotheker-

Haarkosmetika. Blumenhaarwasser: Saponin asche 10, destilliertes Wasser 170, Orangenblüten-Wass Rosenwasser 500, Extrait Millefleurs 20, Anilinoran Schampun-Haarwasser: Saponin 6, Seifenwur kochung 40—400, Pottasche 25, Borax 5, Cumarin 0, pineol 2, Salmiakgeist 0,960 sp. G. 10, Wasser 800 5 Tagen zu filtrieren. Bay Rum: Pottasche 20, Bo kohlensaures Ammon 5, Seifenwurzel-Abkochung 20—2 penfreies Bayöl 3, terpenfreies Pimentöl 2, Rumessenz 1 ser 800, Rumbraun 0,2. Umzuschütteln und nach 5 Ta filtrieren. (Pharm. W

Zahnpaste. (V. St. Am. Pat. 1 633 336 v. 28. IX *W. P. Larson.*) Die wie üblich, als Hauptbestandteil, sauren Kalk, Glyzerin, Zucker, Kochsalz, Alkohol u schmackverbessernde ätherische Öle enthaltende Pasta w 2 Proz. Natriumrizinoleat als Desinfektionsmittel da Rizinusölseifen schon in stark verdünnter Lösung a auf die Mundbakterien wirken. (Die Riechstoffind

Sauerstoff-Zahnpaste. Magnesiumsuperoxyd 3 g, ge medizinische Seife 0,5 g, Menthol 0,03 g, Methylsali Tropfen, präzipitierter kohlensaurer Kalk soviel, daß samtmenge 30 g beträgt. (Chem. and Drugg. **106**, Nr. Pharm. Zentralh.)

---

[1]) Vgl. die Notiz „Eva" im „Parfümeur" 1927, Nr. 15

Der Parfümeur

Zeitschrift für Parfümerie und Kosmetik

2. Jahrgang. | Augsburg, 26. Juli 1928. | Nr. 30.

Gesichtsseifen.

Kosmetische und wirtschaftliche Fragen.

Von *Josef Augustin*-Fürstenfeldbruck.

(Eing. 4. VII. 1928.)

Die gute altbewährte Kernseife ist bereits von den „selbst-tätigen" Bleichwaschpulvern teilweise verdrängt worden, nun-mehr droht auch der Verbrauch an Gesichtsseifen eingeschränkt zu werden. Denn es erheben sich immer wieder Stimmen, daß eine noch so gute Seife die Schönheit der Haut zerstöre, und daß man Schönheit nur durch Salben, Cremes und ölige Emulsionen erhalten, ja sogar hervorzaubern kann. Die Wahrheit aber ist, daß weder mit Salben allein, noch mit Seife allein eine in jeder Weise einwandfreie Schönheitspflege durchgeführt wird. Das Richtige ist die Reinigung der Haut durch eine zweckmäßige Seife und Fettzufuhr durch Cremes. Welchen Wert eine gute Gesichtsseife für die Haut besitzt, ergibt sich aus den weiter unten folgenden Erörterungen über Palmolive-Seife.

Als Gesichtsseife eignet sich auf keinen Fall eine kaltgerührte Kokosseife oder eine sonstige meist stark alkalische Leimseife oder eine gewöhnliche Waschkernseife. Sie muß vielmehr aus guten hellen Fetten gesotten und mehrfach ausgesalzen werden, darf nur Spuren freien Alkalis enthalten, muß kunstgerecht piliert und gut parfümiert sein. Das einzige, was an derartigen Feinseifen auszusetzen wäre, ist die bekannte Tatsache, daß sie sich hydrolysieren, d. h. in viel Wasser teilweise freies Alkali abspalten, das trotz der überaus starken Verdünnung von empfindlicher Haut als beißend empfunden wird. Gegen die Hydrolyse sind zwei Wege vorgeschlagen worden. Das ist erstens die Zurückdrängung der Hydrolyse durch Zusatz eines Stoffes, der einer der beiden bei der Hydrolyse entstehenden Komponenten — freies Alkali, saure Seife bezw. Fettsäure — gleichwertig ist. Man setzt also entweder eine mildwirkende Säure (Borsäure, Stearinsäure) oder ein alkalisches Salz (doppelkohlensaures Natron, Pottasche, Soda, Borax) zu, erstere etwa zu 3—5%, letztere zu 1—2%. Der zweite Vorschlag bezweckt, das bereits entstandene Alkali durch rasch alkalibindende Substanzen unschädlich zu machen. Ist schon das erste Problem schwierig zu lösen, weil man aus hygienischen und technischen Gründen (Ausschwitzen, Auskristallisieren) nicht die zur völligen Zurückdrängung der Hydrolyse benötigten Mengen Zurückdrängungsmittel zusetzen kann, so ist die Neutralisierung durch Eiweißspaltprodukte und ähnliche alkalibindende Substanzen eine sehr unsichere Sache. Das Alkali ist nämlich wie gesagt im Wasser in äußerst geringer Konzentration vorhanden. Diese Konzentration genügt wohl bei einer empfindlichen Haut zur Reizwirkung, aber sie genügt in den wenigsten Fällen, um mit einem alkalibindenden Material sofort, noch dazu bei niedriger Temperatur in Reaktion oder Adsorption zu treten. Dennoch soll von solchen Zusatzstoffen nicht abgeraten werden, da sie für die Haut günstig wirken und vielleicht einen deckenden Schutz gegen den Angriff freien Alkalis darstellen.

Die Seife erfüllt ihren kosmetischen Zweck dadurch, daß sie reinigt. Dagegen kann man sie nicht als Fettversorger für die Haut betrachten, selbst wenn die Seife einige Prozente Fett- und Wachsstoffe enthält. Zuviel davon würde das Pilieren erschweren, die Härte der Seife gefährden und die Schaumkraft bedeutend vermindern. Es sei angenommen, daß beim jedesmaligen Waschen 1 g Seife abgerieben wird (meistens werden zur Waschung nur ca. 0,5 g verbraucht). Dann kommt, wenn die Seife ca. 3% Fett- und Wachskörper als Zusätze enthält, durch die Seife erst ca. 0,03 g Fettstoff zur Benützung, und selbst diese minimale Menge kommt nicht ganz mit der Haut in Berührung. Noch dazu wird beinahe alles Fett, bevor es von der Haut aufgesogen werden kann, durch den Seifenschaum weggespült. Das in der Seife enthaltene Fett oder Wachs kann höchstens während des Waschprozesses eine schützende (nicht neutralisierende) Wirkung gegenüber sich entwickelndem freien Alkali ausüben. Im Interesse der Wahrheit verzichte man also darauf, die Seife auch als hautfettversorgendes Mittel zu preisen, das überlasse man wirksameren und berufeneren Mitteln wie den Hautcremes und vor allem den Cold Creams.

In geradezu faszinierender und raffinierter Weise schildert die großzügige Reklame für Palmolive-Seife, wie die Seife hauptsächlich auf Grund ihrer Reinigungskraft für die Gesichtshaut wirkt. Unter einer ständig wechselnden Überschrift liest man die folgenden immer gleichen Sätze: „Die moderne Schönheitspflege geht den Weg, den der gesunde Menschenverstand allzeit als den richtigen erkannte: Natürliche Hautpflege. Einfache Regeln, die Wunder tun: Waschen Sie Ihr Gesicht sanft mit der milden Palmolive-Seife. Massieren Sie den Schaum weich in die Poren, damit sie von den Staub-, Schweiß- und Puderablagerungen des Tages befreit werden, spülen Sie den Schaum ab und wiederholen Sie die Waschung. Tun Sie das regelmäßig und besonders vor dem Schlafengehen."

Die Palmolive-Reklame vergißt aber den Zusatz, daß einer Seifenwaschung eine Hauteinfettung durch gute (keine Paraffin und Vaselin, sondern Wachse und Öle enthaltende) Coldcreams zu folgen hat, da ja selbst durch die beste mildeste Feinseife der Haut gewöhnlich mehr Fett entzogen wird, als ihr zuträglich ist. Andererseits aber würde die Haut, wenn sie nur mit Cremes behandelt und nicht regelmäßig durch Seife gereinigt würde, durch innere und äußere Ablagerungen gereizt und an der so wichtigen Hautatmung stark verhindert. Ja es ist sogar dringend zu empfehlen, nicht sofort nach der Waschung, sondern erst einige Stunden später die Fettzufuhr erfolgen zu lassen, damit die Haut ganz unbehindert richtig „atmen" kann.

Auch die deutschen Seifenfabrikanten sollten in ähnlicher Weise wie die *Palmolive Company* für ihre Feinseifen Reklame machen. Denn auch die bisher in Deutschland hergestellten pilierten Feinseifen sind den Seifen aus Olivenöl und Palmöl gleichzustellen. Sie haben nur gegenüber diesen den Nachteil, daß sie schwerer wasserlöslich sind, infolgedessen schwerer schäumen, ferner weniger tief in die verschmutzten Poren eindringen und sich auch wieder schwerer von der Haut wegwaschen lassen. Diese Nachteile der hauptsächlich aus Talg gesottenen Seifen werden überraschend behoben durch Zusatz türkischrotölartiger Produkte, die solche Seifen leichter wasserlöslich, besser schäumend, fett- und schmutzlösender, leichter abwaschbar und weniger hydrolysierend, also mildwirkender machen. Für manche Haut, die sonst keine Seife verträgt, wird dadurch die Seife erträglicher; nur sollen keine Säurespuren (von Türkischrotöl und ähnlichen Sulfopräparaten) mehr vorhanden sein, weil diese die Haut schon in kleinsten Mengen reizen und zwar oft in erheblicherem Maße als die gleiche Menge freien Alkalis. Ferner darf der Zusatz von Türkischrotöl u. ä. nicht zu hoch sein, weil erstens die Härte Schaden leidet und zweitens die Schaumkraft stark vermindert wird. Bei Fetten, die weichere Natronseifen ergeben, ist die Zusatzgrenze, von wo hinauf die Schaumkraft zu sinken beginnt, ca. 4%, bei Fetten, die sehr harte Seifen ergeben, ca. 10%. Für Gesichtsseifen genügen ca. 3—5% eines guten Türkischrotöls zur fühlbaren Qualitätsverbesserung. Ein gutes Türkischrotöl ist ein solches, das sich durch große Benetzungsfähigkeit, eine gewisse Kalk-, Salz- und Säurebeständigkeit vor den handelsüblichen Türkischrotölen auszeichnet. Ein solches ist z. B. Cimol-Türkischrotöl (von L. Pfeiffer, Mannheim), das auch preislich eines der günstigsten ist (80%ig ca. RM 0,90 bis 1,— per kg).

Wenn man zum Fettansatz ca. 5% Türkischrotöl bringt, noch dazu den Talg teilweise durch Olivenöl ersetzt (letzteres nicht unbedingt erforderlich), dann dürfte die daraus hergestellte Seife der Palmolive-Seife an milder und reinigender Wirkung zum mindesten gleichkommen. Der deutsche Seifenfabrikant hat es nicht nötig, sich von ausländischen Fabriken in die Ecke drängen zu lassen, da er schon Gutes bietet und bei Beachtung vorliegender und ähnlicher Ratschläge mindestens Gleichwertiges oder noch Besseres bieten kann. Aber es fehlt eben an der Re-

klame. Es ist klar, daß eine durchgreifende Reklame nur durch eine erste Fabrik, nicht aber von einem einzelnen der mittleren und kleinen Fabrikanten durchgedrückt werden kann. Wenn auch momentan keine Herstellungsgemeinschaft gewünscht wird, nötig oder möglich ist, so könnte doch wenigstens eine Reklamegemeinschaft erreicht werden. Letzteres ist nichts Neues, sondern wird fast von jedem maßgebenden Beruf ausgeübt. Die deutschen Seifen- und Parfümeriefabrikanten haben diesen Weg noch nie beschritten, während die französischen sich zu Gemeinschaftsanzeigen aufgeschwungen haben. Es sei besonders an die ganzseitige Gemeinschaftsanzeige französischer Parfümeriefirmen in schwedischen Blättern erinnert. Hierüber wird in der D. P. Z. (Leipziger Messe-Nummer vom 1. März 1927) ausführlich berichtet. Die deutschen Seifenfabrikanten dürfen keine Vogel-Straußpolitik treiben. Es ist für sie höchste Zeit zu einem tatkräftigen Zusammenschluß auf irgendeinem Gebiet und sei es vorerst nur auf dem Gebiet der Reklame, wenn der kleine und mittlere Betrieb noch weiter bestehen soll.

Eine Reklame-Gemeinschaft zwingt den Feinseifenfabrikanten keineswegs zur Preisgabe der Individualität, denn die Fabrikation bleibt ihm selbst überlassen und das Fabrikat (Gesichtsseife) kann ausgeprägte Individualität aufweisen. Zwar muß für das durch eine einheitliche Reklame angepriesene Fabrikat eine gewisse Norm festgestellt werden (z. B. gute Fettrohprodukte, mehrfache Aussalzung, Alkalitätsgrenze, Fettgehalt, Pilieren). Die nach dieser Norm hergestellten Feinseifen könnten das Zeichen „G" (Gesichtsseife) tragen nebst Herstellerfirma (letzteres ist notwendig, um eine Kontrolle betreffs unsachgemäßer Herstellung ausüben zu können). Zugleich würden die dermaßen bezeichneten Seifen dem kaufenden Publikum sofort als Qualitätsseifen kenntlich sein, während bisher mancher in jeder schön gefärbten und parfümierten Kokosseife eine Idealseife auch für das Gesicht vermutete, während sie vom Fabrikanten nur als Handwasch- und Badeseife bestimmt war. Die unausbleibliche Folge war, daß der Käufer schwere Enttäuschungen erlebte und sich vom Kauf jeder Seife, die nicht ausgesprochene Markenseife war, enthielt, ja sogar in extremen Fällen jede Seife als zur Hautpflege ungeeignet betrachtete und kundgab. Trotz Einhaltung der festzusetzenden Normen können dem Wunsche des Publikums und den bereits fabrizierten Spezialmarken entsprechend verschiedene Seifen herausgebracht werden. Eine Nuancierung ergibt sich durch die Farbe und das Parfüm der Seife, die Form, durch völligen und teilweisen Ersatz des Talges durch Pflanzenöle, durch Zusatz von Türkischrotöl und Physiol, durch Zusatz besonders bekannter hautpflegender Substanzen wie Honig, Glyzerin, Wachs, Walrat, Eiweißpräparate. Neue, besonders kosmetisch zu wenig erprobte Zusätze dürften von den Fabrikanten, die auf ihrer Seife das Zeichen „G" haben wollen, erst nach Genehmigung durch eine gründlich prüfende Kommission verwendet werden. Da gewisse Markenseifen einen Zusatz von Türkischrotöl enthalten bezw. teilweise aus sulfurierten Fetten gesotten sind, wäre auch die Einbeziehung derartiger Produkte in die Norm zu erwägen und vorteilhaft.

Die Durchschlagskraft der Gemeinschaftsreklame und der geringere Reklameaufwand für den einzelnen müßte im Sprechsaal erörtert werden, damit auch gegenteilige Anschauungen und ihre Widerlegung bekannt werden. Der Kleinverkaufspreis eines 80—100 g schweren mit „G" bezeichneten Feinseifenstückes dürfte mindestens 35 Rpf. betragen, verpackt ca. 40 Rpf. Dadurch ist dem kaufenden Publikum Gelegenheit geboten, eine höchstwertige Seife zu erschwinglichem Preis zu erstehen, während es sonst nur teure Markenseifen, die doch auch nichts anderes sind als kunstgerecht bereitete Feinseifen und nur in besonderen Fällen vielleicht zu einem hohem Prozentsatz eine feste Kaliseife darstellen, erstehen wollte. Es muß dem Publikum mit aller Eindringlichkeit und Klarheit eingehämmert werden, daß — abgesehen von Nebensächlichkeiten wie Parfüm, Form, Zutaten — die Feinseifen sowohl von mittleren, als auch von größten Betrieben nichts Unterschiedliches aufweisen.

Es wurde in dieser Abhandlung gezeigt, daß die bisherigen deutschen Feinseifen, besonders dann, wenn sie noch einen Zusatz von Türkischrotöl (ev. von dem kosmetisch nicht zu beanstandenden Physiol) enthalten, den durch ausgiebige Spezialreklame angepriesenen Seifen inländischer *(Elida* usw.!) und ausländischer *(Palmolive!)* Firmen in der Herstellung und Wirkung gleichwertig sind. Nur die Gemeinschaftsreklame kann erreichen, daß ihre Qualität allen offenbar wird und daß sie wieder stark begehrt werden.

Rundschau.

Hyazinth „Schimmel & Co." (Künstliches Hyazinthenöl.) N dem wir in den Jahren 1895 und 1896 zuerst künstliche Bl öle eigener Fabrikation in den Handel gebracht haben, g es uns nach mühevollen Versuchen an frischem Blumenma im Jahre 1899, die riechenden Bestandteile der Hyazint blüte synthetisch herzustellen.

Das Präparat, welches unter obigem Namen geführt besitzt den natürlichen Geruch der Hyazinthe in feinster konzentriertester Form, und jeder Unbefangene wird zu müssen, daß es von überraschender Naturähnlichkeit ist. löse einige Tropfen in Sprit auf und vergleiche mit einer schen, aufgeblühten Hyazinthe! Jede weitere Anpreisung dann überflüssig.

In der reinen Beschaffenheit ist die Ausgiebigkeit Hyazinth *„Schimmel & Co."* eine außergewöhnliche. Vie höchstens sechs Gramm, in 1 kg ff. Sprit aufgelöst, gebe vorzügliches Triple-Extrait. Es ist leicht löslich in allen die Parfümerie in Betracht kommenden Flüssigkeiten. Sein rakter ist der eines reinen ätherischen Öls. Zu beachten ist große Ausgiebigkeit, denn durch zu starke Dosen kann Wirkung eventuell beeinträchtigt werden.

Wer eine Hyazinth-Seife herstellen will, bedient dazu besser des Bromstyrols, das im Handel vie besonders wenn es in unreinem Zustand angeboten wird, zinthin genannt wird.

(Aus „Praktische Notizen" von *Schimmel & Co.*, Milti

Badekristalle. Zur Herstellung von Badekristallen kann verwenden kleinkristallisiertes Glaubersalz, kleinkristallis Natriumthiosulfat (wirkt auch kosmetisch gut) und kleing feltes Steinsalz. Diese Rohstoffe werden mit einer pass Duftkomposition benetzt und (wenn man von einer Abga schwachfeuchtem Zustand absieht) in flachen Lagen getro Wenn eine Färbung nicht erwünscht ist (man trifft hier u grün- und auch mit Fluoreszein gefärbte Kristalle an), man die Badekristalle in grüne Weithalsformflaschen. Zu verförmigen Badesalzen und als Grundlage für B tabletten dienen: Boraxpulver oder Glaubersalzpulver Kochsalzpulver in den verschiedensten Mischungsverhältn („Brausende" Badetabletten erhalten außerdem einen Zusa Natriumkarbonat und Weinsteinsäurepulver im Verhältnis Man rechnet etwa 10—15% einer Duftkomposition, evtl. Beigabe eines fluoreszierenden Farbstoffes. Über die Herst von Tabletten informiert das Buch: *Arends*, „Die Tabletten kation und ihre mechanischen Hilfsmittel". Eine Lavendelk sition, die sich sehr gut zur Parfümierung von Badezu eignet, erhält man nach folgender Vorschrift: 450 g franz vendelöl, 350 g fst. Spiköl, 2 g Cumarin, 50 g Bergan 30 g Linalool und 20 g künstliches Rosenöl. (D. P.

Zahncreme. (V. St. A. P. 1 645 791 und 1 645 852 27. VIII. 1924. *R. H. Brownlee*, Pittsburgh [Pennsylvan Der wirksame Bestandteil ist CCl_4 (Tetrachlorkohlenstoff) Herstellung mischt man 100 g $CaCO_3$, 50 g $MgCO_3$, 3 40 g CCl_4, 40 bis 50 g weißes Mineralöl, 5 g Anisöl, 3 g Eukalyptusöl, 1 g Menthol, 2 bis 3 g Kochsalz, Seife, 145 g Glyzerin und 145 g Wasser. Bei gewöhnl Druck und Zimmertemperatur ist die Creme flüssig und die Zähne nicht an. CCl_4 läßt sich auch durch $C_2H_4Cl_2$ od Gemisch von C_2H_5J und CCl_4 oder aber C_2H_5J allein, ers

Zahncreme. (V. St. A. P. 1 645 792 und 1 645 793 satz zu vorstehendem A. P. *R. H. Brownlee*, Pitts [Pennsylvanien].) Die Herstellung wird in gleicher durchgeführt, nur werden an Stelle von 40 g CCl_4 20 bis CCl_4 und 3 bis 10 g C_2H_5J oder CH_2J_2, $CHCl_3$, CHJ_3 angew

(Die Riechstoffindustr

Zahncreme. (V. St. Am. Pat. 1 622 391 v. 26. IX. *E. R. Squibb & Sons*, übertragen von *F. W. Nitardy*, *Bartlett* und *Fr. F. Berg*, Newyork.) Die einen schw Glyzeringeschmack aufweisende frost- und hitzebeständig gelartige Creme besteht hauptsächlich aus einer Susp von $Mg(OH)_2$ in Glyzerin und geringem Alkalistearatz wobei Na-Stearat gegenüber K- und NH_4-Stearat der V zu geben ist. (Die Riechstoffindustr

Pankreatin-Zahnpaste nach dänischer Vorschrift: K saurer Kalk 50 g, doppeltkohlensaures Natrium 10 g, Pank 3 g, Pfefferminzöl 1,5 g, Menthol 0,3 g, Methylsalicylat 1 fen, Glyzerin-Tragant nach Bedarf (ca. 100 bis 130 g). zerin-Tragant enthält 0,75 g Tragant, der mit 5 g 90° Alkohol angerieben und mit 95 g Glyzerin verdünnt w

(Chem. and Drugg. **106**, Nr. 2459 d. Pharm. Zentra

Zahnpulver. (Franz. Pat. 622 184 v. 27. IX. 1926 *Bräunlich*, Tschechoslowakei.) Das Pulver besteht aus s nierten Fetten oder Fettsäuren in Gestalt ihrer A oder Ammoniumsalze für sich oder mit anderen Mitteln v mischt. Zur Herstellung mischt man z. B. 95 Teile Zahn mit 5 Teilen Türkischrotöl oder löst 50 Proz. Fett enthalt Türkischrotöl, Pfefferminz- und Anisöl in einer belie Flüssigkeit. (Die Riechstoffindustr

Der Parfümeur

Zeitschrift für Parfümerie und Kosmetik

. Jahrgang. Augsburg, 2. August 1928. Nr. 31.

Moderne Parfümkompositionen für Toilettewässer.

Von Dr. *Fritz Schulz.*

(Eing. 25. IV. 1928.)

Kürzlich schrieb ich an gleicher Stelle [1]) über das Wesen ›r Toilettewässer, insbesondere aber der Haarwässer und verrach, auf dieses Thema zurückzukommen.

Bei der Herstellung eines Kopfwassers hat der Parfümeur ; ungemein schwerer als sein Verkäufer der Detaillist, denn .esem stehen Mittel und Wege zurseite, dem betreffenden unden ein ixbeliebiges Kopfwasser zu verkaufen, was er für ıt hält — wobei natürlich der Fluß der Rede ungemein wohlıend und helfend eingreift —, aber andererseits gibt es ja auch etaillisten, die den Kunden an sich fesseln wollen und ihm also n Mittel geben, das vollkommen dem ausgesprochenen Wunsch ıtgegenkommt. Ich meine hier das Verlangen eines Kunden, .wa ein Schuppenmittel zu erhalten oder aber ein Mittel gegen .aarausfall. Wir Parfümeure wissen sehr gut, daß nicht jedes opfwasser diesen zwei Punkten entsprechen kann, noch weniger enn z. B. ein anderer Kunde gleichzeitig ein Haarwaschwasser ›rlangt. Der Verkäufer hat es in der Hand, ein Haarwasser für lle derartigen Zwecke zu empfehlen, ohne daß er evtl. Schaden avonträgt, daß der eine oder andere Kunde nicht wieder kommt, enn das Mittel mit der ersten Flasche nicht geholfen hat. Er ird also eine Dauer-Kur empfehlen. Setzen wir uns in eine ›lche Lage: Das Produkt trägt den Namen der Herstellerrma, der Kunde kauft es und reklamiert, daß es nichts nutzt. ›ieses ist ein Fall, der sich auf die Allgemeinheit in der Form bertragen läßt, daß die Herstellerfirma einen Kundenkreis verert, da dem Produkt unberechtigt etwas zugesprochen wurde, as es zu halten nicht in der Lage war. Setzen wir den Fall, aß die Sache zufällig zu Ohren des Grossisten kommt: Er ird bei dem Hersteller reklamieren und gegebenenfalls auf ührung seiner Produkte verzichten, wenn ihn nicht allzu hoher erdienst zur Weiterhaltung lockt. Kann sich der Parfümeur agegen schützen? Ja, denn er ist in der Lage, ein Produkt herustellen, das zwar nicht vollkommen dem einen oder anderen inne, also Kopfwaschwasser, Schuppenwasser, Haarwuchsmittel sw. entspricht, jedoch bei öfterem Gebrauch in dieser Hinsicht ı allen drei Punkten wirksam sein kann, als Kopfwaschwasser ı erster Linie.

Ein solches Produkt muß etwa folgende Zusammensetzung esitzen:

545 g Wasser, in welches
110 „ Quillajatinktur gegeben werden, wird mit
25 „ Ammoniumkarbonat und
20 „ Borax, ff. pulv. reinste Ware, versetzt, das Ganze gut geschüttelt und zwei Tage stehen gelassen. Während der Vorbereitung dieses Ansatzes fügt man zu
220 „ Bay-Rum von 50% Alkoholgehalt
75 „ Glyzerin
1 „ Zitronenöl, echt
3 „ Kantharidentinktur
1 „ Lavendelöl, echt
0,5 „ Jasmin, *Heiko*
60 „ Chinarindentinktur und
4 „ Salizylsäure.

Die ätherischen Öle löst man in den Tinkturen und fügt liese dann zu den übrigen Produkten. Auch diese Mischung läßt nan zwei Tage stehen, mischt dann beide, nachdem sie oft lurchgeschüttelt wurden, zusammen und filtriert.

Diese Vorschrift entspricht einem Produkt, das den vorher genannten Anforderungen genügt und bei welchem der Parfümeur mit gutem Gewissen sagen kann, daß es hilft, d. h. eine kahle Platte wird auch davon nicht wieder wie ein Bubikopf mit Haaren versehen.

[1]) Der Parfümeur 1928 [2], Nr. 12, S. 28—29.

Bei dieser Gelegenheit sei auch gleichzeitig auf ein neues Produkt aufmerksam gemacht, das von *A. Friedler* [2]) entdeckt wurde. Es handelt sich um ein Mittel, „G a m m a“ bezeichnet, das achtjährige wissenschaftliche Arbeit erfordert hat. Unzählige Versuchstiere mußten herhalten, bis endlich die Zusammensetzung so herausgebracht wurde, daß die Wirkung eine unschädliche war. Wie ich erfahren habe, ist das Mittel aus rein pflanzlichen Produkten zusammengesetzt. Bei den Versuchstieren wurde durch Injektionen Haarausfall künstlich hervorgerufen, dann wurden mehrere dieser Tiere nicht weiter behandelt, andere aber mit dem neuen Mittel weiter behandelt. Die zweite Behandlung zeigte schon Heilerfolge, während innerhalb einiger Wochen diese Tiere dann ein dichteres und glänzenderes Fall bekamen als vorher, während die nicht weiter behandelten Tiere kahl blieben. Diese oft wiederholten Versuche wurden dann an 500 Personen ausgeführt, wobei nach der zweiten Behandlung die Schuppenbildung aufhörte, nach der dritten der Haarausfall überhaupt. Durch die Abschälung der Schuppen bildet sich nämlich eine dichte, fettige Schicht, welche die Haarwurzel unzugänglich macht, also die Oberhaut auch verstopft. Mit dem „Gamma“ wird vor allen Dingen die Beseitigung dieser Schicht erstrebt, was durch ein gewöhnliches Schuppenwasser, auch wenn es Alkalien enthält, nicht so leicht erreicht werden kann. Es ist abzuwarten, ob der Erfolg weiterhin so anhalten wird, oder ob etwa hier der gleiche Prozeß nachfolgt wie bei den Versuchen *Voronoff's*.

Gibt es nun praktisch Mittel für den Parfümeur, den Haarausfall zu verhüten? Ich sage, ja! Die meisten werden ja das „C a p t o l 4 7 1 1“ kennen. Dieses Produkt bewirkt in der Tatsache das Vermeiden des Haarausfalles und befördert auch den Haarwuchs. Es rückt also dem früher besprochenen Ziel sehr nahe. Ich will hier nicht auf das alte Patent eingehen, sondern zeigen, wie man ein Mittel herstellen kann, das der Wirkung gleichkommt. Ein solches stellt man wie folgt her:

5 g Chinin sulfuric.
5 „ Resorzin [3])
5 „ Salizylsäure
50 „ Kantharidentinktur
50 g Arnikatinktur
30 Tropfen Perubalsam, echt
50 g Alkohol, 96%ig.

Diese Lösung stellt die G r u n d e s s e n z dar. Zur Herstellung des fertigen Kopfwassers nimmt man 750 g Grundessenz, 8,362 kg Alkohol, 96%ig und 3,712 kg Wasser.

Leider ist der Verkauf eines solchen Haarwassers in Deutschland ohne Rezept verboten. Ungeachtet dessen habe ich es bekanntgegeben. Das Produkt färbt, wenn es im Licht aufbewahrt wird, die Kopfhaut bräunlich.

Ein gutes Mittel, das allerdings hinter den Erfolgen des vorstehenden zurückbleibt, ist auch das nachstehende Rezept:

800 g Alkohol, 96%ig
100 „ Chinatinktur
50 „ Rizinusöl
30 „ Perubalsam
20 g Tannin
1 „ Bergamottöl, echt
300 „ dest. Wasser.

Dieses Mittel ist frei verkäuflich.

Bei nächster Gelegenheit werde ich auch den kosmetischen Standpunkt näher erläutern.

Nachstehend seien noch einige Vorschriften für einige Kopfwässer bekanntgegeben.

S c h u p p e n - W a s s e r.

750 g Alkohol, 96%ig
80 „ Chloralhydrat
3 „ β-Naphthol
2,5 „ Menthol
2 „ Salizylsäure
1 „ Pilocarp. hydrochloric.
Parfüm nach Belieben
2000 g Wasser.

S c h u p p e n - W a s s e r.

120 g Alkohol
15 „ Rizinusöl
7 „ Glyzerin
3 „ Resorzin [3])
3 „ Anthrasol, *Knoll*
2 „ Eukalyptol
10 „ Wasser.

[2]) Polit. Volksbl. 1. Bdpst. Nr. 75 (1928), 4.
[3]) In Deutschland nur gegen Rezeptzwang verkäuflich.

Haarwuchs-Mittel.

125 g Alkohol, 96%ig
10 „ Euresol „pro capillis“, *Knoll*
5 „ Ameisenspiritus
5 „ Arnikatinktur
2 „ Anthrasol, *Knoll*
2 „ Chinin. hydrochloric.
125 „ dest. Wasser.

Haarwuchs-Mittel.

900 g Alkohol, 96%ig
60 „ Rizinusöl
10 „ Kantharidentinktur
5 „ Lavendelöl
5 „ Bergamottöl
5 „ Rosmarininfusion
0,25 „ Pilocarpin.

Haarwaschwasser.

200 g Ammoniumsulforizinat (als Ersatz für Seife)
800 „ Alkohol, 96%ig
10 Tropfen Neroliöl tsf., *Sch. & C.*

Philodermine-Kopfwasser.

7500 g Alkohol
375 „ Glyzerin
150 „ Kantharidentinktur
37 „ Bergamottöl, echt
8 „ Zitronenöl, echt
8 g Narzisse, *Heiko*
5 „ Pomeranzenöl, süß
3 „ Anthranilsäuremethylester
3 „ Ylang-Ylang, *Heiko*
2250 „ Wasser.

Das Produkt wird mit Auramon O, *Weiler ter Meer*, gefärbt.

Japanisches Kopfwasser.

225 g Trèfle inc. Nr. 5488, *Sch. & C.*
50 „ Hyazinthe 1371, *Heiko*
50 „ Ylang-Ylang, kstl., *Sch. & C.*
30 „ Terpineol, extra, *Sch. & C.*
30 „ Jasmin Riviera, *Hollarom*
25 „ Zimtaldehyd, *H. & R.*
20 „ Datura, *Heiko*
20 „ Neroli, kstl., *Sch. & C.*
25 000 „ Alkohol
25 000 „ Wasser.

Modernes Phantasie-Kopfwasser.

450 g Produkt 1419, *Heiko*
50 „ Ambra, kstl., *Hollarom*
25 000 „ Alkohol
25 000 „ Wasser.

Rundschau.

Einteilung der Gerüche. Man hat des öfteren versucht, die Gerüche nach bestimmten Grundsätzen in Ordnungen und Klassen einzuteilen[1]), ohne daß es bisher gelungen ist, dieses schwierige Problem zu lösen. Neuerdings haben sich *E. C. Crocker* und *L. F. Henderson*[2]) eingehend mit dieser Aufgabe befaßt. Sie bezeichneten die auf den Geruchssinn wirkenden Eigenschaften der riechenden Körper durch vierstellige Zahlen, die dann nach bestimmten, in der Veröffentlichung nicht genau angegebenen Grundsätzen geordnet wurden. Jeder riechende Stoff ruft nach den Feststellungen und nach Ansicht der Verfasser mehr oder weniger eine der folgenden 4 elementaren Geruchsempfindungen hervor:

1. Wohlriechend oder süß (fragrant or sweet), entsprechend *Henning's* „blumig“ oder „duftend“.
2. Sauer (acid or sour), früher noch nicht gekennzeichnet, vorherrschend in *Henning's* „fruchtig“.
3. Brenzlich oder empyreumatisch (burnt or empyreumatic).
4. Capryl- oder Önanthgeruch (caprylic or oenanthic), vorherrschend in „Odores Hircini“ von *Linné* und in den „Caprylgerüchen“ *Zwaardemaker's.*

Die Intensität jeder einzelnen Empfindung wurde durch eine der Zahlen 0 bis 8 ausgedrückt. Zum Beispiel bezeichneten die Verfasser die Stärke der Empfindung „wohlriechend“ beim Benzylacetat mit 8, beim Safrol mit 7, beim Diphenyläther mit 6, beim Toluol mit 2, beim Cyclohexanon mit 1 und bei der Ameisensäure mit 0. Der Empfindung „sauer“ gab man beim Benzylacetat die Zahl 4, beim Safrol 3, beim Cineol 7, bei verdünnter Essigsäure 8. „Brenzlich“ erhielt beim Guajakol die Zahl 8, beim n-Propylalkohol 1, beim Benzylacetat und Safrol 4. Die Intensität des „Caprylgeruches“ bezeichnete man beim Diisoamyl mit 8, beim Anisol mit 7, beim Santalol mit 1, beim Benzylalkohol mit 5 und beim Safrol mit 3. Die für jeden einzelnen Stoff gefundenen Ziffern setzte man nunmehr zu einer vierstelligen Zahl in der Reihenfolge „wohlriechend“, „sauer“, „brenzlich“ und „Caprylgeruch“ zusammen. Der Geruch des Benzylalkohols beispielsweise war also durch „8445“, der des Safrols durch „7343“ gekennzeichnet. Theoretisch lassen sich nach diesem Verfahren $9 \times 9 \times 9 \times 9 = 6561$ verschiedene Gerüche charakterisieren. In der Praxis verfuhren die Verfasser in der Weise, daß sie zunächst für jede einzelne Geruchsempfindung 8 Normen (steigende Skala: schwach [1] bis stark [8], ausgedrückt durch einheitliche Riechstoffe) aufstellten, zum Beispiel:

„Wohlriechend“		„Sauer“	
Cyclohexanon	1517	β-Naphtholäthyläther	
Toluol	2424	Cedren	
usw. bis		usw. bis	
Benzylacetat	8445	Essigsäure (20%ig)	3
„Brenzlich“		„Caprylgeruch“	
n-Propylalkohol	5414	Santalol	
Phenyl-propylalkohol	6322	Isoamylbenzoat	
usw. bis		usw. bis	
Guajakol	7584	Diisoamyl	

Nachdem sich die Versuchsperson genügend mit diese ruchsnormen bekannt gemacht hatte, wurden die zu prüf riechenden Körper zunächst auf ihre wohlriechende, dan ihre saure, dann auf ihre brenzliche Geruchsnuance und auf Caprylgeruch untersucht und durch Vergleich mit den men bewertet. Dabei erhielt man u. a. folgende Zahlen: 5645, Citronellol 6523, Geraniol 6523, Linalool 6535, fra sches Geraniumöl 6545, Phenyläthylalkohol 6212, Menthol Benzylacetat 8445, Ylang-Ylangöl 8533, Geranylbutyrat Linalylacetat 6623, Bergamottöl 8523, Lavendelöl 7524, 5777, Moschus 8476, Moschus-Ambrette 7123. Es zeigten gewisse Beziehungen insofern, als man ähnliche Zahle ähnliche Geruchstypen (Geranium-Typus, Lavendel-Typus erhielt. Ferner bringen die Verfasser zwei graphische nungen, aus denen hervorgeht, welchen Einfluß die Anzal Kohlenstoffatome bei Aldehyden und primären Alkohole die Stärke der einzelnen Geruchsnuancen („wohlried „sauer“ usw.) hat.

Die Verfasser haben mit viel Fleiß und Mühe ve das alte Problem der Klassifizierung riechender Körper tisch zu lösen. Inwieweit dies gelungen ist, hätte an von praktischen Beispielen eingehender gezeigt werden m Vielleicht wird dies aber noch nachgeholt. Anzuerkenne daß hier ganz allgemein neue Wege gewiesen wurden denen man vielleicht dem gesteckten Ziele näher kommt

(Aus dem Bericht der *Schimmel & Co., A.-G.* 1

Bleichen lebender Haare. Primal, silberweiß, nach Gehe's Codex eine Lösung von p-Toluylendiami Sulfit dar, die für die Haut unschädlich sein soll. Die soll 2½ Teile p-Toluylendiamin und 5 Teile kristallisiertes trales Natriumsulfit in 100 Teilen Wasser enthalten. Dies sung wird mit Wasserstoffsuperoxyd versetzt und auf das aufgetragen, oder das Haar wird mit der Lösung beh und nachträglich mit Oxydationsmitteln, wie Wasserstoff oxyd, Ammoniumpersulfat usw. nachbehandelt. Nach *Winte* das Weißbleichen von lebenden Haaren, das immer mit ge Schwierigkeiten verbunden ist, durch Vorbehandlung mit K permanganatlösung, die man aufträgt und eintrocknen läß genommen. Dann trägt man eine angesäuerte Lösung von schwefligsaurem Natron auf, wodurch die braune Perman färbung sofort wieder verschwindet und das Haar hell ers Mehrmaliges Wiederholen dieses Verfahrens soll zu gän Weißbleichung lebenden Haares führen. Es braucht ja besonders betont zu werden, daß dieses Verfahren mit Vorsicht angewendet werden muß und nur von Fach die Erfahrung und Fachkenntnisse haben, durchgeführt darf. (Drogisten-Ztg., Leip

Wasserbindendes Vaselin. Oft ist es erwünscht, die W bindefähigkeit des Vaselins ohne Lanolin oder sonstige giermittel zu erreichen. Es war dies bis jetzt nicht m Nunmehr ist es aber Ph. Mr. *F. Wratschko* durch vielfach suche gelungen, durch Erhitzen von Vaselin mit eine stimmten Menge Glyzerin bei einer gewissen peratur einen Polymerisationsvorgang herbeizuführen durch das Vaselin die Fähigkeit erlangt, Wasser in Meng 2:1 zu binden.

Nach der „Pharmazeutischen Zentralhalle“ spielt sich Prozeß wie folgt ab: 1 kg Vaselin wird mit 50 g G in einem dünnwandigen Metallgefäß (Aluminium) rasc starker Flamme auf 280° C erhitzt, hierauf durch Ein in kaltes Wasser ebenso rasch auf 100° abgekühlt. Nun man das Vaselin vom Glyzerin ab und läßt erkalten restliche Glyzerin ist wieder für weitere Portionen Vaseli wendbar. Das derart präparierte Vaselin ist kaum u Nuance dunkler als das Naturprodukt, es wi dieser Behandlung kaum eine wesentliche Verteuerung de duktes verbunden sein, insbesondere, wenn das Verfahr großen unter Verwendung der geeigneten Apparatur du führt wird.

Je schneller man bei diesem Verfahren arbeitet, schöner wird das Produkt. Längeres Erhitzen gibt dunk mißfarbige Präparate. Bei sachgemäßer Prüfung erwie das Vaselin in chemischer und pharmakologis Hinsicht als einwandfreie, reizlose Salben lage. (Drogisten-Ztg., Leip

---

[1]) Vgl. *H. Henning*, Der Geruch, 2. Aufl. 1924, S. 355.
[2]) Americ. Perfumer 22 (1927), 325.
[3]) Näheres siehe in der Originalarbeit.

Der Parfümeur

Zeitschrift für Parfümerie und Kosmetik

2. Jahrgang. Augsburg, 9. August 1928. Nr. 32.

Kompositionslehre für die Parfümerie.*)

Von Dr. ing. et phil. *O. Gerhardt.*

(Fortsetzung.)

Mimosa.

Die süßduftende Stammpflanze, an der französischen und italienischen Riviera stark kultiviert, liefert ein recht geschätztes Extrakt-Öl; seine künstlichen Nachbildungen basieren in ziemlich weitgehendem Maße auf der Kenntnis von der Zusammensetzung des Öles; für Blütenöle vom Typ Mimosa erweisen sich entsprechend abgestimmte Gemenge der Komplexe Veilchen, Rose, Cassie und Weißdorn, unterlegt mit Guajak, Bergamotte, Styrax und Hydroxycitronellal als gut; ein Beispiel dieser Art lautet:

121	Hydroxycitronellal (Typ säuerlich)
55	Guajakholzöl
110	Cassie, künstlich
55	Amylsalicylat
44	α-Ionon
69	Bergamotte, echt
30	Phenyläthylalkohol
5	Citronellol-1
20	Styrax natürlich, filtriert
27	p-Methylacetophenon
1,5	Heptincarbonsäuremethylester
537,5	

Beigabe von kleinen Mengen Phenylacetaldehyd, echtem Ylang-Öl und auch sehr wenig Laurinaldehyd machen den Ton des Produktes gleichzeitig frischer, aber auch lastend und trocken, wie er sich im Nachduft der Naturessenz zeigt.

Extrait-Kompositionen enthalten natürliche Blütenöle, weniger Hydroxycitronellal und reichlich Fond gebende Stoffe sowie Fixateure:

40	Mimosa Ess. liq.
30	Guajakholzöl
25	Phenyläthylalkohol
15	Rhodinol aus Geraniumöl
25	Cassie Ess. liq.
55	Cassie, künstlich
35	α-Ionon
0,5	Heptincarbonsäuremethylester
0,8	Veilchengrün Ess. liq.
10	Jasmin VI
10	Ylang Manila
65	Hydroxycitronellal (Typ mild)
30	Amylsalicylat
65	Bergamotte, echt
3	Moschus Keton
50	Infusion Vanille, echt
25	Infusion Moschus Tonkin
25	Infusion Zibet, echt
5500	cm³ Sprit, 96%ig.

Maiglöckchen (Convallaria maialis).

Auch bei diesem Duft gibt es, praktisch genommen, kein natürliches Extraktöl, und die Parfümerie ist in jedem Falle auf künstliche Nachbildungen angewiesen. Sie basieren sämtlich auf Hydroxycitronellal und Linalool, die mit dem Komplex Rose, ferner Jasmin und eventuell Flieder auf den frischen Hauptton des Duftes abgestimmt werden. Ylang und ev. Cananga sowie endlich wenig Ionon, Tolu, Moschus Keton und Xylol charakterisieren den Duft vollständig. Für zarte Wirkungen ist noch Farnesol in den Komplex hineinzuarbeiten, letzteres aber nur in reiner und dabei ausgiebiger Qualität, wobei endlich die anderen Bestandteile sehr vorsichtig auf das Farnesol abzustimmen sind.

Blütenöl:

I.

60	Hydroxycitronellal (Typ grün)
23	Linalool (aus Bois de Rose)
28	Rhodinol
22	Phenyläthylalkohol
8	Jasmin, künstl. (Typ *Ma.* VI)
4	Cananga, echt
8	α-Ionon, reinst
4	Benzylacetat, chem. rein
5	Tolubalsam oder Resinoide Tolu
1,5	Moschus Keton
1	Moschus Xylol
164,5	

II. (mit Farnesol).

60	Hydroxycitronellal (Typ mild)
20	Linalool (Bois de Rose)
20	Rhodinol
25	Phenyläthylalkohol
5	Ylang Manila
3	Phenyläthylcinnamat
10	α-Ionon, reinst
20	Farnesol, reinst
0,1	Aldehyd C_{11}
3	Resinoide Tolu
1	Moschus Keton
167,1	

Extrait:

I.

164,5	Blütenöl Muguet I
10	Iris concrète
3	Rose, echt, bulgar.
5	Ylang Manila
1,5	Neroli bigarade, echt
1	Resinoide Olibanum
20	Infusion Moschus Tonkin
2400	cm³ Sprit, 96%ig.

II.

167,1	Blütenöl Muguet II
2	Cassie, künstl. (auch Ess. liq.)
3,5	Rose, bulgar., echt
5	Fleurs d'Orangers Ess. liq.
6	Ylang Manila
7	Iris concrète
2,5	Resinoide Vanille
30	Infusion Moschus Tonkin
2500	cm³ Sprit, 96%ig.

Narzisse (Narcissus grandiflorus).

Der schwüle, nachhaltige Duft der Blüte wird in Südfrankreich in Form der verschiedenen Essenzen (Concrète, Liquide, Absolue) durch Extraktion gewonnen und ebenso zur Herstellung von Narzissen-Extraits wie als Kompositionsbasis verwendet. Die künstlichen Nachbildungen basieren auf den Komplexen Linalool-Muguet, Rose, Jasmin und Nelke, die durch Phenylacetaldehyd und Terpineol nuanciert werden und denen dann durch p-Cresylacetat oder p-Cresylphenylacetat Charakteristik und gleichzeitig Hauptton erteilt werden.

Blütenöl Narzisse.

175	Linalool
55	Phenyläthylalkohol
33	Geraniol, reinst
11	Geranium Bourbon
44	Jasmin (Typ E)
44	Isoeugenol
110	Terpineol, reinst
5	p-Cresylacetat
1	Tolubalsam
478	

Extrait Narzisse.

20	Narzisse Ess. liq.
8	Rose Ess. liq.
1	Fleurs d'Orangers Ess. liq.
5	Jasmin VI, *Ma.*
3	Oeillet (Gartennelke, kstl.)
4	Phenyläthylalkohol
6	Maiglöckchen, künstlich
10	Terpineol, extra
2	Geranium de Grasse
0,2	p-Cresylphenylacetat
0,5	Moschus Keton
0,2	Moschus Xylol
15	Infusion Civette, natürlich
850	cm³ Sprit, 96%ig

Neroli.

Die Nachbildungen dieses Öles (um es nochmals zu präzisieren: des Wasserdampfdestillates aus den Blüten des Orangenbaumes) basieren, wie leicht einzusehen, auf Anthranilester, Linalool, Linalylacetat, Citrusölen oder Terpenen, Indol, ev. Petitgrainöl, Komplex Rose und Estern von Terpenalkoholen. Eine

*) Vgl. „Der Parfümeur" 1927, Nr. 15, 17, 19, 21, 23 u. 25/26; 1928, Nr. 4, 8, 12, 16, 20, 24, 28.

Reihe von Vorschriften möge in Form einer Tabelle die bei diesem Dufte in Erscheinung getretenen Ideen veranschaulichen:

Neroli.

	1	2	3	4	5
Anthranilsäuremethylester	150	60	100	70	
Petitgrainöl Paraguay	150	150			
Petitgrainöl bigarade französ.			80	250	80
Methylanthranilsäuremethylester		20	30	30	50
Methylnaphthylketon (Keton D)			40		
Cedratöl	85			100	
Mandarinenöl	63				
Bergamottöl	15	150			70
Linalool	55		120	100	30
Linalylacetat				160	40
Neroliöl, echt italienisch					
Neroliöl bigarade französ.					20
Phenyläthylalkohol	5	140		40	30
Geraniol	2	30	100		20
Citronellol-d	1	80	300	80	30
Geranylformiat		30			
Geranylacetat			10	5	
Geranylbutyrat			10	10	5
Benzylacetat		25		15	
Jasmin, künstlich	3				15
Cyclia (Hydroxycitronellal)		45		15	5
Indol		5	5	3	2
Phenylessigsäure		5			
Aldehyd C_9					1
Aldehyd C_{10}		1		5	
Resinoide Benzoe	1		30	10	

Es sind recht weit auseinandergehende Gesichtspunkte, welche zur Herstellung der angeführten fünf Typen führten, indes ist allen die relativ reichliche Anwendung natürlicher Konstituenten gemeinsam, ein Zeichen, daß es unter den synthetischen Grundstoffen dieser Richtung noch an solchen mangelt, welche die Richtung genügend charakterisieren könnten. Durch die derzeit noch gebotene Mitverwendung natürlicher Konstituenten ist indes die Hervorbringung eines ausreichend guten Typs von Neroli ziemlich leicht, und so kann wohl bald ein Parfümeur sich seinen Typ, den er zum Komponieren seiner Essenzen oder Extraits benötigt, selbst herstellen. Er muß bloß berücksichtigen, ob er den mehr blütig-frischen (Neroli-Fleurs d'Orangers) oder den mehr strengen (Petitgrain) Charakter haben will und je nachdem den Bau seines Öles einstellen.

(Fortsetzung folgt.)

Rundschau.

Herstellung von Nerol aus Geraniol. (D. R. P. 462 895 v. 28. X. 1924. *Anton Deppe Söhne* und Dr. *Wolfgang Ponndorf* in Hamburg-Billbrook.) Die Terpenalkohole Geraniol und Nerol sind primäre Alkohole von sehr ähnlichen Eigenschaften, und man nimmt an, daß sie sich nur durch die Cis- und Transstellung der Oxymethylgruppe unterscheiden.

Da Geraniol leicht zu gewinnen ist, Nerol aber als geruchlich wertvollerer Alkohol sich nur in geringen Mengen in natürlichen ätherischen Ölen findet, so hat es nicht an Versuchen gefehlt, Geraniol in Nerol umzulagern. Erst in neuerer Zeit wurde ein Verfahren zur Darstellung von Nerol mittels Jodwasserstoffsäure bekannt.

Durch die Verwendung der teueren Jodwasserstoffsäure hat das Verfahren aber keine Aussicht, für die Technik ausgenützt zu werden.

Es ist ferner bekannt, daß Geraniol gegen die Einwirkung von Alkalien beständig ist. Nur bei hoher Temperatur, 150° im Autoklaven, wird es durch hochkonzentrierte Lauge unter Bildung von Methylheptenol zerlegt. (Vgl. Berichte der deutschen chemischen Gesellschaft Bd. 31, S. 2991.)

Ferner wurde (vgl. Annales de Chimie et de Physique [9] Bd. 8, S. 145 bis 220, bes. S. 194 bis 197) Natriumammonium auf Geraniol einwirken gelassen und dabei neben Geraniolnatrium vermöge der reduzierenden Wirkung des Natriumammoniums ein Kohlenwasserstoff erhalten.

Es wurde nun gefunden, daß man im Gegensatz zu diesen bekannten Verfahren aus Geraniol durch Einwirkung von Metallalkoholaten Nerol in guter Ausbeute und in technisch einfacher und billiger Weise herstellen kann, wenn man unter Ausschluß von Wasser und reduzierenden Mitteln arbeitet. Die Reaktion vollzieht sich im allgemeinen am Rückflußkühler, kann aber nötigenfalls auch im Autoklaven unter Druck vorgenommen werden.

Die Fähigkeit der Metallalkoholate zur Umlagerung ist von verschiedener Stärke. Die Alkoholate der Alkalien wirken am stärksten, Kaliumalkoholat stärker als Natriumalkoholat, dieses aber stärker als Aluminiumalkoholat. Je nach der Umlagerun fähigkeit sind die anderen Arbeitsbedingungen, wie Zeit, Te peratur und Menge des Alkoholates, zu wählen. Zu schwa Einwirkung führt zu schlechten Ausbeuten, zu starke zur B dung von Kohlenwasserstoffen und von hydrierten Produk wobei von den nicht hydrierten Kohlenwasserstoffen dann n ein großer Teil polymerisiert wird.

Um die Reaktionszeiten nicht zu groß werden zu las läßt man die Einwirkung der Alkoholate zweckmäßig bei Te peraturen über 100° vor sich gehen. Ferner empfiehlt es s entweder durch Zugabe eines niedrig siedenden Lösungsmi oder durch Arbeiten im Vakuum die Einwirkung des Luftsa stoffes auszuschalten.

Beispiel 1.

100 g Geraniol und 20 g Aluminiumbenzylat werden Stunde am Rückflußkühler erhitzt (Innentemperatur etwa 23

Darauf wird mit Wasserdampf das Geraniol und ein des Benzylalkohols, welcher zum großen Teil in den Des lationswässern bleibt, abgetrieben und im Vakuum destilli

Die Geraniol-Nerol-Fraktion wird mit der gleichen Me Calciumchlorid angerührt, und nach 12stündigem Stehen w das Nerol von dem auskristallisierten Geraniol-Calciumchl durch Ausziehen mit Benzin getrennt.

Beispiel 2.

Das Ausgangsgemisch gemäß Beispiel 1 wird vier Stun auf 160° erhitzt. Bei sonst gleicher Aufarbeitung werden gefähr 30% Geraniol zurückgewonnen und 45% Roh-Nerol halten.

Beispiel 3.

100 g Geraniol und 5 g Natriumhydroxyd werden im kuum erwärmt, bis das Geraniol beginnt überzudestillie Dabei bildet sich Natriumgeraniolat und Wasser, welches destilliert. Die so erhaltene Lösung von Natriumgeraniola Geraniol wird eine Stunde im Vakuum (bei 10 mm) am R flußkühler zum Sieden erhitzt (Innentemperatur 125°).

Das Reaktionsprodukt wird wie oben aufgearbeitet. D werden etwa 30 g Geraniol wiedergewonnen und 50 g Nerol halten.

Beispiel 4.

100 g Geraniol und 12,5 g 40prozentige Natronlauge we im Vakuum erwärmt, bis alles Wasser abdestilliert ist. Da werden 20 cm³ Benzol zugegeben und das Gemisch drei Stu am Rückflußkühler erhitzt. Dann werden mit Wasserda Benzol, Nerol und Geraniol abgetrieben und das Produkt oben aufgearbeitet.

Durch Wahl anderer Metallalkoholate und durch Ä rungen der Reaktionstemperatur, der Reaktionsdauer und reagierenden Menge Alkoholat können obige Beispiele a wandelt werden.

Patentanspruch: Verfahren zur Herstellung von rol aus Geraniol, dadurch gekennzeichnet, daß Geraniol geraniolhaltige Öle mit Metallalkoholaten bei Abwesenheit Wasser und reduzierend wirkenden Mitteln, gegebenenfall Gegenwart wasserfreier Lösungsmittel, erhitzt werden.

Primal-Haarfärbung. Das Fuchsigwerden der H der sogenannte Rotstich, beruht im allgemeinen auf zu ker Oxydation der in dem Färbemittel enthaltenen Amin bindungen, veranlaßt durch Anwendung zu großer Mengen oxydierenden Entwicklerlösung B. Welcher Art die entste den Oxydationsprodukte sind, ist chemisch nicht einwan festgestellt, da dieselben durch die komplizierte Struktur Moleküle nicht gut charaktisierbar sind. Ein Waschen mit dünnter Salzsäure hat nur dann Zweck, wenn die Rotfär durch im Haar zurückgebliebene Seifenreste verursacht wo ist; es wird dieses Mittel zur Beseitigung des Rotstiches halb nicht mehr von der Herstellerfima empfohlen. Eine sere Methode ist die abermalige Behandlung des Haares mi Färbelösung A, ohne hinterherige Anwendung des oxydiere Entwicklers B. Auf ähnlichem Prinzip beruht die Wirkung Rotstichdeckungstabletten, die einen basischen F stoff enthalten und die Mißfärbung ebenfalls beseitigen. rade das Gebiet der Färberei bietet noch viele ungelöste P leme, und die Erklärung der dabei auftretenden Phänomene reitet oft die größten Schwierigkeiten.

(I.-G. Farbenindustrie in Pharm. Ztg. Berli

Enthaarungsmittel. (Franz. P. 614022 v. 24. II. 1926. *E. Bar* Paris.) Neben den üblichen schwefelhaltigen Enthaarungsmi enthält es anorganische und organische Salze mit Alkali- Erdalkali-Ionen in einer Menge von mindestens 5%, und vorwiegend aus der Reihe der O_2-haltigen S-Verbindungen, Sulfate, Sulfite, Thiosulfate, Thionate oder Chloride, Phosp usw., jedoch nur solche neutraler oder alkalischer Reak Man verwendet die so gewonnenen Lösungen als Pasten od Gelform. Obwohl diese Mittel nicht enthaarend wirken, so Hautentzündung sowie vorzeitige Zersetzung der schw haltigen Enthaarungsmittel vermieden.

(Die Riechstoffindustri

Der Parfümeur

Zeitschrift für Parfümerie und Kosmetik

. Jahrgang. Augsburg, 16. August 1928. Nr. 33.

Riechstoff-Lexikon.*)

Von *„Florodora“*.

(Fortsetzung.)

eranylbutyrat.

Syn.: Buttersäuregeranylester, Äthylessigsäuregeranylester, ıtansäuregeranylester, Propan-α-carbonsäuregeranylester.

Bruttoformel: $C_{14}H_{24}O_2$.

Geruch: Nach Rosen *(Poucher, Parry)*, süß *(Essences & ynthetics Ltd., Verley)*, nach Goldreinetten *(Mann)*, nach Goldeinetten und Rosen *(Polak & Schwarz)*, süß nach Rosen *(Mirodin)*.

Kennzahlen: D_{15} 0,9020; n_{D20} 1,4550—1,4580; L_{45} 1,560, 560, L_{96} 1:1.

Verw. in: Zahlreichen Blumenparfümen, z. B. in Rosen, lien, Sweet-pea, Geranien, Cassie usw.; ferner in Apfelsenzen.

eranylformiat.

Syn.: Ameisensäuregeranylester, Methansäuregeranylester.

Bruttoformel: $C_{11}H_{18}O_2$.

Geruch: Nach Rosen *(Heine, Parry)*, nach Rosen und uajakholz *(Poucher)*, nach Rosen und Pfirsichen *(Cohn u. ichter)*, nach Rosen und Ingwer *(Polak & Schwarz)*, nach Pfirchen *(Mann)*, nach Bergamotten *(Klimont, Knoll)*.

Kennzahlen: D_{15} 0,920—0,927; n_{D20} 1,4640—1,4665; α_D 0; 1:10, L_{94} 1:1.

Eigensch.: Zersetzt sich ziemlich leicht; nicht seifenecht.

Verw. in: Künstl. Rosen- und Neroliöl, Rosen-Geranien-, ouquets, Rosen-Parfümen, feinen Hautcremes, Toilettewäsrn usw.

eranylisovalerianat.

Syn.: Isovaleriansäuregeranylester, Isopropylessigsäuregeranylester, Isobutylameisensäuregeranylester.

Bruttoformel: $C_{15}H_{26}O_2$.

Geruch: Nach Rosen *(Parry)*, obstartig *(Mann, Polak Schwarz)*.

Kennzahlen: D_{15} 0,8898—0,8933; n_{D20} 1,4540—1,4570; 1:17.

Gef. in: Sassafrasöl.

Verw. in: Rosen- und Geranien-Parfümen, bisweilen in ruchtessenzen usw.

eranylpropionat.

Syn.: Propionsäuregeranylester, Methylessigsäuregeranylster, Propansäuregeranylester, Äthancarbonsäuregeranylester.

Bruttoformel: $C_{13}H_{22}O_2$.

Geruch: Nach frischen Rosen *(Mann, Polak & Schwarz)*, wischen dem von Geranylacetat und -butyrat *(Parry)*.

Kennzahlen: D_{15} 0,9025—0,9236; n_{D20} 1,4580—1,4600; D 0; L_{80} 1:4.

Eigensch.: Es zeigt gute fixative Qualitäten.

Verw. in: Rosen-, Lavendel-, Bergamott- u. dgl. Parfümen.

lyzeryltriacetat.

Syn.: Glyzerintriacetat, Triacetin, Essigsäureglyzerinester.

Bruttoformel: $C_9H_{14}O_6$.

Geruch: Praktisch geruchlos.

Kennzahlen: Kp 258°—259°; D_{15} 1,1606; L_{90} 1:1.

Eigensch.: Unterliegt leicht einer hydrolytischen Spaltung.

Aufbew.: In gut verschlossenen Flaschen.

Verw. in: Alkoholfreien Parfümen (als Lösungsmittel und ls Fixateur), in Celluloseesterlacken, zur Lösung von Indunfarbstoffen usw.

uajylacetat.

Syn.: Essigsäureguajylester.

Bruttoformel: $C_{17}H_{28}O_2$.

Geruch: Nach Holz *(Verley)*, nach Teerosen *(Polak & Schwarz)*.

Kennzahlen: D_{15} 0,9882; α_D —2,8°; n_{D20} 1,4890; L_{80} 1:6,5.

Eigensch.: Fixiert ausgezeichnet.

Verw. in: Teerosen-, Peau d'Espagne-, Juchtenleder- und modernen Puder-Parfümen.

Heliotropin.

Syn.: Piperonal, Protocatechualdehydmethylenäther, Phendiol-3, 4-methylal-1-methylenäther.

Bruttoformel: $C_8H_6O_3$.

Geruch: Ausgesprochen nach Heliotrop.

Kennzahlen: F 35°—37°; Kp 261°—263°; L_{45} 1:33, L_{70} 1:20, L_{96} 1:12.

Eigensch.: Zersetzt sich unter Braunwerden; nicht hitzebeständig; nicht luft- und lichtecht; ziemlich seifenecht.

Aufbew.: Muß vor Licht und Luft abgeschlossen und in der Kälte aufbewahrt werden.

Gef. in: Spiraea ulmaria- und Robinia pseudacacia-Öl.

Verw. in: Sehr zahlreichen Parfümen als Fixateur und als Geruchsprinzip.

n-Hexylacetat.

Syn.: Essigsäurehexylester.

Bruttoformel: $C_8H_{16}O_2$.

Geruch: Obstartig *(Klimont, Poucher)*.

Kennzahlen: Kp 169°—170°; D_{15} 0,880—0,890.

Gef. in: Heracleum sphondylium-Öl.

Verw. in: Blumen-Fruchtbouquets, Fruchtessenzen usw.

Homoanisaldehyd.

Syn.: p-Methoxyphenylacetaldehyd.

Bruttoformel: $C_9H_{10}O_2$.

Geruch: Nach Heliotrop *(Cohn u. Richter)*.

Kennzahlen: Kp_9 117,5°—118°; D_{20} 1,096; n_{D20} 1,5359.

Verw. in: Heliotrop- und einzelnen anderen Parfümen.

Homoheliotropin.

Syn.: Homopiperonal.

Bruttoformel: $C_9H_8O_3$.

Geruch: Von dem des Heliotropins deutlich verschieden, aber jedenfalls angenehm *(Semmler u. Bartelt)*, heliotropinartig *(Cohn u. Richter, Nagai)*.

Kennzahlen: F 69°; Kp 210° (Zers.); D_{15} 1,2654; n_{D20} 1,5712.

Eigensch.: Verharzt leicht.

Verw. in: Ganz wenigen Parfümen.

(Fortsetzung folgt.)

*) Vgl. „Der Parfümeur“ **1927**, Nr. 8, 10, 12, 14, 16, 18, 2 u. 24; **1928**, Nr. 1, 5, 9, 13, 21, 25, 29.

Milch-Salben-Zubereitungen.

(Eing. 18. VI. 1928.)

Über einige neue Milchpräparate berichtet die „Deutsche medizinische Wochenschrift“. In den Milkuderm-Präparaten werden Milch und deren Bestandteile nach Angaben von Professor *Karl Bruck* von der dermatologischen Abteilung des städtischen Krankenhauses in Altona der Haut zugänglich gemacht. Milkuderm-Spissum (eingedicktes Milkuderm) ist eine durch besonderes Verfahren keimfrei gemachte, firnisartige Flüssigkeit. Milkuderm-Liquidum (Milkuderm-Flüssigkeit) enthält laut Angabe 8—10% Vollmilch, durch besonderes Verfahren keimfrei gemacht und unbegrenzt haltbar. Die beiden Präparate dienen als Salbengrundlage zu Hautwaschungen und Schüttelpinselungen. Nun versuchte *Bruck*, die Vorteile der Salbe und der Tinktur bei Anwendung auf die Haut zu kombinieren. Diese Versuche haben zur Herstellung einer konzentrierten Lösung des der Haut so zuträglichen Milchfettes in einer flüchtigen, reizlosen und nicht feuergefährlichen Form geführt. Das Präparat, das als Milkuderm volatile (flüchtiges Milkuderm) in den Handel kommt, stellt eine klare, farb-

lose, etwa 20%ige Milchfettlipoid-Lösung dar, die schwach sauer reagiert und unbegrenzt haltbar ist. Auf die Haut aufgepinselt, verdunstet die Flüssigkeit schnell und hinterläßt eine feine, in die Haut eindringende und gut haftende Fettschicht. Da der hohe Fettgehalt reizlindernd wirkt und die Lösungsmittel möglichst mild gewählt sind, wird diese Salbentinktur zum Unterschied von den bisher üblichen Tinkturen auch bei akuten Prozessen und bei empfindlicher Haut gut vertragen. Welcher Art die gewählten Lösungsmittel sind, ist in der Veröffentlichung nicht gesagt.

Ein anderes Milchpräparat ist Fissan, das seiner Zusammensetzung halber interessant ist. Es handelt sich um eine Milcheiweiß-Fett-Emulsion, die frei von mineralischen Fetten ist. Sie dient zur Herstellung einer Paste, einer Rheumasalbe, eines Wund- und eines Schweißpuders. Zur Herstellung des Präparates werden ausgeglühte und gereinigte Diatomeen (Kieselalgen) verwendet, welche bekanntlich eine enorme Saugfähigkeit besitzen. Diese Diatomeengehäuse werden in hochtourigen Maschinen mittels einer hochvoluminösen kolloidalen Kieselsäure mit desinfizierenden Stoffen überzogen. Fissanpräparate sind demnach Diatomeen-Milcheiweiß-Präparate. Die Erfolge sind bedingt durch die Flächenwirkung des Kolloids und durch die perkutane Zuführung von Milcheiweiß in die Gewebezellen. Neueste Untersuchungen ergaben auch die Anwesenheit von Fluor, dem ein Anteil an der therapeutischen Wirkung der Fissane zugeschrieben wird. *H. S.*

Rundschau.

Marvelous — Violet Sec. Nach einem Gutachten der Handelskammer zu Leipzig ist das Wort Marvelous als Bezeichnung für Cold-Creams, Nagelpoliermittel, Parfüme usw. in den beteiligten Geschäftskreisen des Handelskammerbezirks nicht bekannt. Dasselbe trifft zu für die Worte Violet Sec als Bezeichnung für Seife, Parfümerien usw. v. H.

Die Isobuttersäureester als Riechstoffe.[1]) *A. M. Burger* bringt in der Riechstoffindustrie 1928, 16, einen interessanten Artikel über das Vorkommen der Isobuttersäure in den Riechstoffen und über ihre Anwendung in der Parfümerie und Feinseifenfabrikation. Er weist zu Anfang darauf hin, daß diese Säure in Form von Estern verschiedentlich in ätherischen Ölen konstatiert worden ist, so als n-Butylisobutyrat, Isoamyl- und Hexylisobutyrat im Römisch-Kümmelöl, als Linalylisobutyrat im Zeylon-Zimtöl und im Lavendelöl, als Citronellyl- und Geranylisobutyrat im Pelargoniumöl, als Isobutyrat des m-Äthylphenols im ätherischen Öl von Radix Arnicae, ferner als Anthemolisobutyrat im Römisch-Kamillenöl.

Die reinen aliphatischen Ester mit ihren ausgeprägten Fruchtgerüchen werden vorteilhaft in der Essenzenfabrikation für künstliche Fruchtaromas verwendet. Für die Parfümerie erscheinen brauchbar das Oktyl-, Nonyl- und Decylisobutyrat, ferner das Cyclohexanolisobutyrat, Benzylisobutyrat, das Phenylisobutyrat und Cinnamylisobutyrat. Die beiden letzteren sind balsamisch fruchtartige Fixateure, die geruchlich etwas an Storax erinnern und für Jasmin und Opoponax verwendet werden können. Citronellylisobutyrat ist ein herber, rosenartiger Geruchkörper und wird zweckmäßig als Zusatz für Rose, Cassie, Mimosa und andere künstliche Blütenöle benutzt. Linalylisobutyrat, das wegen seines heuartigen Lavendelgeruches interessant ist, stellt eine wertvolle Ergänzung zu dem Linalylacetat dar und dürfte wegen seiner schweren Verseifbarkeit als Seifenriechstoff Verwendung finden. Phenyläthylisobutyrat hat einen sehr frischen und süßen Geruch.

In Verbindung mit Nelkenkörpern, Methylionon, Vetiver, Olibanum usw. lassen sich sehr elegante, stark haftende Parfüme in Richtung „Fleurs de Tabac" schaffen, mit Rhodinal, Rosenöl, echt, Phenyläthylalkohol, Phenylalkohol, Phenylacetaldehyd sehr gut riechende Rosenparfüme. In Jasmin gibt eine vorsichtige Dosierung desselben neue Effekte.

(Pharm. Zentralhalle.)

Definition des Begriffs „Antiseptikum". Seine Untersuchungen bezüglich des Gebrauchs der Bezeichnung Antiseptikum für gewisse Erzeugnisse hat das amerikanische Department of Agriculture nach „Chemicals" (d. „Die Chemische Industrie") folgendermaßen zusammengefaßt:

Durch die Food, Drug and Insecticide Administration wurden die im Handel befindlichen, als Antiseptika bezeichneten Erzeugnisse geprüft. In Beantwortung der zahlreichen Anfragen von Kaufleuten, ob es nach der Federal Food and Drugs Act richtig sei, diese Waren „Antiseptika" zu nennen, veröffentlicht das Department folgende Definition:

Die gebräuchlichen Sachwörterbücher bringen für das Wort „Antiseptikum" zwei Bedeutungen: Ein „Antiseptikum" muß Bakterien entweder töten oder ihr Wachstum verhindern. Produkte, wie Salben und Verbände, die lange Zeit mi Körper in Berührung bleiben, können füglich als „Antise bezeichnet werden, wenn sie das Wachstum von Bakterien hindern. Andererseits dürfen Mund- und Gurgelwä sowie ähnliche Präparate, die nur wenige Augenblick Einwirkung gelangen und daher nicht das Wachstum verhi können, nur dann mit Recht „Antiseptika" genannt werden, sie unter den Anwendungsbedingungen, d. h. in der vorges benen Verdünnung und Einwirkungszeit, die Bakterien ab

Zahnreinigungsmittel. (D. R. P. 461 914 v. 28. XII. *C. H. Boehringer Sohn* in Nieder Ingelheim a. Rh.) Zusat Patent 442 857. Durch das Hauptpatent[1]) ist ein Zahn gungsmittel geschützt, welches durch Hydrolyse spaltbare wie z. B. Aluminiumlaktat, und säurebindende Mittel, wie Calciumkarbonat, Magnesiumkarbonat u. dgl., enthält.

Wie weitere Versuche ergeben haben, werden Zahn gungsmittel von ausgezeichneter Wirkung auch dadurch e daß man zwischen den Hauptbestandteilen, nämlich Alumi salz und Karbonat, eine mehr oder weniger weitgehende mische Umsetzung sich vollziehen läßt. Bei der Umse von Aluminiumlaktat mit Calciumkarbonat bildet sich z. B ciumlaktat und feinst verteiltes Aluminiumhydroxyd, welch terem eine ganz hervorragende Reinigungswirkung, teils m nischer, teils physikalisch-chemischer Natur, z. B. durch Ac tion von Schleimstoffen u. dgl., zukommt. Vorteilhaft wir die Umsetzung nicht vollständig vor sich gehen lassen, auch noch die adstringierende und zahnsteinlösende W des Aluminiumsalzes zur Geltung kommt.

Die Herbeiführung der chemischen Umsetzung kann während des Mischens der Bestandteile vorgenommen w z. B. derart, daß man der Paste etwas mehr Wasser zuset den Zusatz von der Hydrolyse entgegenwirkenden Stoffe z. B. Glyzerin, ermäßigt oder z. B. derart, daß man bei stellung der Mischung bei etwas erhöhter Temperatur ar

Im übrigen können dem Reinigungsmittel, ebenso w dem Hauptpatent, noch Zusätze üblicher Art, wie z. B. mierende, geruchs- und geschmacksverbessernde Zusätze, e leibt werden.

Patentansprüche: 1. Zahnreinigungsmittel nac tent 442 857, dadurch gekennzeichnet, daß es chemische U zungsprodukte von durch Hydrolyse spaltbaren Salzen, wi Aluminiumlaktat, und Karbonaten, wie z. B. Calciumkar enthält. 2. Zahnreinigungsmittel nach Anspruch 1, dadur kennzeichnet, daß die durch Hydrolyse spaltbaren Sal Karbonaten nur teilweise chemisch umgesetzt sind. 3. reinigungsmittel nach Ansprüchen 1 und 2, dadurch gekenn net, daß es Aluminiumlaktat, Calciumkarbonat, Aluminium xyd und Calciumlaktat enthält. 4. Verfahren zur Hers von Zahnreinigungsmitteln nach Ansprüchen 1 bis 3, dadur kennzeichnet, daß durch Hydrolyse spaltbare Salze, z. B miniumlaktat mit Karbonaten, z. B. Calciumkarbonat unt dingungen zusammengebracht werden, bei welchen che Umsetzung stattfindet, z. B. derart, daß für die erwi Umsetzung ausreichende Mengen von Wasser zugesetzt w oder derart, daß die Umsetzung durch mäßige Erwä begünstigt wird, wobei gegebenenfalls der Zusatz von di setzung hemmenden Stoffen, wie z. B. Glyzerin, herab wird.

Reinigungs- und Poliermittel für die Zähne. (V. St. Pat. 1 619 076 v. 12. XII. 1924. *Pepsodent Co.*, Chicago nois), übertragen von *R. A. Kuever*, Jowa City (Jowa), U. 100 Teile $Ca(NO_3)_2$, 3 Teile Zitronensäure, 40 Teile G 40 Teile Wasser werden mit einer wohlschmeckenden S vermischt und der Masse 3 Teile eines Bindemittels wie usw. hinzugesetzt und zu einer Paste verrieben.

(Die Riechstoffindus

Weiche Zahnpasten, die in Tuben abgefüllt werde halten als Hauptbestandteile fein geschlämmten, leichter lensauren Kalk, Glyzerin, Seife und Wasser. Zusätze wie steinpulver und Tragantpulver sind zu vermeiden, erstere bei ständigem Gebrauch durch Abschleifen den Zahns an, letzteres bildet einen günstigen Nährboden für Ba Man verwendet: Calc. carbon. praec. leviss. 100 T. medic. pulv. 25 T., Glyzerin 85 T., Aq. dest. 35 T. Da carb. des Handels ist von wechselnder Beschaffenheit, m daher gegebenenfalls den Wassergehalt abändern. A schmacksträger setzt man Pfefferminzöl, am besten Ol thae pip., Miltitz, *Schimmel & Co.* und etwas Saccha Zur Gewinnung einer haltbaren Zahnpasta ist gründliches arbeiten nötig. Man läßt die Pasta am besten durch ei benmühle gehen. (Apoth.-

Glasur für Fingernägel. (Engl. Pat. 257 626 v. 30. VI Franz. Priorität v. 31. VIII. 1925. *Société Anonyme le fums de Rosine*, Paris.) Man setzt zu 30 g Orientesse in üblicher Weise aus Fischschuppen gewonnen wird, einer Lösung von Celluloid in Amylacetat und Aceton zu in üblicher Weise und erzielt mit dem Mittel perlmutter Glanz auf den Nägeln. (Die Riechstoffindus

[1]) Vgl. a. „Über Terpineol-Butyrat und -Isobutyrat" von *A. Müller* (Der Parfümeur 1928, Nr. 26); ferner „Die Butyrate und Isobutyrate in der Parfümerie" (Der Parfümeur 1928, Nr. 18).

[1]) Der Parfümeur 1927, Nr. 24, S. 458.

Der Parfümeur

Zeitschrift für Parfümerie und Kosmetik

. Jahrgang. Augsburg, 23. August 1928. Nr. 34.

ie Infusionen, Solutionen und Tinkturen in der Parfümerie.

Von Dr. *Fritz Schulz.*

(Eing. 19. VII. 1928.)

Obwohl eigentlich die Selbstherstellung dieser für die Parmerie mit zu den wichtigsten Bestandteilen gehörenden Rohoffe eine Selbstverständlichkeit wäre, hört man immer wieder e Klage, daß es sich nicht lohne, die Zeit dafür zu verruden, da man das alles billig beziehen kann. Es ist natürlich er wie überall in der Parfümerie die Geldfrage, die entscheiend mitspielt, denn immerhin gehört ein größerer Betrag zur erstellung dazu, und außerdem kommen noch die Kosten des orits.

Von den großen Parfümeriefabriken will ich nicht sprechen, enn hier ist es eine Selbstverständlichkeit, sich diese in die ruppe der Fixierungsmittel (über die ich in einem späteren rtikel berichten werde) fallenden Roh- oder auch Grundstoffe lbst herzustellen, sondern von den kleinen Parfümerien, die itunter nicht einmal eine Ahnung haben, wie man die Herellung der Infusionen usw. vornimmt. Gerade von der jeeils zu verwendenden Stärke hängt schließlich die Gleichheit s Parfüms ab, weshalb man es mitunter auch verstehen kann, iß immer wieder Klagen gehört werden, „das Parfüm ist diesal ganz anders im Geruch, gar nicht so anhaftend als sonst sw.", wie diese Klagen eben alle lauten, und schließlich hiebt man es unwillkürlich auf die verwendeten Öle, die dann wa der Sündenbock sein sollen.

Das in letzter Zeit oft wiederholte Problem, veröfentlichte Vorschriften seien nichts wert u. dgl., hängt ich mit dieser anscheinend nebensächlichen Frage zusamen, denn meist wird — wenn z. B. Benzoetinktur als Fixiengsmittel angegeben ist — eine käufliche Tinktur verwendet, von er der Käufer natürlich keine Ahnung hat, wie stark sie ist, ährend die Tinktur der Vorschrift einer $7\frac{1}{2}$%igen Stärke entricht. Die käufliche Tinktur kann nun stärker sein, umgeehrt aber auch schwächer, die in der Vorschrift angegebene is Siam-Benzoe, die käufliche vielleicht aus Sumatra-Benzoe der Benzoegrus. Hier zeigt sich schon, daß also der Möglicheiten sehr viele sind, wobei die Qualität wieder abhängig ist on der Bezieherfirma, die, wenn es sich um eine große irma handelt, gut und stets gleichbleibend, bei einer kleineren irma oder etwa Drogengroßhandlung meist wechselnd ist. lso ein wichtiger Punkt, wodurch natürlich nach Vorschriften ergestellte Parfüme mitunter überall anders ausfallen. Hinzu mmt noch, daß der eine das gerade zur Hand befindliche therische Öl nimmt, das von einer anderen als der in der orschrift genannten Firma stammt und wohl den gleichen amen besitzt, aber aus ganz anderen Gegenden bezogen wurde, folgedessen geruchlich auch eine andere Nuance besitzt, demfolge das fertige Produkt abweichend von dem Sinne der orschrift riecht. Der andere wiederum verfährt genau nach er Vorschrift, verwendet eben die Produkte, die angegeben sind, nd erzielt so den Erfolg, den er will. Man wird mir entegenhalten, daß das vielleicht selten vorkommt, und doch eiß ich aus eigener Erfahrung, daß in der Mehrzahl die eben ngeführten Fälle sich wiederholen und dann immer das Reept schuld ist. Schlimmer wird es noch, wenn etwa künstliche lütenöle in der Vorschrift angegeben sind, wobei man selten ne Übereinstimmung des Geruches finden wird, wenn auch die ezeichnungen dieselben sein mögen. Ein „Ideal-Öl" ist überall eruchlich anders, um nur ein Beispiel herauszugreifen, was ja lar ist, denn die Vorschriften sind stets verschieden, und ede Fabrik arbeitet nach ihren besonderen Vorschriften. Will er kleinere Parfümeur das nicht einsehen oder greift er zu nem mit gleichem Namen bezeichneten Produkt, das „billiger" t als das in der Vorschrift angegebene, so hat er den Schaden, ur soll aber dann nicht die Schuld auf andere gewälzt werden.

Jede Fabrik stellt heute dem Parfümeur ein Produkt her, das im Preis angemessen ist, aber auch solche, die eine Extravaganz darstellen, und mit dem selbstredend bei z. B. einem Preisunterschied von nur 50 RM unbedingt auch die Qualität einen dieser Schwankung entsprechenden Vorteil besitzt, der sich weiter ausdehnt, je teurer das Produkt ist, bis schließlich mit der Verwendung von solchen, die mit echten Ölen hergestellt sind, die Vollkommenheit erreicht wird.

Dieses Thema habe ich hier vorgeschaltet, um damit zu beweisen, daß Einheitlichkeit in der Herstellung der Infusionen und Solutionen sowie Tinkturen genau so wichtig ist, wie die Herstellung des Parfüms selbst.

Als Alkohol für die Herstellung von Infusionen usw. kommt praktisch eigentlich nur der Weinsprit in Frage, dessen Beschaffung mitunter aber schwierig ist. In diesem Falle aber ist die Verwendung eines fuselfreien Äthylalkohols immerhin Bedingung.

Nachstehend seien nun einige Vorschriften der wichtigsten und oft gebrauchten Infusionen, Solutionen und Tinkturen gegeben.

Pomaden-Infusionen.

Zur Herstellung der Pomaden-Infusion (unter Pomaden sind hier nicht Haar-Pomaden zu verstehen) werden 10 kg Blumenpomade zerkleinert und mittels eines Pistills durch einen Durchschlag in den Schüttelzylinder gedrückt, in welchen man vorher $11\frac{1}{2}$ kg feinsten Weinsprit oder fuselfreien Äthylalkohol gibt. Man stellt nun das Rührwerk an, das man 10 Stunden laufen läßt, um nach Ablauf dieser Zeit die erste Auswaschung über Nacht sich selbst zu überlassen. Am anderen Morgen wird durch den Ablaufhahn abgezogen und die erhaltene Lösung als Auswaschung I bezeichnet. Zu der noch im Zylinder befindlichen Pomade gibt man abermals $11\frac{1}{2}$ kg Alkohol und behandelt wie oben. Der Auszug wird als Auswaschung II bezeichnet. Nun füllt man nochmals mit dem gleichen Quantum Alkohol auf, um das am anderen Tag Abgezogene aufzuheben, bis wieder eine Waschung mit der geruchlich gleichen, aber frischen Blumenpomade vorgenommen werden soll. Man hat so einen in der Qualität feineren Spiritus, so daß auch die Waschung der neuen Pomade feiner sein wird, zugleich aber auch stärker. Die erste Waschung wird also schwächer als die Auswaschung des zweiten neuen Ansatzes sein, danach aber werden die jeweiligen Waschungen immer gleich bleiben, wenn man so stets für einen sozusagen vorparfümierten Alkohol sorgt. Obwohl es eigentlich unerwähnt bleiben könnte, will ich doch noch bemerken, daß selbstredend der Alkohol von z. B. einer Jasminpomade stets nur für diese verwendet werden darf.

Hat man also so die Auswaschungen vorgenommen, gibt man sie in ein emailliertes Gefäß (Glasflaschen brauchen viel zu lange zum Kühlen, auch wenn sie dünnwandig sind), setzt dieses in einen größeren Kübel und packt zwischen den freien Raum (Emaillegefäß-Kübel) Eis, das vorher zerkleinert wurde, und bestreut das Eis mit Viehsalz. Selbstredend benutzt man als Arbeitsraum hierzu den kühlsten des Unternehmens, der evtl. lediglich für diesen Zweck und das Filtrieren bleibt. Das mit den Auswaschungen mitgerissene Fett wird durch das Abkühlen ausgeschieden und kann durch Filtration entfernt werden.

Entsprechend dem Umfang des Unternehmens wird man evtl. auch nur 1 kg Blumenpomade zur Anwendung bringen und dementsprechend ein geringeres Quantum Alkohol. Nur vermeide man es tunlichst, allzu kleine Ansätze zu machen, die vielleicht nur 14 Tage reichen, und dann fängt man wieder an. Es ist wohl klar, daß auch die Infusionen usw. an Feinheit gewinnen, wenn sie gut abgelagert sind, was aber immer eine Zeit von mindestens vier Wochen erfordert, praktisch drei Monate. Hat man die Hälfte verbraucht, so wird der neue Ansatz gemacht, damit er inzwischen ablagern kann, bis der Rest der ersten Auswaschung verbraucht ist. Dieses gilt auch für die aus

synthetischen Riechstoffen hergestellten Produkte. Daß das nicht nur Zeit, sondern auch Geld erfordert, ist klar, und wer es an den Geldkosten scheitern lassen will, der soll lieber keine Parfümerie anfangen, denn der Glaube vieler, man brauche nur zusammenzugießen, kommt doch höchstens für den Laien in Frage. Wer also Parfümerien im Kleinen herstellen will, muß sich vorher darüber klar sein, daß dazu Geld gehört, denn sonst wird ihm wohl die Konkurrenz bald überlegen sein, die weiß, wie man Parfümerien herstellt. Es ist bedauerlich, daß man das immer wieder klar machen muß, aber derjenige, der sich z. B. das *Mann*'sche Parfümeriebuch kauft und es wirklich liest — nicht nur schnell nach Rezepten sucht — wird es dort wie in jedem anderen Parfümeriebuch bestätigt finden.

Blumen-Infusionen aus konkreten Blütenölen.

Zur Herstellung verreibt man in einer Reibschale 1 T. des konkreten Öles mit der dreifachen Menge Alkohol, bis das Ganze eine gleichmäßige Masse bildet, um dann die übrige Alkoholmenge (vgl. die Vorschriften) in den Schüttelapparat oder den Perkolator zu geben und das obige Gemisch zuzufügen. Man verfährt wie bei den Pomadenauswaschungen, hat aber hier den Vorteil billiger wegzukommen und ein geruchlich feineres Produkt zu erhalten, denn der Fettgeruch fehlt hier vollkommen, der den Pomaden meist anhaftet.

Infusion Akazie.
1000 g Alkohol
15 „ Akazie.

Infusion Cassie I.
1000 g Alkohol
20 „ Cassie.

Infusion Genêt (Ginster).
1000 g Alkohol
20 „ Ginster.

Infusion Jasmin I.
1000 g Alkohol
12,5 „ Jasmin.

Infusion Jonquille.
1000 g Alkohol
20 „ Jonquille.

Infusion Lavendel.
1000 g Alkohol
20 „ Lavendel.

Infusion Mimosa.
1000 g Alkohol
20 „ Mimosa.

Infusion Mousse odorante (Eichenmoos).
1000 g Alkohol
15 „ Mousse odorante.

Infusion Narzisse.
1000 g Alkohol
20 „ Narzisse.

Infusion Nelke.
1000 g Alkohol
20 „ Nelke.

Infusion Orange I.
1000 g Alkohol
15 „ Fleur d'Oranger.

Infusion Reseda.
1000 g Alkohol
20 „ Reseda.

Infusion Rose.
1000 g Alkohol
20 „ Rose.

Infusion Sauge Sclarée.
1000 g Alkohol
20 „ Sauge sclarée.

Infusion Tuberose.
1000 g Alkohol
20 „ Tuberose.

Infusion Veilchen I.
1000 g Alkohol
15 „ Veilchen.

Infusion Parma-Veilchen.
1000 g Alkohol
15 „ Violette de Parme.

Infusion Violette Feuilles.
1000 g Alkohol
15 „ Violette Feuilles.

Infusion Ylang-Ylang.
1000 g Alkohol
25 „ Ylang-Ylangöl.

Infusionen aus tierischen Riechstoffen.

Über die Herstellung vgl. bei Moschusinfusion.

Ambra-Infusion.
1000 g Alkohol
15 „ Ambra, echt.

Moschus-Infusion[1]).
1000 g Alkohol
40 „ Moschus, echt, ausgebeutelt.

Letzterer wird nach *A. Wagner*[1]) in einer Reibschale mit gestoßenem Zucker fein zerrieben und mit 40 g heißem, destilliertem Wasser übergossen, nachdem man vorher 6 g Kristallsoda in dem Wasser gelöst hat. Man läßt einige Tage stehen und gibt dann die 1000 g Alkohol hinzu und schüttelt täglich, etwa 1 Woche lang; nach Ablauf dieser Zeit läßt man die Lösung etwa vier Wochen in Ruhe sich absetzen, filtriert nach dieser Zeit und stellt mit dem Rückstand noch eine Tinktur her. Unter Umständen benutzt man den Rückstand zu einem zweiten Infusionsansatz, indem man denselben mit Alk übergießt und den alsdann von neuem frisch ausgebeut Moschus wie oben ansetzt. In gleicher Weise verfährt ma Ambra- und der nachfolgenden Zibet-Infusion.

Zibet-Infusion.
1000 g Alkohol
40 „ Zibet, echt, der, statt wie bei Moschus angeg mit Bimssteinpulver angerührt wird.

Kastoreum-Infusion.
1000 g Alkohol
100 „ Kastoreum (Bibergeil), wie bei Zibet behandel

(Schluß folgt.)

[1]) Vgl. *A. Wagner*, Chem.-Ztg. **50** (1926), 602; s. *Schimmel's* Bericht **1927**, 141.

Rundschau.

Hydroxycitronellal (Citronellalhydrat). Dieser feine R stoff von äußerst angenehmem, blumigem Duft, vielfach unter der Bezeichnung „Majal" bekannt, spielt in der sammensetzung aller Blütenkompositionen am Geruchschar des Maiglöckchens, der Lindenblüte und der Lilie eine he ragende Rolle und kann schlechterdings als ein unbedingt ges Hilfsmittel des modernen Parfümeurs bezeichnet we Auch zur Abrundung andrer moderner Blumengerüche und M parfüme leistet es gute Dienste. Jeder Fachmann wird bei nur oberflächlicher Prüfung dieses Riechstoffs finden er es mit einem Präparat zu tun hat, für das sich fast t Verwendungsmöglichkeiten finden, sei es in der Modernisi älterer Vorschriften, sei es in der Schöpfung neuer Kom tionen, denen es eine angenehme Süße und Frische des G verleiht.

Vielfach wird Hydroxycitronellal auch schlechthin als glöckchenkörper" bezeichnet.

(Aus „Praktische Notizen" von *Schimmel & Co.*, Milt

Schlankheitsbad Leichner Nr. 1001. Als Ergänzung z in den Nummern 4 und 6 aufgeführten Analysen-Bef können noch die Vorschriften für ein „Reduzierbadesal Anregung des Stoffwechsels" dienen, die *Winter* im „H ges. Parf. u. Kosm." aufführt: a) Chlornatrium 1500 g, M sulfuric. 10 g, Calc. sulfuric. 5 g, Magnesiumchlorid 20 g, sulfuric. 50 g, Natr. bicarbon. 100 g, diese Mischung bei gut trocknen und dann zufügen: Kaliumbitartrat 50 g. F Vollbad rechnet man 250 g, die Temperatur des Badew liegt bei 32—35° C. b) (nach *Poucher)* Jodkali 3 g, Br 12 g, Chlorkalium 25 g, Magnesiumchlorid 30 g, Calciumc 380 g, Kochsalz 550 g. Mir kommt noch eine Vorschri sprudelndes „amerikanisches Badepulver" zu ((die Quelle kann ich leider nicht angeben), das in der W so ziemlich dem „Leichner-Bad" gleichkommen dürfte; mischt man: 850 g Natriumbikarbonat, 710 g Weinstein pulver, 1130 g Stärkepulver, 9 g Zitronenöl, 3 g Veil kstl. und 3 g Ylang-Ylangöl. Für ein Vollbad wären hi bis 300 g zu nehmen.

Sauerstoffbäder. I. Eine Vorschrift für ein vollk farbloses Sauerstoffbad gibt es noch nicht, und jemand eine solche Vorschrift hätte, so würde er sie sich heimhalten. Nach *Sardemann* kann man jedoch ein Saue bad, welches kaum gefärbt ist, nach folgender Vorschri stellen: 1000 g Wasserstoffsuperoxyd (3%) und 5 g (Lieferant: *Behringwerke*, Marburg a. d. Lahn). Man die Wasserstoffsuperoxydlösung unter das Wasser und füg den Katalysator hinzu. Obige Menge ist ausreichend a Vollbad von 33—35° C.

II. Die in Packung in den Handel gebrachten Sau bäder enthalten neben sauerstoffabgebenden Stoffen, w triumperborat oder Wasserstoffsuperoxyd, Katalysatoren, den einzelnen, häufig durch Patent geschützten Verfahre verschieden sind. Die Packungen enthalten ungefähr 300 triumperborat. Als Katalysatoren werden z. B. nach dem D 245 702 verwendet: Mangandioxyd 0,4 g oder Kobaltk 2 g oder Gips 12 g oder Magnesiumfluorid 8 g oder C borat 8 g. Die Pulver sollen innerhalb 20 bis 30 Minut völlig gleichmäßige Entgasung der Bäder bewirken.

III. Natr. perboric. 300,0 werden im Badewasser Dazu als Katalysator ein Gemisch von Mangan. sulfur. (Kal. bitartaric. 9,0. (Apotheker-

Schönheitsmittel. (Ver. St. Am. Pat. 1 629 096 v. 22. X *A. L. Davis*, Alton [Illinois], U. S. A.) Das Mittel best Kieselsäuregel, das allein oder mit Talkum vermischt den schweiß adsorbiert und die Haut reinigt.

Schönheitsmittel. (Ver. St. Amer. Pat. 1 634 974 v. 2 1925. *M. Bucci*, Philadelphia, Pa.) Das zur Gesicht sage verwendete Mittel besteht aus Apfelsaft, virgin Ton, Alkohol, Zitronensaft, Honig und Rahm. Zur Her drückt man den Apfelsaft und Zitronensaft mit dem To ein seidenes Tuch, um harte Stoffe zu entfernen, zerrei Stunde kräftig und setzt Duftstoff nach Belieben zu. Die wird in luftdichten Behältern aufgehoben.

(Die Riechstoffindus

Der Parfümeur

Zeitschrift für Parfümerie und Kosmetik

Jahrgang. Augsburg, 30. August 1928. Nr. 35.

ie Infusionen, Solutionen und Tinkturen in der Parfümerie.

Von Dr. *Fritz Schulz.*

(Schluß.)

Infusionen aus pflanzlichen Riechstoffen.

Infusion Angelikawurzel.

1000 g Alkohol
300 „ Angelikawurzel.

Infusion Arnika (f. Haarwässer).

1000 g Alkohol
150 „ Arnikablüten.

Infusion Benzoe.

1000 g Alkohol
300 „ Benzoe-Siam.

Infusion Brennessel (f. Haarwässer).

1000 g Alkohol
500 „ Brennesselkraut.

Infusion Chinarinden (f. Haarwässer).

1000 g Alkohol
130 „ Chinarinde, pulv.

Infusion Elemi.

1000 g Alkohol
250 „ Elemiharz.

Infusion Iris.

1000 g Alkohol
300 „ Iriswurzel ff. pulv.

Infusion Kiou-Nouk.

1000 g Alkohol
300 „ Kiou Nouk.

Infusion Labdanum.

1000 g Alkohol
100 „ Abelmoschussamen
200 „ Labdanum.

Infusion Liquidamber.

1000 g Alkohol
250 „ Liquidamber.

Infusion Macis.

1000 g Alkohol
60 „ Muskatnuß, pulv.

Infusion Myrrhe.

1000 g Alkohol
400 „ Myrrhe, ff. pulv.

Infusion Olibanum.

1000 g Alkohol
100 „ Olibanum.

Infusion Opoponax.

1000 g Alkohol
400 „ Opoponaxharz.

Infusion Perubalsam.

1000 g Alkohol
200 „ Perubalsam.

Infusion Storax.

1000 g Alkohol
250 „ Storax liquid.

Infusion Tolubalsam.

1000 g Alkohol
300 „ Tolubalsam.

Infusion Vanille.

1500 g Alkohol
250 „ Bourbon-Vanille.

Infusionen aus synthetischen Riechstoffen.

Hier wären zu erwähnen die höheren Fettaldehyde wie C_8 usw. bis C_{12} und -Alkohole, die sämtlich 5%ig nd.

Das gleiche gilt für die anderen synthetischen Riechoffe, mit Ausnahme des künstlichen Moschus in seinen verhiedenen Arten.

Ambrette-Moschus-Infusion[2]).

1000 g wenig angewärmtes Adinol, *H. & C.*
200 „ Ambrette-Moschus.

Keton-Moschus-Infusion[2]).

1000 g wenig angewärmtes Adinol, *H. & C.*
250 „ Keton-Moschus.

Xylol-Moschus-Infusion[2]).

1000 g wenig angewärmtes Adinol, *H. & C.*
200 „ Xylol-Moschus.

Es sei hier gleich bemerkt, daß die Lösung ziemlich langm erfolgt und längere Zeit in Anspruch nimmt, weshalb man mindestens acht Tage lang täglich gut durchschüttelt. Man kann zwar eine Lösung schnell erreichen, wenn man in stark erwärmtem Adinol löst, hat aber dann den Nachteil, daß sich beim Abkühlen Moschus ausscheidet, also hat man nichts gewonnen.

Solutionen aus ätherischen Ölen.

Man nimmt hierzu auf 1000 g Alkohol stets 50 g der ätherischen Öle, mit Ausnahme von:

Iris, konkret-Solution.

1000 g Alkohol
30 „ Irisöl, konkret.

Bittermandelöl-Solution.

1000 g Alkohol
40 „ Bittermandelöl, echt.

Rosenöl, echt-Solution.

1000 g Alkohol
20 „ Rosenöl, echt.

Solutionen aus synthetischen Riechstoffen.

Wie bei den ätherischen Ölen werden auch hier stets 50 g der synthetischen Riechstoffe genommen.

Solutionen aus Resinoiden (f. Seifen).

Mit Ausnahme von Nelken- und Sandel (s. diese) werden auf 1000 g Alkohol 100 g Resinoid genommen. Die Fixoresine *Schimmel & Co.* können so, wie sie geliefert werden, benutzt werden.

Nelken-Resinoide-Solution.

1000 g Alkohol
140 „ Nelken-Resinoide.

Sandel-Resinoide-Solution.

1000 g Alkohol
80 „ Sandel-Resinoide.

Tinkturen aus konkreten Blütenölen.

Hier werden ausschließlich auf 1000 g Alkohol 7,5 g genommen, mit Ausnahme von:

Mousse de Chêne-Tinktur (Eichenmoos).

1000 g Alkohol
5 „ Mousse de chêne.

Tinkturen aus tierischen Riechstoffen.

Ambra-Tinktur, echt.

1000 g Alkohol
10 „ Ambra, echt.

Die echte Ambra wird zerschnitten und mit dem gleichen Gewicht Zucker angerieben. Wichtig ist in erster Linie die lange Lagerung.

Moschus-Tinktur, echt[1]).

1000 g Alkohol
20 „ Moschus, echt.

Der Moschus wird, wie bei der Herstellung der Infusion angegeben, ausgebeutelt und ebenso behandelt wie dort.

Zibet-Tinktur, echt.

1500 g Alkohol
10 „ Zibet, echt.

Den Zibet reibt man mit ausgezogenem Veilchenwurzelpulver oder Schlämmkreide zu einer pulverigen Masse an, bringt in eine mit Doppelmantel versehene Flasche, deren Doppelmantel Glyzerin enthält, und erwärmt auf dem Wasserbad mit dem Alkohol, wobei sich der Zibet leicht löst. Die evtl. sich bildenden Spiritusdämpfe kondensiert man am Halsmantel.

Tinkturen aus pflanzlichen Riechstoffen.

Die am meisten benutzte Tinktur dieser Art ist wohl die

Benzoe-Tinktur.

1000 g Alkohol
150 „ Siam-Benzoe.

---

[2]) *A. Wagner*, Chem.-Ztg. **51** (1927), 646; s. *Schimmels'* Bericht **1928**, 122.

Soll die Tinktur sehr kräftig werden, so muß man die Benzoe sehr fein pulvern. Die Tinktur läßt man mit der Benzoe etwa 3—4 Wochen stehen unter täglichem Schütteln. Nach dieser Zeit läßt man acht Tage stehen und filtriert vorsichtig ab. Den Bodensatz kann man nochmals mit dem gleichen Quantum Alkohol übergießen und diesen nach acht Tagen wieder abfiltrieren, um ihn dann zu frischem Ansatz von Benzoe wieder zu benützen.

Myrrhen-Tinktur.

1000 g Alkohol
200 „ Myrrhe, ff. pulv.

Olibanum-Tinktur.

1000 g Alkohol
100 „ Olibanum.

Opoponax-Tinktur.

1000 g Alkohol
200 „ Opoponax-Harz.

Storax-Tinktur.

1000 g Alkohol
20 „ Storax liq.

Tolubalsam-Tinktur.

1000 g Alkohol
200 „ Tolubalsam.

Tinkturen aus synthetischen Riechstoffen.

Bourbonal-Tinktur.

1000 g Alkohol
15 „ Bourbonal.

Heliotropin-Tinktur.

1000 g Alkohol
20 „ Heliotropin.

Cumarin-Tinktur.

1000 g Alkohol
15 „ Cumarin.

Diphenylmethan-Tinktur.

1000 g Alkohol
10 „ Diphenylmethan.

Vanillin-Tinktur.

1000 g Alkohol
20 „ Vanillin.

Moschus-Ambrette-Tinktur[2]).

1000 g Alkohol
5 „ Moschus Ambrette.

Moschus-Keton-Tinktur[2]).

1000 g Alkohol
6 „ Moschus Keton.

Moschus-Xylol-Tinktur[2]).

1000 g Alkohol
15 „ Moschus Xylol.

Moschus-Ambrette-Tinktur.

1000 g Adinol
75 „ Moschus Ambrette.

Moschus-Keton-Tinktur.

1000 g Adinol
75 „ Moschus Keton.

Moschus-Xylol-Tinktur.

1000 g Adinol
75 „ Moschus Xylol.

Tinkturen aus natürlichen und künstlichen Blütenölen.

Cassie-Tinktur.

1000 g Alkohol
15 „ Cassieblütenöl, kstl., *H. & R.*

Jasmin-Tinktur.

1000 g Alkohol
20 „ Jasmin, *Heiko*

Orangen-Tinktur.

1000 g Alkohol
40 „ Orangenblütenöl, kstl., *Sch. & C.*

Rosen-Tinktur.

1000 g Alkohol
18 „ Rose, kstl., extrafein, *H. & R.*

Turanol-Tinktur.

1000 g Alkohol
30 „ Turanol, *Th. M.*

Veilchen-Tinktur.

1000 g Alkohol
10 „ α-Ionon, *H. & R.*

Für Tinkturen aus natürlichen Blütenölen bezw. auch aus ätherischen Ölen wie Ylang-Ylang usw. nimmt man 40 g auf 1000 g Alkohol.

Vergiftung durch Thalliumacetat.

(Eing. 18. VI. 1928.)

Das Thallium hat bekanntlich die Wirkung, Haarausfall zu veranlassen, wenn es innerlich genommen wird. Über Epilation (Haarentfernung) durch innerliche Gaben von Thalliumacetat wurde auch in dieser Zeitschrift schon berichtet. Aus diesem Grunde erscheint es angezeigt, einen Fall anzuführen, der die Gefährlichkeit dieser Methode beweist. Die Erscheinung des Haarausfalls nach Thalliumeinnahme ist weiter nichts als eine Vergiftungserscheinung, die ihren Weg wahrscheinlich über das innere Drüsensystem nimmt. Bereits im Jahre 1926 berichtete die „Deutsche Medizinische Wochenschrift", Nr. 52, über einen Vergiftungsfall, der einen Erwachsenen betraf. Man wandte aber das Thallium doch weiter an, insbesondere war man der Meinung, daß Kinder weniger empfindlich gegen das Thalliumgift seien. Diese Ansicht wird nun durch einen Fall widerlegt, über den Professor Dr. *H. Ritter* und Dr. *C. L. Karrenberg* in der „Dermatologischen Wochenschrift", 1928, Nr. 13, berichten. Ein 5jähriger Knabe und sein 7jähriger Bruder waren an einer parasitären Haarkrankheit, Mikrosporie, erkrankt und in die dermatologische Klinik des allgemeinen Krankenhauses St. Georg in Hamburg gekommen. Der ältere Bruder übers die Therapie ohne Schaden. Der 5 Jahre alte, 17 kg sch Knabe erhielt 0,008 g Thalliumacetat pro Kilogramm Kör gewicht. 9 Tage später ließen sich die Haare in der Sche gegend leicht epilieren. Schon wenige Tage nach der Thall darreichung bemerkte man an dem Kinde eine eigena Veränderung. Der Knabe wurde blöd, Bettnässer und ko nicht mehr schlafen. Am 27. X. 27 bekam er das Thal am 27. XI. 27 wurde er aus der Klinik entlassen. „Auch noch war der psychische Status unverändert; das vorher r tere und frisch aussehende Kind bot ein Bild des Jamm

Thalliumacetat wird bekanntlich auch äußerlich in benform als Enthaarungsmittel angewandt. Enth solche Salben Salicylsäure, Seifen, Alkalien oder Phenol werden sie von der Haut resorbiert, und es besteht die Ge daß eine Vergiftung eintritt. Erfolgt in anderen Salben weitere Zusätze keine Resorption, so hilft die äußerliche T liumanwendung nichts. Aus diesem Grunde erscheint es a zeigt, auf dieses unzuverlässige Mittel auch in äußerl Form zu verzichten. *H.*

Rundschau.

Erzeugung von mit Riechstoffen, Desinfektionsmitteln, M kamenten o. dgl. angereichertem Wasserdampf. (D. R. P. 46 v. 17. I. 1924. *Paul Lucas* in Berlin-Friedenau.) Es sind b Vorrichtungen zur Luftreinigung und zum Desinfizieren bek bei denen Wasserdampf durch einen mit dem Luftreinigungs beschickten Behälter geleitet wird und wobei die zur reinigung dienenden Flüssigkeiten in kleinem Anteil auf die dampfungstemperatur vermittels geheizter Dochte erhitzt we

Die Erfindung betrifft eine Verbesserung dieser beka Verfahren, die vor allem in einem ökonomischen und sameren Betriebe beruhen.

Diese Aufgaben werden erfindungsgemäß durch folg Einzeleinrichtungen erreicht:

1. Nicht durch direkte Erhitzung des Wasserdampfes, dern durch Heizung eines mit Wasser getränkten Dochtes die Wirkung erzielt, sodaß nur gerade die erforderliche Wa menge zur Verdampfung kommt.

2. Die Zuleitung des Wasserdampfes erfolgt zu einem den Desinfektionsstoffen gefüllten, allseitig geschlossenen hälter, zu welchem allein der Dampf, welcher in dem Doch zeugt wird, Zutritt hat. Der Dampf selbst muß durch ge Zutrittsöffnungen möglichst unter Druck in diesen Behälter strömen und ihn durchfließen, sodaß eine Übersättigung Dampfes mit Desinfektionsstoffen vermieden ist.

An dem Wasserbehälter befindet sich ein Ansatz, in we oben ein Behälter eingesetzt ist, der zur Aufnahme der R stoffe, Desinfektionsmittel, Medikamente o. dgl. bestimm Diese können entweder in fester Form oder flüssig in einem eigneten Träger, wie Watte, Zellstoff o. dgl., in den Be eingebracht sein. Oberhalb des Behälters, denselben abschlie befindet sich eine Kammer, auf welcher ein Propeller ordnet ist, der auf einem auf der Kammer angeordneten T angeordnet ist. Der Ansatz ist mit Docht angefüllt, de Wasser aus dem Wasserbehälter nach oben saugt. Eine trische Beheizung, die um diesen Ansatz herum angeordn sorgt für die Beheizung und schleunige Verdampfung der ve nismäßig geringen Wassermengen, die durch den Docht au Wasserbehälter emporgeführt werden. Der Wasserdampf so wie er sich entwickelt hat, in den Behälter, und zwar seitliche Öffnungen, und verläßt diesen durch obere Öffn verbreitet sich nunmehr, mit Riechstoffen, Desinfektionsm Medikamenten o. dgl. angereichert, in der Kammer, verläßt durch Öffnungen und setzt den Propeller, auf dessen Flü auftrifft, alsbald in Bewegung, wodurch seine schnelle Vert im Raum gewährleistet wird.

Patentanspruch: Vorrichtung zur Erzeugung vo Riechstoffen, Desinfektionsmitteln, Medikamenten o. dgl. reichertem Wasserdampf zum Zwecke der Luftreinigung, fektion für Inhalationszwecke o. dgl., dadurch gekennze daß ein Docht Wasser aus einem Behälter saugt und die wandlung des Wassers in Dampf lediglich durch Erhitzur Dochtes erfolgt und daß die Desinfektions-, Riechstoffe in einem sonst allseitig geschlossenen Gehäuse unterge sind, zu welchem dieser Dampf einen begrenzten Zutrit der sich beim Durchpressen durch das Gehäuse mit dem anreichert. (Zeichnung bei der Patentschrift.)

Gesichtspuder und Bleichmittel. (Ver. St. Amer. Pat. 1 v. 12. VIII. 1922. *Kolmar Laboratories*, übertragen von *Masek*, Milwaukee.) Zur Herstellung vermischt man 55 Talkum, 10 Proz. präparierten kohlensauren Kalk, 10 $MgCO_3$, 5 Proz. Zn-Stearat und 8 Proz. ZnO. Soll der bleichend wirken, so fügt man 8 Proz. ZnB_2O_7, 4 Proz. und etwas Zitronenöl zu, siebt gut und vermischt. Duftsto Farbe kann nach Belieben zugefügt werden. Das Mittel is gegen Sommersprossen anwendbar.

(Die Riechstoffindus

Der Parfümeur

Zeitschrift für Parfümerie und Kosmetik

Jahrgang. Augsburg, 6. September 1928. Nr. 36.

Kompositionslehre für die Parfümerie.*)

Von Dr. ing. et phil. *O. Gerhardt.*

(Fortsetzung.)

Oeillet (Nelke, Gartennelke).

Der Duftcharakter unserer Gartennelke weist in seiner Zummensetzung reichlich Ähnlichkeit mit dem Dampfdestillat s den Gewürznelken auf, denn auch er enthält bedeutende engen Eugenol; Kombinationen vom Charakter Oeillet beruhen f dem Grundkomplex Eugenol-Isoeugenol und ev. Äthern r beiden Phenole, nuanciert durch die Komplexe oder bezüghen Konstituenten Rose, Jasmin, Cananga-Ylang, und chakterisiert durch Pfefferöl, Amylsalicylat, Vanillin und Harze e Guajak oder Olibanum. Auch wenig Hyazinthe bezw. Phelacetaldehyd und Neroli bezw. dessen Konstituenten werden t zur Füllung des Bouquets herangezogen.

Blütenöl Oeillet.

	1	2	3	4
Isoeugenol	70	200	400	110
Eugenol	18	80	200	40
Citronellol-d	28			4
Rhodinol	10	50		4
Geraniol	5			2
Phenyläthylalkohol	24	45	30	10
Cananga	10	70	15	
Ylang			10	
Jasmin, künstlich		40		
Jasmin, natürlich Ess. liq.		40		
Geranium, afrik.	20			
Rose, künstl.			10	6
Ionon, Alpha-	5			
Methylionon			10	
Phenylacetaldehyd	3		20	3
Nelkenöl, echt	5			
Tolubalsam	4			
Musc Xylol	3			
Musc Ambrette		20		
Pfefferöl			25	1,5
Vanillin	6		45	
Neroli, künstlich				2
Amylsalicylat	30		100	
Benzylisoeugenol		50		
Cumarin		15		

Extrait Oeillet.

In gewohnter Weise wird man eine solche Kombination tweder auf einem vorkomponierten Blütenöl (Beispiel I) als sis aufbauen oder, wie man auch in allen anderen Fällen rgehen kann, ein vorwiegend aus natürlichen Duftkörpern mbiniertes Extrait herstellen (Beispiel II).

Beispiel I:

125 Blütenöl Oeillet 1 (s. Tabelle)
12 Oeillet Ess. liq.
3 Pfefferöl
20 Methylionon
5 Rose, bulgar., echt
30 Guajakholzöl
20 Amylsalicylat
5 Neroli, echt
5 Jasmin Ess. liq.
5 Resinoide Olibanum
3 Musc Keton
3 Vanillin
1 Iris concrète
50 Infusion Civette nat.
50 Infusion Musc Tonkin
ca. 3700 Sprit 95/96%ig
ca. 4000

Beispiel II:

25 Oeillet nat. Ess. liq.
5 Rose, bulgar., echt
1 Geranium rosat de Grasse
8 Jasmin Ess. liq.
7 Fleurs d'Orangers Ess. liq.
0,3 Violette Victoria Ess. liq.
2,5 Iris concrète
25 Phenyläthylalkohol
25 Amylsalicylat
6 Isoeugenol
3,8 Vanillin
0,4 Pfefferöl
1 Tolubalsam
0,5 Resinoide Olibanum
12,5 Infusion Musc Tonkin
ca. 1200 Sprit 95/96%ig
ca. 1300

Orchidee.

Auch bei diesem Blütenduft mangelt — in der Praxis wenigstens — eine natürliche Grundlage; die in Europa vorkommenden Spielarten der Gattung Orchis scheinen bisher zu einem auf Ausbeute hinzielenden Anbau nicht zu bringen gewesen zu sein, und von den tropischen Arten ist wohl, bei den dort der systematischen Aufzucht entgegenstehenden Schwierigkeiten, noch nichts an verläßlichen Produkten zu erhalten gewesen. Die Parfümerie ist also auf künstliche Kombinationen angewiesen und arbeitet mit Kompositionen, die, auf Amylsalicylat basiert, letzteres je nach dem gedachten Verwendungszweck mit mehr künstlichen oder natürlichen Beistoffen der Type Rose, Jasmin, Ylang, Hyazinthe, Iris, Neroli, sowie mit Aubépine, Hydroxycitronellal, Linalool u. dgl. bukettieren; die Charakteristik wird erteilt durch Beisätze von Mousse de Chêne, Cumarin, Heliotropin, Benzaldehyd und eventuell Perubalsam, Styrax und natürlichen Moschus bezw. eine oder mehrere der künstlichen Moschusarten.

Blütenöl Orchidee.

400 Amylsalicylat
50 Terpineol extra
40 Linalool
45 Hydroxycitronellal
50 Rhodinol
30 Geraniol
30 Phenyläthylalkohol
5 Geranium, afrikanisch
30 Jasmin, künstl. (Typ VI)
35 Cananga, echt
25 Phenylacetaldehyd
20 Alpha-Ionon
20 Anisaldehyd
10 Resinoide Benzoe Siam
10 Tolubalsam
10 Cumarin
810

Extrait Orchidee.

100 Amylsalicylat
50 Ylang Manila
50 Terpineol extra
6 Rose, bulgar., echt
10 Jasmin Ess. liq.
20 Jasmin künstl. (Typ VI)
5 Hyazinthe, künstl.
4 Hydroxycitronellal
2 Mousse de Chêne Resinoide
1 Patschuli
2,5 Iris concrète
10 Guajakholzöl
2 Cumarin
2,5 Vanillin
2 Musc Keton
1 Musc Ambrette
1,5 Ambra, künstlich
1,5 Perubalsam
ca. 2500 Sprit, 95/96%ig
ca. 2800

Rose. (Rosa Damascena u. ähnliche.)

Die Anzahl der hierfür bekannt gewordenen Auffassungen und Vorschriften ist Legion, und es kann in dieser mehr prinzipielle Gesichtspunkte behandelnden Mitteilung bloß eine ganz beschränkte Anzahl von Beispielen besprochen werden.

Die Haupttypen von Rose, welche in der Parfümerie angewandt werden, sind:

Rose, bulgarisch
Rote Rose
Weiße Rose
Rose Centifolia.

Von diesen Haupttypen gibt es wieder eine Unzahl Abarten, die, vor allem von den praktischen Gesichtspunkten Preis und Verwendungszweck aus von den simpelsten bis zu den kompliziertesten Ausführungen hergestellt werden können.

*) Vgl. „Der Parfümeur" 1927, Nr. 15, 17, 19, 21, 23 u. 25/26; 28, Nr. 4, 8, 12, 16, 20, 24, 28, 32.

Blütenöl, Typ Rose, bulgarisch.

1.
43 Citronellol
22 Phenyläthylalkohol
21 Geraniol
24 Geranium, afrik.
100

2.
40 Rhodinol
5 Rhodinylbutyrat
25 Nerol
45 Phenyläthylalkohol
15 Guajakholzöl
10 Geranium rosat.
0,2 Nonylaldehyd
140,2

3.
35 Jasmin, künstlich (Typ E)
25 d-Citronellol
14 Phenyläthylalkohol
12 Geraniol aus Palmarosa
8 Geranium, afrik.
6 Guajakholzöl
5 Cyclia (Hydroxycitronellal)
5 Terpineol extra
3 Methylionon
2 Resinoide Benzoe Siam
115

Blütenöl, Typ Rote Rose.

1.
50 Phenyläthylalkohol
5 Phenyläthylacetat
35 Rhodinol
5 Rhodinolbutyrat
20 Citronellol
27 Guajakholzöl
16 Methylionon
11 Hydroxycitronellal
3 Phenylacetaldehyd
2 Resinoide Tolu
1 Zimtalkohol
175

2.
300 Geranium, afrik.
300 Citronellol
250 Rhodinol
100 Nerol
700 Phenyläthylalkohol
50 Phenyläthylpropionat
350 Guajakholzöl
150 Hydroxycitronellal
75 Vetiver Java
45 Phenylacetaldehyd
20 Resinoide Benzoe Siam
2340

Blütenöl, Typ Weiße Rose.

1.
400 Citronellol-d
300 Phenyläthylalkohol
300 Geraniol
100 Nerol
50 Geranylacetat
30 Rhodinylbutyrat
120 Benzylacetat, reinst
35 Guajakholzöl
15 Patschuli Penang
20 Phenylacetaldehyd
30 Hydroxycitronellal, (Typ süß)
1400

2.
80 Geraniol
65 Rhodinol
65 Phenyläthylalkohol
5 Citronellylbutyrat
22 Benzylacetat
5 Guajakholzöl
1 Vetiver Java
4,5 Phenylacetaldehyd
3,2 Patschuli
3,3 Hydroxycitronellal
254

Blütenöl, Typ Rose Centifolia.

200 Rhodinol
90 Geraniol
60 Geranylacetat
240 Phenyläthylalkohol
60 Phenyläthylacetat
30 Guajakholzöl
40 α-Ionon
100 Benzylacetat, reinst
50 Hydroxycitronellal
20 Phenylacetaldehyd
4 Patschuli Penang
2 Methylphenylglyzidsäureäthylester
10 Nonylacetat
1 Nonylaldehyd
907

(Fortsetzung folgt.)

Rundschau.

Die relative Geruchsstärke verschiedener Riechstoffe bestimmte *A. Rosenthal* in folgender Weise: Eine 0,88%ige Lösung des Riechstoffs in gereinigtem Phthalsäurediäthylester wurde aus einer Bürette solange mit diesem Ester versetzt, bis kein Geruch mehr wahrgenommen werden konnte. Als Gegenprobe ließ der Verfasser zu je 50 cm³ Phthalsäurediäthylester aus einer in 0,01 cm³ eingeteilten Bürette solange 0,88%ige Riechstofflösung hinzufließen, bis der Ester einen Geruch erkennen ließ. Von den in einer Tabelle niedergelegten Versuchsergebnissen sei beispielsweise erwähnt, daß 1 g Benzylbenzoat gerade noch wahrgenommen werden konnte in 1000 cm³ Phthalester, 1 g Decylalkohol noch in 2000 cm³ Phthalester, 1 g Linalylacetat noch in 10 000 cm³ Phthalester, 1 g Vanillin noch in 50 000 cm³ Phthalester, 1 g Decylaldehyd noch in 100 000 cm³ Phthalester, 1 g Eucalyptol noch in 5 000 000 cm³ Phthalester.

(Bericht der *Schimmel & Co. A.-G.* 1928

Rote Fettschminke. Eine sehr gute Qualität kann man n *Argon* nach folgender Zusammenstellung erhalten:

400 g weißes Ia Ceresin,
50—100 „ Vaselinöl,
400—450 „ feinstes Naturvaselin,
5— 7 „ Karmin.

Parfümieren kann man mit folgender Parfümkomposit

450 g Heiko Deutsche Rose rot *(Heine & Co.)*
120 „ Jasmin de Provence B. *(Descollonges)*
80 „ Centifol *(Dupont)*
50 „ Ylang synth. *(Allondon)*
100 „ Phenyläthylalkohol *(Givaudan)*
5 „ Vanillin *(Mühlethaler)*
55 „ Zimtalkohol *(Mühlethaler)*
60 „ Fleurs d'oranger *(Mühlethaler)*
30 „ Rhodinolacetat *(Allondon)*
40 „ Zibet Nr. 40 5proz. Lösung *(Givaudan)*.

Dieses Parfüm ist für eine Luxusmarke bestimmt und m für Kommerzqualität verbilligt werden, indem die hochwert aber etwas teuren Bestandteile Rose und Fleurs d'oranger d Rose rouge D. F. *(Descollonges)* und Aurantiol *(Mühleth* ersetzt werden. Zur Parfümierung genügen 5 bis 6 g pro Grundmasse. (Parfümerie-Ztg., Wie

Hautcreme. (Franz. Pat. 597 220 v. 24. IV. 1925. *T. Hashi* Tokio [Japan]). Zur Herstellung der Creme erhitzt man u Druck eine Mischung von 1 Teil Pflanzenleim mit 300 bis Teilen einer 1prozentigen Lösung von Borsäure und fügt sp eine filtrierte Lösung von Gliopeltis furcata (einer alge), sowie ein Gemisch von 0,01 Teil Hexamethylentetr und 0,3 Teilen Li-Benzoat, ein wenig einer alkoholischen L linlösung und Duftstoff zu. Die Creme kann auch als Vorb gungsmittel gegen Bleivergiftungen Verwen finden. (Die Riechstoffindustri

Flüssige Kamillen-Haarwaschseife. I. Seifenspiritus Quillayatinktur 40,0, Kaliumkarbonat 5,0, Ammoniakflüssi 5,0, Rosenwasser 810,0, Rum 100,0, ätherisches Kamillen Tropfen.

II. 50,0 Pottasche werden gelöst in 1 l heißem Wasser dazu 100,0 weiße Schmierseife gerührt bis zur Lösung. dem Erkalten gibt man eine Mischung von 80,0 Wein 20,0 Glyzerin und 5 Tropfen ätherischem Kamillenöl hinzu. schüttelt kräftig durch und filtriert nach 8 Tagen.

III. 10 T. gewöhnliche Kamillen und 5 T. römische Ka werden mit einem Gemisch von 25 g 90%igem Spiritus und destilliertem Wasser etwa 5 Tage lang ausgezogen, der stand hierauf nochmals mit 15 g Spiritus und 20 g destilli Wasser ausgezogen. Beide Auszüge werden gemischt un etwa $^1/_5$ ihres Volumens eingedampft. Man erhält so den millenextrakt, der in der nachstehenden Vorschri verwenden ist: 28 g Schmierseife (sapo kalinus) löst m 100 g destill. Wasser, fügt 6 g Glyzerin und ein Gemisc 25 g Wasserstoffsuperoxyd und 21 g Spiritus hinzu; in d Gemisch löst man den Kamillenextrakt. Für eine Kopfw verwendet man etwa 50 g. (Apoth.-Z

„Bubisal" ist eine Flüssigkeit zum Gebrauch bei der W ondulation in Frisiersalons, ein branntweinfreies, parfüm stark wasserhaltiges kosmetisches Spezialpräparat, das zerinersatzstoffe, organische Salze und eine Kohlehydratv dung enthält. (Die Chemische Industr

Haarfärbemittel mit Bodensatz. Als solche werden vi Haarfarbewiederhersteller verlangt, die Schwefelmilch ent die sich am Boden absetzt. Vorschrift: a) 15 g Bismutum ac werden mit 10 g Acid. acetic. dil. verrieben, mit 250 g cerin. puriss. und 3450 g Aqua rosae vermischt. Nebenher man 20 g Sulfur. präcipitat. nach und nach mit 250 g Gl puriss. glatt an und gibt dem ersten Gemisch bei.

Beim Gebrauch von Haarfarben ist darauf zu achten die Haare vollständig fettfrei sind, da nur dann eine gleichm zufriedenstellende Färbung eintritt. Die Auftragung wir einem Bürstchen oder Schwämmchen vorgenommen, und am besten von den Spitzen zu den Wurzeln. Nach dem trocknen des Haarfarbewiederherstellers können die Haar gefettet werden. Die Auftragung der Farbe wird so oft nommen, bis die gewünschte Färbung erreicht ist, dann bra nur immer die nachwachsenden Haare aufgefärbt zu werden andere Vorschrift lautet: 100 g metallisches Wismut löst in 300 g Salpetersäure und versetzt mit einer Lösung von Weinsteinsäure und 100 g dest. Wasser. Die Mischung w ein großes Glasgefäß gebracht und durch viel Wasser fällt. Der Niederschlag wird wiederholt gewaschen, bis Lac papier weder gerötet, noch gebläut wird. Dann löst ma Niederschlag in 32 g Salmiakgeist 0,910, gibt eine Auflösun 75 g unterschwefligsaurem Natron in 120 g dest. Wasse ferner 20 g Schwefelpräzipitat zu und ergänzt mit dest. W auf 4000 g. Durch einen Zusatz von 2 bis 3 Prozent Gl 28° Bé und Beigabe eines guten Duftstoffes kann das Haar mittel verfeinert werden.

Der Parfümeur

Zeitschrift für Parfümerie und Kosmetik

Jahrgang. Augsburg, 13. September 1928. Nr. 37.

Riechstoff-Lexikon.*)

Von „*Florodora*".
(Fortsetzung.)

ovanillin.

Syn.: 4-Oxy-3-methoxyphenylacetaldehyd.
Bruttoformel: $C_9H_{10}O_3$.
Geruch: Nach Vanille, jedoch blumiger und schwächer Vanillin *(Poucher, Cohn* u. *Richter).*
Kennzahlen: F 50°—50,5°.
Verw. in: Vanille-Essenzen für Liköre u. dgl.; wenig in fümen.

lroxycitronellal.

Syn.: Citronellalhydrat, Dihydroxycitronellal.
Bruttoformel: $C_{10}H_{20}O_2$.
Geruch: Nach Maiglöckchen *(Givaudan),* nach Maiglöck- n und Lindenblüten *(Poucher),* nach Lindenblüten (C. & Diary 1925), nach Maiglöckchen, japanischer Lilie, wilder eda, Jelänger-Jelieber und Lindenblüten *(Polak & Schwarz),* h Cyclamen *(Winter),* nach Blumen *(Burger).*
Kennzahlen: D_{15} 0,9268—0,9352; α_D + 8,9° bis + 10,05°; 1,4464—1,4549; L_{30} 1:5-7, L_{50} 1:1-2, L_{96} 1:1.
Eigensch.: Nicht ganz seifenecht.
Verw. in: Zahlreichen Parfümen (Maiglöckchen, Lilien, denblüten, Flieder usw.).

lrozimtaldehyd.

Syn.: Phenylpropylaldehyd.
Bruttoformel: $C_9H_{10}O$.
Geruch: Nach Blumen *(Schmidt, v. Braun* u. *Kruber),* h Hyazinthen *(Metzner & Otto, Poucher),* nach Zimt *(Ru- a),* eigenartig und sehr kräftig *(Winter),* von herbem Grün- ch *(Winter).*
Kennzahlen: Kp 221°—224°; D_{15} 1,017—1,019; n_{D20} 1,5207 -5253; L_{50} 1:7-11, L_{60} 1:6,5, L_{70} 1:1,5.
Eigensch.: Fixiert ausgezeichnet; polymerisiert sich nicht eicht wie Phenylacetaldehyd; nicht ganz seifenecht.
Gef. in: Ceylon-Zimtöl.
Verw. in: Verschiedenen Parfümen als Fixateur (nur kleine igen verwenden wegen des sehr lange anhaftenden Geruchs).

rozimtalkohol.

Syn.: Phenylpropylalkohol.
Bruttoformel: $C_9H_{12}O$.
Geruch: Süß, erinnert an Zimt- und Phenyläthylalkohol vaudan), schwach (!), erinnert an Zimtalkohol und Hyazin- *(Cohn* u. *Richter),* süß nach Hyazinthen und Reseda ucher), nach einigen Hyazinthenarten *(P. P. R.),* nach Hya- hen, Reseda und wenig nach Rosen *(Polak & Schwarz).*
Kennzahlen: Kp 235°—237°; D_{15} 1,007; n_{D20} 1,5356; 1:260, L_{50} 1:3; L_{60} 1:1,5; L_{70} 1:1; Löslichkeit in Wasser 0.
Eigensch.: Seifenecht.
Gef. in: (als Cinnamat) Storax, Sumatra-Benzoe und wei- Perubalsam von Honduras.
Verw. in: Hyazinth-, Jonquille-, Reseda-, Narzissen-, en- und Phantasieparfümen für Seifen, Extraits und ins- ndere für Cremes.

rozimtsäure.

Syn.: Phenylpropionsäure.
Bruttoformel: $C_9H_{10}O_2$.
Geruch: Nach Hyazinthen und Rosen *(Poucher),* süß kräftig (C. & D. Diary 1925).
Kennzahlen: F 46°—47°.
Verw. in: Hyazinthen-, Rosen-, Goldlack- und einigen eren Parfümen (als Fixateur), insbesondere in Rosen-Par- n für Toilettepuder und Sachets.

Indol.

Syn.: α, β-Benzopyrrol.
Bruttoformel: C_8H_7N.
Geruch: Konzentriert: nach Fäkalien *(Knoll, Cohn* u. *Richter, Winter);* verdünnt: nach Jasmin *(Givaudan);* frisch: nach Jasmin *(Knoll);* völlig rein: nach Blumen *(Burger, Cohn* u. *Richter).*
Kennzahlen: F 52°; Kp 253°—254°; L_{60} 1:10, L_{70} 1:4; L_{80} 1:2, L_{90} 3:5.
Eigensch.: Färbt sich nach kurzer Zeit unter dem Einfluß von Licht und Luft allmählich dunkel; verträgt sich nicht mit Vanillin, Heliotropin usw.; nicht seifenecht; fixiert ausgezeichnet.
Aufbew.: In ganz gefüllten und gut verschlossenen Flaschen an dunkelm Ort.
Gef. in: Orangenblüten- und Jasminöl.
Verw. in: Verschiedenen Parfümen (vom Jasmin- und Neroli-Typus usw.) als Fixateur.

β-Iron.

Syn.: Trimethyl-3,5,5-cyclohexen-6-butenylon-4[1].
Bruttoformel: $C_{13}H_{20}O$.
Geruch: Konzentriert: nach Veilchenwurzeln *(Cohn* u. *Richter),* scharf *(Knoll),* nach Veilchen *(Klimont),* charakteristisch *(Rochussen),* wie Jonon *(Poucher, Polak & Schwarz);* verdünnt: lieblich nach Veilchenwurzeln *(Knoll),* nach Veilchen *(Cohn* u. *Richter).*
Kennzahlen: D_{20} 0,9391; n_{D20} 1,5011—1,5017; α_D + 33,5° bis + 40°; L_{94} 1:1.
Eigensch.: Seifenecht.
Gef. in: Veilchenwurzeln.
Verw. in: Parfümen für Extraits, Seifen, Toilettepuder, Cremes usw. (statt Jonon oder Irisöl).

(Fortsetzung folgt.)

*) Vgl. „Der Parfümeur" **1927,** Nr. 8, 10, 12, 14, 16, 18, 24; **1928,** Nr. 1, 5, 9, 13, 21, 25, 29, 33.

Rezeptbeispiele aus der modernen Parfümerie.

(Eing. 9. VIII. 1928.)

Typ Quelques Fleurs[1]).

150 g Flieder 830, *Heine & Co.*
150 „ Lilas 505, *Allondon*
300 „ Convallaria, *Allondon*
150 „ Extrodor Vanille, *Heine & Co.*
50 „ Indol, 10% in Alkohol
50 „ Tinktur Moschus Tonkin, 10%ig
15 „ Exotine, *Allondon*
70 „ Ylang-Ylang-Öl Ia, Manila
30 „ Ambrette-Öl, liquide, *A. Chiris*
15 „ Tinktur Zibet, echt, 10%ig.

10% dieser und nachfolgender Essenzen in Alkohol gelöst, einige Wochen ruhen gelassen und filtriert, ergeben kräftige Extraits.

Chypre Royal (Typ Chypre von *Coty).*

50 g Deutsches Veilchen, *Heine & Co.*
10 „ Tinktur Zibet, echt, 5%ig
10 „ Ambrette-Öl, liquide, *A. Chiris*
50 „ Ciste absolue, *Robertet*
20 „ Iris concret, *Schimmel & Co.*
10 „ Vetiveröl, Java
20 „ Santalol
30 „ Patschuliöl
50 „ Pomeranzenöl, süß
40 „ Extrodor Vanille, *Heine & Co.*
10 „ Perubalsam
300 „ Chypre I C, *Allondon.*

[1]) Der Name „Quelques Fleurs" ist der Firma *Houbigant* und die Bezeichnung „L'Origan" der Firma *Coty* geschützt.

Typ L'Origan[1]).

40 g Jasmin de Provence, *Descollonges Frères*
50 „ Jasmin d'Espagne, *Givaudan*
50 „ Rote Rose, *Schimmel & Co.*
20 „ Rote Rose, *Heine & Co.*
80 „ Oeillet 515, *Allondon*
100 „ Bergamottöl, Reggio Ia
30 „ Citronenöl Ia
10 „ Petitgrainöl, französisch
30 „ Vetiveröl, Java
40 „ Balsamöl, *Naef & Cie.*
150 „ Iralia, *Naef & Cie.*
50 „ Bouvardia, *Naef & Cie.*
25 „ Dianthine, *Naef & Cie.*
25 „ Olnicera, *Naef & Cie.*
10 „ Extrodor Iris, *Heine & Co.*
30 „ Extrodor Benzoe, *Heine & Co.*
5 „ Extrodor Vanille, *Heine & Co.*
10 „ Extrodor Labdanum, *Heine & Co.*
20 „ Zibet-Tinktur, 1:10
20 „ Moschus-Tinktur, 1:20
10 „ Ambra-N, synth., *Maschmeijer*
10 „ Methyl-Anthranilat
15 „ Cumarin
100 „ Heliotropin
10 „ Geranylacetat
50 „ Moschus „Ambrette".

Narcisse Exotique.

30 g Jonquille, *De Laire*
50 „ Jasmin de Provence, *Descollonges Frères*
100 „ Narcissus F, *Allondon*
100 „ Narcisse Nouveau, *Givaudan*
100 „ Allenol („Nerol") aus Linaloeöl, *Allondon*
30 „ Hyazinthe, *Schimmel & Co.*
100 „ Ylang-Ylang-Manila, Ia
50 „ Champacca, künstl., *Schimmel & Co.*
0,5 „ Resinarome Civette, *A. Chiris.*

Fougère Royal.

250 g Rote Rose, *Heine & Co.*
100 „ Heiko-Tuberose
200 „ Cassie, *Haarmann & Reimer*
50 „ Cumarin
50 „ Moschus Keton, synth.
50 „ Geraniumöl, Réunion
30 „ Neroliöl Bigarade
50 „ Bergamottöl Reggio
20 „ Sandelöl, ostindisch
50 „ Linalool
20 „ Lavendelöl Mont-Blanc
50 „ Eichenmoosextrakt
20 „ Sylvestral, *Naef & Cie.*
100 „ Everniol, *Heine & Co.*
50 „ Exotine, Allondon.

Mimosa.

50 g Para-Methylacetophenon
500 „ Hydroxycitronellal
25 „ Jasmin d'Espagne, *Givaudan*
30 „ Jasmarol, *Allondon*
25 „ Rose Centifolia, *Heine & Co.*
50 „ Terpinéol-crist.-d., *Allondon*
10 „ Cassie, *Haarmann & Reimer*
15 „ Ylang-Ylangöl, Manila
20 „ Perubalsam
25 „ Zimtalkohol
2 „ Heptincarbonsaures Methyl
50 „ Mimosa naturelle concrète
50 „ Mimosa-Körper[2]), extra, *Naef & Cie.*
50 „ Phenyläthylalkohol
5 „ Violette feuilles, *Robertet*
10 „ Phenylessigsäure
100 „ Aurantiol, Givaudan.

(Schluß folgt.)

[2]) Dieser interessante Körper gibt besonders die „staubige" Note der Mimosablüte naturgetreu wieder.

Rundschau.

Matt-Creme. Eine interessante Entscheidung ist kürzlich v
der 16. Zivilkammer des Landgerichts I (33 O. 440/27) ergange

Die *Eau de Cologne- und Parfümerie-Fabrik Glockengas*
Nr. „4711" gegenüber der Pferdepost von Ferd. Mülhens h
am 13. Juli 1928 ein Urteil genommen in einem Rechtsstreit, d
sie gegen eine Firma *E.* führte und in welchem sie die Unte
lassung des Gebrauches des Wortes „Matt-Creme" zur B
zeichnung einer von der beklagten Firma in den Handel g
brachten fettfreien Hautpaste verlangte, und ferner die Löschu
eines Warenzeichens, welches das Wort „Matt-Creme" enthie

Die Klägerin besitzt nach ihrem Vorbringen seit de
16. November 1925 ein Warenzeichen, das das Wort „Ma
Creme" enthält, und sie behauptet, sie genösse an diesem W
nicht nur formales Zeichenrecht, sondern auch Ausstattung
schutz. Das Wort „Matt-Creme" sei zu einer Herkunftsanga
geworden und es habe sich sowohl bei den beteiligten Handel
kreisen, als auch bei den Verbrauchern so eingebürgert, daß da
unter ausschließlich ein „4711"-Erzeugnis verstanden wür
Falls etwa das Wort, für welches die Klägerin übrigens in A
spruch nimmt, daß sie es zum ersten Male gebraucht und au
selbst geschaffen habe, früher eine Beschaffenheitsangabe g
wesen sein sollte, so habe es diese Beschaffenheit infolge d
von der Klägerin betriebenen Werbung verloren. Den Bew
für diese Behauptung hat die Klägerin angeboten durch die B
nennung der deutschen Handelskammern und der Organisatio
des Drogenhandels, der Parfümeriegeschäfte und der Friseu

Die Beweisaufnahme des Landgerichts I in Berlin hat da
auch ergeben, daß ein erheblicher Teil der beteiligten Verkeh
kreise das Wort „Matt-Creme" als ausschließliche Herkunf
angabe für ein Erzeugnis betrachtet, welches aus dem Betri
der Firma *Mülhens* stammt.

Als Puder zur Heilung von Sonnenbrand sind folge
Mischungen wirksam: I. Basisch salpetersaures Wismut 5
Anästhesin 5 g, Paraffinum liquidum 3 g, kohlensaure Magne
10 g, Talkum ff. zu 100 g. Puderparfüm, *Sch. & C.*, 5 Tropf
II. Cycloform 5 g, feinst pulverisierte Borsäure 5 g, sterilisier
weißer Bolus 20 g, feinst gepulvertes Talkum 70 g, Rose
2 Tropfen. III. Sulfoichthyolsaures Ammonium 3 g, Weiz
oder Reisstärke 30 g, Menthol 1 g, Talkum 66 g. Man fä
mit Zinnober hautfarben und parfümiert mit 4 Tropfen Ber
mottöl. IV. Ferner dürfte Peru-Lenicetpuder und Alsolpuder
Frage kommen. (Med. u. Pharm. Rundsch.

Fettlose Hautbräunungsmittel. I. Pyrogallussäure 1 g, Sp
tus (90%ig) 25 g, Eau de Cologne 10 g, destill. Wasser 6
II. 184 g Orangenblütenwasser mischt man mit 517,5 g Glyze
erhitzt die Mischung bis nahe zum Sieden und löst darin 18,
entwässerte Pottasche. In einem anderen Gefäß schmilzt m
184 g weißes Stearin, 62 g Walrat und läßt die heiße Schm
unter schnellem Rühren in die siedende Pottaschelösung flie
Das Gefäß muß reichlich groß sein, da die verseifte Ma
stark schäumt und hochsteigt. Dann setzt man noch 46 g W
geist hinzu. Nun läßt man die Masse erkalten, rührt noch
kräftig durch, unter Zusatz einer hochkonzentrierten Lösung
„Sonnenbraun Nr. 1734" und Parfüm nach Belieben. III.
Bräunen der Haut werden Teerfarbstoffe verwendet, die
mit einer fettlosen Salbengrundlage verreibt. Hierzu eignen
nicht alle braunen Farbstoffe, da einige, wie Sudan, auch
äußerlicher Anwendung nachteilig wirken. Über einen für
genannten Zweck geeigneten Farbstoff wird die I.-G. Farb
industrie, Agfa, Berlin, Auskunft geben können. IV. Als H
bräunungsmittel dient ein Zusatz von 4% rotem Bolus (r
oder 4% rotem Bolus nebst 1% pulv. Safran (blaßrosa) z
Pasten und Pudern. Eine fettfreie Paste besteht aus 4 g r
Bolus, 1 g gepulvertem Crocus und soviel eines Gemisches g
cher Gewichtsteile von Zinkoxyd, Glyzerin und Rosenwasser,
die Gesamtmenge 100 g beträgt. (Apoth.-Zt

Lanolin-Coldcream. Helles und fast geruchloses wasserf
Wollfett läßt sich sehr gut auf Coldcream verarbeiten. Vorsch
8000 g süßes Mandelöl, Pfirsichkernöl, ff. Erdnußöl oder f
Senföl (Sinapol), je nach Preiskalkulation des Fertigprodu
2000 g Wollfett ff., 1500 g Walrat echt, 1200 g weißes
nenwachs, möglichst frei von Ozokerit-Beimischungen, 55
dest. Wasser, in dem 100 g Borax gelöst sind, und 75 g
Riechstoffkomposition. Man schmilzt Wachs, Walrat und W
fett zusammen, fügt das Öl hinzu und in dünnem Strahle
fortwährendem Rühren die erwärmte Boraxlösung. Man
solange, bis eine homogene weiße Creammasse entstande
parfümiert und gießt halb erkaltet in Dosen oder Tuben
(Ly. in D. P.

Entfettungsbäder. Nach verschiedenen Untersuchungen
die Hauptbestandteile derartiger Bäder Karbonate und Bi
bonate von Lithium, Kalium, Natrium, ferner Borax, Bis
Weinsäure und Magnesium. Außerdem sind Parfümöle gefu
worden, sowie ein bis zwei Stoffe, deren Identifizierung
nicht geglückt ist. Da Wasser allein schon entfettend w
dürften Bäder, die eine erhöhte Reizwirkung auslösen, im
hin in gesteigertem Maße entfettend wirken, wenngleich
noch Erfahrungen abgewartet werden müssen.
(Pharm. Zentralhall)

Der Parfümeur

Zeitschrift für Parfümerie und Kosmetik

:. Jahrgang. Augsburg, 20. September 1928. Nr. 38.

Rezeptbeispiele aus der modernen Parfümerie.

(Schluß.)

Linde.

100 g Convallaria, *Allondon*
400 „ Hydroxycitronellal
50 „ Phenyläthylalkohol, extra, *Allondon*
10 „ Phenylessigsäure
5 „ Violette feuilles, *Robertet*
435 „ Linde, *Haarmann & Reimer.*

Chèvrefeuille (Geißblatt).

500 g Chèvrefeuille, *Givaudan*
100 „ Jasmin de Provence, *Descollonges Frères*
200 „ Rote Rose, *Schimmel & Co.*
100 „ Linalool
25 „ Methylanthranilat
75 „ Aurantiol.

Muguet.

815 g Convallaria, *Allondon*
100 „ Lilas VII, *Givaudan*
50 „ Rose Centifolia, *Heine & Co.*
25 „ Jasmin de Provence, *Descollonges Frères*
10 „ Exaltone, 10%ig, *Naef & Cie.*

Cyclamen.

500 g Cyclamen 520, *Allondon*
50 „ Flieder 830, *Heine & Co.*
100 „ Deutsches Veilchen, *Heine & Co.*
50 „ Rote Rose, *Schimmel & Co.*
50 „ Jasmin de Provence, *Descollonges Frères*
250 „ Convallaria, *Allondon.*

Foin d'Espagne.

180 g Bergamottöl, Reggio
75 „ Lavande concrète, *Allondon*
500 „ Heno del Prado, *Allondon*
5 „ Thymianöl
15 „ Geraniol
50 „ Cumarin
10 „ Mousse de chêne absolue
10 „ Moschus Ambrette
5 „ Violette feuilles, *Robertet*
150 „ Rosenöl, synth.

Peau d'Espagne.

500 g Peau d'Espagne, *Allondon*
500 „ Cuir de Russie décoloré, *Allondon*
50 „ Rote Rose, *Schimmel & Co.*
150 „ Pomeranzenöl, süß
150 „ Bergamottöl, Reggio
100 „ Linalool
30 „ Vanillin
20 „ Ambre N, *Maschmeijer.*

Rose Centifolia.

200 g Rose Centifolia, *Heine & Co.*
500 „ Rose C, *Allondon*
100 „ Nerol, *Heine & Co.*
150 „ Phenyläthylalkohol extra, *Allondon*
50 „ Rhodinol suprême, *Allondon.*

Eau de Cologne Russe.

300 g Bergamottöl, Reggio
120 „ Pomeranzenöl, süß
100 „ Zitronenöl
150 „ Petitgrainöl, spanisch
25 „ Neroliöl, Bigarade
50 g Limetteöl, westindisch
150 „ Petitgrainöl, französisch
10 „ Lavendelöl, Mont-Blanc
100 „ Peau d'Espagne, *Allondon*
50 „ Opopanol, *Naef & Cie.*
20 „ Ambre N, *Maschmeijer.*

Trèfle.

400 g Bergamottöl, Reggio
160 „ Amylsalicylat
3 „ Thymianöl
10 „ Ylang-Ylang-Öl, Manila
50 „ Vanillin
10 „ Neroliöl, künstl., *Schimmel & Co.*
50 „ Rote Rose, *Schimmel & Co.*
15 „ Hyazinthe, *Schimmel & Co.*
30 „ Eichenmoos-Extrakt
50 „ Moschus Ambrette.

Ma.

Die Pflege der Nägel.

Von *H. Schwarz.*

(Eing. 19. V. 1928.)

Eine schöne Hand ist für ihren Träger eine empfehlende Visitenkarte. Schöne Hände sind aber auch Gegenstand der Bewunderung, um so mehr, als vollendet schöne Hände sehr selten sind. Ihre Vollendung erhält die Hand durch die Nägel. Die Hand kann noch so schön und plastisch geformt sein, wenn die Nägel nicht schön sind, ist der Gesamteindruck nicht befriedigend. Schöne Nägel sind aber noch seltener als schöne Hände. Die Schönheit des Nagels hängt von seiner rosigen Farbe, seiner schönen Krümmung und von seiner Länge ab. Der Nagel darf nicht platt und flach, sondern muß nach allen Seiten und nach der Fingerspitze hin leicht gewölbt sein. Die Farbe muß zartrosa, die Oberfläche glatt, höchstens mit nur angedeuteten Längsstreifen versehen sein. Die halbmondförmige Stelle an der Nagelwurzel, Lunula oder das Möndchen, muß in schwungvoller Linie und zartweißroter Farbe sichtbar sein.

Die Nagelsubstanz wird, wenn sie zu trocken ist, leicht rissig und spröde; wenn sie zu weich ist, quillt sie auf, verliert ihren Glanz und ist gegen Druck nicht genügend widerstandsfähig.

Anatomisch sind die Nägel Anhangsgebilde der Haut, wie die Haare, ohne nervösen Apparat und ohne Empfindung. Ihre Substanz besteht aus verhornten Epidermiszellen, deren obere Lagen sich dachziegelförmig decken. Davon werden im Jahr ungefähr 2 g durch Wachstum erzeugt. Dieses beträgt 0,1 bis 0,2 mm pro Tag und Nagel und schreitet bis zu einer gewissen Länge fort, worauf es, wie beim Haar, stillsteht. Unsere als Nägel bezeichneten Hornplatten sind an drei Seiten in eine etwas verdickte Falte der Fingerhaut, den Nagelfalz, eingebettet. Der vordere Teil ist frei und überragt durch Wachstum die Fingerbeere. Die Partie der Haut, auf welcher der Nagel aufliegt, heißt das Nagelbett. Dieses wird in seinem rückwärtigen Teil, wo die von dem hinteren Teil des Nagelfalzes bedeckte Nagelwurzel aufruht, als Matrix bezeichnet. Das Möndchen trennt den Nagelkörper von der Nagelwurzel. Die Sichtbarkeit des Möndchens nimmt vom Daumen zum kleinen Finger ab. Es gibt aber auch Menschen, die an allen zehn Fingern eine große Lunula haben. Mischlinge von schwarzen und weißen Eltern weisen eine bräunlichrote Färbung des Möndchens auf. Dunkle Pigmentierung der Nägel bleibt oft als letztes Zeichen einer Beimischung von Negerblut (z. B. bei Brasilianern) bestehen. Durch Vagantenkrankheit dunkel gewordene Individuen der hellen Rasse kann man meist durch die Färbung der Nägel von den Angehörigen dunkel pigmentierter Rassen unterscheiden.

Die Nägel sind Schutzorgane, Arbeitsorgane und in gewisser Beziehung Waffen.

Die Pflege der Nägel ist so alt wie die Kosmetik. Schon vor tausenden von Jahren färbten die Ägypterinnen ihre Nägel mit Henna orangerot, eine Sitte, die unter den Frauen der ganzen arabischen Welt verbreitet ist, freilich auch ein Mittel, um eine schmutzige Berandung der Nägel zu verbergen. Schwarzbraune Fuß- und Fingernägel von Mumien aus der Zeit der IV. Dynastie legen heute noch Zeugnis von diesem frühen Brauch ab. Die vornehmsten Mittel der Nagelpflege sind Wasser, eine einwandfreie, neutrale Seife und eine weiche Bürste. Der Schmutz unter den Fingernägeln enthält nachgewiesenermaßen eine große Menge krankmachender Keime, welche durch Kratzen oder durch den Mund leicht übertragen werden können. Außer Seife und Bürste dient zur besonderen Behandlung am besten ein Horn- oder Beinstäbchen. Mit den an den Nagelfeilen aus Stahl angebrachten Vorrichtungen hat man sehr vorsichtig zu sein, da damit leicht Verletzungen geschehen können. Die Beschneidung der Nägel erfolgt am zweckmäßigsten mit einer der Krümmung der Nägel entsprechend gebogenen scharfen Schere. Die in den Falz übergehenden Nagelränder dürfen nicht zu tief eingeschnitten werden, da das nicht hübsch ist und zum Einwachsen der Nägel Veranlassung geben kann. Nach *Paschkis* soll aus diesem Grunde und weil, wie die Erfahrung lehre, der an der Seite geschnittene Nagel daselbst am raschesten wächst, der Nagel der großen Zehe im Viereck oder sogar schwach konkav geschnitten werden, im Gegensatz zur parabolischen Linie, nach welcher alle andern gekürzt werden sollen. Unebenheiten des Schnittes werden mit der Feile ausgeglichen, die bekanntermaßen auch allein zur Kürzung der Nägel dienen kann. Die Form des Nagelschnittes unterliegt der Mode, es soll aber das Wachstum des Nagels die Fingerspitze nicht wesentlich überschreiten. Daß die Fingernägel weder abgebissen, noch mit einer schlechten Schere oder einem stumpfen Messer zerfetzt werden sollen, ist bei dem heutigen Stand der Körperkultur wohl nicht mehr besonders zu betonen. Nägelbeißer bestreichen ihre Fingerspitzen mit einer Chininlösung oder Quassiaholz- oder Enzianwurzel-Extrakt. Nach dem Beschneiden, Reinigen und Waschen wird die Behandlung des hinteren Nagelrandes vorgenommen. Die untere Fläche des Nagelfalzes ist mit einer Oberhautleiste bedeckt, welche sich auch eine Strecke weit über den Nagel vorschiebt. Dieser Ausläufer der Oberhaut muß gelöst und täglich mit einem stumpfen Instrument zurückgeschoben werden. Durch dieses einfache Verfahren wird die Spannung aufgehoben, welche durch das Vorwärtswachsen des Nagels in diesem kleinen Stückchen Haut entsteht und durch welche es sonst leicht bewirkt wird, daß ein sich in die Fingerhaut ausdehnender Riß gebildet wird, wodurch dann oft langwierige und schmerzhafte Geschwürchen und Schrunden an den Seiten oder dem Rücken der Finger entstehen, die unter dem Namen Riß-, Nied-, Neidnägel bekannten Erscheinungen, welche zudem noch Eingangspforten für Krankheitskeime sind. Lösen sich zu beiden Seiten die Enden der Hautleiste in Gestalt einer nach vorn stehenden Spitze los, so ist der erste Anfang der Bildung eines Rißnagels vorhanden. Man schneidet die Spitzen mit einer kleinen, spitzen, scharfen Schere an ihrer Wurzel ab. Ist eine kleine Wunde vorhanden, so pudert man sie mit steriler, gepulverter Borsäure und sorgt dafür, daß nicht Schmutz hineinkommt, indem man mit Kollodium überpinselt.

Das Zurückschieben der Hautleiste macht aber häufig Schwierigkeiten, die man durch den Gebrauch des Nagelwassers erleichtert. Darunter wird eine Flüssigkeit verstanden, welche Stoffe enthält, die das Hautgewebe auflockern und dadurch die Haut leicht verschiebbar machen. Rezepte für derartige Flüssigkeiten sind in der kosmetischen Buchliteratur in größerer Zahl vorhanden, merkwürdigerweise ist aber in den meisten Büchern gerade der Stoff nicht angeführt, der spezifisch gewebelockernd wirkt, die Kalilauge. Wer einmal in seinem Leben mikroskopiert hat, wird das wissen. Eine Vorschrift für eine leichte, kosmetische Kalilauge (Kaliumhydroxyd-Nagelwasser) lautet:

Reinstes Kaliumhydroxyd	2 g
Weingeist	20 g
Wasser	78 g.

Eine leichte Parfümierung dürfte nicht viel Zweck haben, da die Riechstoffe durch das Alkali angegriffen werden. Will man den Versuch machen, so benütze man eine leichtlösliche, alkalibeständige Komposition.

Natriumhydroxyd wirkt nicht so gut gewebeauflösend, wenn auch im allgemeinen jedes Alkali auf das Gewebe einwirkt. Neben Kaliumhydroxyd erscheint am wirksamsten eine 4- bis 5%ige Pottaschelösung:

Reinstes Kaliumkarbonat	4 g
Weingeist	20 g
Wasser	76 g.

Man verteilt das Nagelwasser mittels eines Glasstabes a[n] den Hautleisten. Eine vorherige Entfettung dieser mitte[ls] Äthers oder Benzins läßt das Wasser besser zur Wirkun[g] kommen. Ist diese erfolgt und die Haut gelöst, so fette man m[it] Lanolincreme ein. Einen Zusatz von Glyzerin zu Nagelwässer[n] halte ich nicht für angezeigt, da dadurch die nun einmal no[t]wendige gewebelösende Wirkung wieder etwas paralysiert wi[rd].

Ein Stoff, den man häufig empfohlen findet, der aber vi[el] zu schwach ist, ist der Borax. Bei ihm tritt in wässeriger Lö[]sung infolge starker Dissoziation neben der alkalischen au[ch] eine Borsäure-Wirkung auf. Säuren wirken jedoch adstringieren[d], also dem gewebeauflösenden Erfolg wieder entgegen. Auch d[ie] Borax-Salizylsäure-Kombination von neutraler oder schwac[h] saurer Reaktion (gegen Lackmus) erscheint wenig aussichtsvol[l]. Von der keratolytischen Wirkung der Salizylsäure kann bei de[r] oberflächlichen Form der Anwendung nicht die Rede sei[n]. Säuren überhaupt wirken in verdünnter Lösung adstringieren[d], in konzentrierter ätzend, erscheinen also hier auch nicht a[m] rechten Platz. Dem Wasserstoffsuperoxyd kommt in konzentrier[]ter Form ebenfalls eine Ätzwirkung zu, seine Empfehlung a[ls] Nagelwasser scheint auf einer Verwechslung mit Nagelbleic[h]wasser zu beruhen. (Schluß folgt.)

Rundschau.

Schutz der Haut beim Rasieren. Bei empfindlicher Ha[ut] oder starkem Bartwuchs ist es ratsam, den Bart vor dem Ra[]sieren mit einem erweichenden Bart- oder Rasierwass[er] einzureiben, das man wie folgt herstellt: 10 g Natriumbika[r]bonat werden in 120 g warmem Wasser gelöst, 30 g Glyzer[in] (rein, 28° Bé) und 10 g Seifenspiritus zugegeben. Nach gute[m] Vermischen fügt man noch 1—2 g eines Extraitöls (in 30 Weingeist, 96%, gelöst) zu, schüttelt tüchtig durch, läßt 8— Tage stehen; dann wird filtriert. *Lux.*

Schlankheits- oder Entfettungsbäder. Einer ausführlichen A[r]beit von *W. Peyer* und *H. Imhof* „Über künstliche Badepräpa[]rate. V.", die in Nr. 69 der „Apotheker-Ztg." beginnt, en[t]nehmen wir folgendes:

Pommler Entfettungsbäder. Pappkarton, entha[l]tend etwa 200 g eines weißen, kristallinischen Pulvers. Das B[ad] besteht im wesentlichen aus Kochsalz, etwas Borax und etw[a] 40% Soda. Hersteller: *Kurmittel-Gesellschaft*, Berlin SW 6

Callifax Schlankheitsbad. Pappkarton, enthalte[nd] einen Pergamentbeutel mit etwa 200 g eines gelblich gefärbte[n], in Wasser grün fluoreszierenden löslichen Salzes, das na[ch] Koniferenöl riecht. Das Erzeugnis war im wesentlichen gefär[b]tes und parfümiertes wasserfreies Natriumkarbonat und etw[as] Borax. Hersteller: *Callifax*, Berlin.

Nach den Verfassern sind die Entfettungsbäder wirkungsl[os] oder sie können nur die Wirkung auf den Organismus habe[n], die jedes warme Bad hat.

Trockenkopfwäsche: 300 g Borsäurepulver, 250 g Weize[n]stärkepulver, 200 g präzip. Bariumsulfat, 150 g Veilchenwurz[el]pulver und je 50 g Magnesiumkarbonat und präzip. Calciu[m]karbonat. Der Gebrauch von Haarentfettungspuder ist folgende[r]: Man kämmt die Haare glatt und bestaubt sie mit dem „Tro[c]ken"-Shampoon. Die Haare werden nochmals, zuerst mit d[em] großen, dann mit den kleinen Zähnen gekämmt und darauf g[e]bürstet. Durch diese Prozedur werden die Haare gelockert u[nd] ein leichteres Frisieren ermöglicht. Auch dürfte sich ein Gemis[ch] eignen, das aus gleichen Teilen Borsäurepulver, Magnesiu[m]karbonat, Bariumsulfat und Talkum besteht. Bedingung ist ste[ts], daß die Stoffe feinst gepulvert sein müssen. Auch sind die G[e]mische mehrere Male zu sieben und zuletzt durch ein Haa[r]sieb zu streichen. (*Lux* in D. P. Z.)

Fußbadesalz. Borax 1 g, doppeltkohlensaures Natron 30 kalzinierte Soda 50 g, Eukalyptusöl 2 Tropfen. (Pharm. Jour[n.])

Enthaarungscremes enthalten als wirksamen Bestandt[eil] Barium-, Strontium- oder Calciumsulfid. Am wirksamsten [ist] ein Brei, der aus gleichen Teilen Bariumsulfid und Stärke m[it] genügend Wasser frisch bereitet ist. Enthaarungscremes si[nd] stets weniger wirksam. Man verwende etwa folgende Vo[r]schrift: 0,6 g Tragant schüttelt man mit Weingeist 3,0, verre[ibt] andererseits Strontiumsulfid 6,0, Zinkoxyd 5,0, Stärke 3,0 m[it] Glyzerin 4,5, Wasser 2,5 und gibt zuletzt den Tragantschle[im] zu. Oder man bereitet die Paste aus: Calciumsulfid, Strontiu[m]sulfid je 30, Zinkoxyd 20, Reisstärke 18, Menthol 1, Glyzer[in] 99, Tragant 2, Spiritus 10, ätherisches Öl nach Wunsch. (Pharm. Zentralhalle.)

Contagen-Haarwasser enthält Cholesterin und Schwefel g[e]löst. Bei schwachem Haarwuchs soll gleichzeitige Anwendu[ng] von Contagen-Tabletten, „die unter Berücksichtigung der Vit[a]minminerallehre hergestellt sind", stattfinden. Hersteller: [Dr.] *Willmar Schwabe*, Leipzig. (Pharm. Ztg., Berlin.)

Der Parfümeur

Zeitschrift für Parfümerie und Kosmetik

Jahrgang. Augsburg, 27. September 1928. Nr. 39.

Die Pflege der Nägel.

Von *H. Schwarz.*

(Schluß.)

Die Nagelpflege hat sich in den letzten Jahrzehnten zu r besonderen Beschäftigungsspezialität ausgebildet, im allteinen aber ist die Nagelpflege bei uns reichlich spät geimen, im Gegensatz zum Orient, wo unter den Frauen adezu ein Kult mit den Händen und Füßen getrieben wird. Soweit die Hände von der eigenen Person gepflegt werden, bei Rechtshändigen stets die linke, bei Linkshändigen die ite besser in Stand. Die Erfordernisse der Nagelkosmetik hat *usberg* (Truttwin's Handbuch der kosmetischen Chemie, ege und Ziele der kosmetischen Chemie" S. 14) treffend umrieben. Poliermittel sind häufig zu aggressiv, zu spiegelnder nz bereitet einen unerfreulichen Anblick. Zur Bekämpfung dünner Nägel (zur „Wachstumsförderung" bzw. Kräftigung) en uns geeignete Präparate. Zur Bekämpfung der Rauhheit Nageloberfläche benötige man Salben, die, ohne das Bettg einzufetten, gut wirken.

Bei der kosmetischen Behandlung des Nagels selbst, der nplatte, wird besonders auf Farbe, Glanz und Härte gesehen. Vielfach versucht man, die Nägel zu b l e i c h e n, was beders dann, wenn sie ein dunkelfarbiges Rassemerkmal darlen, verständlich ist. Man benutzt dazu Peroxyde, wobei es dasselbe hinauskommt, ob man Kalium- oder Ammoniumsulfat oder Wasserstoffsuperoxydlösung nimmt, wenn nur die ung nicht vorzeitig zersetzt ist, was bei den Superoxyden anntlich leicht eintritt. Die Zersetzung des Wasserstoffsuperds in Wasser und Sauerstoff verläuft anscheinend ohne ere Ursache stetig, selbst bei niedriger Temperatur und im nklen. Eine große Anzahl von Stoffen, wie Metalle oder Alien, wirken katalytisch zersetzend auf Wasserstoffsuperoxyd. shalb darf man einem Sauerstoff-Nagelbleichwasser Ammoniak unmittelbar vor dem Gebrauch zusetzen. Ich möchte das halb hervorheben, weil *Winter* (Handbuch der gesamten rfümerie und Kosmetik, S. 682) ein ammoniakhaltiges Nagelichwasser bringt:

Wasserstoffsuperoxyd, 3%ig	45 g
Wasser	15 g
Ammoniak, 25%ig	0,3 g.

Negativ katalytisch wirkende Stoffe, das heißt solche, welche isserstoffsuperoxydlösungen haltbarer machen sollen, hat man e ganze Anzahl vorgeschlagen und teilweise in Gebrauch genmen. Am ältesten und bekanntesten ist der Zusatz kleiner ngen anorganischer oder organischer Säuren. So enthält das fliche Wasserstoffsuperoxyd etwas Salzsäure, was freilich kosmech in vielen Fällen nicht gleichgültig ist. Ein anderer Stoff von techender Wirkung ist das Acetanilid (Antifebrin). Zusätze 1 : 2000 bewirken noch eine monatelange Konstanz der nzentration beliebiger Wasserstoffsuperoxydlösungen. Ich erhne das Acetanilid, weil *Winter* (wie oben) ein Rezept mit em Zusatz davon bringt:

rhydrol	10 g	Wasser	40 g
zerin	10 g	Antifebrin	0,1 g.

Leider sind auch bei diesem Stoff Bedenken medizinischsmetischer Natur vorhanden. Acetanilid erleidet durch Wasser d Wasserstoffsuperoxyd eine allmähliche Veränderung zu trobenzol, sodaß bei derartigen Lösungen nach einiger Zeit charakteristische Geruch des Nitrobenzols tatsächlich wiederit beobachtet worden ist. Aus diesem Grunde ist die Verndung von Acetanilid als Zusatz zu Wasserstoffsuperoxydung in Amerika ohne besondere Deklaration verboten.

3%ige Wasserstoffsuperoxyd-Lösungen werden zum Geuch als Nagelbleichwasser mit dem ⅓- bis 1½fachen ihres wichts an Wasser verdünnt. Da der Alkohol erfahrungsmäß eine vorteilhafte Wirkung auf die Haltbarkeit von Wasrstoffsuperoxyd-Lösungen ausübt, so möchte ich dessen Zusatz Stelle von Wasser vorschlagen. Die Formel hat zu lauten:

Wasserstoffsuperoxyd, 3%ig	66 g
Weingeist, 95%ig	34 g.

Parfüm darf in diesem Falle nicht zugesetzt werden, da es einer unliebsamen Veränderung durch Oxydation unterliegen kann.

Die Bleichung der Nägel mit Wasserstoffsuperoxyd darf nicht zu lange fortgesetzt werden, da die Nägel bei anhaltender Behandlung spröde und weniger durchscheinend werden.

Der Glanz der Nägel wird durch P o l i e r e n hervorgerufen. Zunächst gibt es aber auch noch einfachere Mittel, wie Abreiben mit Zitronensaft oder Essig oder verdünnten Mineralsäuren; besonders Zitronensaft bringt guten Erfolg. Für ein künstliches Präparat lautet die Formel:

Zitronensäure	5 g
Wasser	70 g
Weingeist, 95%ig	25 g
Zitronenöllösung, weingeistige 1 : 10	1 Tropfen.

Den Säurelösungen sagt man auch eine bleichende Wirkung nach und gebrauchte sie zu diesem Zweck besonders zu der Zeit, als die Superoxydpräparate noch nicht bekannt waren. Eine Vorschrift nach *Heller* (in *Joseph*, Handbuch der Kosmetik, „Kosmetik der Nägel") lautet:

Destilliertes Wasser	150 g	Benzoetinktur	5 g
Schwefelsäure	10 g	Zitronensäure	5 g.

Man gibt die Schwefelsäure vorsichtig ins Wasser, löst darin die Zitronensäure und fügt zum Schluß die Benzoetinktur hinzu. Nach Absetzen der Harzausscheidungen wird durchgeseiht. Bei anhaltendem Gebrauch dieser Mittel wird die umgebende Haut, der Nagelfalz, ausgetrocknet, worauf Runzeln und Aufspringen folgen. Deshalb ist auf alle Fälle nach der Applikation eines Säurewassers für zweckentsprechende Cremebehandlung Sorge zu tragen. Um Glanz der Nägel zu erzeugen, wird gelegentlich auch Mandelpasta benützt.

Durch spezifische Polierpräparate wird ein sehr starker Glanz hervorgerufen. Allerdings sagt *Paschkis:* „Ob dieser übertriebene und selbst an der schönsten Hand natürlich nicht vorkommende Glanz schön ist, ist, wie so vieles andere in der Kosmetik, Geschmacksache." Um die Farbe der Nägel zu heben, setzt man den Polituren häufig Farbstoffe zu. Zum Polieren sehr empfindlicher Nägel benutzt man nach *Orlowski* gleiche Teile Schmirgel und Zinnober:

Feinst gepulverter Schmirgel	1 Teil,
Feinst gepulverter Zinnober	1 Teil

werden mit Hilfe von stark parfümiertem Olivenöl zu einer Paste angestoßen, die man mittels eines Rehlederchens anwendet. Da die beiden wirksamen Stoffe kristallinischer Natur sind, möchte ich hinter die sehr milde Wirkung doch ein Fragezeichen machen.

Das Mittel, das man zum Polieren von Schildpatt verwendet, Zinnoxyd, hat man auch für die Nagelpolitur übernommen. Für vorstehende Polierzwecke kommt das auf künstlichem Wege hergestellte, auch Zinnasche genannte Produkt zur Verwendung. Bemerkenswert ist, daß es mit Schwerspat und Gips verfälscht wird. Zinnoxydhaltige Mittel verzeichnet die Literatur in großer Zahl, nach *Winter* kann auch Antimonoxyd (Antimontrioxyd, Weißspießglanz, Antimonblüte) gebraucht werden. Vorschriften damit habe ich in der Literatur nicht gefunden. Weiterhin geben Silikate, wie Talkum, Kieselgur, Tripel, ferner Zinkoxyd und gebrannte Magnesia Poliermaterial. Den sehr harten Bimsstein möchte ich lieber nicht verwendet sehen. Vielfach werden die Massen mit Karmin oder Eosin gefärbt.

Eminent glanzgebende Stoffe sind die Wachse, an deren Spitze in dieser Hinsicht das Karnaubawachs steht:

500 g Karnaubawachs und
500 g gelbes Wachs

werden geschmolzen. Anderseits mischt man

100 g gebrannte Magnesia
500 g Talkum

500 g Zinkoxyd
500 g Kieselgur,

siebt durch ein Haarsieb und verteilt das gesiebte Pulver in der Wachsschmelze, der man noch

30 g Parfümöl

zugefügt hat. Die erkaltete Masse wird gepulvert.

Zur Bereitung von Pasten dienen Vaselin, Vaselin- bezw. Paraffinöl, Mandelöl und dessen Ersatzöle und Glyzerin. Mit Seifen bereitete Pasten geben einen nicht haltbaren Glanz. Auch Wachs- und Walratsalben, mit Karmin gefärbt, ohne Wasserzusatz, werden gebraucht. Beispiel nach *Heller-Joseph:*

Weißes Wachs	5 g	Weißes Vaselin	60 g
Walrat	5 g	Karmin	1 g.

Wachs-Fett-Kompositionen können unter Zusatz von Polierpulvern auch zu Polierstiften geformt werden.

Um das Polieren zu umgehen oder um den Nägeln einen besonderen Hochglanz zu verleihen, bepinselt man sie mit meist rosagefärbten Zaponlacken. Bei dieser Behandlung müssen die Nägel in tadelloser Verfassung sein, sie dürfen nicht brüchig sein. In neuester Zeit benutzt man mit Benzoeharz bereitete Polituren, die man aufträgt und mit einem Lappen poliert. Die Rezepte dieser modernen, kombinierten Nagellacke, wie eine vorzügliche Rezeptur der gesamten Nagelpflegemittel, gibt das Handbuch der gesamten Parfümerie und Kosmetik von *Winter*, Wien 1927.

Ein wichtiges Problem bildet das Härten zu weicher Nägel. Es werden verschiedene Pinselungen, so mit Myrrhentinktur, angegeben. Eine Formel nach *Orlowski* lautet:

Weinsäure	10 g	Spiritus	20 g
Myrrhentinktur	10 g	Wasser	20 g.

Man löst die Weinsäure in Wasser, mischt Myrrhentinktur und Spiritus, vereinigt die beiden Flüssigkeiten, läßt absetzen und filtriert. Auch Pinseln mit Gerbsäurelösung (Gerben) wird angegeben. Merkwürdigerweise finde ich nirgends eine Formaldehydbehandlung empfohlen. Seifen und Alkalien wirken infolge ihrer gewebelösenden Eigenschaften auf den weichen Nagel schädigend ein, woraus man praktisch die entsprechenden Folgerungen zu ziehen hat.

In gegenteiliger Weise werden demgemäß zu harte Nägel beeinflußt. Zur Behandlung derselben gibt *Orlowski* außerdem folgendes Liniment an:

Süßes Mandelöl	30 g
Talkum	3 g
Salmiakgeist	3 g.

Das Talkpulver wird mit dem Mandelöl auf das feinste verrieben und in eine Flasche gebracht, hierauf der Salmiakgeist hinzugefügt und kräftig durchgeschüttelt.

Entstehende oder verkrüppelte Nägel schützt man durch einen „Wachsnagel". Ein solcher wird aus einem Stückchen Wachs geformt und über die erforderliche Stelle geklebt.

Eine merkwürdige Erscheinung sind weiße Flecken in den Nägeln, die besonders häufig bei Kindern und jüngeren Leuten, aber auch bei Erwachsenen vorkommen (Blühende Nägel). Sie rücken mit dem wachsenden Nagel vor und werden mit ihm abgeschnitten. Ihre Entstehung ist darauf zurückzuführen, daß an der betreffenden Stelle die Zellen nicht genügend verhornt sind. Als Mittel dagegen werden Teerpinselungen angegeben, doch sind sie nutzlos.

Sonst aber geht aus den vorstehenden Ausführungen hervor, daß die Kosmetik über verschiedene Mittel verfügt, um jenen Zustand herbeizuführen, der Homer zu seinem vielgebrauchten, schmückenden Wort begeistert hat:

„ῥοδοδάκτυλος Ἠώς", „Rosenfingerige Eos."

Literaturangabe: *Joseph*, Handbuch der Kosmetik, Leipzig, *Paschkis*, Kosmetik für Ärzte, Wien, *Eichhoff*, Praktische Kosmetik für Ärzte und gebildete Laien, Leipzig und Wien, *Orlowski*, Die Schönheitspflege für Ärzte und gebildete Laien, Würzburg, *Clasen*, Die Haut und das Haar, Stuttgart, *Winter*, Handbuch der gesamten Parfümerie und Kosmetik, Wien, *Truttwin*, Handbuch der kosmetischen Chemie, Leipzig, *Mann*, Die moderne Parfümerie, Augsburg, Realenzyklopädie der Pharmazie, Berlin-Wien.

Literaturbericht.

Die vollkommene Ehe. Eine Studie über ihre Physiologie und Technik. Von Dr. *Th. H. van de Velde*, früher Direktor der Frauenklinik in Haarlem. Preis geh. RM 10,50, geb. RM 14. Benno Konegen, medizinischer Verlag, Leipzig und Stuttgart.

Das Buch bedeutet einen der größten Bucherfolge der Nachkriegszeit. Innerhalb kurzer Zeit (ich glaube noch nicht drei Jahren) hat es die jetzt vorliegende dreiundzwanzigste Auflage erreicht. Das Buch, das den Titel „Die vollkommene Ehe" trägt, sollte, wie der Verfasser sagt, eigentlich „Die v kommenere Ehe" heißen oder noch richtiger „Die in physiologi technischer Hinsicht zu größerer Vollkommenheit gebra Ehe". *Van de Velde* beschäftigt sich mit den intimsten Din die bisher sicherlich unausgesprochen geblieben sind, d schärfere Erkenntnis aber ungeheuer wichtig für das G so zahlreicher Ehen ist, denen das „körperliche Mißverstän zum Verhängnis wird. Man muß *van de Velde* Dank wissen, er diese Dinge erfaßt, geklärt und ausgesprochen hat, au sprochen mit dem Können des Wissenschaftlers, des Ar des Schriftstellers und des Menschenfreundes. Es ist ihm der Menschheit zu wünschen, daß sein Ziel, diese zur „H Ehe" zu führen, erreicht wird. Was die Besprechung des Bu in dieser Fachzeitschrift veranlaßt hat, sind indes nicht gemeine Gesichtspunkte, sondern es ist eine fachliche Angele heit. *Van de Velde* berührt die Beziehungen zwischen Pa und Geschlechtsgefühlen, ein Thema, das zwar angeschni aber noch nicht intensiv bearbeitet ist. *Hagen's* „Sex Osphreseologie" bewegt sich mehr auf historischem Boden seien deshalb sowohl die auf dem Gebiete der Geruchsphysio arbeitenden Autoren, wie die Parfümeriefabrikanten auf Buch besonders hingewiesen. *H. Schwa*

Über Vanille, Vanillin und ihre Mischungen mit Zu Von Dr. *J. Pritzker* und *Rob. Jungkunz* in Basel. (Sonde druck aus Zeitschr. f. Unters. d. Lebensmittel 1928 [55], N 424—446.)

Rundschau.

Die Verfälschung des Lavendelöls. Der hohe Preis des vendelöls reizt zu Verfälschungen. Das französische Laven beherrscht heute den Weltmarkt, während die Erzeugun englischem Öl immer mehr zurückgeht. Die für die Beurte angegebenen Methoden sind deshalb nur für französisches vendelöl gültig.

Die einfachsten Verfälschungen bestehen in Verdünn mit Spiköl, Zedernholzöl, Terpentinöl, Salbeiöl oder H und Alkohol. Da die vortrefflichen Arbeiten der Firma *Schi & Co.* ergeben haben, daß die Güte des französischen vendelöls seinem Gehalt an Estern ungefähr proportiona so geht heute das Bestreben der Fälscher dahin, Mittel zu wenden, welche einen natürlichen Estergehalt ersetzen erhöhen. Hierfür kommen in Frage: Terpinylacetat, Bern säureester, Glyzerinacetat, Weinsäureester, Zitronensäure Oxalsäureester, Phthalsäureester, Laurinsäureester. Mei wird bereits an den physikalischen Konstanten eine Verfäls und manchmal auch die Art derselben erkannt werden kö Nach der geruchlichen Prüfung werden diese Konstanten stimmt und mit denen des normalen Lavendelöls vergli Dessen Eigenschaften sind folgende: D_{15} 0,882 bis 0,896 —3° bis —9°; nD_{20} 1,460 bis 1,464; Säurezahl praktis Differenz bei der fraktionierten Verseifung: bis 4; Diff zwischen Verseifungszahl und Säurezahl II: bis 5; Esterg 30 bis 56%, berechnet auf Linalylacetat; bei der Verse tritt sofort klare Lösung ein; löslich in zwei bis vier Vol Alkohol (70%), bisweilen mit Opaleszenz.

Auf Verfälschung deuten hin:

1. Zu hohes spezifisches Gewicht:

a) bei auffallend niederer Esterzahl: auf Zusatz von N estern evtl. Naturölen mit hohem spezifischen Gewicht und derer Verseifungszahl, wie Spiköl, spanisches Lavendelö von Lavandula Stoechas, Rosmarinöl, Thymianöl, Salbeiöl dernholzöl, Benzylalkohol;

b) bei auffallend hoher Esterzahl: auf Zusatz von k lichen Estern wie Glyzerinacetat, Terpinylacetat, Bern säureester, Zitronensäureester, Weinsäureester, Oxalsäure Phthalsäureester.

2. Zu niederes spezifisches Gewicht bei geringem E gehalt, auf Zusatz von Terpentinöl, Petroleumfraktionen, Alk

3. Stärkere Drehung nach links auf Zusatz von fran schem Terpentinöl oder bei hohem spezifischen Gewicht niederer Esterzahl auf Zusatz von Zedernholzöl.

4. Schwächere Drehung nach links als —3° bis 0° Drehung nach rechts, bei niederem spezifischen Gewicht niederer Esterzahl auf Zusatz von amerikanischem Terpen Bei hohem spezifischen Gewicht und niederer Esterzahl au satz von Spiköl, Rosmarinöl, Thymianöl, Dalmatiner Salbei

5. Leichtere Löslichkeit auf Benzylalkohol, Spiköl ode niederem spezifischen Gewicht und niederer Esterzahl au satz von Alkohol.

6. Schwere Löslichkeit bei niederem spezifischen Ge und niederer Esterzahl: Terpentinöl. Bei hohem spezifi Gewicht und niederer Esterzahl: Rosmarinöl, Zedernh Bei hohem spezifischen Gewicht und hoher Esterzahl:

7. Zu hoher Brechungsindex bei gleichzeitig auffa hohem spezifischen Gewicht: Phthalsäureester, Zedernh Thymianöl, Benzylalkohol.

8. Zu hohe Säurezahl: Benzoesäure, Salizylsäure.

9. Trübung bei Beginn der Verseifung: Zitronensäure Verfasser gibt dann weitere Anleitung für eine gen Untersuchung. (Dr. *Albert Ellmer*. Die Riechstoffindustrie Heft 6 d. Apoth.-Ztg.)

Der Parfümeur

Zeitschrift für Parfümerie und Kosmetik

Jahrgang. Augsburg, 4. Oktober 1928. Nr. 40.

Kompositionslehre für die Parfümerie.*)

Von Dr. ing. et phil. *O. Gerhardt*.

(Fortsetzung.)

Daß den eben beispielsweise angeführten Rezepturen vor m die typischen Komponenten der natürlichen Rose gemein- sind, braucht wohl, als Gemeinplatz, nicht gesondert hergehoben zu werden; wichtiger ist schon die Betonung der sache, daß auch natürliches Geraniumöl in mindestens vielen len sehr notwendig erscheint, aber nicht als einfacher Hauptff, sondern sehr stark als Komponente der Charakteristik. lends aber trifft die Wichtigkeit der Hervorhebung zu bei Komponenten

Guajakholzöl, das für den warmen, „teerosenartigen" Ton Typs rote Rose wichtig ist,

Methyl- bezw. Alpha-Ionon, das ebenfalls die Töne ins rme hinüberleitet,

Vetiveröl, dem gleichen Zweck dienend und das Ionon besser ncierend.

Hydroxycitronellal, Phenylacetaldehyd, Benzylacetat, welche die „Frische" der Töne verantwortlich sind.

Die hier verwendeten Ester der Rosenalkohole dienen nicht ß gleichsam als Abwandlungen nach einfachem Schema für Grundtöne der Muttersubstanzen, speziell die Butyrate haben z eigene, charaktervolle und die Charakteristik der betreffen- Komposition unterstreichende Noten. Über den bei Centia angewandten Methylphenylglycidsäureäthylester (bekannt- die wirksame Substanz des als Aldehyd C_{16} — Erdbeerma — in Handel kommenden Produktes) ist noch besons zu bemerken, daß durch ihn, natürlich auch in Verbindung den Komponenten Nonylacetat und -Aldehyd, hier die diesem sentyp eigene Charakteristik erteilt wird.

Von den als Extraits gebrauchten Rosenkompositionen läßt noch mehr als von den Blütenölen sagen, daß ihre Zahl gion sei; der derzeit herrschenden Geschmacksrichtung entcht ihre Verwendung allerdings wenig, und so hat für den genblick wenigstens, ihre Besprechung mehr akademisches eresse; indes ist eine Änderung des Geschmackes erstens bloß e Frage der Zeit, und zweitens sind Rosendüfte stets ebenso nzipiell wichtig wie sie als — bei Extraits natürlich in Form r komplexer — Komponenten für andere Bouquets noch nie as von ihrer Bedeutung eingebüßt haben. Die basierenden ndstoffe werden naturgemäß dieselben wie bei den Blütenölen n; ebenso natürlich ist, daß hier oft sehr stark die natürlichen ndstoffe der Rose angewandt werden müssen. Es ist nun lleicht nicht so bekannt als notwendig, daß wohl das durch stillation gewonnene (bulgarische) Rosenöl trotz seinem nko an Phenyläthylalkohol das wertvollere Produkt darstellt, ß indes die extrahierten Öle infolge ihrer weichen, dabei recht giebigen und haltbaren Noten in vielen Fällen, da es nicht sehr wie anderswo auf den vollen Ton der bulgarischen se ankommt, sich ebenso gut wie die letztere verwenden sen und dabei in Fällen, in denen der Preis sonst die Verndung echten Öles verböte, sehr dankbare Wirkungen bei verndiger Abstimmung mit den anderen Komponenten ergeben. s der Fülle der möglichen Typen seien hier folgende Haupten herausgehoben und besprochen:

Extrait Rote Rose.

0	Blütenöl Rote Rose 2
5	Rose, echt, bulgarisch
5	Rose naturelle, Ess. liqu.
0	Cassie, künstlich
6	Ketonmoschus
1	Zibet, künstlich
0	Alkohol 95—96%.

Extrait Rose Thé.

450	Rote Rose Blütenöl 1
50	Rose naturelle, Ess. liqu.
25	Guajakholzöl
10	Jasmin, künstlich, Typ VI
40	Nerol
3	Ambre, künstlich (Ambre, *A. Ma.*)
2	Musc Keton
1	Resinoide Vanille naturelle
1	Resinoide Myrrhe naturelle
1	Resinoide Tolu naturelle.

Extrait Rose Malmaison.

300	Blütenöl Rote Rose 2
150	Blütenöl Weiße Rose 1
30	Rose naturelle, Ess. liqu.
10	Iris concrète
10	Resinoide Myrrhe naturelle
2	Resinoide Galbanum naturelle
2	Moschus Keton
1	Moschus Ambrette
5600	Alkohol 95—96%.

Extrait Rose Centifolia.

400	Blütenöl Rose Centifolia
30	Rose, echt, bulgarisch
10	Rose naturelle, Ess. liqu.
10	Methylionon
10	Iris concrète
10	Cassie naturelle, Ess. liqu.
5	Blütenöl Maiglöckchen
1	Patschuli Penang
2	Vanillin
2	Resinoide Myrrhe natur.
0,5	Exalton *(Naef & Co., Genf)*
0,2	Ambrettolid *(Haarmann & Reimer)*
5600	Alkohol 95—96%.

In der letztangeführten Vorschrift tauchen zum ersten Mal die ganz neuen und — nicht zuletzt wegen ihrer hohen Preise — stark umstrittenen Produkte Exalton (der synthetisch gewonnene aktive Stoff des Musc Tonkin) und Ambrettolid (das isolierte oder synthetisch gewonnene Duftprinzip des Moschuskörneröles) auf; in entsprechend guter Kombination mit natürlichen Harzen, welche den isolierten Produkten die ihnen fehlende Schwerflüchtigkeit erteilen, ist ihre Wirkung ausgezeichnet und tatsächlich der der natürlichen, kostbaren Drogen nahekommend. Bei derartig jungen, sicherlich auch von fabrikatorischer Seite noch Verbesserungen unterliegenden Produkten ist vor vielfachem Ausprobieren in einer großen Reihe von Kombinationen, vor allem aber vor Auffindung der richtigen Wege zu ihrer Genüge leistenden Verwertung kein endgültiges Urteil über sie abzugeben; die Arbeit der parfümistischen Erprobung und Auswertung hat natürlich der Parfümeur zu leisten, und so liegt es an ihm, sich eingehend mit diesen Stoffen zu befassen. Bei Besprechung der im zweiten Abschnitt der speziellen Kompositionslehre abzuhandelnden Phantasiedüfte wird mehr als bisher Gelegenheit zur Anwendung dieser Produkte gegeben sein.

Zum Schluß sei bei Besprechung des Duftes Rose nochmals hervorgehoben, daß ihm, natürlich auch seinen Komponenten, eine für die übrige Parfümerie geradezu universelle Bedeutung innewohnt, denn es gibt in dem recht weiten Umkreise der schon einmal hergestellten oder möglichen Düfte fast keinen, bei dem nicht mindestens eine Rosenkomponente in Anwendung käme. Das hat seinen Hauptgrund in der bisher wenig hervorgehobenen oder beachteten Tatsache, daß der Duft der Rose und der ihrer Hauptkomponenten sich der Mehrzahl der als angenehm empfundenen Dufteindrücke gut anpaßt und in Kombination mit ihnen, also als Kombinationsgeruch, fast immer harmonisch wirkt. Ähnliches, wenn auch nicht in so ausgedehntem Maß, findet sich beim Veilchenduft und seinen Hauptkomponenten wieder, von Jasmin und Neroli gar nicht zu sprechen, welche man als generelle Komponenten von Odeurs jeglicher Richtung bezeichnen kann.

Tuberose.

Die in Südfrankreich kultivierten Spielarten der Gattung Tuberosa liefern bei der Extraktion die kuranten Produkte Essence concrète, liquide und absolue, die weniger als Grundlage für Tuberosenparfüme denn als Basiskomponenten reichlich Verwendung finden. Über ihre Zusammensetzung ist im ganzen recht wenig bekannt geworden, bloß das eine scheint festzustehen, daß in ihnen als charakteristische Bestandteile neben anderen unbekannt gebliebenen die Methylester der Benzoe- und

*) Vgl. „Der Parfümeur" 1927, Nr. 15, 17, 19, 21, 23 u. 25/26; 1928, Nr. 4, 8, 12, 16, 20, 24, 28, 32, 36.

Salicylsäure vorkommen; ihrer bedient man sich auch bei der Zusammenstellung künstlicher Tuberosendüfte. Als Hauptkomplex für letztere dienen im allgemeinen entsprechend abgestimmte Kombinationen von Jasmin, Rose, Neroli und Ylang bezw. von ihren Komponenten, denen durch Cumarin, die vorgenannten Ester, eventuell Heptincarbonsäuremethylester, Laurinaldehyd, den Phenylessigsäure-Ester des Phenyläthylalkohols, endlich auch durch das neuerdings von einigen Riechstoffabrikanten empfohlene Para-Methylpropiophenon die passende Charakteristik erteilt wird.

Blütenöl Tuberose.

100	Jasmin, künstlich (Typ E)	5	Methylsalicylat
60	Rose weiß, künstlich	4	Phenyläthylphenylacetat
50	Neroli, künstlich	1	Methylpropiophenon
15	Ylang Bourbon	5	Resinoide Benzoe Siam
3	Cumarin	0,5	Laurinaldehyd.

Die Extraits Tuberose basieren auf ähnlichen Zusammenstellungen, die indes, am besten reichlicher als andere analoge Odeurs, ziemlich reichlich das naturelle Extrakt aus der Blüte enthalten und die demgemäß zart mit echter Rose und echtem Jasmin unterlegt sind.

Extrait Tuberose.

50	Tuberose naturell, Ess. liqu.	2	Neroli, künstlich
		1	Cumarin
6	Rose, bulgar., echt	1	Vanillin
3	Jasmin naturell, Ess. liqu.	20	Infusion Musc Tonkin
		8	Infusion Zibet, echt
8	Ylang Bourbon	800	Alkohol 95—96%.

Veilchen.

Die in Südfrankreich, zum Teil auch in Mitteldeutschland kultivierten Veilchen (Viola odorata) liefern das wohl jedem Parfümeur bekannte, in reiner unverdünnter Form schnupftabakartig duftende Extrakt, das heute, obwohl reine Veilchenodeurs vom Publikum kaum mehr angenommen werden, ein ebenso wertvoller Grundstoff ist wie ehedem, denn eine bedeutende Reihe von gerade gängigen Düften ließe sich ohne Veilchen, sei es nun das Naturprodukt oder eine seiner zahlreichen Nachbildungen, im Komplex oder in ihren Komponenten gar nicht herstellen. Allerdings ist, wie immer in der Parfümerie, bei der Substitution von echt durch Nachbildung, Vorsicht geboten: so viele synthetische und natürliche Ersatzstoffe für das echte Veilchen auch existieren, kommt keiner wohl dem Naturextrakt wirklich nahe, denn die wirklich duftgebenden Bestandteile des letzteren sind noch gänzlich unbekannt. Bekanntlich ist das dem Iron der Veilchenwurzel isomere Ionon nur dem letzteren nachgebildet, und die Differenzen im Duft sind bei Iris und Veilchenextrakt trotz den — willkommenerweise — bestehenden Ähnlichkeiten noch ganz bedeutend. Immerhin ist das Publikum heute durch die überragende Verbreitung des Ionons und der analogen Ersatzstoffe für echtes Veilchen so an erstere gewöhnt, daß man mit ihnen sehr gute Effekte erzielt; manche von ihnen ließen sich mit echtem Öl gar nicht erzielen, weil bei ihnen die vom echten Öl differierenden Duftwirkungen dabei in Betracht kommen, sich also mit letzterem gar nicht erzielen ließen. Man denke hier bloß an die später zu besprechenden Odeurs der Richtung Origan o. dgl.

Die Zahl der irgendwie hergestellten oder vorgeschlagenen Typen ist auch beim Veilchen recht groß; heute kommen indes wohl hauptsächlich in Betracht:

Veilchen schlechtweg, ein mehr neutraler, etwas süßer Typ,

Parma-Veilchen, ein etwas strengerer, grüner Typ, jedoch noch süß unterlegt,

Waldveilchen, ziemlich streng und an das Naturextrakt gemahnend, ohne ausgesprochenen Grüngeruch,

Grünveilchen, sehr streng und grün duftend,

Nizzaveilchen, etwa zwischen Parma und Veilchen schlechtweg stehend,

Violette du Tsar, sehr weich und lastend, schon etwas in Phantasie hinüberreichend.

Im nachstehenden sei je ein Beispiel der angeführten Typen besprochen:

Blütenöl Veilchen.

420	Ionon, chem. rein
75	Alpha-Ionon, chem. rein
70	Iris concrète
140	Methylionon
24	Linalool
12	Petitgrain bigarade
4	Methylsalicylat
6	Aubépine liqu.
6	Cumarin
84	Bergamotte, echt
70	Heliotropin, krist.
45	Violette Victoria, Ess. liqu. naturelle
20	Musc Keton.

Blütenöl Parma-Veilchen.

50	Violette de Parme naturelle Ess. liqu.
10	Violette feuilles natur. Ess. liqu.
20	Iris concrète
20	Cassie, künstlich
250	Ionon, chem. rein
100	Methylionon
130	Bergamotte, echt
150	Terpineol extra
50	Heliotropin, krist.
25	Guajakholzöl.

Blütenöl Grünveilchen.

230	Alpha-Ionon, chemisch rein
100	Methylionon, chemisch rein
8	Violette feuilles nat. Ess. liqu.
30	Rhodinol superior
20	Phenyläthylalkohol
3	Heptincarbonsäureester
15	Hydroxycitronellal
15	Linalylacetat
15	Linalool
20	Heliotropin, krist.
10	Resinoide Styrax
5	Musc Keton.

Blütenöl Waldveilchen.

500	Alpha-Ionon,
200	Resinoide Iris, gereinigt
100	Bergamotte, echt
40	Rhodinol superior
5	Heptincarbonsäuremeth[y]ester
45	Aubépine liquide
1	Methylnonylacetaldehy[d]
20	Phenyläthylalkohol
40	Heliotropin, krist.
25	Violette Victoria nat. Ess. liqu.
10	Musc Keton.

Blütenöl Nizza-Veilchen.

100	Alpha-Ionon, chemisch rein
60	Methylionon
30	Guajakholzöl
120	Cananga-Öl Java
15	Aubépine liqu.
35	Heliotropin, krist.
2	Laurinaldehyd
7	Musc Keton
6	Musc Xylol
40	Jasmin, künstl., Typ VI
25	Rose, rot, künstl.
35	Linalool
20	Linalylacetat
20	Hydroxycitronellal.

Violette du Tsar.

70	Methylionon (Typ de[l]
20	Iris concrète
4	Vetiver Bourbon
10	Ylang Manila
15	Alpha-Ionon, chemisch rein
2	Neroli, künstlich
3	Rose, rot, künstlich
4	Bergamotte, echt
0,5	Patschuli Penang
0,1	Laurinaldehyd
1	Musc Keton
1	Musc Xylol
6	Heliotropin, krist.
1	Ambrettolid
5	Amylsalicylat
0,2	Isoeugenol.

Besieht man sich nun die Komponenten der angefüh[rten] Beispiele, so finden sich vorerst die klassischen Hauptst[offe] d. s. Ionone, Iris echt und Veilchenextrakte, dann als N[ü]cierungsstoffe Bergamotte, Rose, auch Cassie und Terpi[neol] bezw. deren Komponenten, ferner Anisaldehyd und Heliotr[opin], endlich Cananga- bezw. Ylang-Öl und Jasmin. Alle diese St[offe] passen, ohne viel weitere Worte machen zu müssen, in [den] Komplex des Veilchens gut hinein; der Charakteristik geh[ören] wie weiterhin leicht verständlich, Laurinaldehyd, die Mosc[hus]arten, Styrax, die Grünkörper (Heptinester und Ess. liqu. [Vio]lettes feuilles), Methylnonylacetaldehyd und Ambra- bezw. [Ab]schusstoffe an. (Fortsetzung folg[t].)

Rundschau.

Herstellung eines Haarmittels. (D. R. P. 464 745 v. [.] VII. 1927. *Oswald R. Zingel* in Berlin-Baumschulenweg.) [Die] vorliegende Erfindung bildet ein Verfahren zur Herstel[lung] eines Haarmittels. Sie besteht darin, daß Rautenblätter [mit] Weinhefe unter Zusatz gegebenenfalls von Nährsalzen e[inem] Gärungsprozeß unterworfen werden. Das nach Abpressen [und] Filtrieren der Gärungsflüssigkeit unter Zusatz von Spiritus [er]haltene Haarmittel reinigt nicht nur die Kopfhaut, sondern k[räf]tigt und belebt die Haarwurzeln. Es wird ein neues Wac[hstum] der Haare und die Wiederkehr der alten Haarfarbe bei [er]grauten Haaren durch das neue Haarmittel hervorgerufen.

Nach der Erfindung werden etwa 500 g Rautenblätter [mit] 1 l Weinhefe und etwas Nährsalz und Nährboden einem [Gä]rungsprozeß unterworfen und durch Stehenlassen bei 15 bis [...] ausgezogen. In bekannter Weise wird die Flüssigkeit a[bge]preßt und filtriert, darauf Spiritus und Parfüm zugesetzt.

Patentanspruch: Verfahren zur Herstellung [eines] Haarmittels, dadurch gekennzeichnet, daß Rautenblätter [mit] Weinhefe, gegebenenfalls unter Zusatz von Nährsalz und N[ähr]boden, einem Gärungsprozeß unterworfen werden, worau[f die] Flüssigkeit in bekannter Weise abgepreßt, filtriert und [mit] Spiritus und Parfüm versetzt wird.

Mawi-Enthaarungscreme enthält als wirksamen Best[and]teil Calciumsulfid. (Die Chemische Industri[e].)

Der Parfümeur

Zeitschrift für Parfümerie und Kosmetik

Jahrgang. Augsburg, 11. Oktober 1928. Nr. 41.

Riechstoff-Lexikon.*)

Von „*Florodora*".

(Fortsetzung.)

amylacetat.

Syn.: Amylacetat, Essigsäureisoamylester, Birnenöl, Methylbutanyl-4-acetat, Amylium aceticum, Aether amylio-aceticus.

Bruttoformel: $C_7H_{14}O_2$.

Geruch: Nach Birnen *(Zwaardemaker, Poucher, Klimont, Polak & Schwarz)*; obstartig *(Cohn* u. *Richter)*.

Kennzahlen: Kp 138°—142°; D_{15} 0,8782—0,8795; n_{D20} 1,4020; $\alpha_D + 0{,}4^0$ bis $+ 0{,}7^0$; L_{45} 1:21, L_{50} 1:8, L_{60} 1:1,5, 1:1.

Gef. in: Apfelöl, Bananen.

Verw. in: Phantasie-Parfümen, Obst-Bouquets, Fruchtessenzen, Nitrocelluloselacken usw.

amylalkohol.

Syn.: Amylalkohol, Fuselöl, Methyl-2-butanol-4.

Bruttoformel: $C_5H_{12}O$.

Geruch: Süßlich, fuselig.

Kennzahlen: Kp 130°—131,5°; D_{15} 0,8142; n_{D15} 1,4096; 1:3, L_{90} 1:1.

Gef. in: Eucalyptusöl, Geraniumöl Bourbon usw.

Verw. in: Liköressenzen u. dgl.

amylanisat.

Syn.: Amylanisat, Anissäureisoamylester, p-Methoxybensäureisoamylester, Methyl-p-oxybenzoesäureisoamylester.

Bruttoformel: $C_{13}H_{18}O_3$.

Geruch: Anisartig süß.

Kennzahlen: D_{15} 1,0415; n_{D20} 1,5075—1,5090; L_{70} 1:12—.

Verw. in: Phantasie-Parfümen, Fruchtessenzen usw.

amylbenzoat.

Syn.: Amylbenzoat, Benzoesäureisoamylester, Benzolcarbonreisoamylester.

Bruttoformel: $C_{12}H_{16}O_2$.

Geruch: Angenehm *(Klimont)*, nach Klee *(Winter)*, nach bra (C. & D. Diary **1925**, 262, *Polak & Schwarz)* nach Ambra Holz *(Poucher)*.

Kennzahlen: Kp 260,7°—262°; D_{15} 0,9928—0,9960; n_{D20} 905—1,4933; $\alpha_D + 2{,}3^0$; L_{70} 1:15, L_{80} 1:3.

Verw. in: Orientalischen-, Ambra- und anderen schweren fümen als Fixateur und Geruchsprinzip; weiterhin in Orchideen-, e- und Gartennelken-Parfümen zur Nuancierung; wird oft Seifenparfümen verwendet.

amylbutyrat.

Syn.: Amylbutyrat, Buttersäureisoamylester, Butansäureamylester, Propan-α-carbonsäureisoamylester, Äthylessigreisoamylester.

Bruttoformel: $C_9H_{18}O_2$.

Geruch: Nach Birnen *(Beilstein, Blücher-Lange, Cohn* u. *Richter)*, nach Bananen *(Winter)*, nach Obst *(Poucher, Polak & Schwarz)*.

Kennzahlen: Kp 178,6°; D_0 0,8823.

Gef. in: Kakaoöl.

Verw. in: Obst-Bouquets, Fruchtessenzen (besonders in ikosen-, Bananen-, Birnen- und Apfel-Essenzen) usw.

amylcinnamat.

Syn.: Amylcinnamat, Zimtsäureisoamylester, β-Phenylacrylreisoamylester.

Bruttoformel: $C_{14}H_{18}O_2$.

Geruch: Nach Kakao *(Polak & Schwarz, Winter)*.

Kennzahlen: D_{15} 0,9993—1,0005; n_{D20} 1,5345—1,5355; $+ 2{,}1^0$ bis $+ 3{,}1^0$; L_{80} 1:7—12,5.

Verw. in: Diversen Parfümen als Fixateur, in Kakaoenzen usw.

*) Vgl. „Der Parfümeur" **1927**, Nr. 8, 10, 12, 14, 16, 18, u. 24; **1928**, Nr. 1, 5, 9, 13, 21, 25, 29, 33, 37.

Isoamylformiat.

Syn.: Amylformiat, Ameisensäureisoamylester, Methansäureisoamylester.

Bruttoformel: $C_6H_{12}O_2$.

Geruch: Nach Obst *(Knoll, Klimont)*, angenehm *(Cohn* u. *Richter)*, nach Pflaumen *(Göttler, Polak & Schwarz)*.

Kennzahlen: Kp 123,3°—124,2°; D_{20} 0,8773—0,8820; n_{D20} 1,3976.

Verw. in: Fruchtessenzen, Nitrocelluloselacken, zum Parfümieren von Leder usw.

Isoamylheptincarbonat.

Syn.: Amylheptincarbonat, Heptincarbonsäureisoamylester, Vert de Violette, n-Amylpropiolsäureisoamylester, Octin-2-säure-1-isoamylester.

Bruttoformel: $C_{13}H_{22}O_2$.

Geruch: Nach Veilchenblättern *(Parry)*.

Kennzahlen: D_{15} 0,9010—0,9040; n_{D20} 1,4499—1,4502; $\alpha_D + 0{,}5^0$ bis $+ 0{,}7^0$; L_{80} 1:10, L_{90} 1:1.

Verw. in: Veilchen-Parfümen (für Grüneffekte).

Isoamylheptylat.

Syn.: Amylheptylat, Heptylsäureisoamylester.

Bruttoformel: $C_{12}H_{24}O_2$.

Geruch: Nach Obst *(Parry)*.

Kennzahlen: Kp 223°; D_{15} 0,8657; n_{D20} 1,4243; $\alpha_D + 0{,}4^0$; L_{70} 1:20, L_{80} 1:5.

Verw. in: Obst-Bouquets, Fruchtessenzen usw.

Isoamylhexylat.

Syn.: Amylhexylat, Amylcapronat, Hexylsäureisoamylester, Capronsäureisoamylester, Pentan-α-carbonsäureisoamylester, Hexansäureisoamylester.

Bruttoformel: $C_{11}H_{22}O_2$.

Geruch: Nach Obst *(Parry)*.

Kennzahlen: D_{15} 0,864—0,867; n_{D20} 1,4210.

Gef. in: Apfelöl.

Verw. in: Obst-Bouquets, Fruchtessenzen usw.

Isoamylisovalerianat.

Syn.: Amylvalerianat, Apfelöl, Apfeläther, Isopropylessigsäureisoamylester, Isobutylameisensäureisoamylester, 2-Methylbutansäure-4-isoamylester, β-Methylpropan-α-carbonsäureisoamylester, β-Methyl-n-buttersäureisoamylester.

Bruttoformel: $C_{10}H_{20}O_2$.

Geruch: Nach Äpfeln *(Zwaardemaker, Cohn* u. *Richter, Klimont, Polak & Schwarz)*.

Kennzahlen: Kp 190°—194°; D_{15} 0,8612—0,8630; n_{D20} 1,4114—1,4150; $\alpha_D + 2{,}7^0$ bis $+ 3{,}0^0$; L_{45} 1:180, L_{70} 1:6—7, L_{80} 1:1,5—2, L_{90} 1:1.

Gef. in: Bananen (kommt offenbar nicht in natürl. Apfelöl vor).

Verw. in: Obst-Bouquets, in Crab-apple (als Grundlage), in Fruchtessenzen (besonders in Apfel-, Bananen- und Apfelsinen-Essenzen) usw.

(Fortsetzung folgt.)

Moderne Toilettewässer, Lotions und Toilettenessige.

Von Dr. *Fritz Schulz*.

(Eing. 19. VII. 1928.)

Eau de Toilette Duet.

52,5 g Zimt
52,5 „ Nelken
52,5 „ Sandelholz
35 „ Ambra-A, *Maschm.*
35 „ Benzoe Siam werden mit
220 „ Infusion Nelken[1])

[1]) Über die Stärke der Infusionen und Tinkturen vgl. den Artikel „Die Infusionen usw. in der Parfümerie." (Der Parfümeur 1928, Nr. 34 u. 35.)

220 g Infusion Jasmin
220 „ Infusion Veilchen
220 „ Infusion Rose
220 „ Infusion Bergamottöl
15 „ Tinktur Ambra, echt[1]) und
15 „ Tinktur, Moschus, echt
20 Tage mazeriert und sehr sorgfältig filtriert.

Eau de Toilette écossais.

4000 g Tinktur Iris
2000 „ Infusion Orange, 2. Auswaschung[1])
2000 „ Infusion Rose, 2. Auswaschung
1700 „ Tinktur Benzoe, Siam
1700 „ Tinktur Rose
1600 „ Infusion Violette de Parme, 2. Auswaschung
1600 „ Tinktur Tolubalsam
1340 „ Tinktur Moschus, echt
960 „ Linalylacetat, *H. & R.*
320 „ Zitronenöl, echt, *Gallo*
85 „ Nelke 1433, *Heiko*
85 „ Myrtenöl, *Th. M.*
15 „ Rosenblütenöl, *H. & C.*
1,5 „ Verbenaöl, franz., *Sch. & C.*

Eau de Toilette élysée.

2250 g Infusion Iris
620 „ Infusion Benzoe
175 „ Infusion Moschus, echt
20 „ Linalylbutyrat, *Hollarom*
18 „ Pomeranzenöl, süß, *Sch. & C.*
10 „ Guajakholzöl, *Sch. & C.*
7,5 „ Nelke 1433, *Heiko*
7,5 „ Mimosa, *Heiko*
0,75 „ Rosenöl, echt, *Sch. & C.*

Eau de Toilette empereur.

3000 g Infusion Orange, 2. Auswaschung
3000 „ Infusion Rose, 2. Auswaschung
1500 „ Lavendel-Extrait
1500 „ Infusion Ambra, echt
750 „ Infusion Nelke
750 „ Infusion Moschus, echt
750 „ Infusion Vanille Bourbon
750 „ Extrait Origan.

Eau de Toilette Frangipane.

160 g Tinktur Rose, kstl., extraf., *H. & R.*
160 „ Tinktur Cassieblütenöl, kstl., *H. & R.*
80 „ Jasmin, *Heiko*
70 „ Bergamottöl, echt, *Gallo*
70 „ Tinktur Vanillin
70 „ Tinktur Storax
40 „ Infusion Tolubalsam
40 „ Infusion Perubalsam
5 „ Orangenblütenöl, kstl., *Sch. & C.*
3 „ Sandelholzöl, ostind.
2500 „ Alkohol.

Eau de Toilette Anglaise.

2500 g Eau de Cologne
2500 „ Extrait Lavendel
2500 „ Infusion Tonkabohnen
2500 „ Infusion Moschus-Ambrette
1250 „ Infusion Benzoe Siam
1250 „ Infusion Ambra
1250 „ Infusion Storax
1250 „ Tinktur Nelke 1433, *Heiko*
75 „ Bergamottöl, echt, *Gallo*
75 „ Pomeranzenöl, süß, *Sch. & C.*
40 „ Petitgrainöl, Paraguay, *Sch. & C.*
40 „ Zitronenöl, echt, *Gallo.*

Eau de Ambrée.

2500 g Extrait Ambra
650 „ Orangenblütenwasser, *L. F.*
75 „ Tinktur Ambra, echt
40 „ Tinktur Moschus, echt
5 „ Produkt 1419, *Heiko*
2500 „ Alkohol.

Eau de Lavande Ambrée.

250 g Lavendelöl, Barrême, *H. & C.*
60 „ Infusion Moschus
60 „ Bergamottöl, echt, *Gallo*
40 „ Extrait Ambra
30 „ Zitronenöl
30 „ Infusion Benzoe
10 „ Idola, *Heiko*
7500 „ Alkohol, vorfixiert.

(Schluß folgt.)

Rundschau.

Von Kamillen und Kamillenöl berichtet eine Arbeit v *Hans Kaiser, Karl Eggensperger* und *Hildegard Bärmann.* D Ergebnis der Untersuchung, die sich in der Hauptsache auf d Vergleich deutscher mit ungarischen Kamillen bezieht, wi von den Verfassern zusammenfassend wie folgt angegeben:

„1. Der wirksame Bestandteil der Kamillen ist nach Fe stellungen von Medizinern im Öl enthalten.

2. Die bisherigen Literaturangaben über die Höhe des äth rischen Ölgehaltes sind nach den heute zur Verfügung stehend Bestimmungsmethoden meist unrichtig und besonders für fr kische Kamillen als zu niedrig anzusehen.

3. Für vergleichende Ergebnisse darf nur nach der gleich Bestimmungsmethode gearbeitet werden.

4. Der Unterschied zwischen deutschen und ungarisch Kamillen liegt, unter Vernachlässigung der Größe der Blüt köpfchen, lediglich in einem höheren Gehalt an ätherischem (abgesehen von Verunreinigungen) der deutschen Droge.

5. Die Arzneibuchforderung für einen Mindestgehalt 0,4% Öl ist für deutsche Kamillen, die nach der Arzneibu methode geprüft werden, nicht zu weitgehend, wohl aber für u garische.

6. Das Öl aus Röhren- und Zungenblüten ist von inten blauer Farbe; das aus den Blütenböden mit Hüllkelch, Steng und Unkrautresten ist grün.

7. Es wird bewiesen, daß die Blütenköpfe der fränkisch Kamillen im Durchschnitt meist größer bzw. reicher an Röhr blüten sind als die der ungarischen Kamillen.

8. Ob deutsche oder ungarische Kamillen (bzw. Grus) eigneter sind zur Gewinnung von Kamillenöl, läßt sich durch einen Vergleich der Preisfrage und des Gehalts an äth schem Öl ermitteln. (In Ungarn allerdings sicher stets gunsten der ungarischen Kamillen.)

9. Kamillengrus (besonders für Badezwecke) ist, wenn n zu alt, ein wertvoller Handelsartikel.

10. Kamillen sollten nie von den abgefallenen Röhren- Zungenblüten abgesiebt werden, da die Droge dadurch ärmer an wirksamen Bestandteilen wird."

(Südd. Ap.-Ztg. 1928, Nr. 37 d. Pharm. Ztg., Berlin

Rasierstein. (D. R. P. 463 804 v. 28. IV. 1926. Dr.-I *Georg Lang* in Wien.) Zum Nachreiben der Haut beim Rasie usw. werden bekanntlich sogenannte Rasiersteine verwendet, vorzugsweise aus Alaun bestehen.

Diese Rasiersteine sind gewöhnlich eckig ausgebildet mit flachen Flächen versehen. Die Folge davon ist, daß sie den verschieden gestalteten Außenformen des Gesichtes n anpassen, und daß infolgedessen große Teile der Gesichtsflä nicht in Berührung mit dem Rasierstein gelangen können.

Es gibt allerdings auch Rasiersteine von kugeliger Auß form. Aber die regelmäßige Gestaltung der Kugelform wi nur für die Behandlung derjenigen Gesichtsflächen geeig sein, welche eine regelmäßige Gestaltung besitzen. Das ist a bekanntlich nicht der Fall. Vielmehr ist das Antlitz mit durch unregelmäßig verlaufenden äußeren Wölbungen und Höhlun versehen, sodaß eine befriedigende Behandlung mit den bis bekannten Rasiersteinen nicht durchgeführt werden kann.

Es sind auch Rasiersteine von zylindrischer Form und kr förmigem Durchschnitt bekannt, die mit einer Armierung sehen sind. Auch diese können den Zweck, dem die Erfind dient, nicht erfüllen, weil ein zylinderförmiger Rasierstein n geeignet ist, sich den Unebenheiten des Gesichtes anzupas was bei diesen bekannten Rasiersteinen auch noch durch Armierung erschwert wird.

Die Erfindung beseitigt diesen Nachteil dadurch, daß Rasierstein an der Außenfläche ungleichmäßig gewölbt, zugsweise in der Form eines Zylinders mit elliptischem Q schnitt ausgebildet ist.

Ein solcher Rasierstein hat an irgendeiner Stelle der äuß Kurve, von der er auch umrahmt ist, immer eine Stelle, we sich der zu behandelnden Gesichtsstelle in der Form anschmi

Die Gebrauchsfähigkeit des Rasiersteines wird auf d Weise ganz erheblich erhöht.

Patentanspruch: Rasierstein aus Alaun und ähnlic Material, dadurch gekennzeichnet, daß er an der Außen ungleichmäßig gewölbt, vorzugsweise in Form eines Zylin mit elliptischem Querschnitt ausgebildet ist.

Der Parfümeur

Zeitschrift für Parfümerie und Kosmetik

Jahrgang. Augsburg, 18. Oktober 1928. Nr. 42.

oderne Toilettewässer, Lotions und Toiletten-essige.

Von Dr. *Fritz Schulz.*

(Schluß.)

Eau Fleurs d'amour.

750 g Infusion Storax
750 „ Infusion Iriswurzel
750 „ Infusion Benzoe
125 „ Guajakholzöl, *Sch. & C.*
25 „ Sandelholzöl, ostind., *Sch. & C.*
2 „ Linalylacetat, *H. & R.*
2 „ Rose, kstl., extrafein, *H. & R.*
1 „ Flosal, *D. F.*
10 000 „ Alkohol, vorfixiert.

Eau de Chypre 425.

40 g Rose Centifolia, *Th. M.*
37 „ Moschus, echt
10 „ Iris liq., *L. F.*
10 „ Cumarin, *Böhringer*
7,5 „ Bourbonal, *H. & R.*
5 „ Ambra, echt
5 „ Mousse odorante, *L. F.*
5 „ Chypre antique, *Hollarom*
2500 „ Alkohol, vorfixiert.

Eau de Chypre 810.

60 g Bergamottöl, echt, *Gallo*
60 „ Tuberosenblütenöl, *H. & C.*
60 „ Jasmin, *Heiko*
60 „ Viola flor, *Th. M.*
20 „ Ambra-A, *Maschm.*
20 „ Tolubalsam
15 „ Storax, flüssig, *H. & C.*
15 „ Rose 1638, *Heiko*
3 „ Moschus, echt
5000 „ Alkohol, vorfixiert.

Eau de Floride 275.

250 g Rose, *Heiko*
75 „ Infusion Benzoe Siam
45 „ Lavendelöl, Barrême, *H. & C.*
20 „ Linalylacetat, *H. & R.*
20 „ Rosmarinöl, *Sch. & C.*
11 „ Nelke 1433, *Heiko*
18 „ Infusion Moschus Ambrette
8 „ Infusion Zibet
8 „ Spiköl, *Sch. & C.*
3,5 „ Mimosa, *Heiko*
7500 „ Alkohol, vorfixiert.

Eau de Floride 350.

130 g Lavendelöl, Barrême, *H. & C.*
130 „ Linalylacetat
112,5 „ Infusion Benzoe Siam
65 „ Infusion Moschus
52 „ Nelke 1433, *Heiko*
45 „ Zitronenöl, echt, *Gallo*
37,5 „ Infusion Iriswurzel
30 „ Rosmarinöl, *Sch. & C.*
22,5 „ Cassie, kstl., *H. & R.*
15 „ Orangenöl, süß, *H. & C.*
15 „ Mimosa, *Heiko*
7,5 „ Infusion Zibet
7,5 „ Petitgrainöl, Paraguay, *Sch. & C.*
2,5 „ Angelikaöl, *Sch. & C.*
8000 „ Alkohol, vorfixiert
2000 „ Wasser.

Eau de Héliotrope 390.

160 g Ambra-A, *Maschm.*
160 „ Moschus, echt
30 „ Jasmin, *Heiko*
30 „ Rose, kstl., extrafein, *H. & R.*
15 „ Tuberose, *Heiko*
15 „ Orangenblütenöl, kstl., *Sch. & C.*
20 „ Vanillin, *H. & R.*
20 „ Heliotropin, *Sch. & C.*
10 „ Storax, flüssig, *H. & C.*
10 000 „ Alkohol, vorfixiert.

Eau de Héliotrope 530.

37,5 g Tuberosenblütenöl, *H. & C.*
30 „ Vanillin, *H. & R.*
15 „ Palmarosaöl, *Sch. & C.*
15 „ Dimethylhydrochinon, *Hollarom*
3 „ Heliotropin, *Sch. & C.*
3 „ Heliotropblütenöl, *H. & R.*
7500 „ Alkohol, vorfixiert
2500 „ Wasser.

Eau de Iris.

2000 g Tinktur Iriswurzel
8 „ Jasmin Gamma, *P. & S.*
6 „ Viola flor, *Th. M.*
3,5 „ α-Ionon, *H. & R.*
1,75 „ Canangaöl, *Sch. & C.*
1 „ Rose, kstl., extrafein, *H. & R.*

Eau de Lavande 234.

200 g Lavendelöl, Barrême, *H. & C.*
60 „ Infusion Ambra
60 „ Infusion Moschus
60 „ Bergamottöl, echt, *Gallo*
30 „ Zitronenöl, echt, *Gallo*
3 „ Phenyläthylalkohol, *H. & R.*
5500 „ Alkohol, vorfixiert
1500 „ Wasser.

Eau de Lavande 345.

225 g Lavendelöl, Barrême, *H. & C.*
60 „ Infusion Moschus
60 „ Bergamottöl, echt, *Gallo*
37,5 „ Infusion Ambra
30 „ Infusion Benzoe Siam
10 „ Jasmin, *Heiko*
7000 „ Alkohol, vorfixiert
1500 „ Wasser.

Eau de Lilas.

250 g Terpineol-d, krist., *Allondon*
95 „ Guajakholzöl, *Sch. & C.*
20 „ Rosenholzöl, *Sch. & C.*
6,5 „ Zitronenöl, echt, *Gallo*
6,5 „ Ylang-Ylang-Öl, Manila, *Sch. & C.*
3,25 „ Phenylacetaldehyd, *H. & R.*
1 „ Rose, *Heiko*
0,6 „ Jasmin Gamma, *P. & S.*
5000 „ Alkohol, vorfixiert
1900 „ Wasser.

Lotions.

Lotion Bay Rum.

38 g Bayöl, *Sch. & C.*
2 „ Nelke 1433, *Heiko*
1500 g Alkohol, 60%ig
460 „ Rum.

Lotion zur Desinfektion.

200 g Infusion Iriswurzel
30 „ Rose 1638, *Heiko*
3,5 „ Phenyläthylalkohol, *H. & R.*
3,5 „ Formaldehyd, 40%ig
2 „ Palmarosaöl, *Sch. & C.*
1000 „ Alkohol
800 „ Wasser.

Lotion Héliotrope 456.

45 g Heliotropin, *Sch. & C.*
15 „ Ylang-Ylang, Manila, *Sch. & C.*
3 „ Jasmin Gamma, *P. & S.*
1,2 „ Orangenblütenöl, kstl., *Sch. & C.*
1,2 „ Phenyläthylalkohol, *H. & R.*
1200 „ Alkohol, vorfixiert
300 „ Wasser.

Lotion Héliotrope 458.

25 g Heliotropin, *Sch. & C.*
12,5 „ Jasmin, *Heiko*
6 „ Dimethylhydrochinon, *Hollarom*
3 „ Bourbonal, *H. & R.*
3 „ Orangenblütenöl, kstl., *Sch. & C.*
1,2 „ Phenyläthylalkohol
1500 „ Alkohol
500 „ Wasser.

Lotion Oeillet.

30 g Nelke 1433, *Heiko*
4 „ Bayöl, *Sch. & C.*
1 „ Nelkenöl, *Sch. & C.*
1 g Isoeugenol, *H. & R.*
464 „ Rum
1500 „ Alkohol, 60%ig.

Toilettenessige.

Vinaigre de Lilas.

1500 g Eau de Cologne Lilas
15 „ Infusion Benzoe Siam
75 „ Essig.

Vinaigre Origan.

1500 g Eau de Cologne Origan
15 „ Infusion Moschus
60 „ Essig.

Vinaigre de Lavande.

1500 g Eau de Lavande Ambrée
15 „ Infusion Ambra
50 „ Essig.

Vinaigre de Chypre.

1500 g Eau de Cologne Chypre
15 „ Tinktur Mousse de chêne
75 „ Essig.

Schaumbäder.

Von *H. Schwarz.*

(Eing. 2. VIII. 1928.)

Es gibt zwei Arten von Schaum, den chemischen und den physikalischen. Ein Beispiel der Entstehung von chemischem Schaum bildet die Einwirkung von Säure auf Karbonate, wobei der Schaum von Kohlensäurebläschen gebildet wird. Der chemische Schaum läßt sich nach der Zurückbildung nicht von neuem entwickeln. Ein alltägliches Beispiel des physikalischen Schaums ist das zu „Schnee" geschlagene, frische Hühnereiweiß. Neuerdings ist man auf den Gedanken gekommen, auch den physikalischen Schaum zu Badezwecken zu benutzen. Zu diesem Zweck verwendet man einen Schaumbildner, in der Praxis ein saponinhaltiges Pflanzenextrakt. Der Schaumbildner ist ein Stoff, der wie Seife die Oberflächenspannung des Wassers stark herabsetzt und damit eine dauernde feine Verteilung der Luft ermöglicht und weiter die Eigenschaft besitzt, zähe Oberflächenhäutchen zu bilden.

Durch Zusatz von Kohlensäure oder Sauerstoffgas moussierend gemachte Bäder kennt man schon seit längerer Zeit. Die Verwendung des physikalischen Schaums zu therapeutischen Badezwecken hat vor dem Gasbad den in bestimmten Fällen erwünschten Vorzug, daß neben der Anregung der Hauttätigkeit im allgemeinen die Schweißsekretion im besonderen erhöht wird. Kohlensäure- wie Sauerstoffbäder üben einen Reiz auf die feinen Hautnerven-Endigungen aus, da die zahllosen Gasbläschen, von denen der ruhig im Bade liegende Mensch bedeckt ist, auf der Haut platzen. Während ein K lensäurebad subjektiv wärmer ist als ein gleich temperie Wasserbad, ist ein Sauerstoffbad kälter. Dementsprechend auch die Blutverteilung; im Kohlensäurebad sind die Hautge im Vergleich zu denen im temperierten Wasserbad erwei im Sauerstoffbad dagegen kontrahiert, weshalb man das K lensäurebad mit geröteter Haut verläßt, das Sauerstoff nicht. Kohlensäure- wie Sauerstoffbäder werden bei Ner und Herzleiden angewandt, die Verwendungsmöglichkeit Sauerstoffbäder ist die größere. Ein Gedanke, der anregte, Kohlensäurebad durch das Sauerstoffbad zu ersetzen, war, die über dem Kohlensäurebad liegende Schicht von Koh dioxyd manchmal schlecht vertragen wird und zu Störu der Atmung Anlaß gibt.

Versuche mit Schaumbädern wurden nach Dr. *A* *Fürstenberg* und Dr. *H. Behrend* (Deutsche Medizinische chenschrift 1927, Nr. 32) folgendermaßen angestellt: Die W wurde 7—10 cm hoch mit Wasser, dem Grundwasser, ge Diesem wird als Schaumbildner ein saponinhaltiges Pflan extrakt in einer Menge von 30 g zugesetzt. Im Wasser li kleine Holzprismen; durch die natürlichen Poren dieser H stückchen wurde Luft, Sauerstoff oder Kohlendioxyd unter D aus einer Bombe gepreßt. Die Gasbläschen steigen durch Badeflüssigkeit auf und erzeugen mit dem Schaumbildner e feinen wolleartigen Schaum.

Eine deutliche Schweißsekretion trat bei verschiedenen tienten nach verschieden langer Zeit ein, wobei individ Verhältnisse eine große Rolle spielen. Doch je höher die denden in Schaum gebettet sind, je dicker diese luftha „Wattepackung" ist, um so mehr schwitzen sie. Die Scha temperatur nimmt von unten nach oben ab, und 10 cm der Oberfläche ist sie um 2° niedriger als im Grundwasser. folge des oben kühleren Mediums wird ein derartiges Bad genehm vertragen. Bei sehr hohen Kohlensäureschaumbä ist darauf zu achten, daß nicht zu viel Schaum eingeatmet w

Es wurden auch mit Fettleibigen Versuche angestellt, Gewichtsverluste waren sehr verschieden und betrugen im e Bade durchschnittlich 210 g. Von methodisch durchgefü Entfettungskuren ist nichts berichtet.

Die Herstellung von Schaumbädern in Packungen hat meiner Meinung nach den gleichen Gesichtspunkten zu folgen, wie die der Kohlensäure- und Sauerstoffbäder. Schaumbildner dürfte trockenes, rohes Quillajarindenex (Saponinum crudum) in Frage kommen. Zu Kohlensä bädern nimmt man 1350 g saures schwefelsaures Natron 900 g doppeltkohlensaures Natron auf ein Vollbad. Au Sauerstoffvollbad benötigt man 150 g Natriumperb Die im Handel abgepackt vorhandenen Sauerstoffbäder zen meist ein Nettogewicht von ca. 300 g. Zur Entbindung Sauerstoffs ist ein Katalysator notwendig. Das Natriumper bildet in wässeriger Lösung Wasserstoffsuperoxyd, aus der Sauerstoff abgespalten werden muß. Solche Katalysa sind in großer Zahl vorgeschlagen worden. Mangansalze, E verbindungen, Hämoglobin, enzymatische und andere orga Substanzen werden gebraucht. Dabei ist zu beachten, manche das Badewasser färben und infolgedessen unange empfunden werden. Von den im Handel befindlichen Kata toren dürfte das von den Behringwerken hergestellte He eine Leberkatalase, zu den bekanntesten und brauchbarste hören.

Bei den sogenannten schwedischen Schaumbädern nicht Saponin, sondern Seife zur Schaumerzeugung, die dazu auch sehr gut eignet. Wird doch auch zu Feuerl zwecken Seifenschaum verwendet. Zur Herstellung von kungen muß gepulverte Seife gebraucht werden. (Siehe S.-Z. 1928, Nr. 8, S. 42 „Seifenschaumbad als Abmager mittel.")

Rundschau.

Kamillen-Shampoon-Parfüm. Die bekannten ätherische millenöle — das Öl von der deutschen und von der röm Kamille, als auch das mit Zitronenöl destillierte Kamille sind zum Parfümieren von Shampoons nicht besonder eignet, da sie leicht flüchtig sind, sich der Geruch im Seifen leicht abschwächt und sie außerdem sehr hoch im Preise s Es empfiehlt sich, den Kamillengeruch durch eine Duftkon tion nachzuahmen. Brauchbar ist z. B. folgende Zusar setzung: 100 Teile synth. Geraniumöl, 50 Teile Zitrat-Kami 100 Teile Terpineol, 5 Teile Mellilone (oder 25 Teile Cu und 50 Teile gereinigter hellflüssiger Storax. Kamillene ist zum Parfümieren ebenfalls ungeeignet, da der Extra ganz geringe Mengen des wirksamen ätherischen Öles e

(Ly. in D. P.-Z.)

Der Parfümeur

Zeitschrift für Parfümerie und Kosmetik

ahrgang. Augsburg, 25. Oktober 1928. Nr. 43.

Ein Besuch bei Heine & Co.

Von *H. Schwarz.*

(Eing. 8. X. 1928.)

Im Verlauf einer Reise nach Norddeutschland war es mir lich, einer Einladung der Firma *Heine & Co.* in Leipzig Besichtigung ihrer Fabriken Folge zu leisten.

Der Besuch eines Weltruf genießenden Hauses bietet Ge- heit, Interessantes und Neues kennen zu lernen, doch er- e ich hierin allein nicht den einzigen Wert der Besich- g industrieller Anlagen, ebenso wichtig erscheint es mir, edankenaustausch mit leitenden Persönlichkeiten erfolgrei- Industrieunternehmungen zu treten.

Meine Führung durch die Betriebe übernahm liebenswür- rweise der technische Direktor der Leipziger Fabrik, Herr -Ing. *Retzmann.* In seinem Privatlaboratorium sah ich, ohne anderen Einrichtungen zu erwähnen, Piliermaschine und se, um Riechstoffe, insbesondere neugefundene Stoffe, auf Seifenbeständigkeit zu prüfen.

Die Parfümierung der Seifen bildete einen Gegenstand rer Unterhaltung, wobei beklagt wurde, daß sich der starke sdruck, der gegenwärtig auf dem Seifengeschäft lastet, auch die Parfümierung auswirkt, indem die Preise, die man ein Seifenparfüm anzulegen gewillt ist, immer niedriger len, während andererseits auch die Stärke der Seifen- imierung zurückgeht. Der letzte Umstand hat den deutschen n im Ausland den nicht ganz günstigen Ruf der schwachen ümierung eingetragen, während die französischen Seifen kräftigen Duft aufweisen. Die Schaffung hochparfümierter scher Markenseifen in weiterem Umfang erscheint wün- swert.

Die Leipziger Anlagen, längst zu klein für den Fabrikbetrieb, alten die kaufmännischen Abteilungen und die Essenzen- kation, während sich die gesamte Öl- und Riechstoffher- ng in den ausgedehnten Fabrikanlagen in Gröba-Riesa an Elbe befindet, das wir in 1½stündiger Fahrt über Wurzen Oschatz mit dem Kraftwagen erreichten. Damit befanden uns an der Geburtsstätte der Heiko-Blütenöle, die in der en Welt, selbst im klassischen Lande der Parfümerie und urage, in Frankreich, ausgedehnte Verwendung finden.

Das milde Klima an den Ufern der Elbe gestattet den feld- gen Anbau von Duftpflanzen, die sich in der späten Jahres- allerdings nicht mehr in blühender Pracht darboten. Rosen, hen, Reseda, Jasmin und Scharlachsalbei waren abgeerntet der Verarbeitung zugeführt. Ein Gewächshaus gibt Zeugnis der trefflichen theoretisch-wissenschaftlichen Arbeit, auf das Unternehmen weiterbaut. Hier werden interessierende sche Duftpflanzen seltenster Art in mannigfacher Fülle ge- n, um natürliches Vergleichsmaterial an Hand zu haben. Fürsorge für die gärtnerischen Anlagen obliegt einem mit iglichen botanischen Kenntnissen ausgerüsteten Obergärtner, der bekannte Berliner Pharmakognost, Professor *Gilg,* der a zugeführt hat.

Aus dem Arbeitsgebiet der Fabrik von *Heine & Co.* möchte noch die Herstellung der Extrodor-Fixateure erwähnen. e stellen konzentrierte, gereinigte und aufgehellte Auszüge rakte) von Harzen, Balsamen und Riechstoffdrogen dar, eim Parfüm nicht allein andere Gerüche der Komposition salten, sondern dieser auch eine bestimmte Note erteilen. Hauptschwierigkeit in der Herstellung dieser Extrodore ht darin, Farbballast- und andere Ballaststoffe zu besei- , ohne die Geruchstoffe zu benachteiligen. Diese Her- ngsmethode liefert auch stark geruchfestigende Seifen- eure (Sapofixine).

Die Leitung des Gröbaer Werks liegt in den Händen Herrn ktors Dr. *Treff.* Ihm stehen fünfzehn Chemiker, in wohl- estatteten Einzel-Laboratorien tätig, zurseite, um die Schätze der Riechstoffchemie zu vermehren und die Leistungen des Unternehmens zu erhöhen.

Vor den Toren der Fabrik dehnt sich eine kleine Gartenstadt aus, in der die Beamten der Fabrik in schmucken Einfamilienhäusern sorgsam untergebracht sind.

Haarreinigungsmittel.

Von *Josef Augustin,* München.

(Eing. 18. IX. 1928.)

Frühere anspruchslosere Zeiten kannten wohl das heiße Bad und die Reinigung des Körpers durch verschiedene Mittel, aber zur Reinigung der Kopfhaut und der Haare stand bis in die neuere Zeit nichts anderes zur Verfügung als Wasser, bestenfalls warmes, und kräftiges Bürsten und Kämmen. Diese Mittel genügten natürlich nicht, um die meist fettartigen und daher wasserunlöslichen, festgesaugten Ausdunstungsprodukte völlig zu entfernen. Diese Produkte und der von außen kommende Schmutz wurden vielmehr durch verklebende und staubanziehende Puder, Pasten und Öle noch stärker festgehalten.

Neben Wasser bedeutet Bürsten und Kämmen ein nicht zu unterschätzendes Haarreinigungsmittel, da es die Kopfhaut massiert und wenigstens einen Teil der oberflächlich liegenden Schmutzteilchen und Schuppen wegnimmt. Ebenfalls auf mechanischem Wege wirken die neuerdings stark angepriesenen und gebrauchten Haarpuder — von den Herstellern nicht ganz zutreffend „Trockenschampun" genannt. Man streut etwas auf das Haar, verreibt es gut, wartet mehrere Minuten (am besten über Nacht im Haare lassen) und bürstet den Puder mit einer gut angreifenden Bürste gut aus den Haaren. Zum Schutz gegen Verstaubung der Unter- und Oberkleider bedient man sich dabei zweckmäßig einer Umhüllung. Die feinen mineralischen und organischen Puderteilchen nehmen infolge ihrer saugenden und „trocknenden" Oberflächenwirkung Fett- und Schweißprodukte auf und reißen sie beim Herausbürsten ebenfalls mit. Es können zu Haarpudern fast alle Stoffe, die man zu Gesichtspudern benutzt, herangezogen werden. Nur soll die Mahlung und Körnung nicht allzu fein sein, damit sie eher herausgebürstet werden können. Man benützt dazu Stärke (Mais- und Reisstärke), Kleie, Talkum, geschlämmten Kaolin, Magnesiumkarbonat, Kreide, Lykopodium, Zinkoxyd, Kieselsäure, Borsäure, auch Asbest, Veilchenpulver und sonstiges saugfähiges, möglichst wenig wasserlösliches und chemisch reagierendes Material. Von diesen eignen sich wegen zu großer Haftfähigkeit an den Haaren und zu großer Feinheit und Zersetzungs- und Klebefähigkeit am wenigsten Reisstärke und Zinkoxyd, etwas besser Magnesiumkarbonat und Kreide, weshalb sie am besten völlig weggelassen werden. Eine Abart des Haarpuders stellt der Curelljo-Haarpuder dar, der hauptsächlich aus grober Weizenkleie und Schwefel bestehen soll. Er ist infolge der gröberen Form leicht herausbürstbar, dazu übt der Schwefel eine heilsame Wirkung gegen Schuppenbildung aus. Borsäure und Kieselsäure, die oft in hohem Prozentsatz für Haarpuder empfohlen werden, sollten höchstens zu 5% bezw. 10% genommen werden. Die mechanische Haarreinigung ist nur ein Notbehelf und wird besonders dann angewendet, wenn eine gründliche Haarwaschung nicht möglich ist, aber das fettige Aussehen der Haare sofort wegen Theaterbesuchs u. ä. beseitigt werden sollte.

Die chemische Reinigung ist zur gründlichen, hygienischen Haarreinigung von Zeit zu Zeit unerläßlich. Chemisch-physikalisch wirkt die Waschung mit Eidotter, der natürlich nicht fettlösend, sondern nur fettemulgierend wirkt. Dadurch, daß außer emulgierenden, reinigenden Bestandteilen im Eidotter noch verschiedene für die Schmiegsamkeit und Gesundheit der Kopfhaut und der Haare geeignete Öle und Eiweißstoffe enthalten sind, kann eine solche Haarreinigung als die mildeste und als verschönernde bezeichnet werden. Als einziger, aber schwerwiegender Nachteil wird empfunden, daß eine sehr sorgfältige

Nachspülung mit lauwarmem (ja nicht heißem Wasser) nachfolgen muß, damit keine Eidotterreste, die das Haar beim Eintrocknen verkleben würden, zurückbleiben.

Als einfachste und wirkungsvolle Haarreinigung und -Entfettung betrachtet man die Haarwässer mit 80% Alkoholgehalt. Der Alkohol löst zwar allerlei wasserunlöslichen Schmutz, auch in gewissem Grade fettsäureartige Abscheidungen, dagegen nur in geringen Mengen das unzersetzte, aber manchmal überschüssige Haar- und Hautfett. Noch weniger aber die dem Haare durch Pomaden und Brillantinen und Öle zugeführten tierischen (Schweinefett, Lanolin, Rindermark), pflanzlichen (Mandelöl, Olivenöl, Erdnußöl) und mineralischen Öle und Fette. Eine andere, äußerst milde, haarbodengesundende Reinigungsmethode besteht darin, den stark verkrusteten Haarschmutz, stark eingetrocknete Schuppen und Schinnen durch Einreiben mit einer größeren Menge Öl aufzuweichen und das Gelockerte durch eine oder zwei aufeinanderfolgende Seifenwaschungen zu entfernen. Die reinigende Kraft der spirituösen Haarwässer wird durch fettlösende Zusätze verstärkt. Solche sind gereinigtes Petroleum (Petrolhaarwässer), Hexalin, Tetrachlorkohlenstoff, sie sind aber teils wegen ihres penetranten, selbst mit viel Parfüm nicht gut zu verdeckenden Geruches, teils wegen ihrer Reizwirkung bei dafür disponierten Personen mit Vorsicht anzuwenden. Besser wird sich eine Mischung von Äthylalkohol mit Isopropylalkohol, der wasserlöslich ist und doch eine genügende Fettlösekraft besitzt, bewähren. Leider stört hier der ätherhafte Geruch des Isopropylalkohols, der von manchen Personen als unangenehm empfunden wird, aber bald verfliegt. Damit die spirituösen, fettlösenden Kopfwässer ihren Reinigungszweck erfüllen, genügt es nicht, sie auf dem Haar und dem Haarboden zu verreiben. Es würden wohl die fettartigen Ablagerungsprodukte durch das Haarwasser gelöst, aber wenn das mit Schmutz beladene Haarwasser nicht auf irgendeine Weise entfernt wird, sei es durch Waschen mit stark verdünntem Boraxwasser oder ev. warmem Wasser oder durch Abreiben des gebrauchten Haarwassers mit einem gut trocknenden Tuch, wird das Fett nach Verdunsten des Alkohols nur auf andere Stellen verschmiert. Also nicht nur einreiben, sondern auch abreiben! Letzteres gilt jedoch nicht von den alkoholschwächeren, mehr zur Erfrischung und Stärkung der Kopfhaut und Erzielung eines glänzenden vollen und weichen Haares bestimmten Haarwässern. Der Unterschied zwischen Reinigungs- und Erfrischungshaarwasser sollte stets auseinandergehalten werden und sowohl durch die Benennung, als auch durch eine prägnante Gebrauchsanweisung zum Ausdruck kommen.

Ferner gibt es alkoholschwächere oder alkoholfreie Haarwässer, deren Reinigungseffekt durch alkalische oder seifige Stoffe verstärkt ist. Man findet als Zusätze Pottasche, Soda, Borax, Salmiakgeist, Hirschhornsalz, Saponin, Quillajarinden, Seifenwurzel, Türkischrotöl (sulforizinussaures Ammonium), Seife. Auch der Behandlung mit diesen stark fett- und schmutzlösend wirkenden Haarwässern hat eine Abreibung oder besser, besonders wenn Seife darin enthalten war, eine Abwaschung zu folgen. Haarwässer, die zu hohe Zusätze an oben erwähnten Alkalien (meist nicht über 1—2%) enthalten, wirken bei öfterem Gebrauch selbst bei nicht ausgesprochen fettarmem Haar schädlich, indem sie das Haar brüchig und die Kopfhaut zu Abschuppungen disponiert machen.

Das durchgreifend aber doch mild reinigende, vorerst nicht übertroffene Waschmittel für Kopfhaut und Haare ist Seife in jeder Form. Am wenigsten geeignet und angewendet sind feste Seifen. Von diesen eignen sich verhältnismäßig gut die Seifen aus Olivenöl, Kokosöl und Palmkernöl. Zu diesen Ölen und Fetten können in geringerer Menge Rizinusöl, Erdnußöl, Sojaöl mitverwendet werden, dagegen nicht Leinöl wegen der verharzenden Eigenschaften selbst der daraus hergestellten Seifen. Eine gut reinigende, feste und dabei sehr leicht wasserlösliche, also auch praktisch restlos herauswaschbare Seife ergibt sich aus der Verseifung folgenden Fettansatzes: 60 T. Olivenöl, 33 T. Kokosöl, 7 T. Cimol-Neutral (Türkischrotölpräparat). Als Lauge nimmt man 85% Natronlauge und 15% Kalilauge. Aber wie gesagt, konnten sich die festen Haarwaschseifen nicht einbürgern vielleicht auch deswegen, weil sie nicht aus geeigneten Ölen hergestellt wurden.

Viel beliebter sind die pulverförmigen Schampuns, deren schäumender und reinigender Hauptbestandteil eine pulverisierte Seife ist. Die Fettlösekraft und Abspülbarkeit wird durch alkalisch wirkende Zusätze, hauptsächlich kalzinierte Soda und Borax verstärkt, von denen der letztere milder wirkt. Zusätze über 30% der Gesamtmasse wirken auf jeden Fall zu energisch und machen das Haar glanzlos und den H[...] boden zu fettarm und schuppig. Statt Soda findet man [...] Natriumbikarbonat, das in heißem Wasser durch Zersetzung [...] lensäure und Soda liefert. Die Kohlensäure dürfte der Seif[...] einer schnelleren und voluminöseren Schaumentwicklung [...] helfen. Als Seife dienen pulverisierte medizinische Seife, Ko[...] ölseife, Olivenölseife oder noch besser die Seife aus o[...] erwähntem Ansatz. Die Seifen sollen mit Ausnahme der Ko[...] seife möglichst wasserarm, also gut getrocknet sein und h[...] Fettsäuregehalt aufweisen.

Haarwaschmittel in Creme-Form sind kaum zu fi[...] Auch diese wären aus den erwähnten Ölen unter fast aussch[...] licher Verseifung mit Kalilauge herzustellen und könnten r[...] lich mit Haarpflegemitteln versetzt werden.

In neuerer Zeit werden hauptsächlich von den Frise[...] aber auch schon vielfach vom Publikum die flüssigen Ha[...] seifen bevorzugt. Diese werden ebenfalls aus den erwäh[...] Ölen bezw. Fettsäuren und mit Kalilauge hergestellt und [...] halten zur Zurückdrängung der Hydrolyse und zur Verdic[...] einen geringen Pottaschezusatz. Zur Erzielung eines bla[...] Aussehens werden sie gekühlt, filtriert und ev. noch mit [...] zerin, Alkohol oder (weniger zu empfehlen, aber billiger) [...] zentrierter Zuckerlösung versetzt. Wer etwas ganz beso[...] Mildes und Gutes herstellen will, versetze die fertig gesott[...] Seifen vor der Filtration mit Cimol-Neutral RF (10% des [...] ansatzes). Vorsichtshalber prüfe er dieses auf völlige [...] tralität, andernfalls verseift man es in der Wärme mit [...] lauge vollständig und rührt es in die fertige Seife ein. [...] heilende und stärkende Zusätze enthalten die Haarwaschs[...] gelösten vegetabilischen Teer, Kamillenextrakt oder ein [...] sammengesetztes Kamillenöl (echtes Kamillenöl ist zu [...] und zu wenig wirksam in der Seife), Fichtennadelöle, Ma[...] öl, Blumenduftöle (künstliche), Lavendel- und Kölnischwa[...] öle, Euresol, Chinosol, Formaldehyd, Schwefel.

Da die flüssigen Seifen stark schäumen und sehr [...] wasserlöslich sind, können sie in der Haarreinigung als [...] beste Mittel gelten.

Rundschau.

Der Handel mit Zahnpasten in Ungarn. Nach einer [...] ordnung des ungarischen Handelsministeriums vom 14. A[...] d. J. dürfen Zahnpasten und andere kosmetische Mitt[...] Hüllen aus mehr als ein Gewichtsprozent Blei enthalte[...] Metall oder Metallguß vom 1. Oktober d. J. ab nur da[...] Verkehr gebracht werden, wenn die innere Oberfl[...] der Hülle mit irgendeiner gesundheitlich unsch[...] lichen Schutzschicht (Zinnschicht mit höchstens [...] Gewichtsprozent Blei, Cellonlackschicht usw.) in nicht [...] absonderbarer Art gleichmäßig stark überzogen ist, sodaß [...] Inhalt der Hülle mit dem Grundmaterial derselben nicht i[...] rührung kommen kann. Wenn die für den Inlandsverkeh[...] stimmten Zahnreinigungs- oder anderweitigen kosmeti[...] Mittel in einem inländischen Betrieb in die [...] Metall oder Metallguß verfertigten Hüllen gefüllt werde[...] für die Einhaltung der im vorangehenden Absatz enthal[...] Bestimmungen der Eigentümer (Leiter) dieses Betriebes [...] antwortlich. Hinsichtlich der im Auslande abgef[...] Hüllen ist derjenige verantwortlich, welcher das Erzeugn[...] Ungarn in Verkehr bringt. Vom 1. April 1929 ab [...] Zahnpasten und andere kosmetische Mittel in Metallhülle[...] dann in Verkehr gebracht werden, wenn auf der äußeren [...] fläche der Hülle durch ein auf dieser angebrachtes Etiket[...] gut sichtbare Art Name und Wohnort derjenigen ungari[...] Person oder Unternehmung angegeben sind, welche für die [...] haltung der neuen Bestimmungen verantwortlich ist. (I.[...]

Sonnenbrand- und Gletscherpuder. I. Für helle Ges[...] farbe: Chininbisulfat 5 g, wasserfreies Lanolin 1,5 g, [...] ocker 2,5 g, Zinkoxyd 9 g, kohlensaure Magnesia 9 g, [...] tianisches Talkum 18 g, Reisstärke 55 g. II. Für dunkle [...] sichtsfarbe: Chininbisulfat 5 g, Goldocker 5 g, pulver. [...] 3 g, wasserfreies Lanolin 1,5 g, Zinkoxyd 8 g, Magne[...] karbonat 8 g, venetianisches Talkum 16 g, Reisstärke 5[...]
(Med. u. Pharm. Runds[...]

Flüssige Rasierseife. Weißer Talg 30 T., Kokosöl [...] werden mit 18,5 T. 50°iger Kalilauge gemischt. Dann w[...] 4 T. Pottasche in 15 T. Wasser und 35 T. Glyzerin [...] schließlich 30 T. Isopropylalkohol zugefügt. Die Seife [...] genau neutralisiert werden. (British Soap Manufactur[...]

Haarwaschmittel. (Ver. St. Am. Pat. 1 612 255 v. 25. V. [...] *W. Borreca*, Brooklyn.) Kleingeschnittene Zwiebel wi[...] Kerosen gegeben, 24 Stunden stehen gelassen, die festen S[...] chen aus der Flüssigkeit entfernt und Wasser und Alkoh[...] gegeben. Zur Fertigstellung fügt man noch wenig Gly[...] Rosenwasser und Schwefelblüte hinzu. Auf diese Weise [...] sich die Schuppen entfernen, und das Wachstum der Haare [...] angeregt. (Die Riechstoffindustr[...]

Der Parfümeur

Zeitschrift für Parfümerie und Kosmetik

. Jahrgang. Augsburg, 31. Oktober 1928. Nr. 44.

Kompositionslehre für die Parfümerie. *)

Von Dr. ing. et phil. *O. Gerhardt.*

(Fortsetzung.)

Phantasieparfüme.

Obwohl, wie bereits früher betont, zwischen Blütenodeurs ıd Phantasieparfümen kein prinzipieller Unterschied besteht, fordert die Betrachtung der letzteren doch eine vielfach geıderte Einstellung: in erster Linie nämlich besteht bei Phansieodeurs kein Vorbild, an das zu halten der Parfümeur ch auch bei größter Freiheit in der Auffassung gezwungen hlt, wenn anders er nicht der in früheren Jahren zeitweise :sonders stark in Erscheinung getretenen Unsitte huldigen ill, Phantasieerzeugnisse mit Blütennamen zu bezeichnen, die, ie Beispiele zeigen (Printania, Paulownia, Chrysanthemum, Glynia, Corylopsis u. a. m.) in manchen Fällen von duftlosen lüten genommen sind. Es herrscht also bezüglich Auffassung :s Grundtones, Nuancierung, Charakteristik und aller anderen eterminanten des hervorgebrachten Duftes größte Freiheit, :r Erfindungsgabe ist also der weitest mögliche Spielraum elassen; natürlich bleibt aber die Forderung nach wie vor estehen, daß im Endeffekt ein „schöner" Duft resultiert, daß so die Grundforderungen des ästhetischen Gefühls und der armonischen Wirkung trotz der hier möglichen und erlaubten izarrerie in der Wirkung erfüllt werden.

Gerade aber die letzten Darlegungen enthalten eine beeutende Einschränkung einer schrankenlosen Freiheit im Zuımmenstellen von Phantasieparfümen: Irgendwelche, gleichım beliebige Kombinationen, die bloß apart oder gar abwegig irken, taugen nichts, denn wenn sie unserer Nase nicht beagen, ist ihr Wert gleich Null. Es scheint nun, als ob, auf ie speziellen Anlagen des menschlichen Geruchssinnes bezoen, der Umkreis der möglichen ästhetisch angenehm wirkenden üfte bezw. der ihnen stofflich zu Grunde liegenden Riechoffkombinationen erstens beschränkt wäre, zweitens aber ist cherlich der Geschmack der Menschen bezüglich Gewöhnung n neue Richtungen in den ihnen dargebotenen Düften nicht reniger konservativ, d. h. nur langsam wandelbar, als es bei er Musik oder der Malerei der Fall ist. Endlich ist, wie bei eder Kunstübung, das Hervorbringen vollendet wirkender chöpfungen schwer; ein kleiner Rückblick auf die Entwicklung er letztvergangenen zwölf Jahre, ohne Anspruch auf strenge inhaltung der Historie, mag das oben Gesagte erläutern. Die is dahin wirklich dem breiteren Publikum bekannten Phantaeparfüme beschränkten sich auf ungefähr die Typen:

Chypre Peau d'Espagne, Jockey Club, Essbouquet, Ambre, leal, Frangipani.

Mit dem Aufkommen der Düfte

Quelques fleurs, Origan und Chypre Coty

nd der durch sie beim Publikum hervorgerufenen Revolution n Geschmack setzte ein sehr eifriges Produzieren an neuen loten, Tönen und Schöpfungen ein. Abgesehen von den mehr der minder als Nachahmungen zu bezeichnenden, den erst eraus gekommenen oft recht ähnlichen Parfümen von „Epionen", hat sich seither an wirklich wertvollen Neuschöpfungen icht gerade überwältigend viel gezeigt und vor allem gehalten; iese Tatsache kann man nicht allein als einfache Bestätigung er gern betonten Inferiorität der gleichsam unter den Schöpern wirklich auffallender Neuheiten rangierenden Parfümeure nsehen. Es ist nicht einzusehen, warum nicht bei dem derzeit echt breit betriebenen Wirken viel befähigter und geschickter 'arfümeure auf der ganzen Erde mehr als tatsächlich an aparten Ieuheiten produziert werden könnte, wenn nicht eben doch trotz er großen Fülle des bereit stehenden Materiales, der Riechtoffe bezw. der ihnen zukommenden Effekte eine Beschränktheit in der Menge der möglichen neuen Töne bestände. Jeder wirklich ernst arbeitende Parfümeur, besonders wenn er sich von dem leider allzu verlockenden direkten Kopieren oder „Umdichten" schon bestehender schöner Töne frei machen konnte, wird sozusagen im Kreis gehen, d. h. er wird bei seinem Suchen um Neues zu gewissen Zeiten allzu leicht Töne finden, die unerwünscht stark an schon Bekanntes gemahnen. Dieses hängt in erster Linie damit zusammen, daß nur wirklich neue Grundstoffe, seien sie nun einfach, d. h. chemische Individuen, oder komplex, d. h. zusammengesetzte Naturstoffe, nach entsprechender Ausschöpfung des gerade vorhandenen Materiales wirklich neue Töne schaffen lassen, in zweiter und wohl ebenso bedeutender Hinsicht damit, daß die Menge der ästhetisch wirkenden Kombinationen aus den vorhandenen Riechstoffen und -Körpern unter den rein mathematisch möglichen ebenfalls beschränkt ist. Natürlich geht parallel mit der als normal zu bezeichnenden Entwicklung der Parfümerie eine durch Spitzenleistungen von Parfümeuren und Riechstoffabriken oder -Chemikern verursachte mehr ruckweise Evolution des Faches, welcher der Geschmack der Menschen, also der des verbrauchenden Publikums, nachhinkt, eine Erscheinung, die, rein praktisch genommen, das Tempo der Fortentwicklung verzögert, obwohl ihr die gerade erwähnten sprungweisen Fortschritte entgegenstehen. Weiterhin aber, und das ist der Hauptzweck der gegenständlichen Ausführungen, hat sich aus all' den eben skizzierten Ursachen eine gewisse Reihe von Typen auch bei den Phantasieparfümen herausgebildet, die ungefähr nach folgenden, allseits bekannten Hauptvertretern einzuordnen sein werden:

Heuparfüme vom Typ Foin coupé, Indian Hay u. dgl.

Fougère in seinen zahlreichen Abarten, Emeraude.

Chypre in zwei Formen: Ältere Art etwa nach *Houbigant,* neuere Chypre *Coty,* Mitsouko.

Ideal, zugehörig etwa Typ Fleurs d'Amour u. dgl.

Peau d'Espagne, auch Typ Tabace blond, hieher gehörig.

Ambre in älteren und moderneren Abarten.

Pompeia.

Floramy.

Quelques fleurs, Paris u. dgl.

Poppy.

Origan und verwandte: Mon parfum, Dans la nuit, Air embaumé.

Contessa azurra.

Nuit de Noël, En visite.

Narcisse noir.

l'Aimant, Chanel Nr. 5.

In diesem Umkreis bewegt sich im Augenblick die Parfümerie der Phantasieodeurs in ihren besten Leistungen, und das Erscheinen prinzipiell neuer Töne ist wohl unweigerlich an das Hervorbringen neuer Grundstoffe gebunden. Bei der Besprechung der einzelnen Phantasieodeurs wird, jedoch nur von ungefähr, die oben aufgestellte Tabelle der Familien in den Typen eingehalten werden, weil die Abgrenzung und auch der Gesamtumfang naturgemäß nicht exakt festzuhalten sind.

Bevor aber die Erörterung im einzelnen begonnen wird, soll nochmals auf die hier besonders wichtigen Grundsätze der Kombinatorik hingewiesen werden:

Die Auffindung wirklich aparter, interessant wirkender Komplexe ist hier erstes Gebot, und es darf gerade bei der Fülle der bestehenden Möglichkeiten eine gründliche Vorbereitung bei Ausarbeitung der Odeurs nicht unterbleiben. Letztere besteht in erster Linie in Studien, auf welche Art man aus den gegebenen Grundstoffen (hier ausdrücklich das gesamte Material gemeint!) Komplexe, also Potenzierung der Wirkung der einzelnen Komponenten statt einfacher Addition oder, wie es oft auch möglich ist, Subtraktion derselben erzielen kann. Ein Beispiel möge dieses kurz erläutern: Es sei z. B. bekannt, daß Kombinationen von Iononen mit Hydroxycitronellal und Rosenkomponenten eine

*) Vgl. „Der Parfümeur" 1927, Nr. 15, 17, 19, 21, 23 u. 25/26; 1928, Nr. 4, 8, 12, 16, 20, 24, 28, 32, 36, 40.

gute Grundlage für dezente Phantasiebouquets etwas blütiger Richtung sind, indes ist der Effekt noch flach, und man kann das erzielte Odeur im übertragenen Sinn als das einer Additionswirkung der Einzelstoffe auffassen. Nun handelt es sich eben darum, die komplexbildenden Stoffe zu dem ersten Bouquet aufzufinden; Bergamotte, Petitgrain oder Neroli in kleinen Mengen, Amylsalicylat und Vetiver, dann Aubépine und Cumarin füllen bereits beträchtlich, und man kann, bis auf den in der Phase des Ausklingens fehlenden Fond schon von Komplexbildung, also Potenzierung der Komponentenwirkung, sprechen. Nun greift man, bei entsprechender Übung wohl ganz automatisch, zu den typischen Stoffen der Charakteristik Laurinaldehyd, Patschuli, ev. Opoponax, Kombinationen von Phenylacetaldehyd mit Heptinester, Moschus und Ambrastoffen, Harzen und endlich Jasmin und ähnlichem zur Abrundung — und auf einmal ist die gesuchte berauschende Wirkung mit ihrem Empfindungswandel beim Anriechen und dem schönen Nachduft des Fonds beim Abklingen in den letzten Phasen da. Prinzipiell auf gleiche Art vollzieht sich der Arbeitsgang bei jedem Aufbau, bloß kompliziert er sich meist dadurch, daß bei den Phantasieparfümen die Herstellung mehrerer Grundkomplexe und deren passende Zusammenstellung zum Haupteffekt mit daranschließender Abrundung, Bouquetierung und Fondgebung in Betracht kommt.

Vor Eingehen in die Besprechung der einzelnen Phantasieparfüme nach dem oben aufgestellten Schema möge noch betont werden, daß mit Anführung und Benutzung der Namen von — vorwiegend — französischen Markenparfümen keinerlei Aufforderung zur Imitation oder zum Mißbrauch der Erzeugnisse der herstellenden Firmen verbunden sein soll, die Heranziehung derselben zur Erörterung in dieser Abhandlung geschieht aus leicht begreiflichen Gründen — weil die genannten Typen eben allseits bekannt sind und wegen ihrer beispielgebenden Eigenschaften als Standard für wertvolle Produkte gelten — zu rein didaktischen Zwecken, und es braucht wohl nicht erst betont zu werden, daß die hiezu gebrachten Ausführungen und Vorschriften ausschließlich eigenen Arbeiten des Verfassers dieser Abhandlung entstammen. (Fortsetzung folgt.)

Augenfeuer.

Die kosmetische Behandlung des Auges und seiner Umgebung (Lider, Wimpern und Brauen) dient dazu, den Ausdruck des Auges zu heben. Die Behandlung erstreckt sich auf Baden des Auges, Massage der das Auge umgebenden Hautpartien, Bürsten von Wimpern und Brauen.

A u g e n b a d: Die Augen werden morgens und abends mit Kamillen- oder Fencheldestillat (oder einem Destillat beider Drogen) gebadet, indem 1 Teil Destillat mit ca. 20 Teilen lauwarmen Wassers vermischt und in ein Augenbad aus Glas gegeben wird. Darauf wird das Bad leicht auf ein geöffnetes Auge gedrückt und der Kopf mehrere Male nach hinten und vorne geneigt, dann folgt das andere Auge. Die Augen werden dann mit einem weichen Leinenlappen abgetupft und vor Zugluft geschützt.

M a s s a g e: Hierzu benutzt man vorteilhaft Cold-Cream oder Lanolincreme derart, daß eine Kleinigkeit auf die Lider beider Augen gebracht und mit dem Zeige- und Mittelfinger die Massage ausgeführt wird; Zeigefinger oben, Mittelfinger unten. Man beginnt bei den Nasenwandungen und zieht die Finger leicht nach den Schläfen, wo sie zusammentreffen; diese Streichungen sind unter leichtem Druck 10- bis 15mal (später öfter) zu wiederholen. Etwaige Fettreste werden mit einem Lappen oder den jetzt im Handel befindlichen Gesichtstüchern (aus Zellstoff) entfernt.

W i m p e r n- und B r a u e n p f l e g e: Hierzu benutzt man die kleinen „Cosmetic"-Bürstchen und entweder parfümiertes Haaröl oder grünes Nußöl. Die Brauen werden mit einigen Tropfen des Öls benetzt und mehrere Male gebürstet. Bei den Wimpern verfährt man so, daß ein Auge geschlossen wird und die Wimpern auf einem darunter gehaltenen Fingerrücken gebürstet werden. Ein Tropfen Öl genügt. (Auch können die Brauen mit einem Augenbrauenstift nachgezogen und die Wimpern mit einem dünnen Strich untermalt werden.)

Diese Behandlung der Augen zeitigt durchaus zufriedenstellende Resultate und ist dabei vollständig harmlos. Bei der Propagierung eines solchen Mittels ist natürlich immer zu bedenken, daß auch gewisse Gemütsbewegungen — namentlich bei Frauen — sich den Augen mitteilen. Ob dann ein voller Erfolg eintritt, läßt sich nicht ermessen. *Lux.*

Rundschau.

Riechstoffe, welche das Ranzigwerden von Seifen verhind[ern]. Es wurde gefunden, daß in Parfümen für Seifen folgende St[offe] die Oxydation hemmen und dazu beitragen, die Ranzidität [der] Seifen zu verhindern: Anisol, Benzylbenzoat, Bois de r[ose], Borneol, Citronellol, Cumarin, Citronellöl, Nelkenöl, Cy[...] Eucalyptol, Eugenol, Isoeugenol, Isosafrol, Phenylpropylalko[hol], Patschuli, Petitgrain, Harze, Safrol, Sandelholzöl, Thym[...] Thymol, Thymianöl. Ist in einer aus minderwertigem Rohmate[rial] frisch bereiteten Seife bereits Ranzidität vorhanden, so sind d[iese] Stoffe ohne Einfluß, aber Versuche beweisen, daß sie in ei[ner] gut hergestellten, von Ranzidität freien Seife die Tendenz ha[ben,] die spätere Entwicklung von Ranzidität zu verhüten. (Perfum[ery] and Essential Oil Rec. 326, Aug. 1928 d. Soap. New Yo[rk].)

Herstellung von parfümierten Drucksachen. (D. R. P. 465[...] v. 13. XII. 1927. Dr. *Erich Bark* in Berlin-Reinickendorf.) [Die] Erfindung betrifft ein Verfahren zur Herstellung von parfüm[ier]ten Drucksachen. Parfümierte Drucksachen sind an und für [sich] bekannt. Ihre Herstellung erfolgte bisher derart, daß Pa[pier] vor oder nach dem Druckprozeß in einem besonderen Arbe[its]gang mit Parfüm, das ist eine Lösung von Riechstoff und Fi[xa]teur in einem Lösungsmittel, behandelt wurde. Der Dru[cker] mußte sich einen Vorrat von verschieden parfümiertem Pa[pier] halten oder sich Vorrichtungen zum Parfümieren von Pa[pier] schaffen. Dieses war, besonders bei dem großen Tagesbe[darf] großstädtischer Tageszeitungen, überhaupt nicht durchzufüh[ren.] Diese Schwierigkeiten hemmten die Herstellung von parfümie[rten] Drucksachen und waren daher zu beseitigen.

Dadurch, daß nach der Erfindung vor dem Druckpro[zeß] Parfüm oder Riechstoff gemeinsam mit oder ohne Fixateur [dem] Lösungsmittel der Druckfarbe zugemischt und die so vo[rbe]reitete Druckfarbe verdruckt wird in üblicher Weise, wird [es] für den Drucker unnötig, sich parfümiertes Papier für Dr[uck]zwecke zu beschaffen oder einen besonderen Arbeitsgang zw[ecks] Parfümierung des Papiers einzuschalten. Die Farbe wird [ge]meinsam mit Parfürm bzw. Riechstoff, Fixateur und Lösu[ngs]mittel verdruckt.

Der wesentliche Fortschritt der Erfindung gegenüber [den] bisher bekannten Verfahren liegt demnach darin, daß P[ar]fümierung und Bedrucken des gewöhnlichen, unparfümie[rten] Papiers in einem einzigen Arbeitsgang erfolgt, ohne daß [eine] Änderung der Druckereimaschine erforderlich ist; weiter da[ß] daß der Drucker es nicht nötig hat, der Farbe ein fertiges P[ar]füm, bestehend aus Riechstoff, Fixateur und Lösungsmi[ttel] zuzusetzen. Vielmehr genügt der Zusatz von Riechstoff al[lein] ohne Fixateur und Lösungsmittel, da der Harz- und Firnis[ge]halt der Farbe gleichzeitig als Fixateur für den zugeset[zten] Riechstoff und das Bindemittel der Farbe gleichzeitig als [Lö]sungsmittel für den zugesetzten Riechstoff dient.

P a t e n t a n s p r ü c h e: 1. Verfahren zur Herstellung [von] parfümierten Drucksachen, dadurch gekennzeichnet, daß P[ar]füm mit der Druckfarbe den Drucksachen zugeführt wird. 2. [Än]derung des Verfahrens nach Anspruch 1, dadurch gekennze[ich]net, daß der Druckfarbe nur Riechstoff und Lösungsmittel [zu]gesetzt wird. 3. Änderung des Verfahrens nach Anspruch 1, [da]durch gekennzeichnet, daß der Druckfarbe nur Riechstoff [und] Fixateur zugesetzt wird. 4. Änderung des Verfahrens nach [An]spruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß der Druckfarbe [nur] Riechstoff zugesetzt wird.

Zusammensetzung einiger kosmetischer Spezialiäten [n]ach Analysen von Prof. Dr. *C. Griebel*, Berlin:

Adosina Enthaarungspulver bestand aus einem Geme[nge] von Calciumsulfid, Kieselgur und etwas Reisstärke. Herste[ller:] *Erha-Haus Hänel*, Berlin.

Apotheker F. Wenzlawskis Sommersprossencreme war [eine] Salbe aus Schweineschmalz, Wismutsubnitrat und Quecksil[ber]präzipitat.

Bleich-Creme A gegen N a s e n r ö t e bestand aus Vas[elin,] Zinkoxyd, Safrol, Kampfer und einem dem Tumenol ähnli[chen] Produkt. Hersteller: *Schroeder-Schenke,* Berlin.

Haar-Regenerator war eine wäßrige Lösung von Natri[um]thiosulfat, aus der sich Wismut zum Teil in Form eines Spieg[els,] zum Teil als flockiger Bodensatz abgeschieden hatte. Herste[ller:] *Erha-Haus Hänel*, Berlin.

Mandelkleie Freya war ebenso zusammengesetzt wie Man[del]kleie Salutol. Hersteller: Frau *Poloni*, Hannover.

Mandelkleie Salutol bestand aus 78% Talkum, Roggen[mehl] und Iriswurzelpulver.

Pickel-Creme Freya stimmte mit Spezial-Pickel-Creme [Sa]lutol im wesentlichen überein. Nur die Parfümierung war [eine] andere.

Spezial-Pickel-Creme Salutol war eine parfümierte S[albe] aus Schwefel, Zinkoxyd, geringen Mengen Salizylsäure [und] gelbem Vaselin. Hersteller: *A. Bleichröder*, Berlin.

(Z. Unters. Lebensm. 1928, Heft 5 d. Pharm. Ztg., Ber[lin].)

Fingernagel-Politur. (Engl. Pat. 276834 v. 9. IX. 1[...] *L. Studer* und *B. G. Bainbridge*, London.) Die hauptsächlich [das] Brechen der Nägel vermeidende Politur besteht aus tro[cke]nem Pyroxylin, Kampfer und löslichem Karmin, welche [in] einer Mischung von Amylalkohol, Aceton, Amylacetat [und] CH_3OH gelöst werden. (Die Riechstoffindustri[e].)

Der Parfümeur

Zeitschrift für Parfümerie und Kosmetik

Jahrgang. Augsburg, 8. November 1928. Nr. 45.

Riechstoff-Lexikon.*)

Von „*Florodora*".

(Fortsetzung.)

mylloctylat.

Syn.: Amyloctylat, Amylcaprylat, Octylsäureisoamylester, rylsäureisoamylester, Heptan-α-carbonsäureisoamylester, Ocäureisoamylester.

Bruttoformel: $C_{13}H_{26}O_2$.

Geruch: Wie Isoamylhexylat *(Parry)*, obstartig *(Polak & warz)*.

Kennzahlen: $D_{15} \pm 0{,}863$; $n_{D20} \pm 1{,}4265$.

Gef. in: Apfelöl.

Verw. in: Obst-Bouquets, Fruchtessenzen usw.

mylphenylacetat.

Syn.: Amylphenylacetat, Phenylessigsäureisoamylester, α-ylsäureisoamylester.

Bruttoformel: $C_{13}H_{18}O_2$.

Geruch: Süß nach Blumen und Früchten *(Parry)*, nach ao *(Winter)*, nach Honig *(Schimmel & Co.)*.

Kennzahlen: Kp 265°; D_{15} 0,9823—0,9830; n_{D20} 1,4845; + 1,35°; L_{70} 1:17, L_{80} 1:3, L_{96} 1:1.

Verw. in: Süßen Parfümen (besonders in orientalischen fümen, in New-mown hay usw.), zur Aromatisierung von ak usw.

mylpropionat.

Syn.: Amylpropionat, Propionsäureisoamylester, Methylgsäureisoamylester, Propansäureisoamylester, Äthancarboneisoamylester.

Bruttoformel: $C_8H_{16}O_2$.

Geruch: Nach Birnen *(Parry)*, nach Ananas *(Bujard)*.

Kennzahlen: Kp 160°—161°; D_0 0,8877.

Verw. in: Fruchtessenzen usw.

mylsalicylat.

Syn.: Amylsalicylat, Salicylsäureisoamylester, o-Oxybenzoeeisoamylester, 2-Phenolmethylsäure-1-isoamylester, Trefol, hidée.

Bruttoformel: $C_{12}H_{16}O_3$.

Geruch: Nach Orchideen und Klee *(Poucher, Polak & warz)*, nach Orchideen *(Bayer, Cohn u. Richter)*, nach Klee *nter)*.

Kennzahlen: Kp 276°—277°; D_{15} 1,0515—1,0578; n_{D20} 52—1,5079; α_D + 1,8° bis + 2,0°; L_{45} 1:1000, L_{70} 1:100, 1:2,5—4,5, L_{90} 1:2, L_{96} 1:1.

Verw. in: Zahlreichen Parfümen für Seifen und Extraits B. in Orchideen- und Klee-Parfümen als Grundlage; in pre-, New-mown hay-, Gartennelken-, Ginster-, Chrysannum- und anderen Parfümen als Komponent), in der Medizin Heilmittel gegen Rheumatismus) usw.

orneol.

Bruttoformel: $C_{10}H_{18}O$.

Geruch: Kampferartig *(Cohn u. Richter, Rochusssen, ik & Schwarz)*.

Kennzahlen: F 212°.

Verw. in: Spritz-Parfümen für Theater, Krankenhäu usw.

ornylacetat.

Syn.: Essigsäureisobornylester, Äthansäureisobornylester.

Bruttoformel: $C_{12}H_{20}O_2$.

Geruch: Nach Tannennadeln *(Schimmel & Co., Cohn u. hter)*; nach Baldrian *(Beilstein)*.

Kennzahlen: F 63,5°—64,5°; D_{20} 0,984; n_{D20} 1,4630.

Verw. in: Tannenduft- und Spritz-Parfümen, Toilettewäs-, Kosmetika usw.

*) Vgl. „Der Parfümeur" **1927**, Nr. 8, 10, 12, 14, 16, 18, 1. 24; **1928**, Nr. 1, 5, 9, 13, 21, 25, 29, 33, 37, 41.

Isobutylacetat.

Syn.: Essigsäureisobutylester, Äthansäureisobutylester.

Bruttoformel: $C_6H_{12}O_2$.

Geruch: Aromatisch *(Klimont)*, nach Himbeeren und Birnen *(Poucher)*, nach Hyazinthen und Rosen *(P. P. R.)*, nach Himbeeren, Birnen, Hyazinthen und Rosen *(Polak & Schwarz)*.

Kennzahlen: Kp 116,3°—117,2°; D_{20} 0.8724—0,8747; n_{D20} 1,3907—1,3917; L_{45} 1:10, L_{90} 1:1.

Verw. in: Obst-Bouquets, Fruchtessenzen, Rosen-Parfümen usw.

Isobutylalkohol.

Syn.: Isopropylcarbinol, Methylpropanol-1.

Bruttoformel: $C_4H_{10}O$.

Geruch: Fuselig-alkoholisch.

Kennzahlen: Kp 107,9°—108,4°; D_0 0,8171; n_{D25} 1,3939.

Verw. in: Fruchtessenzen.

Isobutylanthranilat.

Syn.: Anthranilsäureisobutylester, 2-Aminobenzoesäureisobutylester.

Bruttoformel: $C_{11}H_{15}O_2N$.

Geruch: Wie Methylanthranilat [d. h. nach Orangenblüten] *(Polak & Schwarz)*, fast geruchlos [?] *(Bredt & Hof)*.

Kennzahlen: D_{15} 1,0608; n_{D20} 1,5420; α_D + 0,4°; L_{70} 1:4,5.

Verw. in: Orangenblüten- und Neroli-Parfümen, Kölnischwasser usw.

Isobutylbenzoat.

Syn.: Benzoesäureisobutylester, Benzolcarbonsäureisobutylester.

Bruttoformel: $C_{11}H_{14}O_2$.

Geruch: Nach Schwertlilien *(Mann, Polak & Schwarz)*, angenehm *(Cohn u. Richter, Poucher, Klimont)*, nach Heckenrosen *(Haarmann & Reimer)*.

Kennzahlen: Kp 237°—241,5°; D_{15} 1,0035—1,0050; n_{D20} 1,4945—1,4950; L_{70} 1:7,5.

Verw. in: Orangenblüten-, Neroli-, Akazien-, Klee-, Wikken- und anderen Parfümen; in Seifen, Toilettewässern usw.

(Fortsetzung folgt.)

Arnika-Präparate.

Von *H. Schwarz.*

(Eing. 12. IX. 1928.)

Die Arnika ist ein altes Volksmittel, das auch in der Kosmetik Eingang gefunden hat. Im Nachfolgenden sind verschiedene kosmetische Arnika-Zubereitungen aufgeführt. Die Wirkung der Arnikastoffe ist eine ziemlich hautreizende und wird im besonderen von dem Bitterstoff Arnicin ausgelöst. Es wirkt sehr energisch und kann sogar, z. B. als unverdünnte Arnikatinktur angewandt, zu schweren Reizzuständen Anlaß geben. Man hat deshalb mit starken Arnikapräparaten immerhin vorsichtig zu sein.

Das bekannteste Arnikapräparat ist die Arnikatinktur, die nach Vorschrift des deutschen Arzneibuches aus 10 Teilen Arnikablüten und 100 Teilen verdünntem Weingeist hergestellt wird. Sie soll immer mit 1—2 Teilen Wasser verdünnt angewandt werden. *Hugo Schulz* läßt die Arnikatinktur aus der ganzen (frischen) Pflanze samt der Wurzel herstellen und sagt darüber (Vorlesungen über Wirkung und Anwendung deutscher Arzneipflanzen, S. 295): „Nach vielfacher eigener Erfahrung eignet sich zum äußeren Gebrauch die aus der ganzen Pflanze mit der Wurzel hergestellte alkoholische Tinktur besser als die nur aus Blüten, zumal den getrockneten, bereitete. Sie ist tiefdunkelgrün und besitzt einen kräftigen, angenehmen Geruch. Sie ist giftig, also mit Vorsicht aufzuheben. Sie soll nie unverdünnt gebraucht werden. Ich habe sie stets zur Hälfte oder im Verhältnis von 1 : 2, manchmal auch noch stärker mit Wasser verdünnt, gebraucht."

Arnikatinktur aus der ganzen, frischen Pflanze wird nach *Eugen Dietrich* (Neues Pharmazeutisches Manual) folgendermaßen hergestellt: 100 g frische Arnikapflanzen zerstampft man in einem Steinmörser, digeriert 3 Tage lang mit 200 g Weingeist von 90%, preßt aus und filtriert.

Arnicin wird von Säuren zersetzt, demgemäß bleibt es in sauren Wässern wirkungslos.

Kombinationen mit Kantharidentinktur, wie ich sie schon gelesen habe, erscheinen mir wegen der hautreizenden Additionswirkung riskant.

Fettes Arnikaöl.
(Oleum Arnicae infusum.)

1. Aus Blüten. (Das pharmazeutische Präparat wird mit Blüten bereitet. In der Kosmetik, zu Haaröl, verwendet man auch ein mit Wurzeln hergestelltes Öl.)

100 g fein zerschnittene Arnikablüten
1 „ Ammoniakflüssigkeit, spez. Gew. 0,97
100 „ Weingeist
1000 „ Erdnußöl.

Man mischt Salmiakgeist und Weingeist, durchfeuchtet damit die Blüten und läßt diese 12 Stunden lang in einem bedeckten Gefäß stehen. Dann setzt man das Erdnußöl hinzu und erhitzt, am besten auf dem Wasserbade, so lange, bis sich Ammoniak und Weingeist verflüchtigt haben. Nach dem Erkalten preßt man aus und filtriert. Will man ein recht schön gelb gefärbtes Präparat erhalten, so mischt man 10 g grob gepulverte Karkumawurzel vor dem Durchfeuchten unter die Blüten.

2. Aus Wurzeln. Man verwendet an Stelle der Blüten grob gepulverte Arnikawurzel und verfährt im übrigen in der gleichen Weise, ebenso hinsichtlich des Zusatzes von Kurkumawurzel.

Arnika-Haaröl.

1 Teil fettes Arnikaöl und 9 Teile Olivenöl, für billigere Sorten Erdnußöl, werden gemischt.

Parfüm:
1 g Heikodor-Ambra, *H. & C.*
9 „ Parfüm Nr. 1409, *H. & C.*

Arnika-Haarwasser.

1 Tropfen Arnikablütenöl löst man in
475 g Weingeist, 95%ig, fügt
475 „ Wasser hinzu und schüttelt kräftig durch. Dann mischt man noch
50 „ Arnikatinktur DAB VI hinzu, läßt 8 Tage stehen und filtriert sodann. Ist eine intensivere Färbung erwünscht, so benutzt man dazu Kurkumatinktur.

Arnika-Gelee.
(Arnika-Creme, Arnika-Gallerte, Arnica Jelly.)

50 g Tragant läßt man in
250 „ Wasser quellen. Dann fügt man zu
100 „ Glyzerin und
100 „ Weingeist, 95%ig, in dem man
2,5 „ leichtlösliches Blütenöl Nr. 492, *H. & C.* oder Veilchenöl Nr. 1825, *H. & C.*, gelöst hat. Zum Schluß gibt man
50 „ Arnikatinktur DAB VI hinzu.

Arnika-Bad.

7 g feinsten, weißen Tragant reibt man mit
10 „ Weingeist, 95%ig, an und setzt der Anreibung portionenweise
118 „ Wasser unter ständigem Rühren nach der Maßgabe zu, daß ein neuer Zusatz immer erst dann gemacht wird, wenn sich die Masse verdickt hat. Wenn das ganze Wasser beigefügt ist, mischt man
125 g Glyzerin und hierauf
250 „ Arnikatinktur DAB VI hinzu. Der Badezusatz ist vor dem Gebrauch umzuschütteln.

Rundschau.

Das Pfefferkraut. Diese sehr aromatische Pflanze wird neuerdings in zwei Arten als Satureja hortensis zu Parfümeriezwecken kultiviert, während sie bisher nach einem Bericht von *H. Schwarz* fast ausschließlich zur Herstellung von aromatischen Weinen von der Art des Wermutweines verwendet wurde. Das ätherische Öl dieser beiden Pflanzen enthält als Hauptbestandteil ein Phenol, das Karvakrol. Die duftenden Eigenschaften der Blüte kommen am besten im ätherischen Öl zur Geltung, wenn es aus Blättern destilliert wird, die noch nicht vollkommen reif sind (im Juni). Das Öl hat dann eine schöne smaragdgrüne Farbe, der Duft ist frisch und lieblich und erinnert etwas an Majoran und schwach an Bergamott. Der Gebrauch des Öles ist besonders empfehlenswert zu Zusammensetzungen von der Art des Fougère (Farnkraut) oder Foin coupé (Heuduft) oder zu allen Parfü[illegible] die eine frische und krautige Note verlangen. Zu Fougère ni[illegible] man 3—5 g der zusammengesetzten Essenz auf das Kilo Heuduft 5—10 g. Das Öl vereinigt sich auch vorzüglich anderen Düften, wie Bergamott, Lavendel, Neroli, Rosm[illegible] *Fayaud* schlägt für das ätherische Öl zum Gebrauch in der [illegible]fümerie den Namen „Essence de Sauréale“ vor (Heil- und würzpfl. 9, S. 3 d. Pharm. Monatshefte).

Schaumbäder. Hierüber schreiben *W. Peyer* und *H. Im*[illegible] in Nr. 71 der Apotheker-Ztg. u. a.:

„Peng“, das schwedische Osmos-Schaumbad [illegible] *Lingner-Werke A.-G.*, Dresden, besteht aus 250 g in Ka[illegible] verpackten Seifenflocken mit 10,28% bei 100° flüchtiger [illegible]stanz. Als alkoholunlöslichen Rückstand fanden wir [illegible] $NaHCO_3$ (ursprünglich angeblich NH_4HCO_3). Die Umset[illegible] durch die Natronlauge ist wohl möglich. Fette Säure: etwa [illegible] freies Alkali nicht vorhanden. Einen Zusatz von Edeltann[illegible] konnten wir nicht nachweisen. Wir haben das Bad ausprob[illegible] können jedoch über eine physiologische und medizinische [illegible]kung uns nicht aussprechen, da das Sache der Ärzte ist. [illegible] Patient liegt jedenfalls in einem nicht schwer herzustellen[illegible] dichten, nicht unangenehmen Schaum, der nach den Ang[illegible] von *Fürstenberg* und *Behrend* durchaus wirksam sein [illegible] Nach aus Schweden stammenden Angaben, die recht gl[illegible]haft und sachlich klingen, scheint es sich besonders dort [illegible]währt und eingeführt haben.“

Fluidosan-Schaumschwitzbad der Firma *Flu*[illegible]*san*, Berlin, wird von den Verfassern weniger günstig [illegible]teilt. Das Mittel ist verschieden zusammengesetzt. Die u[illegible]suchten Proben bestanden: I. Aus einem 1100 g schweren B[illegible] mit einem unparfümierten Gemisch aus Soda und Alaun [illegible] ferner einer Flasche mit 75 g einer nach Leim riechenden [illegible]schäumenden Flüssigkeit (Harzseife u. a.). II. Aus 900 g [illegible] parfümierten Salzgemisches ähnlicher Zusammensetzung [illegible] einer Flasche mit 106 g einer grauen, trüben, schäume[illegible] und nach Seife riechenden Flüssigkeit. „Es ist nichts weite[illegible] ein Kohlensäurebad mit darauf liegender Schaumdecke und [illegible] lediglich den Wünschen der unverständigen Menschen [illegible]nung, die der übertriebenen Schlankheitssucht ein Opfer br[illegible] wollen.“

Herstellung von quecksilberbindenden Zahnpflegemi[illegible] (D. R. P. 464613 v. 22. V. 1926. *Gebrüder Merz Merz-Wer*[illegible] Frankfurt a. M.-Rödelheim.) Durch die Untersuchungen [illegible] *Stock* (Zeitschrift für angewandte Chemie, Band 39, Seit[illegible] u. f. 1926) ist auf die Gefahr einer Quecksilbervergiftung [illegible]merksam gemacht worden, welche durch die zu Zahnfüll[illegible] benutzten Amalgame entstehen kann. Diese Vergiftungsg[illegible] kann vermindert oder beseitigt werden, wenn man solche Z[illegible]pulver oder Zahnpasten benutzt, welche in höchst fein vert[illegible] Form solche Edelmetalle enthalten, durch welche das i[illegible] Mundhöhle in Dampfform oder gelöster Form befindliche Q[illegible]silber als beständiges Amalgam gebunden wird. Dazu i[illegible] erster Linie Gold, dann aber auch Silber verwendbar.

Diese Metalle müssen aus zwei Gründen äußerst fein [illegible]teilt sein: Um während der verhältnismäßig kurzen Zeit [illegible] Verbleibens in der Mundhöhle voll zur Wirkung zu kom[illegible] müssen sie eine möglichst große Oberfläche besitzen. Da[illegible] eine Verteilung bis zu kolloiden Dimensionen am günsti[illegible] Eine derartige Verteilung ist zweitens deshalb notwendig [illegible]mit das Metall keine Kratzwirkung auf den Zahnschmelz a[illegible]

Dieses Ziel wird erreicht, indem man Zahnpulver [illegible] Zahnpaste mit Gold oder Silber versetzt, das vorher in k[illegible]idale Verteilung gebracht worden war. Oder man schläg[illegible] Metall aus einem löslichen Metallsalz auf einem der [illegible] Bestandteile des Zahnpflegemittels in kolloidaler Form n[illegible] Als Beispiel sei angeführt: 200 g Calcium carbonicum pra[illegible]tatum levissimum werden in einer Auflösung von 1 g [illegible]chlorid in 1000 cm³ Wasser aufgewirbelt und dann das au[illegible] kohlensauren Kalk festgehaltene Goldsalz durch Zusatz [illegible] Reduktionsmittels in kolloidales Metall umgewandelt. [illegible] gründlichem Auswaschen aller löslichen Bestandteile wir[illegible] violette Masse getrocknet und mit der mehrfachen Menge [illegible] Zahnpulvers beliebiger Zusammensetzung vermischt. Zur [illegible]reitung einer Zahnpaste ist vorheriges Trocknen nicht [illegible]

Patentanspruch: Verfahren zur Herstellung von q[illegible]silberbindenden Zahnpflegemitteln, dadurch gekennzeichnet [illegible] diesen entweder Gold oder Silber in kolloidaler Verteilun[illegible] gesetzt wird oder daß Gold oder Silber auf einem der [illegible] Bestandteile des Zahnpflegemittels in kolloidaler Vert[illegible] niedergeschlagen werden.

Kinderpuder. Adeps lanae anhydricus 30,0, Äther [illegible] (15 g), Magnesium carbonicum pulveratum 125,0, Acidum [illegible]cum pulveratum 50,0, Talcum 792,0, Oleum Bergamotta[illegible] Oleum Lavandulae 1,5. Das wasserfreie Wollfett wird in [illegible] erwärmten Mörser geschmolzen und im Äther gelöst. [illegible] Lösung setzt man ungefähr 250 g Talk zu und verreibt, b[illegible] Masse gleichmäßig ist. Man stellt beiseite, bis der Äther [illegible]dunstet ist, und setzt darauf nach und nach die übriger [illegible]standteile zu, mischt gut durch und schlägt das Pulver [illegible] ein Sieb. (Pharm. Monatshef[illegible]

[1]) Vgl. „Der Parfümeur“ Nr. 38, S. 90.

Der Parfümeur

Zeitschrift für Parfümerie und Kosmetik

Jahrgang. Augsburg, 15. November 1928. Nr. 46.

Beitrag zur Charakteristik des Parfümeurs und seiner Arbeitsmethodik.

Von *Arno Müller*, Genf.

(Eing. 24. VIII. 1928.)

Die zweifellos durchschnittliche Überlegenheit des französischen Parfümeurs ist nicht allein in einer für diese Branche ererbten Veranlagung des romanischen Volkes begründet, sondern hat auch ihre Ursachen in der Beherrschung zweckmäßiger Arbeitsmethoden und genauer Kenntnis der einschlägigen Rohstoffe. Da auffallenderweise dieses leider in vielen Fabriken noch nicht richtig gepflegt wird, kann es nicht wundernehmen, daß dem Fabrikparfümeur die Möglichkeit genommen wird, in eigenen Versuchsarbeiten sich zu entfalten, um etwas zu leisten und prinzipiell Neues zu bringen. Es bleibt deshalb jederzeit ein großer Fehler, wenn ein Unternehmen seinem Parfümeur nicht gestattet, nach letzterem Ermessen methodisch und laboratoriumsmäßig bei Betriebsarbeiten vorzugehen. Ebenso verkehrt ist auch die von vornherein unbedingte Betonung der Preisfrage für eine Komposition, verderblich bisweilen, wenn man dem Parfümeur eine Limite stellt. In Frankreich wird bei einem Ankauf von Rohprodukten zuerst auf die Reinheit und Originalität des jeweiligen Duftstoffes Wert gelegt. Meistens wird aber durch eine geringfügige Verteuerung der Parfümöle eine oft nicht unerhebliche Verbesserung der Qualität erzielt und damit direkt oder indirekt ein größerer Absatz gewährleistet. Eine moderne Fabrik muß a priori großen Wert auf das Können ihres Parfümeurs legen und ihm die Möglichkeit, etwas Erstklassiges zu schaffen, gewähren und durch Bereitstellung der hierfür nötigen Mittel weitgehend entgegenkommen. Von diesem Gesichtspunkt aus sollen nachstehende Ausführungen als einfachste und notwendigste Forderungen den Plan bekanntgeben, in welcher Weise solches realisiert werden kann.

Die kurz zu behandelnden Abschnitte sind folgende:

Zur Charakteristik des Parfümeurs. — Das Laboratorium. — Die Rohstoffe. — Die Literatur und Organisatorisches. — Die Komposition von Parfümölen. — Die Versuchsparfümierung von Seifen.

Zur Charakteristik des Parfümeurs.

Ohne künstlerische Veranlagung bleibt ein Parfümeur ein Stümper. Genau so wie der Maler mit dem Auge, der Musiker mit dem Ohr, komponiert der Parfümeur mit der Nase, und seine Kunst unterliegt gleichen harmonischen Gesetzen wie die übrigen Disziplinen. Eine empfindliche Nase gibt noch keine Gewähr für ein gutes Können. Erkennend ist hierfür mehr das psychische Unterscheidungsvermögen von Düften, d. h. die sprachlich assoziative Fixierung ihrer Charaktere. Ein Mensch, der die Verschiedenheit ähnlicher Duftstoffe sofort scharf empfindet und diese trennen kann, ist zum Parfümeur viel eher geeignet als jener, der überaus geringe Mengen eines Riechstoffes mit seiner Nase noch wahrnimmt. Beim Tier ist letztere Eigenschaft noch, das psychische Unterscheidungsvermögen aber gar nicht entwickelt. Erfolgreiche Parfümeure werden auch stark künstlerische Interessen haben. Sie müssen ferner die Strömungen der Mode beobachten, ja voraus ahnen können.

Wichtig ist eine umfassende Kenntnis der Rohstoffe (siehe weiter unten), ihrer Verarbeitung und richtigen Anwendung.

Die Tätigkeit der Parfümeure beschränkt sich nicht allein auf die Zusammenstellung von Parfümen, sondern umfaßt auch andere Grenzgebiete. Auch besorgen die Seifensieder in kleineren und mittleren Fabriken die Zusammenstellung ihrer Kompositionen selbst. In großen Fabriken, zumal in Frankreich, ist die Arbeit des Parfümeurs ausschließlich der reinen Parfümerie gewidmet. Dieser gilt hier als die wichtigste Person des Hauses.

Die Parfümeure der Riechstoff-Fabriken nehmen eine Ausnahmestellung ein und sind oft Chemiker mit akademischer Bildung. Ihre Tätigkeit ist ungleich schwieriger, da sie sich mit der Verwertung der Nebenprodukte aus der Fabrikation ätherischer Öle und synthetischer Riechstoffe sowie mit Versuchen über die praktische Bedeutung neu dargestellter Riechkörper u. a. m. befassen müssen. Es handelt sich also um eine Tätigkeit, die meist ein größeres Können voraussetzt und bei der eine umfassende chemische Bildung von Nutzen ist. Die Bezahlung des Berufsparfümeurs in einer größeren Parfümerie-Fabrik ist im Gegensatz zu seinen Kollegen in der Riechstoff-Fabrik, mit wenigen Ausnahmen, jedoch eine weit höhere. Zudem wird ihm in der Auswahl seiner Riechstoffe (siehe diese!), sofern es sich um fortschrittliche Häuser handelt, keine Beschränkung auferlegt, was bei dem Parfümeur in der Riechstoff-Fabrik nicht der Fall ist. Es ist deshalb kein Wunder, daß für die Besetzung leitender Stellen in den großen Parfümerie-Fabriken in zunehmender Weise immer mehr parfümistisch geschulte Chemiker, sogenannte Chemiker-Parfümeure, bevorzugt werden. Diese haben vor ihren chemisch ungeschulten Kollegen den Vorteil, auch die chemische Seite der Duftstoffe zu berücksichtigen, was in erster Linie in der analytischen Überprüfung aller eingehenden Rohstoffe zur Auswirkung kommt.

Das Laboratorium.

Die Ausstattung eines Laboratoriums für parfümistische Zwecke ist im Gegensatz zu der Einrichtung für ein komplettes chemisches Laboratorium relativ einfach, und die Kosten hierfür stehen in keinem Verhältnis zu den großen Vorteilen, die dadurch geschaffen werden. Über die Installation eines solchen s. a. a. O.[1])

Die Rohstoffe.

Viele Parfümeure, besonders die deutschen, haben den Ehrgeiz, ihre Kompositionen aus eindeutigen, synthetischen Riechstoffen und ätherischen Ölen aufzubauen. Diese Auffassung hemmt die schöpferische Phantasie und ist grundsätzlich falsch. Der Erfolg der großen Parfümeure Frankreichs liegt gerade darin, daß sie moderne und charakteristische Parfümbasen, z. B. die der Genfer Produktion (also bereits vorkomponierte Riechkörper) verwenden. Für sie ist nicht die Zusammensetzung, sondern der Geruchseffekt maßgebend. Und mit Recht. Ganz abgesehen davon, daß alle ätherischen Öle mehr oder weniger Kompositionen der Natur darstellen, sind es auch nur verhältnismäßig wenige eindeutige Riechstoffe, die in den Handel kommen, auch wenn sie als solche empfohlen werden.

Neue und charakteristische Duftstoffe werden von den großen Riechstoff-Fabriken sehr selten als einheitlich verkauft und sind nur den Erzeugern ihrer eigentlichen Natur nach bekannt. Erstens um sie aus Konkurrenzgründen vor der schnellen Identifizierung zu schützen, und zweitens, um ihre spezielle Duftnote durch Beigabe osmo-genetischer Komponenten mehr zum Ausdruck zu bringen. Nur angesichts dieser Tatsachen ist es möglich, daß die französischen Parfümeure mit an sich schon diffizilem Rohmaterial zu immer sublimeren Erzeugnissen kommen, wobei natürlich die schöpferische Phantasie — last not least — die gestaltende Kraft ist.

Es zeugt deshalb von einer großen parfümistischen Unkenntnis, wenn ein Parfümeur Imitationen von erstklassigen Parfümen aus einfachen und bekannten handelsüblichen Duftstoffen fertig stellen will und soll. Er müßte alle Vorbedingungen der Riechstoff-Fabriken erfüllen, d. h. ihre auf langer, mühevoller Arbeit aufgebauten, nicht als einheitlich im Handel befindlichen Duftstoffe kennen.

Alle nötigen Rohstoffe der Duftstoffindustrie werden in einem separaten, kühlen und nicht zu hellen Raum untergebracht. Als Behälter wähle man für die flüssigen und festen Produkte braune Glasflaschen mit gutschließendem Stopfen. Der freie Raum in den eingefüllten Standflaschen darf nicht zu groß sein, um die Luftoxydation möglichst zu verhindern. Harze werden zweckmäßig in Tonkruken aufbewahrt. Für die

[1]) Allgemeine Öl- u. Fettzeitung Nr. 35, S. 467.

Dauer wirken Metallgefäße nachteilig, und man sorge dafür, daß darin gelieferte Waren sofort umgefüllt werden.

Der fortschrittliche Parfümeur wird alle Neuerungen von Duftstoffen am Markt unbedingt berücksichtigen müssen. Hierzu bietet der Ende dieses Jahres herauskommende internationale Riechstoff-Index des Verfassers eine große Erleichterung beim Aufsuchen der Spezialitäten namhafter Duftstoff-Fabriken. Wird doch durch dieses Werk eine bisher in der Praxis peinlich empfundene Lücke ausgefüllt und die immer mehr anschwellende Produktion einfacher und zusammengesetzter Riechstoffe und Parfümbasen übersichtlich geordnet.

Von den angeforderten Mustern werden 2—5%ige alkoholische Lösungen angefertigt und diese entweder in der Etagere auf dem Kompositionstisch oder in der Sammlung zur Aufbewahrung gebracht. Einesteils bleibt das Muster so lange Zeit haltbar, anderseits ist es bei Kompositions-Versuchen gleich gebrauchsfertig. Alle anderen Gesichtspunkte bezüglich des Einkaufs und der Aufbewahrung von Rohstoffen sind genügend bekannt. (Schluß folgt.)

Moderne Parfümkompositionen.

Von Dr. *Fritz Schulz.*

(Eing. 19. VII. 1928.)

Extrait Chèvrefeuille 34.

50 g Jasmin, *Heiko*
34 „ Neroli, *Heiko*
11,5 „ Rose, kstl., extrafein, *H. & R.*
11,5 „ Tuberosenblütenöl, *H. & C.*
120 „ Infusion Iriswurzel[1])
25 „ Infusion Moschus-Ambrette
12,5 „ Infusion Vanillin
12,5 „ Infusion Storax
6,25 „ Infusion Zibet
1000 „ Alkohol, vorfixiert.[2])

Extrait Chèvrefeuille 45.

1000 g Infusion Ambra-A, *Maschm.*
625 „ Infusion Iriswurzel
188 „ Akazie, *Heiko*
125 „ Infusion Moschus
125 „ Infusion Zibet
125 „ Orangenblütenöl, kstl., *Sch. & C.*
125 „ Tuberosenblütenöl, *H. & C.*
62,5 „ Jasmin de Provence, *D. F.*
62,5 „ Rose, kstl., extrafein, *H. & R.*
4000 „ Alkohol, vorfixiert.

Extrait Chèvrefeuille 56.

60 g Jonquilleblütenöl, *H. & C.*
15 „ Phenyläthylalkohol, *H. & R.*
11 „ Orangenblütenöl, kstl., *Sch. & C.*
7 „ α-Ionon, *H. & R.*
5,3 „ Iron, *L. F.*
4,5 „ Bourbonal, *H. & R.*
3,5 „ Tolubalsam
2,65 „ Moschus, echt
2,65 „ Bittermandelöl, echt, *L. F.*
1100 „ Alkohol, vorfixiert.

Extrait Chrysanthème 34.

266 g Infusion Moschus
80 „ Jasmin de Provence, *D. F.*
67,5 „ Infusion Zibet
67,5 „ Infusion Vanille
40 „ Tuberosenblütenöl, *H. & C.*
26,6 „ Guajakholzöl, *Sch. & C.*
7 „ Sandelholzöl, ostind., *Sch. & C.*
7 „ Bergamottöl, echt, *Gallo*
7 „ Geraniumöl, Réunion, *Sch. & C.*
5,3 „ Nelke 1433, *Heiko*
4 „ Rose Rouge M, *Th. M.*
4 „ Heliotrop 1415, *Heiko*
2,65 „ Levkoje, extra, *Sch. & C.*
2,65 „ Ylang-Ylang, Manila, *Sch. & C.*
5200 „ Alkohol, vorfixiert.

[1]) Über die Stärke der Infusionen und Tinkturen vgl. den Artikel: Die Infusionen usw. in der Parfümerie. (Der Parfümeur 1928, Nr. 34 u. 35.)

[2]) Die Vorschriften für vorfixierte Alkohole befinden sich im „Parfümeur" 1927, Nr. 11, S. 416.

Extrait Chrysanthème 45.

60 g Rose Maréchal Niel, *Sch. & C.*
60 „ Tuberosenblütenöl, *H. & C.*
60 „ Jasmin de Provence, *D. F.*
40 „ Lavendelöl, Barrême, *H. & C.*
40 „ Dimethylhydrochinon, *Hollarom*
40 „ Rhodinol, *Allondon*
32 „ Rose R., *Heiko*
32 „ Moschus Ambrette, *Raab*
32 „ Isoeugenol, *H. & R.*
32 „ Vetiveröl, Réunion, *Sch. & C.*
20 „ Nelke 1433, *Heiko*
16 „ Heliotrop 1415, *Heiko*
10 „ Bourbonal, *H. & R.*
8 „ Sandelholzöl, ostind., *Sch. & C.*
8 „ Patschuliöl, *Sch. & C.*
4 „ Ylang-Ylangöl, Manila, *Sch. & C.*
5000 „ Alkohol, vorfixiert.

Extrait Chrysanthème 56.

62,5 g Infusion Iriswurzel
50 „ Cassieblütenöl, *H. & R.*
31 „ Infusion Ambrette-Moschus
31 „ Infusion Zibet
25 „ Flosal, *D. F.*
25 „ Neroli, *Heiko*
25 „ Rose, künstl., extrafein, *H. & R.*
6 „ Pomeranzenöl, süß, *Sch. & C.*
6 „ Canangaöl, Java, *Sch. & C.*
3 „ Guajakholzöl, *Sch. & C.*
1,25 „ Rose Centifolia, *L. G.*
0,75 „ Bourbonal, *H. & R.*
2000 „ Alkohol, vorfixiert.

Extrait Chypre 34.

1000 g Infusion Iriswurzel
250 „ Infusion Mousse de Chêne
200 „ Moschusinfusion
200 „ Ambrette-Moschusinfusion
150 „ Rose, Centifolia, *L. G.*
100 „ Flosal, *D. F.*
100 „ Neroli, *Heiko*
100 „ Zibetinfusion
100 „ Phenyläthylalkohol, *L. G.*
40 „ Bergamottöl, echt, *Gallo*
25 „ Tuberosenblütenöl, *H. & C.*
25 „ Jonquilleblütenöl, *H. & C.*
15 „ Guajakholzöl, *Sch. & C.*
15 „ Apfelsinenschalenöl, *P. F. W.*
10 „ Orangenblütenöl, kstl., *Sch. & C.*
10 „ Nelke 1433, *Heiko*
4 „ Patschuliöl, *Sch. & C.*
6000 „ Alkohol, vorfixiert.

Extrait Chypre 45b.

200 g Infusion Iriswurzel
150 „ Rose R, *Heiko*
150 „ Flosal, *D. F.*
75 „ Ambra-A, *Maschm.*
75 „ Tuberosenblütenöl, *H. & C.*
30 „ Bergamottöl, echt, *Gallo*
20 „ Guajakholzöl, *Sch. & C.*
15 „ Moschus, echt
10 „ Rose, *Heiko*
6 „ Labdanum
5250 „ Alkohol, vorfixiert.

Extrait Chypre 56.

1000 g Infusion Mousse de Chêne
1000 „ Infusion Iriswurzel
500 „ Infusion Iris, konkret
500 „ Infusion Ambra-A, *Maschm.*
500 „ Infusion Zibet
500 „ Infusion Moschus-Ambrette
200 „ Rose, kstl., extrafein, *H. & R.*
200 „ Jasmin, *Heiko*
200 „ Bergamottöl, echt, *Gallo*
100 „ Rosenholzöl, *Sch. & C.*
100 „ Tuberosenblütenöl, *H. & C.*
100 „ Apfelsinenschalenöl, *P. F. W.*
60 „ Neroli, *Heiko*

50 g Orangenblütenöl, kstl., *Sch. & C.*
60 „ Nelke 1433, *Heiko*
60 „ Rose, rot, *Sch. & C.*
20 „ Patschuliöl
11 150 „ Alkohol, vorfixiert.

Extrait Eglantine 34 (Moosrose).

200 g Rose, rot, *Sch. & C.*
200 „ Infusion Tonkabohnen
100 „ Infusion Moschus Ambrette
100 „ Jonquilleblütenöl, *H. & C.*
100 „ Jasmin, *Heiko*
40 „ Zibetinfusion
32 „ Myrrhentinktur[1])
32 „ Tuberosenblütenöl, *H. & C.*
20 „ Bergamottöl, echt, *Gallo*
16 „ Rose, weiß, *Sch. & C.*
16 „ Rosenholzöl, *Sch. & C.*
5 „ Mandarinenöl, *Sch. & C.*
5 „ Canangaöl, Java, *Sch. & C.*
0,5 „ Heliotrop 1415, *Heiko*
0,5 „ Dimethylhydrochinon, *Hollarom*
5000 „ Alkohol, vorfixiert.

Extrait Eglantine 45 (Moosrose).

200 g Moosrose, *Sch. & C.*
80 „ Jasmin, *Heiko*
64 „ Neroli, *Heiko*
16 „ Tuberose, *Heiko*
15 „ Moschus Ambrette
8 „ Jonquilleblütenöl, *H. & C.*
8 „ Rose, *Heiko*
8 „ Rose Centifolia, *L. G.*
4 „ Zibet, kstl., flüssig, *Heiko*
4 „ Vetiveröl, Java, *Sch. & C.*
4 „ Bergamottöl, echt, *Gallo*
4 „ Lavendelöl, Barrême, *H. & C.*
100 „ Infusion Benzoe
4000 „ Alkohol, vorfixiert.

Extrait Eglantine 56.

350 g Extraitöl Rose, 493, *H. & C.*
100 „ Flosal, *D. F.*
25 „ Tuberose, *Heiko*
5 „ Moosrose, *Sch. & C.*
5 „ Bergamottöl, echt, *Gallo*
3 „ Vetiveröl, Réunion, *Sch. & C.*
250 „ Kumarintinktur
100 „ Moschus-Ambrette-Tinktur
5000 „ Alkohol, vorfixiert.

Über moderne Haarfärberei.

Von Dr. *A. Thieme*, Charlottenburg.

(Eing. 8. IX. 1928.)

Die Abwehr vorzeitiger Alterserscheinungen, die Pflege und Erhaltung der Jugendfrische, die Notwendigkeit eines gefälligen, ästhetischen Anblickes sind heute keine Zeichen einer launenhaften Dekadenz oder Eitelkeit, sondern unerbittliche Ansprüche modernen Lebenskampfes. Selbstbehauptung und persönlicher Erfolg der Menschen, sowohl in ihren Beziehungen untereinander, als auch zur ausgeübten Tätigkeit, sind in unsern Tagen mehr als je durch die Wirkung der äußeren Erscheinung mitbestimmt. In diesem Sinne ist jede Kosmetik eine ernste soziale Angelegenheit geworden. Sie ist dabei aus ihrer Entwicklung aus den Abgründen und dem Dunkel nur Mittelchen kennender Scharlatanerie zur zielbewußten Wissenschaft aufgestiegen. Als solche bedarf sie vor allem der Förderung durch die beiden großen Disziplinen Chemie und Medizin und bedient sich mit bestem Erfolge der ihnen entstammenden Anregungen für ihre speziellen Aufgaben. Diese Ausführungen gelten in besonderem Maß für die gleichfalls der Kosmetik angehörende neuzeitliche Haarfärberei.

Ihre erfolgreiche Ausübung erfordert künstlerisches Können und solides Wissen, da die Methoden sehr kompliziert sind und die benötigten Präparate sich nur bei Kenntnis der chemisch-physiologischen Zusammenhänge zweckentsprechend anwenden lassen.

Dabei ist nicht zu vergessen, daß es sich um die Färbung des „lebenden" Haares handelt. Dieses stellt naturgemäß an die Fähigkeiten des Färbers ganz andere und größere Anforderungen als totes Material, was verständlich ist, wenn hier kurz an die anatomischen Verhältnisse erinnert wird.

Das Haar ist ein Horngebilde der Haut und sitzt in Form langgestreckter Röhren mit seinem unteren Ende, der Haarwurzel, in einer flaschenförmigen Vertiefung der Lederhaut, dem Haarbalg. Dessen zwiebelartig verdickter und ausgehöhlter Grund wird von einem Wärzchen, der Haarpapille, getragen, durch die der Haarbalg und damit das Haar ernährt wird. In der gefäß- und nervenreichen Haarpille liegt der Haarkeim, von dem aus die Neubildung des Haares stattfindet, wenn dieses ausgefallen ist. Die natürliche Färbung des Haares beruht auf seiner Rindensubstanz; fehlt dieser der Farbstoff, ist das Haar weiß. Die eigentlichen Ursachen der Pigmentbildung bezw. ihr Ausbleiben sind außerordentlich vielseitig und kompliziert, sodaß ihre restlose Aufklärung bis heutigentags noch nicht gelungen ist. In den Haarbalg mündet auch ein Teil der zur Einfettung des Haares dienenden Talgdrüsen. Chemisch besteht das Haar aus Keratin, einer Eiweißverbindung, deren wechselnder Schwefelgehalt von maßgeblichem Einfluß auf die Färberesultate sein kann.

Diese sind überhaupt nach Art und Technik von der jeweiligen Beschaffenheit des Haares abhängig. Da es ein lebendes Gebilde ist, das nicht nur von Person zu Person Verschiedenheiten aufweist, sondern auch an demselben Menschen hinsichtlich der Struktur und der wechselnden Blutfülle der Haarorgane individuelle, zeitliche Differenzen zeigt, muß die Behandlung diesen physiologischen Umständen Rechnung tragen. Mit anderen Worten: die Färbemittel müssen auf die individuelle Reaktion des Haares abgestimmt werden. Es ist ferner darauf zu achten, daß die Aufnahmefähigkeit eines bestimmten Haares für ein spezielles Farbpräparat einem Wechsel unterworfen sein kann und Übersättigungserscheinungen eintreten. Daher muß der Färber die Eignung und Wirkung eines Farbmittels richtig abzuschätzen verstehen. Dabei hat es sich herausgestellt, daß auch ein allzulange und allzuoft mit Mitteln verschiedenster Art behandeltes Haar mit der Zeit zu ermüden beginnt, indem es die Farbe nicht mehr aufnimmt, sie ablehnt, d. h. in seiner Reaktionsfähigkeit erschöpft ist. Allgemein läßt sich sagen, daß eine unter Beachtung der angeführten Beziehungen einwandfrei ausgeführte Färbung ca. 1/4 Jahr vorhält und event. längere Pausen zur Regenerierung (Wiedererstarkung) des Haarwuchses von Vorteil sind.

Ebenso wichtig wie der Färbeprozeß selbst, ja oftmals seinen guten Erfolg erst bedingend sind die in der Haarfärberei zum Gebrauch kommenden Hilfsmittel. Sie dienen einmal der Vorbehandlung, dann ermöglichen sie die Färbung selbst und sind schließlich unerläßlich für die Nachbehandlung.

Unter den vorbereitenden Verfahren stehen die eine sachgemäße Reinigung des Haares herbeiführenden Mittel an erster Stelle. Sie geschieht am besten durch eine Waschung mit Seife und schwacher Sodalösung (zur Enthärtung des Wassers und Vermeidung von sich im Haar festsetzenden Kalkschmieren), der eine reichliche Spülung mit warmem Wasser zu folgen hat, um alle aufgelösten Fett- und Schmutzteile zu entfernen. Bei besonders fettreicher Haut, die mit Talgablagerungen (Schuppen) bedeckt ist, wird die Kopfhaut vor der Seifenwaschung mit ammoniakhaltigem Wasserstoffsuperoxyd tüchtig eingerieben und 10 Minuten lang seiner Einwirkung überlassen. Ein leichtes Schäumen verrät, daß die abgelagerten Rückbildungen der Kopfhaut durch diese leicht alkalische Behandlung verseift werden. Ihre endgültige Entfernung geschieht durch eine Seifenwaschung mit flüssiger Seife, z. B. Pixavon oder Glyzerinseife 4711, wobei der auf dem Kopf entstehende Schaum tüchtig verknetet wird. Ein so sorgfältig gereinigtes Haar ist nach dem Trocknen von weicher und fülliger Beschaffenheit läßt sich leicht kämmen und ist für die Aufnahme der Farbstoffe gut vorbereitet. Bei ausnahmslos fettreichem Haarboden ist die Entfettung mit einem Tetrachlorkohlenstoff enthaltenden Wattebausch vorzunehmen, niemals jedoch mit Petroleum oder Benzin.

In großem Maßstab findet Wasserstoffsuperoxyd zur Bleichung der Haare und als Hilfsmittel für Vorbereitungszwecke bei bestimmten Färbungen Anwendung. Oder aber auch in besonderen Fällen bei älterem Haar, das wegen seiner schwammigen, hygroskopischen Beschaffenheit die Farbflüssigkeit schneller aufsaugt als das Zellengebilde des festeren, härteren und fetthaltigeren, daher schwerer die Farbstoffe annehmenden Nachwuchses. Dieses wird daher der gleichmäßigen Anfärbung wegen angebleicht. Es ist bemerkenswert, daß eine Benetzung der Kopfhaut mit Wasserstoffsuperoxyd zu einer An-

regung des Wachstums der Haare führt. Durch tiefwirkende Verseifung befreit es den Haarboden vom Fett- und Schuppenbelag, belebt die Kopfhaut durch Anregung des Stoffwechsels und führt dadurch zu neuer Haarbildung. Bezüglich der Beschaffenheit des Wasserstoffsuperoxyds ist daran zu denken, daß ihm aus Gründen der Haltbarkeit Schwefelsäure zugesetzt wird, weshalb es sauer reagiert. Um solches Wasserstoffsuperoxyd bei der Bleichung durch Freiwerden des gebundenen Sauerstoffes völlig auszunutzen, bedient man sich, wie bereits angedeutet, des alkalisch wirkenden Ammoniaks. Es verbindet sich mit der Schwefelsäure zu Ammoniumsulfat. Diese Umsetzung ist von großer Wichtigkeit und vom verantwortungsbewußten Färber stets in Betracht zu ziehen. Die so entstandenen Ammoniumsalze werden nämlich von dem porösen Haarkörper gleichfalls aufgenommen und festgehalten. Würde man daher nach einer Bleichung (insbesondere Vollbleichung) des Haares mit dem üblichen Wasserstoffsuperoxyd dieses sich selbst überlassen, d. h. die Bleichflüssigkeit auf dem Haarkörper der Eintrocknung anheimgeben, so üben die mit niedergeschlagenen Ammonsalze eine zerstörende Wirkung aus. Dieses steht im Zusammenhang mit dem Charakter der Bleichung als eines in energetischer Beziehung stark exothermen (wärmefreimachenden) Prozesses. Deshalb tritt auch beim Bleichen auf der Kopfhaut eine spürbare Wärmeentwicklung ein, die bei Gegenwart katalytisch wirkender Salze, vor allem von Eisenvitriol (auch Farbsalzen, von früheren Färbungen stammend) unter unglücklichen Umständen zum Rauchen des Haares und schließlich zu Verbrennungen führen kann. Genannten Schäden ist nicht etwa mit einer selbst in bester Absicht vorgenommenen Waschung mit flüssiger Seife zu begegnen. Im Gegenteil! Eine solche Haarwäsche würde nämlich nur die im Haare befindlichen evt. von früheren Färbungen herrührenden Farbsalze, ebenso wie die aus der Bleichflüssigkeit stammenden Ammoniumsalze durch die Alkalikomponente der Seifen aktivieren. Ein derartiges Vorgehen würde daher die Haare brüchig und mürbe machen und unter Umständen ihren gänzlichen Verlust bedingen.

Bei allen Färbe- und Bleichprozessen ist daher der mit flüssiger Seife vorzunehmenden Hautreinigung stets eine sorgfältige Spülung mit Essigwasser (5 g Weingeist auf 3 l Wasser) als Abschlußbehandlung anzuschließen. Diese saure Spülung neutralisiert die in der hygroskopischen Hornsubstanz des Haares haftenden und dieses verklebenden Alkalien, sodaß ihr schädigender Einfluß behoben wird. Es sei hier ausdrücklich betont, daß dem Essig, am meisten als Gärungsessig, nicht nur die größte Bedeutung in der Kosmetik des Haares und des Haarbodens, sondern überhaupt aus dermatologisch-physiologischen Gründen für den gesamten menschlichen Körper (Säuretherapie) zukommt. Ein aus Gärungsessig hergestellter Toilette-essig ist eines der besten, für fast alle Zwecke geeigneter Kosmetika, das offenbar nur deshalb nicht die ihm gebührende Würdigung erfährt, weil es zu preiswert ist und zu simpel anmutet. (Fortsetzung folgt.)

Rundschau.

Die synthetischen Gerüche werden die Blumengerüche überbieten. Oberst *Marston Taylor Bogert*, Vorstand des organischen Laboratoriums der Columbia-Universität, welcher einer der Hauptredner vor der 76. Jahresversammlung der American Chemical Society war, drückte in einer Vorversammlung die Meinung aus, daß die Herstellung der synthetischen Parfüme in ein paar Jahren die Parfüme aus Naturprodukten verdrängen und die besten Gerüche herausbringen werde, die selbst der unbemittelten Frau zugänglich sein würden.

Oberst *Bogert* kehrte kürzlich von Prag zurück, wo er als erster Besuchs-Carnegie-Professor tätig war und die Entwicklung der synthetischen Parfüme studierte.

„Das gleiche wird mit dem Parfüm sich ereignen, was bei Drogen und Farben der Fall war" sagte er. „Früher nahm man allgemein an, daß nur die natürlichen Farben gut seien, aber die heute als die besten und haltbarsten bekannten Farben sind synthetische. Es brauchte zehn Jahre, um das amerikanische Volk davon zu überzeugen, und es wird wahrscheinlich noch schwieriger sein, ihm zu zeigen, daß synthetische Parfüme besser sind als diejenigen aus Naturprodukten.

Der größte Vorteil bei den synthetischen Parfümen liegt darin, daß wir es mit der reinen Substanz zu tun haben. Die Naturprodukte hingegen sind Gemische, die nicht auf eine Norm gebracht werden können; der Geruch der Blumen schwankt je nach der Verschiedenheit der Jahreszeiten und der Ungewißheit der Ernte. Natürliche Parfüme sind sehr beschränkt, und es ist wahrscheinlich, daß es da nur wenig neue Gerüche geben wird. Auf der anderen Seite ist das Feld der synthetischen Parfüme unbeschränkt, und jede Zahl neuer Gerüche kann und wird entwickelt werden.

Ein anderer Vorteil ist das Fallen des Preises dank der Tatsache, daß synthetische Parfüme wenig Arbeit erfordern, während die Naturprodukte zu großen Ausgaben für ihre Gewinnung nötigen. Man kann in einer kleinen Fabrik mit ein paar Gefäßen und Destillationsblasen das herstellen, was Acker von wachsenden Pflanzen bedingen würde. Die Anbaufläche, die in Frankreich mit Pflanzenkulturen bedeckt ist, ist beängstigend groß. Beispielsweise gibt es dort 40 000 000 Jasminpflanzen, aus denen jährlich 1700 t Extrakt erhalten werden. 2000 t Extrakt werden von Rosen- und Orangenblüten erhalten. Synthetisch kann diese Menge in einer Fabrik durch Mischen der Komponenten erhalten werden.

Die synthetisch hergestellten Parfüme sind nicht immer den in der Natur vorhandenen gleich, wir haben vielmehr davon ganz verschiedene Gerüche entwickelt. Wir benötigen dafür sogar eine neue Sprache, um mit ihnen handeln zu können."
(Soap Gazette and Perfumer.)

Einen Beitrag zur Untersuchung des Zitronenöls veröffentlichen *J. Pritzker* und *Robert Jungkunz*. Die Verfasser führen in Zusammenfassung ihrer Versuche folgendes aus:

„Auf Grund der angeführten Beobachtungen und Feststellungen ergeben sich für die Untersuchung und Beurteilung von Zitronenöl weitere Anhaltspunkte, die wie folgt kurz zusammengefaßt werden können.

1. Frisches und zweckmäßig aufbewahrtes Zitronenöl weist Refraktionszahlen von 70—76 bei 20° auf. Höhere Refraktionszahlen von über 76 sprechen für alterierte, d. h. nicht mehr normale Handelsware (Ausnahme terpenfreie Zitronenöle, die jedoch an der höheren Dispersion zu erkennen sind.)

2. Der Säuregrad resp. die Säurezahl sind bei normaler Ware sehr nieder. Höhere Werte z. B. 6,0 resp. 3,0 sind für alterierte Ware charakteristisch.

3. Mit konzentrierter HCl von 1,19 geben alterierte Zitronenöle eine charakteristische Verfärbung.

4. Statt der Bestimmung des Verdampfungsrückstandes läßt sich mit Erfolg die Destillationsprobe mit Wasserdampf durchführen. Sie führt viel schneller zum Ziele als die Bestimmung des Verdampfungsrückstandes. Ein Rückstand von über 4,0% ist als nicht normal anzusehen.

5. Die Eibner-Hue-Zahl[1]) bewegt sich bei normaler Ware zwischen 0,6—1,2. Eine höhere Eibner-Hue-Zahl z. B. über 1,5 und eine niedere Refraktionszahl des Rückstandes der E. H. Z. von unter 105 Skalenteilchen deuten auf Verfälschung mit Paraffin- resp. Mineralöl hin. Die Eibner-Hue-Zahl läßt in solchen Fällen eine quantitative Auswertung zu." (Pharm. Ztg., Berlin.)

Fichtennadel-Shampoon. Eine diesbezügliche Anfrage wird von der „Drogisten-Ztg.", Leipzig, wie folgt beantwortet: Zur Herstellung des Fichtennadel-Shampoonpuders gehen Sie am besten von der üblichen Shampoongrundmasse aus, und zwar empfehlen wir Ihnen folgende Zusammensetzung: 100 T. Kokosseife, 200 T. Natronseife, 200 T. Borax. Parfüm: Terpineol 25 T., Bergamottöl 5 T., Lavendel 2 T., Edeltannenöl 10 T. Wenn es sich bei dem Fichtennadelshampoon um die Herstellung größerer Mengen handelt, so möchten wir Ihnen raten, sich von einer der bekannten Fabriken ätherischer Öle eine Spezialmischung Parfüm herstellen zu lassen. Das Parfüm spielt hierbei eine außerordentliche Rolle. Es ist zur Herstellung einer genügend fixierten Mischung eine vieljährige Erfahrung erforderlich. Das ganze Geheimnis einer guten Shampoonpulvermischung beruht auf der Verwendung einwandfreier neutraler Seifen. Wenn Sie die Seifen nicht selbst herstellen, ist es schwierig, geeignete Seife zu erhalten. Sie müssen mit Proben des Handels entsprechende Versuche vornehmen.

Schweißpuder. Paraformaldehyd. 50,0, Rhizoma Iridis pulveratum 100,0, Amylum Tritici pulveratum 150,0, Talcum 698,0, Methylum salicylicum 0,5, Oleum Lavandulae 1,5 werden gemischt und durchgesiebt. (Pharm. Monatshefte.)

Enthaarungsmittel. (Ver. St. Amer. Pat. 526 222. *Downer.*) Der Erfinder empfiehlt eine Creme, in der das depilierende Mittel (Alkalisulfhydrat) innig mit einer kolloiden Grundlage, nämlich mit einer Seifenemulsion gemischt ist, die es ständig in Suspension hält und seine Veränderung durch die Luft verhindert. Andererseits sind die Sulfhydrate der Alkali- oder Alkali-Erdmetalle geruchlos, wenn sie von Spuren nicht gebundenen Schwefelwasserstoffs dadurch befreit werden, daß man das Präparat in schwachem Vakuum auf 20—35° erwärmt. Die Grundlage der Creme ist eine halbfeste Emulsion von Wasser in Schmierseife, als deren Vermittler eine geringe Menge Kaprylalkohol oder ein Gemisch von 60 Raumteilen Phenyloxyd und 40 Raumteilen Amylalkohol dient. Beispielsweise wird folgende Vorschrift empfohlen:

100 g Schmierseife
3 cm³ Kaprylalkohol
120 cm³ Wasser
50 g Alkalisulfhydrat.

(La Parfumerie moderne.)

---

[1]) *J. Pritzker* und *Rob. Jungkunz:* Beitrag zur Prüfung von Terpentinöl auf Reinheit. Pharmaceutica Acta Helvetiae 1926, S. 169.

Der Parfümeur

Zeitschrift für Parfümerie und Kosmetik

2. Jahrgang. Augsburg, 22. November 1928. Nr. 47.

Beitrag zur Charakteristik des Parfümeurs und seiner Arbeitsmethodik.

Von *Arno Müller*, Genf.

(Schluß.)

Die Literatur und Organisatorisches.

Eine der verkehrtesten Sparmaßnahmen seitens der Leitung einer Fabrik ist die Unterbindung von Fachzeitschriften. Manche wertvolle praktische Anregung, die in Unkenntnis derselben dem Unternehmer Zeit und Geld kostet, kann durch eifriges Studium der Fachzeitungen usw. gewonnen werden. An Literatur kommen in Betracht:

Deutsche Zeitschriften:

Deutsche Parfümerie-Zeitung, Berlin. Die Riechstoff-Industrie, Berlin. Die Seifensieder-Zeitung, Augsburg. Allgemeine Öl- und Fett-Zeitung, Berlin.

Fremdländische Zeitschriften:

Les Parfums de France, Grasse. La Parfumerie moderne, Lyon. Revue de la Parfumerie, Paris. Perfumers and Essential Oil Record, London. The American Perfumer, New York. Aromatics, New York.

Handbücher.

Dr. *Fred Winter:* Handbuch der gesamten Parfümerie und Kosmetik. Verlag Jul. Springer, Wien. *Gildemeister* u. *Hoffmann,* Die ätherischen Öle. Verlag von Schimmel & Co., Miltitz b. Leipzig. *H. Mann,* Die moderne Parfümerie. Verlag H. Ziolkowsky, G. m. b. H. Augsburg. *H. Mann,* Die Schule des Parfümeurs. Verlag H. Ziolkowsky, G. m. b. H., Augsburg. *W. A. Poucher,* Perfumes, Cosmetics and Soaps, 2. Bände. Verlag Chapmann & Hall, London. *G. Askinson,* Die Parfümeriefabrikation. Verlag Hartleben, Wien.

Neben der Führung der Betriebszentrale ist es von unschätzbarem Wert, alle Resultate von Versuchsarbeiten ausführlich in ein täglich zu führendes Arbeitsbuch einzutragen. Gebrauchsfertige Rezepte werden einmal für die tägliche Benutzung in einer Kartothek niedergelegt, die Originale mit allen Details aber zweckmäßig im Tresor aufbewahrt. Über praktisch erprobte Kalkulationsschemen lese man in der einschlägigen Literatur nach.[2])

Die Komposition von Parfümölen. [3])

Alle in reinster Form vorliegenden Duftstoffe müssen in 5%igen alkoholischen Lösungen aufbewahrt werden und auch so bei Versuchen hinsichtlich der Zusammenstellung eines Parfüms zur Anwendung kommen. Das einzige und zugleich wichtigste Instrument ist die vom Verfasser[4]) a. O. beschriebene Kompositionsröhre.

Die erforderlichen Mengen der alkoholischen Duftstofflösungen kommen in der Kompositionsröhre zur Mischung; ein Tropfen hiervon, auf ein Riechpapier gebracht, ermöglicht eine Kontrolle durch die Nase.

Beispiel:

Komponenten A, B, C, D, E, H Y Z, in 5%igen Alkohol-Lösungen vorliegend.

Verlauf der Komposition in der Röhre:

A = 5,0 cm³	= 5,0 cm³
C = 5,1 cm³	= 0,1 cm³
H = 6,1 cm³	= 1,0 cm³
B = 6,9 cm³	= 0,8 cm³
A = 8,9 cm³	= 2,0 cm³
D = 9,8 cm³	= 0,9 cm³
E = 12,3 cm³	= 2,5 cm³
Y = 20,3 cm³	= 8,0 cm³
B = 20,8 cm³	= 0,5 cm³
Z = 21,1 cm³	= 0,3 cm³
E = 21,7 cm³	= 0,6 cm³

Berechnung		Orig.-Subst.
A = 5 + 2 cm³	= 7 cm³ × 0,05 g	= 0,350 g
B = 0,8 + 0,5 cm³	= 1,3 cm³ × 0,05 g	= 0,065 g
C = 0,1 cm³	= 0,1 cm³ × 0,05 g	= 0,005 g
D = 0,9 cm³	= 0,9 cm³ × 0,05 g	= 0,045 g
E = 2,5 + 0,6 cm³	= 3,1 cm³ × 0,05 g	= 0,155 g
H = 1,0 cm³	= 1,0 cm³ × 0,05 g	= 0,050 g
Y = 8,0 cm³	= 8,0 cm³ × 0,05 g	= 0,400 g
Z = 0,3 cm³	= 0,3 cm³ × 0,05 g	= 0,015 g

Summa: 1,085 g Originalsubstanz.

Die Umrechnung der einzelnen Mengen für 1 kg fertige, hochkonzentrierte Komposition bietet alsdann keine Schwierigkeiten.

Die Versuchsparfümierung von Seifen.

Über die parfümistische Seite der Komposition von Seifenparfümölen ist wiederholt geschrieben worden: Ein Parfümöl mit gelungenem Duftcharakter erweist sich oft in der Seife als minderwertig. Maßgebend ist die Alkali-, Luft- und Licht-Beständigkeit des Parfüms, und es wird fast immer nötig sein, den einen oder anderen Riechstoff herauszunehmen und durch geeignetere zu ersetzen. Vielfach wird man gezwungen, die Menge einer bestimmten Riechstoff-Komponente zu erhöhen, sodaß anscheinend im konzentrierten Parfümöl eine disharmonische Note entsteht. Die Erfahrung lehrt aber, daß diese in der Seife weniger hervortritt. Aus diesen Darlegungen heraus ergibt sich, daß man nicht ohne weiteres ein nur für die Nase abgestimmtes Rezept in den Großbetrieb übertragen kann. Die vorherige Prüfung des Parfümöles in der Seife ist daher nicht zu umgehen. Hierfür haben einige Spezial-Maschinenfabriken geeignete Laboratoriums-Pilier-Maschinen geschaffen, die es ermöglichen, die Parfümkomposition in eine relativ geringe Menge Seife nach Art des Großbetriebes einzuverleiben.

Eine in der Praxis vielfach angewendete und anerkannt vorzüglich arbeitende Versuchsapparatur liefert die Firma *C. E. Rost & Co.*, Dresden.

Eine solche Laboratoriums-Pilier-Einrichtung setzt sich aus folgenden Teilen zusammen:

1 Piliermaschine (Broyeuse) mit 3 Walzen aus Metall oder Granit für Hand- oder Motorantrieb.

1 Strangpresse (Boudineuse) mit Wärmekopf für Gas- bezw. Heißwasserbeheizung, Mundöffnung 30—35 mm, Hand- oder Motorantrieb. Dazu einige Mundlochscheiben, rund oder rechteckig ausgeschnitten.

1 Handschneideapparat zum Zerschneiden des Seifenstranges.

1 Pendelschlagpresse für Fußbetrieb.

Die hierzu nötigen Stanzen mit entsprechender Prägung stellen die bekannten reichsdeutschen Spezialfirmen her. Die ganze Apparatur kann schließlich auf einem stabilen Holztisch nebeneinander aufgestellt werden.

Der Arbeitsgang mit solchen Versuchsmaschinen ist nun so: In 5—10 kg unparfümierten und tadellosen Grundseifenspänen werden 3—5% des zu untersuchenden Parfümöles durch kräftiges Mischen mit der Hand verteilt. Die Pilierung verlangt immer einen gewissen Zusatz Feuchtigkeit, was jedesmal ausprobiert werden muß. In allen Fällen gibt man die erforderliche Menge Wasser während des Verrührens hinzu. Die Mischung wird mehrere Male auf der Walze durchgearbeitet und in die Strangpresse übergeführt. Nachdem der Preßkopf auf 50 bis 60° angewärmt ist, läßt man die Schnecke laufen. Der

---

[2]) Z. B. *Eduard Krug*, Deutsche Parfümerie-Zeitung, Messeheft 1927, S. 2—3.

[3]) Vgl. auch: *A. Müller,* Deutsche Parfümerie-Zeitung, Nr. 7 (1926), S. 176. *H. Mann*, Die Schule des Parfümeurs.

[4]) Die Kompositions-Röhre liefert die Fa. *Primavesi,* Magdeburg-N.

zuerst abfallende inhomogene Seifenstrang wird zurückgegeben, bis er im Kern den bekannten Schlußpunkt zeigt. Daraufhin werden die erforderlichen Stücke von dem runden oder rechteckig — je nach der eingelegten Mundlochscheibe — erhaltenen Seifenstrang mit der Handschneidmaschine abgeteilt und dann unter die Pendelschlagpresse genommen. Man wählt zweckmäßig die Stanze bezw. Matrize so, daß die Muster ein Gewicht von 15—20 g haben. Durch mehrwöchige Beobachtung werden sich an solchen versuchsweise parfümierten Seifen — sofern der Seifenkörper einwandfrei war — alle Vorteile und Nachteile des zusammengestellten Parfümöls zeigen.

Für die Untersuchung der Lichtbeständigkeit parfümierter Seifen eignet sich die Bestrahlung mit der Quarzlampe, wobei natürlich die hierbei erworbenen Erfahrungen für den Beobachter rein konventionell sind.

Über moderne Haarfärberei.

Von Dr. *A. Thieme*, Charlottenburg.

(Fortsetzung.)

Eine etwas modifizierte Bleichmethode ist die Mattbleiche. Sie kommt durch Versetzen einer wasserstoffsuperoxydhaltigen Flüssigkeit mit einigen Teelöffeln Magnesiumkarbonat zustande.

In diesem Zusammenhang sei erwähnt, daß selbst mit der stärksten Bleiche niemals ein reines Weiß herzustellen ist, sondern im besten Falle nur ein helles Gelb. Man kann diesen gelben Schein des Haares durch Bläuen mit Methylviolett oder Säureblau mit Spuren von Malachitgrün brechen, eine Behandlung, durch die der Eindruck von Weiß hervorgerufen wird. Die oft anzutreffende Angabe, daß man graues oder gar gefärbtes lebendes Haar mit Kaliumpermanganat und anschließender Benetzung mit angesäuertem Natriumthiosulfat schneeweiß bleichen könne, gibt nie das gewünschte Resultat, sondern führt meistens zum völligen Verlust.

Hilfsmittel anderer Art sind die zur Hervorrufung von nachdunkelnden Wirkungen bei oxydativen Färbeprozessen oder zur Umwandlung brandiger, rötlicher Töne in matte. Hierzu dienen Lösungen von Tannin oder Eisenvitriol, die man auch als oxydierende oder verstärkende Befestigungsmittel bezeichnet.

Unter reduzierenden oder Abzugsmitteln versteht man solche, die eine etwa eingetretene Überfärbung abschwächen bezw. heller machen sollen, indem sie das Zuviel an Farbstoffen aus dem Haare entfernen. Derartige Korrekturen ermöglichende Mittel sind organische Säuren, wie Oxalsäure, Essigsäure und Zitronensäure, oder Alkalien, wie Ammoniak, Soda, Natriumthiosulfat, Schwefelkalium, Jodkalium, schließlich Wasserstoffsuperoxyd und Seifen. Die Art ihrer Anwendung hat sich jeweils nach ihrem chemischen Charakter sowie dem der angewendeten Farbstoffe zu richten. Dabei ist den Empfindlichkeitsgrenzen der Kopfhaut und des lebenden Haares strengstens Rechnung zu tragen.

Schließlich sei der einer Nachbehandlung dienenden Avivierungs- (Verschönerungs-) und Konservierungsmittel gedacht. Zu ihnen gehören außer den bereits genannten Alkalien, Säuren und Seifen insbesondere solche Präparate, die, entsprechend den Umständen, durch Vertiefung oder Aufhellung der Farben zur Verschönerung des Gesamtergebnisses beitragen. So bewirken z. B. bei der Rot- und Bronzefärberei spritlösliche Anilinfarben die Erhöhung der Leuchtkraft und damit eine Steigerung der Reflexe derart gefärbten Kopfhaares. Gefärbte Haare sind ferner zum Schutz gegen Licht und Luft, vor allem beim Aufenthalt im Seeklima, mit einer festen Brillantine oder einer Äskulin enthaltenden Lichtschutzsalbe einzufetten, da ohne diesen Überzug die Tönung der Farben zu schnell leiden würde.

Die in der Haarfärberei zur Anwendung gelangenden Haarfärbemittel[1]) unterscheiden sich nach dem bei der Färbung stattfindenden Vorgang in solche chemischer und physikalischer Art; der Zusammensetzung nach sind es fertig gebildete Farbstoffe oder farbbildende Stoffe.

Bei beiden Klassen ist zu beachten, daß eine jede Färbung des Haares auf feuchtem, nicht nassem, aufgelockertem Haar vorzunehmen ist, da nur dann die Farbstoffe gut aufgenommen werden können und die Farbwirkung gleichmäßig erfolgt.

Die physikalischen Haarfarben werden als fertig gebildeter Farbstoff benutzt und wirken als bloße Deckfarben. Ihre Eigenart beruht darauf, daß sie sich durch Waschung oder anderweitige Abtragung verhältnismäßig leicht entfernen lassen, wenig haltbar sind und auch jeglicher Fixierung widerstehen. Man erhält also mit diesen Deckfarben keine echten Färbungen. Gleichwohl sind sie von Bedeutung. Besonders da, es sich um die Vornahme von Korrekturen und um die Rett unsachgemäß gefärbter oder verbleichter, rötlichbrandiger Ha handelt, deren angegriffener mürber Zustand eine andere handlungsart nicht mehr verträgt. Man erkennt diese Schä an dem schwammigen und klebrigen Zustand des Haarkörp beim Waschen, wobei sich das feuchte Haar gummiartig deh leicht abreißt und nachher im trockenen Zustande bricht. Un derartigen Verhältnissen sind die als Tinten bezw. Tusc bezeichneten, mit spritlöslichen Anilinfarben (z. B. Meth violett, Malachitgrün, Nigrosin, Vesuvin oder Bismarckbra hergestellten Farbbäder oft die einzigen Mittel, die dem kran Haar noch zuträglich sind. Das an der Grenze seiner Wid standsfähigkeit angelangte Haar adsorbiert die gelösten Fa stoffe. Man setzt in solchen Fällen die Behandlung mit die physikalischen Haarfarben so lange fort, bis sich der Ha körper für die Vornahme einer Echtfärbung genügend erholt

Das chemische Haarfärbeverfahren ist dadurch g kennzeichnet, daß hier die Farbe auf dem Haar durch ei chemischen Prozeß hervorgerufen wird. Im Prinzip spielt s dieser Vorgang so ab, daß zwei an sich farblose chemische V bindungen nacheinander auf das Haar aufgetragen werd Durch die dabei stattfindende Reaktion (meistens eine Oxy tion) bildet sich ein gefärbter Niederschlag. Dieser dringt in den porösen Hornstoff des Haares ein und wird je n dessen Haftintensität festgehalten. Entsprechend den Meng verhältnissen der benutzten Präparate und ihrer Umsetzun fähigkeit wird die entstandene Farbe heller oder dunkler. Abtönungszwecken bedient man sich zuweilen auch mehre farbgebender Verbindungen. Die Präparate kommen fest o in Lösungen für die verschiedensten Nuancen in abgestuf Konzentrationen in den Verkehr.

Die chemischen Färbemittel zerfallen in Metallfarben, Pfla zenfarben, kombinierte Verbindungen und sogenannte Oxy tionsfarben. (Schluß folgt.

[1]) Der Parfümeur 1928 [2], Nr. 26.

Rundschau.

Vanillin aus Sulfitablauge. Hierüber hielt *Karl Kürschn* Brünn, auf der 90. Versammlung deutscher Naturforscher u Ärzte einen Vortrag, dem wir durch Chem.-Ztg. folgendes e nehmen:

Die von verschiedenen Forschern und auch dem Vortr. v genommenen Untersuchungen von Hölzern weisen auf ein Koniferylkomplex zunächst im Fichtenlignin hin. Die Oxydat des Fichtenlignins sollte daher analog der des Koniferins z Vanillin führen. Wiewohl nun bei den verschiedenartigst Oxydationen der Lignine stets Vanillingeruch festgestellt wur konnte Vanillin niemals in greifbarer Menge isoliert werd Wie Vortr. feststellte, gelingt es aber durch Erhitzen alkalisch gemachter Sulfitablauge, unter Hindurchleiten ei Luft- oder Sauerstoffstromes, darauffolgendes Ansäuern u Ausäthern bis zu 22% des in der Sulfitablauge vorhander „Lignins" als Vanillin zu erhalten. Das Rohvanillin kann du Sublimation gereinigt werden. Neuere Untersuchungen ergab daß die Bildung von Vanillin durch Oxydation der Sulfitabla unter dem Rückflußkühler auch ohne Hindurchleiten von Luft sich geht, wobei sich die Ausbeuten in annähernd derselben Hö bewegen wie früher. Zur Extraktion hat sich Trichloräthyl welches unter die zu extrahierende Flüssigkeit sinkt, sie be Kochen vollständig durchperlt und sich dabei mit Vanil belädt, als besonders geeignet erwiesen. Vortr. hebt fer den Einfluß der Ansäuerung auf die Extraktionsfähigkeit oxydierten Materials hervor. Das erhaltene Rohvanillin wu durch Sublimation gereinigt und nach Kristallform, Schme punkt und Reaktionen identifiziert. Solche Sublimate wurden Lichtbildern vorgeführt. Die sog. Schwarzlauge des Sulfatze stoffverfahrens hat sich zur Vanillindarstellung nicht bewä Die zahlenmäßigen Bestimmungsmethoden des Vanillins s langwierig und wenig brauchbar. Ein neues, rasch arbeiten Verfahren (durch Überführung von Vanillin in alkoholisc Lösung mittels Salpetersäure in 5-Nitro-Vanillin gekennzei net) steht zurzeit noch in Erprobung. Die Darstellung rei licher Mengen von Vanillin aus den Ligninbestandteilen Sulfitablauge stellt einen neuen Baustein der Koniferinhypoth des Vortr. dar.

Toilette-Essig guter Qualität erhält man durch Mischu von 300 cm³ Alkohol, 96%ig, 700 cm³ Rosen- oder Orange blütenwasser und 20 g Eisessig. Parfümierung mit wasserl lichen Parfümen 10 bis 20 g. Besonders empfehlenswert diesen Zweck sind die unter der Bezeichnung „Aquodors" der Firma *Mühlethaler*-Nyon erzeugten neuen Riechstoffe. (Parfümerie-Ztg., Wien.

Dermotherma, Einreibung für kalte Füße, enthält n einer Untersuchung von *Rojahn* und *Thomas* 20% Kalisei 50% Wollfett, 30% Wasser, sehr wenig Stärke, Menthol u Thymol. (Apoth.-Ztg.

Der Parfümeur

Zeitschrift für Parfümerie und Kosmetik

. Jahrgang. Augsburg, 29. November 1928. Nr. 48.

Kompositionslehre für die Parfümerie.*)

Von Dr. ing. et phil. *O. Gerhardt.*

(Fortsetzung.)

Heuparfüme.

Wegen ihrer Verwandtschaft zu den eigentlichen Blüten-üften finden diese zuerst Behandlung. Die Basis ist wie selbst-rständlich Cumarin oder Melilotin und Amylsalicylat; die Bou-uetierung erfolgt durch Beistoffe von Rosencharakter, Berga-otte und Iriskomponenten, indes die Charakteristik durch Pat-huli in Verbindung mit Anisaldehyd und wenig p-Methyl-cetophenon, auch durch etwas Mousse de Chêne und Harz-trakte, auch durch Spuren von Octylaldehyd erfolgen kann. anche Typen dieses Odeurs, speziell solche nach mehr eng-sch-amerikanischem Geschmack werden stark mit Cumarin un-rlegt und dann noch mit reichlich Lavendel nuanciert, so daß n sehr „trocken" wirkender Typ resultiert. Im nachstehenden ird unter I ein der erst gegebenen Skizzierung entsprechender yp, unter II der letzt geschilderte in Form von Beispiels-orschriften gegeben werden.

Foin coupé I.		Foin coupé II.	
200	Blütenöl Rote Rose	150	Blütenöl Weiße Rose
200	Bergamotte, echt	70	Lavendelöl Mont Blanc
140	Cumarin	120	Bergamotte, echt
100	Amylsalicylat	170	Cumarin
2	p-Methylacetophenon	30	Anisaldehyd
20	Anisaldehyd	3	p-Methylacetophenon
10	Patschuli	15	Patschuli
2	Mousse de Chêne Resinoide	5	Mousse de Chêne Resinoide
2	Extrodor Olibanum	130	Amylsalicylat
8	Methylionon	15	Methylionon
0,5	Octylaldehyd.	7	Extrodor Myrrhe
		8	Extrodor Styrax
		4	Zimtalkohol.

Fougère.

Dieser Parfümtyp fand, in einer vielfältigen Reihe von Aus-ührungsformen, in den letzt verflossenen 10 Jahren starke Ver-reitung; die Haupttype waren:

Fougère royal *Houbigant,* basiert auf reichlich Lavande und Mousse de Chêne.

Fougère, Typ orientalisch, auf viel Eichenmoos und Lab-lanum basiert, seit Aufkommen von Produkt EMA von *Heine* uch so unterlegt.

Fougère nouveau, besonders nachhaltig und trotz frischem Charakter süß unterlegt.

Der erste Typ basiert auf den klassischen Bestandteilen des Parfüms

Mousse de Chêne, Lavendel, Cumarin, Bergamotte, Trèfle, Vetiver, die durch Neroli, Patschuli und Santal nuanciert sind und deren Fond in

Ambra, Moschus, Harzextrakten neutralen Charakters esteht.

Der zweite Typ ist hingegen basiert auf

Mousse und Labdanum oder Produkt EMA, weniger Lavande und Cumarin, hingegen Rose und Santal sowie etwas Vetiver, ndes der Fond hier wegen der überragenden Stärke und Wir-kung des EMA durch

Moschus Ambrette, Moschus Keton, etwas Vanillin genügend ausgefüllt erscheint.

Der letzte Typus ist nun außerordentlich komplex gehalten; er setzt sich aus folgenden Komplexen zusammen:

1. Der klassische: Mousse, Lavendel, Cumarin, Bergamotte und Citrusöle, Trèfle,
2. Vetiver, Patschuli,
3. Fichtennadelöl, Pfefferöl, Eugenol.

Als Fond gebende Stoffe kommen in Betracht:

Vanillin, Heliotropin, Moschusarten, Opoponax und Laurin-aldehyd.

Die Nuancierung erfolgt durch eine Reihe verschiedener Stoffe wie Labdanum in Verbindung mit Rosenkomponenten und Ylang o. dgl.

Es folgt nun eine Reihe von Beispielen für die besprochenen Vertreter:

Fougère royal.		Fougère, Typ orientalisch.	
20	Mousse de Chêne liquide	10	Produkt EMA
70	Lavende Mont Blanc	5	Mousse de Chêne
20	Bergamotte, echt	12	Bergamotte, echt
10	Neroli, künstlich	3	Geranium Bourbon
80	Vetiver Bourbon	3	Phenyläthylalkohol
20	Moschus Ambrette	20	Amylsalicylat
15	Cumarin	8	Lavendel Mont Blanc
5	Patschuli	8	Santal, ostindisch
3	Heliotropin	10	Vetiver Bourbon
16	Amylsalicylat	5	Vanillin
4	Anisaldehyd	3	Musc Keton
5	Ambre, künstlich.	2	Musc Ambrette
		1	Patschuli.

Fougère, Typ nouveau.

28	Resinoide Mousse de Chêne (liquide)	20	Extrodor Labdanum
75	Lavande Mont Blanc	33	Geranium Bourbon
23	Cumarin	25	Citronellol
55	Bergamotte, echt	24	Ylang Bourbon
28	Citrone Messina	60	Vanillin
26	Vetiver Bourbon	38	Heliotropin
52	Patschuli Penang	30	Musc Ambrette
12	Fichtennadelöl	5	Musc Keton
16	Pfefferöl	12	Extrodor Opoponax
2	Eugenol	1,5	Laurinaldehyd.

Der letztbeschriebene Typ ist wegen seiner sehr komplexen Zusammensetzung schon sehr interessant und auch darum, weil er in mancher Beziehung dem der Familie der Fougère-parfüme angehörigen Typus des außerordentlich süß wirkenden Parfüms „Emeraude" von *Coty* ähnelt. Es ist darum wertvoll, die Harmonisierung, wenn dieser Ausdruck gestattet ist, des Grundkomplexes

Mousse de Chêne, Lavande, Bergamotte-Citrone, Vetiver, Patschuli

etwas zu verfolgen: Zunächst greift man wohl automatisch zu den Rosenkomponenten; daß bei dem kräftig betonten Cha-rakter von Lavande-Cumarin nur Geranium Bourbon neben Citronellol geeignet ist, leuchtet wohl ein. Daß Harze und feste Riechstoffe fernerhin zur Erreichung genügender Haltbarkeit notwendig sind, ist ebenso klar; indes fällt die Entscheidung für Labdanum allein (es kann zwar auch etwas Olibanum mit-verwendet werden) erst, nachdem man Benzoe, Tolu- und ev. Perubalsam wegen zu großer Leerwirkung einerseits, zu be-deutender Belastung des Ganzen wegen der hier notwendigen großen Mengen ausgeschaltet hat. Man arbeitet nun, wie wohl stets gebräuchlich, Vanillin, Heliotropin und die künstlichen Moschusarten ein und bemerkt hier im Effekt noch recht be-deutende Flauheit und Leerwirkung; Pfefferöl und Ylang finden sich als Bouquetstoffe zu den anderen Komponenten relativ leicht, die Auffindung von Fichtennadelöl als stark hebende Komponente, die teilweise schon der Charakteristik beizuzählen ist, beruht indes auf der Überlegung, daß Koniferendüfte im allgemeinen das Bouquet von schweren Odeurs stark vertiefen, wenn sie in passende Kombination mit anderen Harzkompo-nenten (ob nun Harze oder harzig duftende) gebracht werden.

*) Vgl. „Der Parfümeur" 1927, Nr. 15, 17, 19, 21, 23 u. 25/26; 1928, Nr. 4, 8, 12, 16, 20, 24, 28, 32, 36, 40, 44.

Den neutralen Grund zu dieser Häufung schwerer Düfte hat natürlich die ausgiebige Verwendung der Körper Bergamotte, Citrone, Citronellol zu bilden; Opoponax paßt sich dem so gefundenen Komplex naturgemäß wegen seines trockenen, belebenden Charakters gut ein, und zuletzt vertieft der Laurinaldehyd die Gesamtwirkung des Odeurs in der Richtung der aktuellen „staubigen" Duftnote im Nachgeruch.

(Fortsetzung folgt.)

Moderne Kompositionen für Puder.

Von Dr. *Fritz Schulz.*

(Eing. 22. X. 1928.)

Ambra 49.

3000 g Talkum, österreichisches
2500 „ Kaolin, ff. geschlämmt
500 „ Magnesia, kohlensaure
500 „ Zinkstearat
100 „ Ambra, kstl., *Giv.*
80 „ Benzoe, pulv.
50 „ Ambra grisea, kstl., *P. F. W.*
25 „ Ambrette-Moschus, *Giv.*
25 „ Fixoresin Vetiver, *Sch. & C.*

Ambra 64.

750 g Talkum 0000
650 „ Kaolin, ff. geschlämmt
125 „ Zinkstearat
125 „ Magnesia, kohlensaure, ff. pulv.
180 „ Benzoe Siam, ff. pulv.
150 „ Fixoresin Sandel, ostindisch., *Sch. & C.*
60 „ Ambra grisea, kstl., *P. F. W.*
30 „ *Heiko*-Ambra.

Chypre 49.

750 g Talkum 0000
650 „ Kaolin, ff. geschlämmt
150 „ Zinkstearat
100 „ Magnesia, kohlensaure, ff. pulv.
550 „ Zedernholz, ff. pulv.
550 „ Sandelholz, ff. pulv.
550 „ Rosenholz, pulv.
100 „ Chypre antique, *Hollarom*
25 „ Mousse de Chêne, soluble, *Giv.*
25 „ Bergamottöl, echt, *Marangolo.*

Chypre 64.

1125 g Talkum 0000
975 „ Kaolin, ff. geschlämmt
1000 „ Sandelholzpulver
1000 „ Rosenholzpulver
500 „ Zedernholzpulver
225 „ Zinkstearat
150 „ Magnesia, kohlensaure, ff. pulv.
150 „ Iriswurzelpulver, ff. pulv.
100 „ Benzoe Siam, pulv.
150 „ Chypre antique, *Hollarom*
25 „ Mousse de Chêne, soluble, *Giv.*

Heliotrop 49.

1500 g Talkum 0000
1500 „ Kaolin, ff. geschlämmt
750 „ Iriswurzelpulver 000
750 „ Zinkstearat
750 „ Magnesia, kohlensaure, ff. pulv.
60 „ Heliotropin amorph, *Th. M.*
40 „ Kumarin, *Boehringer*
40 „ Vanillin, *H. & R.*
10 „ Muskon, *Heiko*
1 „ Bittermandelöl, echt, *Sch. & C.*

Heliotrop 64.

1500 g Talkum 0000
1200 „ Kaolin, ff. geschlämmt
750 „ Iriswurzelpulver 000
750 „ Zinkweiß, Grünsiegel
750 „ Magnesia, kohlensaure, ff. pulv.
35 „ Heliotropin, krist., *Sch. & C.*
20 „ Bergamottöl, echt, *Marangolo*
20 „ Heliotrop, *Heiko*
10 „ Kumarin, *Boehringer*
10 „ Vanillin, *H. & R.*

Iris 49.

1500 g Talkum 000
1500 „ Kaolin, ff. geschlämmt
1500 „ Iriswurzelpulver 000
750 „ Zinkstearat
225 „ Benzoe Siam, pulv.
85 „ Moschus Ambrette, *Giv.*
55 „ β-Ionon, *H. & R.*
25 „ Ylang-Ylang, Manila, *Sch. & C.*
15 „ Iris, T., *H. & R.*

Iris 64.

1500 g Talkum 0000
1500 „ Kaolin, ff. geschlämmt
1500 „ Iriswurzelpulver 000
750 „ Magnesia, kohlensaure, ff. pulv.
750 „ Zinkstearat
85 „ Methylionon, *Th. M.*
85 „ Fixoresin Vetiver, *Sch. & C.*
40 „ Ambra grisea, kstl., *P. F. W.*
40 „ Kumarin, *Boehringer*
20 „ Heliotropin, *Sch. & C.*
15 „ Rhodinol, *Allondon*
4 „ Vanillin, *H. & R.*
4 „ Ylang-Ylang, Manila, *Sch. & C.*

Millefleurs 49.

1500 g Talkum 0000
1500 „ Kaolin, ff. geschlämmt
750 „ Magnesia, kohlensaure, ff. pulv.
750 „ Zinkstearat
500 „ Iriswurzelpulver 000
50 „ Ambrette-Moschus-Infusion
50 „ Guajakholzöl, *Sch. & C.*
50 „ Iris liq., *L. F.*
25 „ Geranium Bourbon, *Sch. & C.*
25 „ Bergamottöl, echt, *Marangolo*
25 „ Zitronenöl, echt, *Marangolo*
25 „ Portugalöl, *Sch. & C.*
8 „ Lavendelöl Barrême, *H. & C.*

Millefleurs 64.

1500 g Talkum 0000
1500 „ Iriswurzelpulver 000
1500 „ Kaolin, ff. geschlämmt
750 „ Magnesia, kohlensaure, ff. pulv.
750 „ Zinkstearat
150 „ Millefleurs, *Heikodor*
50 „ Iris liq., *L. F.*
25 „ Rosenholzöl, *Sch. & C.*
12,5 „ Bergamottöl, echt, *Marangolo*
12,5 „ Portugalöl, *Sch. & C.*
8 „ Ambra grisea, kstl., *P. F. W.*
8 „ Lavendelöl, Barrême, *H. & C.*

Moschus 49.

1500 g Talkum 0000
1500 „ Kaolin, ff. pulv.
750 „ Zinkstearat
500 „ Iriswurzelpulver 000
500 „ Rosenholzpulver 000
100 „ Infusion-Moschus-Ambrette
100 „ Zibet, kstl.
100 „ Moschus-Keton, *Giv.*
40 „ Eugenolmethyläther
30 „ Muskon, *Heiko.*

Moschus 64.

1500 g Talkum 0000
1500 „ Kaolin, ff. pulv.
750 „ Zinkstearat
750 „ Magnesia, kohlensaure, pulv.
700 „ Iriswurzelpulver 000
300 „ Rosenholzpulver 000
300 „ Benzoe Siam, pulv.
300 „ Styrax, pulv.
300 „ Moschus-Keton, *Giv.*
300 „ Muskon, *Heiko*
200 „ Deutsche Rose, *H. & R.*
70 „ Iris liq., *L. F.*
40 „ Vetiveröl, Réunion, *Sch. & C.*

40 g Vanillin, *H. & R.*
20 „ Veilchenblütenöl, *H. & R.*
20 „ Rosengeraniol, *Sch. & C.*
10 „ Resedageraniol, *Sch. & C.*

Über moderne Haarfärberei.

Von Dr. *A. Thieme*, Charlottenburg.

(Schluß.)

Unter den Metallfarben steht hinsichtlich seiner Vorzüge das Silbernitrat an erster Stelle. Man löst dieses Salz je nach der gewünschten Konzentration in destilliertem Wasser und setzt Ammoniak in geringem Überschuß hinzu. Derartige, an sich farblose Lösungen sind den Einwirkungen des Lichtes und dem Einfluß des Luftsauerstoffs gegenüber sehr empfindlich und müssen daher in braunen, gut verschlossenen Flaschen aufbewahrt werden. Von der Reinheit des Präparates hängt die Wirkung ab. Die Farbbildung beim Gebrauch des Silbernitrates erfolgt durch gleichzeitige Verwendung von Pyrogallol oder Alkalisulfiden, die durch Umsetzung mit dem Metallsalz die Farbe hervorrufen. So werden auf diese Weise gern die widerstandsfähigen Barthaare gefärbt. In ähnlicher Weise verhält sich das viel benutzte Wismutnitrat.

Beide Metallsalze sind ferner in verdünnter Lösung in den sogenannten progressiven Mitteln oder Haarfarbewiederherstellern enthalten. Es sind dies für den Selbstgebrauch gefertigte Präparate, die das Haar langsam dunkeln und dadurch eine allmähliche Wirkung (1—2mal täglich auftragen) entfalten.

Um den Farbvorgang zu beschleunigen wird den Silbersalzlösungen häufig ein Fläschchen mit parfümiertem Pyrogallol versetzter Brillantine und den Wismutlösungen Natriumthiosulfat als Entwickler beigelegt.

Verboten, weil gesundheitsschädlich, sind die Blei, Antimon, Arsen, Barium, Cadmium, Chrom, Quecksilber, Uran, Zink und Zinn enthaltenden Verbindungen, während Eisen-, Kobalt-, Mangan- und neuerdings auch Kupfersalze erlaubt sind.

Namentlich auch das Metall Kupfer ist in seinen Verbindungen für haarfärberische Zwecke ausgezeichnet geeignet. In der Kombination mit Eisen oder Silber verleiht das Kupfer den damit erzeugten Haarfarben einen prächtigen Glanz, Vertiefung der Tönungen und steigert somit die Wirkungen der Kompositionen. In diesem Zusammenhang sei darauf hingewiesen, daß das Färbevermögen gewisser Hennapulver, sofern sie aus Metallsalzen, Pflanzenfarb- und Gerbstoffen (kombinierte Farbmittel) zusammengesetzt sind, zum großen Teil auf ihrem Gehalt an Kupfersalzen beruht.

Im allgemeinen stehen jedoch einer ausgedehnten Benutzung der Metallsalze die geringe Aufnahmefähigkeit des menschlichen Haares und die bei öfterem Gebrauch erzeugten unnatürlichen Färbungen im Wege.

Unter den Pflanzenfarbstoffen, wie unter den Haarfärbemitteln überhaupt, gebührt aus Gründen der Echtheit und der Natürlichkeit der damit erzeugten Färbungen dem in den Blättern des Hennastrauches vorkommenden Alkannin die erste Stelle.

Der Henna-Strauch (Lawsonia inermis) kommt in 30 bis 40 verschiedenen Arten in Afrika und Asien vor. Die Blätter werden zwei- bis dreimal im Jahre geerntet und nach der Trocknung durch die tropische Sonne zu einem feinen Mehl gemahlen. Die Herkunft, Art der Ernte, pflegliche Behandlung des Materials und Frische der Ware sind bedingend für den Gehalt an Farbstoff und dessen Wirkung.

Der Wert des Hennapulvers ist nicht allein in seinen außerordentlich guten Färbeeigenschaften zu suchen, sondern beruht zum großen Teil auch auf seiner physiologischen Einwirkung auf das Haar. Es wirkt adstringierend und verleiht dem mit ihm behandelten Haar Fülle, Glanz und Weichheit. Diese wertvolle, das Haar so günstig beeinflussende Beigabe verdankt der Hennafarbstoff seinem Gehalt an Gerbsäuren.

Das Hennapulver wird mit heißem Wasser, meistens unter Zusatz von Zitronensaft oder Wasserstoffsuperoxyd und wenig Ammoniak, zu einem Brei angeteigt und dieser in feuchtwarmem Zustand aufgetragen. Um die gerbende Wirkung gegebenenfalls zu verstärken, nimmt man oft statt des heißen Wassers kochenden Rotwein (Tanningehalt). Es stehen viele Sorten Henna von hellgelb bis blaurot zur Verfügung. Die Packungen verbleiben je nach den gewünschten Tönungen von einigen Minuten bis zu mehreren Stunden auf dem Kopfe. Die feuchte Wärme ist bei der Hennafärberei zur Auslösung des Farbprozesses unerläßlich. Es ist vorteilhaft, das Haar nach dem Auswaschen der Hennapackung mit durchgeseihtem Zitronensaft oder mit Essigwasser abzuspülen. Beide Manipulationen dienen dazu, ihm Glanz und weiche Fülle zu geben.

Die Henna-Färberei ist ungemein vielseitig in ihrer Anwendungsmöglichkeit. Handelt es sich z. B. nur um die Erzielung einer schwachen Farbwirkung, eines leicht rötlichen Schimmers, so bedient man sich mit Vorteil des Henna-Shampooingverfahrens. Es besteht in einer sorgsamen Kopfwäsche unter Zusatz von wenig Hennapulver zu einer warmen Seifenlösung. Der sich bildende Schaum wird einige Minuten auf dem Haare belassen, wodurch die Färbung zustande kommt. Für viele Zwecke werden mit Vorteil die Fabrikate der *l' Oréal-Gesellschaft* benutzt. Die L' Oréalhennafarben sind echte Hennafärbepulver, die europäischen Bedürfnissen angepaßt sind. Sie geben ausgezeichnete Erfolge, verlangen jedoch eine besondere Technik. Auch hier wird auf schwach feuchtes Haar ein heißer Brei von bestimmter Konsistenz aufgetragen und in geeigneter Weise verteilt. Um den zum Farbstoff führenden Prozeß zu beschleunigen, kann man sich als Hervorrufer des Aureols bedienen. Die Zeitdauer der Färbung beträgt hier je nach dem gewünschten Ton 15 Minuten bis zu einer Stunde.

Eine weitere Anwendung der Henna, namentlich für ergraute Haare, ist die oft verwendete Kombination mit gepulvertem Reng (Blätter der abessinischen Indigopflanze, indigofera argentea), mit der man eine Skala von Dunkelblond bis Tiefschwarz in echtester und bester Ausführung erhält.

Solche Gemische gehören streng genommen schon zu den kombinierten Färbemitteln. Es sind dies meistens Pulver, seltener Pasten oder feste Rastiks, die aus dem erwähnten Henna und Reng unter Zusatz von Alaun-, Eisen- und Kupfersalzen bestehen. Die Pulver werden nach Anrühren mit heißem Wasser und Zusatz von Zitronensäure als heißer Breiumschlag appliziert. In gleicher Weise werden die Farbextrakte darstellenden Pasten (Pâtes des Kalifes, Zeitdauer 10 bis 20 Minuten) verwendet, während die in Kugeln oder Stangen in den Verkehr kommenden noch stärkeren Rastiks auf die zu färbenden Stellen aufgestrichen werden. Die Schönheit, Echtheit und große Tiefenwirkung der mit genannten Mitteln zu erzielenden Farben beruht auf den bereits angedeuteten Gärungs- und Oxydationsvorgängen, wobei die Anwendung von Wärme ein unterstützender Faktor ist. Die beigefügten Metallsalze üben eine fixierende Wirkung aus.

Hierher gehören auch Präparate unter dem Namen „Henna", die aber nichts mit dem Naturhenna gemein haben, sondern aus Oxydationsfarbstoffen zusammengesetzt sind. Mitunter ist ihnen, um den beim Färben notwendigen Brei herstellen zu können, ein Pulver aus gerbstoffhaltigen Blättern anderer Pflanzenarten beigemischt. Zur Hervorrufung des Farbstoffes dienen Sauerstoff abspaltende Mittel wie Perborate usw.

Die sogenannten Oxydationsfarben sind organische künstliche Verbindungen. Ihr großer haarfärberischer Erfolg, z. B. beim Aureol und der Oxydationshaarfarbe *Neugebauer*, Leipzig, liegt in ihrer chemischen und physiologischen Eigenart. Sie sind farblos und werden durch Aufnahme von Sauerstoff in ihr Molekül zu Farbstoffen. Deshalb findet ihre Benutzung meist unter Zuhilfenahme von besonderen Entwicklern statt, d. h. Sauerstoff abgebenden Mitteln.

Zum Schluß sei der Bemühungen gedacht, die organischen Aminbasen haarfärberischen Zwecken dienstbar zu machen. Sie sind so empfindlich, daß sie sich schon unter dem Einfluß der Luft zum Farbstoff oxydieren. Dabei wurde aber die Beobachtung gemacht, daß in der Praxis sehr oft starke lokale Hautreizungen auftraten. Als deren Urheber erkannte man einen bei der Oxydation der Aminbasen zum Farbstoff auftretenden Zwischenkörper vom Typus des Chinondiimins. Durch diesen Umstand drohte die Verwendung der sonst idealen Präparate gänzlich in Frage gestellt zu werden. Man war daher bestrebt, die Aminbasen zu „entgiften". Diese Entgiftung gelang nicht durch eine direkte Beeinflussung des Moleküls, sondern erfolgte auf einem geistreichen Umwege. Man bediente sich der Methode der auf dem Gebiete der Indigofärberei in großem Maßstab üblichen Küpenfärbung, indem die giftigen Aminbasen zunächst durch Wasserstoffsuperoxyd zu einem fast unlöslichen kompliziert zusammengesetzten Farbstoff oxydiert und dann dieser durch Reduktion (vermittels neutraler Sulfite) in eine zwar farblose, aber die Möglichkeit, einen Farbstoff bilden zu können, in sich tragende Verbindung (sogenannte Leukobase) umgewandelt wurde. Diese, die also latenten Farbstoffcharakter trägt, wird nunmehr auf das Haar aufgetragen, wo sie in kurzer Zeit durch den Luftsauerstoff, unmittelbar durch entsprechende Oxydationsmittel in den speziell begehrten

Farbton übergeführt wird. Die sinnreiche Übertragung des Küpenprinzips auf die hier im Mittelpunkt stehenden kosmetischen Bedürfnisse ermöglicht es, daß nicht die gefährlichen organischen Aminbasen, sondern deren unschädliche Leukoverbindungen zur Anwendung kommen. Die Kombination von Para-Toluylendiamin und Sulfit hat sich als die für Haarfärbezwecke beste erwiesen und den Namen Primal erhalten.

Rundschau.

Chemische Unverträglichkeiten (Incompatibilités chimiques). Unter dieser Überschrift gibt der bekannte französische Parfümeur Dr. med. *R. Cerbelaud* folgende Winke.

Cassie, künstlich, hält sich leicht 1 oder 2 Jahre; trotzdem ist es vorzuziehen, das Produkt mit 2 bis 3 Raumteilen 95%igem Alkohol zu verdünnen und das Linalylacetat durch nicht deterpeniertes Bergamottöl zu ersetzen, denn das Linalylacetat nimmt nach ein paar Monaten einen Essigsäuregeruch an, der noch schneller durchdringt als derjenige des von den Terpenen nicht befreiten Bergamottöls.

Wenn man mit Cassie, künstlich, Stearatcremes, Shampoons, alkalische Bäder oder Seifen parfümieren will, muß man Vorschriften von Spezial-Cassien für alkalische Milieus zusammenstellen, und es ist unerläßlich, die Verwendung folgender Riechstoffe zu vermeiden: Vanillin, Piperonal, Heliotropin und verschiedene Marken von künstlichem Opoponax, die reich an Vanillin sind, ferner Indol und seine Derivate (Skatol, Zibet usw.), endlich synthetische Komplexe, die Indol enthalten, wie verschiedene Marken Flieder, Orchidee, Cattleya, Origan, Jasmin, Chèvrefeuille etc. Andernfalls würde man Flecken, Niederschläge, Marmorierungen oder gleichmäßige Braun- oder Braunrotfärbungen erhalten, welche diese Produkte unverwertbar machen.

Das Linalylacetat, Cumarin, Methylcumarin, die Phenylessigsäure, das Sylvanin oder Sylvanol werden glatt weggeworfen sein, da in alkalischem Milieu ihr Geruch langsam verschwindet. Das gleiche gilt für Nelkenöl, Eugenol und Isoeugenol, die zudem leicht eine rotbraune Färbung hervorrufen können, wenn sie in größerer Menge verwendet wurden, denn sie besitzen eine freie Phenolvalenz, die ihnen gestattet, sich mit Alkalien zu verbinden. Im Gegensatz hierzu können die Derivate des Eugenols und Isoeugenols, deren Phenolvalenz gesättigt ist, in alkalischem Medium verwendet werden; das Eugenolbenzoat, das Benzyl-, Äthyl- und Methyl-Isoeugenol haben natürlich, wie man voraussehen kann, einen etwas abgeschwächten Geruch, aber ihr Originalgeruch bleibt erhalten, und wir fügen hinzu, daß er süßer und geeigneter wird, um die künstlichen Cassien zu nuancieren.

(Parf. de France 1928, S. 299.)

Lippenstifte. Für eine feine Qualität wird vorwiegend Kakaobutter verwendet, welche mit einem Zusatz von Ia. Ceresin versehen wird, um die richtige Härte zu erhalten. Für eine IIa. Qualität werden Ceresin, Vegetalin und Vaselinöl in zweckmäßigem Verhältnis (je nachdem ob die Lippenstifte für Export in heiße Zonen oder für Verwendung in gemäßigter Zone bestimmt sind) vorsichtig geschmolzen und mit fettlöslichem Rot oder Braun beziehungsweise Schwarz (für Augenbrauenstifte) versetzt. Bei mäßiger Temperatur wird dem Parfüm (Rose, Violette, Heliotrop usw.) etwas Vanillin zugesetzt und in die Form gegossen. (Parfümerie-Ztg., Wien.)

Herstellung von leicht ausschüttelbarem Haarpuder. (D. R. P. 467 699 v. 6. IV. 1927. *C. Leuffen & Co.*, Fabrik chem. u. pharmaz. Präparate in Eitorf, Sieg.) Die bekannten Haarpuder zum Entfetten des Haares auf trockenem Wege haben mehr oder weniger den Nachteil, daß nach der Anwendung Rückstände des Puders im Haar verbleiben, die sich sehr schwer entfernen lassen und sich auf dem Haarboden festsetzen.

Die vorliegende Erfindung betrifft ein Verfahren zur Herstellung eines Haarpuders, der den bekannten Haarpudern dieser Art in der Wirkung nicht nachsteht, sich jedoch aus dem Haar, und zwar auch aus längstem Frauenhaar, mühelos ausschütteln läßt.

Gemäß der Erfindung wird zur Herstellung eines leicht ausschüttelbaren Haarpuders eine Kleie aus Weizen, Roggen oder irgendeiner anderen geeigneten Frucht angewendet und längere Zeit bei höherer Temperatur unter stetem Umrühren möglichst in feuchtem Zustande geröstet. Dabei ist es vorteilhaft, die Kleie vor dem Rösten durch Ausschlämmen mit Wasser oder auf ähnliche Weise von der Stärke zu befreien.

Die entfettende Wirkung dieses Puders kann noch wesentlich dadurch erhöht werden, daß demselben ein geringerer Prozentsatz, etwa ½ bis 1 Prozent, Kieselgur beigemischt wird. Diese Beimengung von Kieselgur ist hinsichtlich der Entfettung des Haares auch bei Haarpudern aus anderen Grundstoffen von gleicher Wirkung.

Patentansprüche: 1. Verfahren zur Herstellung von leicht ausschüttelbarem Haarpuder, dadurch gekennzeichnet, daß eine Kleie aus Weizen, Roggen oder irgendeiner anderen geeigneten Frucht bei höherer Temperatur möglichst in feuchtem Zustande unter Umrühren geröstet wird. 2. Verfahren zur Herstellung von leicht ausschüttelbarem Haarpuder nach Anspruch dadurch gekennzeichnet, daß der Röstung ein Ausschlämmen d Stärke durch Behandlung der Kleie mit Wasser oder auf ande Weise vorangeht.

Haarwuchsmittel. (Schweiz. Pat. 124 024 v. 27. VIII. 19 *A. Christen*, Basel.) Man löst Benzyläthylmethylketo in 60prozentigem Alkohol, dem vorteilhaft noch etwa 10 Pr zent Essigsäureäthylester zugesetzt sind, und fü nach Bedarf Riechstoffe, ätherische Öle und Farbstoffe hin Soll günstigen Einfluß auf Haarwuchs haben.

(Die Riechstoffindustrie.)

Mittel zur Behandlung von Haaren (Entfettungs- u Wellmittel). (Engl. Pat. 276 500 v. 25. VIII. 1926. Franz. Pa 620 213 v. 12. VIII. 1926. Dän. Priorität v. 23. II. 1926. *O. Foltmar*, Odense.) Das Mittel besteht aus 33,34% Isopropy alkohol, 2% Kampfer, 0,5% Resorcin, 62,16% dest. Wass sowie Parfüm und Farbe nach Bedarf. Statt Isopropylalkoho kann auch Benzin verwendet werden. Das Mittel entfettet d Haar und wellt es gleichzeitig. (Die Riechstoffindustrie.)

Fingernägelputz- und -poliermittel. (D. R. P. 467 000 2. V. 1926. *Wilhelm Hartmann* in Berlin-Baumschulenweg Die Pflege der Hände und besonders auch der Fingernäg ist in der Jetztzeit überall bis in die unteren Kreise zum B dürfnis geworden. Alle möglichen Mittel werden angewand den Fingernägeln einen schönen Glanz zu verleihen, nicht n den natürlichen, sondern auch künstlichen, durch Auftragu von Lack, der aber von Zeit zu Zeit immer wieder durch Au tragung anderer kosmetischer Mittel beseitigt werden muß behu Neuauftragung. Als ideale Behandlungsmethode kann ein solch Verfahren zweifellos nicht angesehen werden.

Die vorliegende Erfindung betrifft ein Fingernägelputz- u -poliermittel, welches in naturgemäßer Weise die Nagelobe fläche unter Verwendung eines Wolläppchens putzt und polier ohne die Nageloberfläche dank der Weichheit des Materials geringsten anzugreifen.

Die Erfindung besteht darin, daß zu diesem Putz- und P liermittel Holzmehl in feiner Vermahlung verwendet wird, al in entsprechender Weise gemahlenes Holz.

Dieses Holzmehl kann bei entsprechend feiner Vermahlu im Naturzustand ohne jeden Zusatz verwendet werden; es lä sich aber auch parfümieren oder durch Zusatz den jeweilig g wünschten Ansprüchen anpassen, z. B. in Pastenform bringe indem man geeignete Bindemittel verwendet.

Das Wesen der Erfindung besteht lediglich darin, daß Hol mehl oder auch holzartige Stoffe, wie Reis-, Kleie- od sonstige cellulosehaltige Schalen, in Mehlform als Hauptgrun lage eines Fingernägelputz- und -poliermittels Verwendung fi den. Die feinen mehlartigen Holzteilchen u. dgl. besitzen d Eigenschaft, die Nageloberfläche in geradezu idealer Weise putzen und zu polieren, ohne auch nur im geringsten die Strukt anzugreifen.

Patentanspruch: Fingernägelputz- und -poliermitte bestehend aus Holzmehl oder diesem ähnlichen Stoffen, wie Kle u. dgl., allein oder in Mischung in trockner oder in Pastenfor

Mittel zur Entfernung von Tätowierungen. (Franz. Pa 609 177 v. 19. XI. 1925. *H. Aschero*, Paris.) Das Mittel bestel aus einem Gemisch von 1 kg Rosenwasser, 250 g pulverisiert Oxalsäure und 100 g Kochsalz und ist gut aufzubewahren. U blaue Tätowierungen zu entfernen, legt man auf die betre fende Hautstelle einen mit flüssigem Ammoniak getränkte Wattetupfen 15 bis 20 Minuten lang auf, entfernt dann die si blasenmäßig über der Haut zusammenziehende Haut, läßt da 15 Minuten ein mit der beschriebenen Masse getränktes Stü Leinen auf der Stelle liegen und bestreicht mit einem Höller steinstift. Nach 25 Tagen wird der festliegende Verband en fernt, und die Tätowierung ist verschwunden.

(Die Riechstoffindustrie.)

Gepulverter Tragant. *Walther Zimmermann*, Illenau, be richtet hierüber in der Pharm. Zentralhalle: Eine 1925 nach de dem D. A.-B. 5 einwandfrei befundene Ware hatte sich bis 19 verändert; sie roch nach Essigsäure und versagte bei der Be reitung von Lebertranemulsion. Die Anreibung von 1 g Tragan mit 2 cm³ Weingeist war weißrötlich und schon mit 30 cm Wasser „gießbar". Eine Vergleichsprobe mit frisch bezogene Tragant gab mit Weingeist eine weißlichgelbe Mischung, d mit 35 cm³ Wasser „gießbar" wurde, d. h. beim Neigen de Schale verschob sich der Spiegel. Der Ausdruck „gießbar" ist nich ganz eindeutig. Soll damit abtropfbar gemeint sein? Die be den Tragante wurden noch auf folgende Weise grob auf ihr Zähigkeit verglichen. Die Weingeistanreibung wurde nach de D. A.-B. 6 mit 50 cm³ Wasser versetzt und in zwei gleich Trichter mit engem Rohr gegossen. Von dem verdorbenen Tra gant tropften in 1 Minute 124 Tropfen der Mischung ab, vo dem frischen nur 14 Tropfen. Auf die Notwendigkeit, Tragan auf diese oder ähnliche Weise nach seiner Zähigkeit zu beur teilen, wurde schon wiederholt hingewiesen, besonders vo *Peyer* in seinen Arbeiten aus dem Laboratorium der Firm *Caesar & Loretz*.

Der Parfümeur

Zeitschrift für Parfümerie und Kosmetik

2. Jahrgang. Augsburg, 6. Dezember 1928. Nr. 49.

Riechstoff-Lexikon.*)

Von *„Florodora"*.

(Fortsetzung.)

Isobutylbutyrat.

Syn.: Buttersäureisobutylester, Butansäureisobutylester, Propan-α-carbonsäureisobutylester, Äthylessigsäureisobutylester.

Bruttoformel: $C_8H_{16}O_2$.

Geruch: Nach Obst *(Polak & Schwarz)*.

Kennzahlen: Kp 156,9°—158°; D_{15} 0,8630—0,8640; n_{D20} 1,4030.

Verw. in: Fruchtessenzen, künstlichem Rum usw.

Isobutylcinnamat.

Syn.: Zimtsäureisobutylester, β-Phenylacrylsäureisobutylester.

Bruttoformel: $C_{13}H_{16}O_2$.

Geruch: Ätherisch *(Beilstein)*, nach Kakao *(Winter)*.

Kennzahlen: D_{15} 1,0113—1,0157; n_{D20} 1,5440; L_{80} 1:3.

Verw. in: Orientalischen Parfümen.

Isobutylformiat.

Syn.: Ameisensäureisobutylester, Methansäureisobutylester.

Bruttoformel: $C_5H_{10}O_2$.

Geruch: Ätherisch *(Cohn & Richter)*, nach Obst *(Klimont)*.

Kennzahlen: Kp 98,15°—98,4°; D_{20} 0,8832; n_{D20} 1,3856.

Verw. in: Obst-Bouquets, Fruchtessenzen usw.

Isobutylisovalerianat.

Syn.: Isovaleriansäureisobutylester, Isopropylessigsäureisobutylester, Isobutylameisensäureisobutylester, 2-Methylbutansäure-4-isobutylester, β-Methylpropan-α-carbonsäureisobutylester, β-Methyl-n-buttersäureisobutylester.

Bruttoformel: $C_9H_{18}O_2$.

Geruch: Nach Äpfeln *(Klimont)*, obstartig *(Parry)*.

Kennzahlen: Kp 167°—170°; D_{20} 0,8544; n_{D20} 1,4057—1,4064.

Verw. in: Obst-Bouquets und Fruchtessenzen.

Isobutylphenylacetat.

Syn.: Phenylessigsäureisobutylester, α-Toluylsäureisobutylester, Eglantin, Eglanteria.

Bruttoformel: $C_{12}H_{16}O_2$.

Geruch: Nach Heckenrosen und Moschus *(Winter)*, süß und durchdringlich nach Moschus *(Poucher)*.

Kennzahlen: Kp 247°; D_{15} 0,9925—0,9930; n_{D20} 1,4868 bis 1,4870; L_{70} 1:7,5.

Verw. in: Ideal-, Heckenrosen-, Rosen-, Tuberosen-, Gartennelken-, Wicken- und Phantasie-Parfümen.

Isobutylpropionat.

Syn.: Propionsäureisobutylester, Methylessigsäureisobutylester, Propansäureisobutylester, Äthancarbonsäureisobutylester.

Bruttoformel: $C_7H_{14}O_2$.

Geruch: Obstartig.

Kennzahlen: Kp 135,7°—137,3°; D_0 0,8876—0.8926.

Verw. in: Fruchtessenzen usw.

Isobutylsalicylat.

Syn.: Salicylsäureisobutylester, o-Oxybenzoesäureisobutylester, 2-Phenolmethylsäure-1-isobutylester.

Bruttoformel: $C_{11}H_{14}O_3$.

Geruch: Nach Klee *(Givaudan, Poucher, Winter)*.

Kennzahlen: Kp 258°—260°; D_{15} 1,0720—1,0750; n_{D20} 1,5085; L_{80} 1:9—11, L_{90} 1:1.

Verw. in: Klee-, Orchideen-, Cassieblüten-, Farn- u. dgl. Parfümen.

Isoeugenol.

Syn.: 1^1-Propenylphendiol-(3, 4)-methyläther-(3), 4-Propenylpyrocatechin-2-methyläther.

Bruttoformel: $C_{10}H_{12}O_2$.

Geruch: Nach Gartennelken, feiner als Eugenol, *(Cohn u. Richter, Haarmann & Reimer, Givaudan, Winter, Rochussen, Klimont, Polak & Schwarz, Poucher)*.

Kennzahlen: Kp 260°—262°; D_{15} 1,087—1,091; n_{D20} 1,5680—1,5728; α_D O; L_{45} 1:11, L_{50} 1:5—6, L_{60} 1:2—3, L_{70} 1:1—2, L_{96} 1:1.

Eigensch.: Ganz seifenecht; verfärbt sich unter bestimmten Umständen.

Gef. in: Ylang-Ylangöl, Muskatnußöl, Champacablütenöl usw.

Verw. in: Gartennelkenparfümen als Grundlage (bis 60%), künstl. Ylang-Ylangöl, Jonquille, Levkoje, Rosa Moschata, orientalischen Bouquets, Ideal, Champaca usw.

Isopropylalkohol.

Syn.: Isopropanol.

Bruttoformel: C_3H_8O.

Geruch: Verschieden, gewöhnlich etwas nach Aceton; ganz reiner ist fast geruchlos.

Kennzahlen: Kp 79,5°—82,8° (Handelsprodukt), 82,26° (rein); D_{15} 0,7875; n_{D20} 1,3776; Löslichkeit in Äthylalkohol und Wasser in jedem Verhältnisse.

Eigensch.: Gutes Lösungsvermögen für ätherische Öle, Riechstoffe, Harze, Fette usw., besser als von Äthylalkohol.

Verw. in: Billigen Toilettewässern, Kölnischwasser, alkoholarmen Parfümen usw.

p-Isopropylphenylacetaldehyd.

Syn.: Isopropyl-1-benzoläthanal-4.

Bruttoformel: $C_{11}H_{14}O$.

Geruch: Nach Verbena *(Bert)*, apfelsinenartig *(Chuit u. Bolle)*.

Kennzahlen: Kp 243°; D_{15} 0,980; n_{D20} 1,5107.

Eigensch.: Polymerisiert sich leicht zu einem dicken Öl.

Verw. in: Einigen Parfümen und Fruchtessenzen.

Isopulegol.

Syn.: p-Menthen-[8(9)]-ol-(3), 1-Methyl-4-isopropenylcyclohexanol-(3).

Bruttoformel: $C_{10}H_{18}O$.

Geruch: Nach Pfefferminz *(Ruzicka, Beilstein, Cohn u. Richter)*.

Kennzahlen: Kp_{12} 91°; $D_{17,5}$ 0,9154; α_D —2° 40'; n_{D20} 1,4729.

Verw. in: Kosmetika und Toilettewässern.

(Fortsetzung folgt.)

*) Vgl. „Der Parfümeur" **1927**, Nr. 8, 10, 12, 14, 16, 18, 22 u. 24; **1928**, Nr. 1, 5, 9, 13, 21, 25, 29, 33, 37, 41, 45.

Kosmetische Notizen.

(Eing. 19. XI. 1928.)

Abschminkcremes.

Hierzu eignen sich alle Fettsalben, die aus recht geschmeidigem Material bereitet sind, wie Schweinefett, nicht trocknende fette Öle, Kakaobutter, Wachs, Vaselin, Vaselinöl, Ceresin. Dagegen wird man Lanolinsalben zu diesem Zweck nicht verwenden.

Massagesalben.

Sie müssen höchst geschmeidig sein, weshalb sich auch hierfür das zähe Wollfett nicht eignet. Nach *Nobl* eignet sich zur Massage am besten das hellgelbe Gloria- oder Virginiavaselin, das noch Wasserreste enthält. Das sonst im Handel befindliche gelbe Vaselin ist, als wasserfrei, nicht so gut geeignet. Doch kann man dieses mit einigen Prozenten — nicht über fünf — Wasser vermischen. Aus hygienischen Gründen soll die für jede Massage in Betracht kommende Dosis Massagesalbe gesondert verpackt sein. Aus diesem Grund füllt man Massagesalben in kleine Tuben von 5, höchstens 10 g Inhalt ab.

Fettes Haar.

Bei starker Fettproduktion der Talgdrüsen wird das Haar übermäßig fett, gleichzeitig lagert sich häufig Fett in Gestalt von Schuppen auf der Kopfhaut ab. Die Schuppendecke ist manchmal so stark, daß sie durch eine Seifenwaschung nicht völlig zu entfernen ist. Man weicht sie dann durch Öl oder Cold Cream auf (Fettkappe) oder benutzt Tetrachlorkohlenstoff zum Ablösen. Ein weit größeres Lösungsvermögen als gewöhnliche Seifen haben Hexalin- oder Methylhexalinseifen. Man kann ihnen noch Tetrachlorkohlenstoff zufügen und demnach mit diesen Stoffen sehr stark und gründlich entfettende flüssige Seifen herstellen. Ihr Geruch ist zwar nicht übermäßig einladend, er läßt sich aber leicht wieder entfernen. Außerdem benutzt man nach der Waschung so wie so ein gut parfümiertes Haarwasser.

Bei der Behandlung der übermäßigen Fettproduktion ist der Kopf sehr häufig mit Seife zu waschen. Die oftmalige und gründliche Seifenwaschung ist die Voraussetzung für jede Behandlung. Nach dieser erfolgt stets eine Waschung mit einem Kopfwasser von ungefähr 55—60, im höchsten Fall 68% Alkohol. Die Anwendung höhergrädigen Weingeists hat darum keinen Zweck, weil der konzentrierte Alkohol die Talgdrüsen zu stärkerer Fettproduktion anreizt.

Die Anwendung des Kopfwassers hat täglich zu erfolgen, auch wenn eine Seifenwaschung nicht stattfindet. Antiseptische Zusätze zu solchen Kopfwässern sind von hohem Wert.

Trockenes Haar.

Bei zu geringer Produktion von Fett durch die Talgdrüsen wird das Haar trocken und glanzlos. Die Epidermis der Kopfhaut ist nicht mehr genügend elastisch, trocknet aus und wird in Schuppen abgestoßen. Dann liegt die Erscheinung der „trockenen" Schuppen vor. Die Behandlung hat ebenfalls mit einer Seifenwaschung zu beginnen, der eine Waschung mit einem 55—60%igem Haarwasser folgt. Hierauf wird das Haar eingefettet. Man benutzt dazu am besten Schwefelsalben. Die Schwefelsalbe ist täglich anzuwenden. Eine Seifenwaschung ist wöchentlich nötig, um das Haar von Absonderungsprodukten, Staub usw. zu befreien. Haarwasser ist nur im Anschluß an die Seifenwaschung anzuwenden.

Sind die Schuppen beseitigt, so ist das Haar, wenn die Trockenheit noch fortbesteht, täglich einzufetten. Dazu benutzt man am besten feine nichttrocknende Öle, wie Mandelöl, Olivenöl usw. Kohlenwasserstoffe, wie Vaselin- und Paraffinöle, sind nicht zu empfehlen, da sie keine Verwandtschaft zur Haut besitzen und deshalb nicht resorbiert werden. Sie bilden nur eine Decke auf der Haut und eine gute Unterlage für die Ansiedlung von Staub. *H. Schwarz.*

Rundschau.

Encens d'Arabie. Der balsamisch-würzige Geruch des Olibanumharzes ist in diesem Riechstoff geradezu unnachahmbar fein wiedergegeben. Der den alkoholischen Auszügen des Harzes beziehungsweise den normalen Destillationsprodukten anhaftende unangenehm vordringende, strenge Beigeruch ist bei diesem neuen Produkt der Firma *Descollonges Frères* vollkommen vermieden. Bei außergewöhnlich großer Geruchsstärke und dadurch bedingter immenser Ausgiebigkeit ist Encens d'Arabie doch von wohlig weicher Nuance, die besonders in Phantasiekompositionen orientalischer Richtung überraschend effektvoll zur Geltung kommt. Schon kleine Zusätze vermögen in einer etwas matt ausgefallenen Komposition jene Note hervorzubringen, welche bei einzelnen französischen Parfümspezialitäten die so überaus fesselnde Charakteristik südlicher Glut des Orients bildet.

Besonders in Verbindung mit einem feinen Opoponaxöl und abgetönt durch Zusätze von Vanillin beziehungsweise Heliotropin läßt sich mit Encens d'Arabie eine ganz universelle Basis für Parfüme exotischer Richtung schaffen. Auch in Ambre-Gerüchen nach Art von „Ambre Hindou" oder „Ambre d'Orient" vermag Encens d'Arabie die gesuchte Schattierung der rätselhaften Note hervorzubringen.

Bouquet orientale.

340 g Opoponaxöl, *Descollonges*
75 „ Encens d'Arabie, *Descollonges*
35 „ Oeillet de France, *Descollonges*
110 „ Balsamol, *M. Naef & Co.*
40 „ Heliotropin amorph, *Th. Mühlethaler*
10 „ Vanillin, *Th. Mühlethaler*
55 „ Allovione II, *Allondon*
60 „ Jasmin de Provence B, *Descollonges*
45 „ Deutsche Rose, rot, *Heine & Co.*
10 „ Vetiveröl Batavia, *Méro*
30 „ Cetonia, *Givaudan*
25 g Grisambrène, *M. Naef & Co.*
55 „ Musc ambrette, *Givaudan*
30 „ Musc Tonkin 10%
80 „ Extrodor Benzoe extra, *Heine & Co.*
(Parfümerie-Ztg., Wien.)

Gewinnung von ätherischen Ölen bzw. Riechstoffen durc flüssige Kohlensäure. Die *A.-G. für Kohlensäure-Industrie* un Herr Dr. *E. B. Auerbach* in Berlin haben gefunden, daß flüssig Kohlensäure ein ideales Mittel zur Extraktion von ätherische Ölen bzw. Riechstoffen ist, da sie bei niedriger Temperat angewendet werden kann, quantitative Ausbeuten gibt und rest los aus dem Extrakt spontan verdunstet. So kann man z. I gemäß der Erfindung aus Pflanzen bezw. Pflanzenteilen äthe rische Öle, bzw. Riechstoffe bei gewöhnlicher Temperatur m einer bisher nicht erreichbaren Ausbeute gewinnen, indem ma sie mit flüssiger Kohlensäure extrahiert. Der in der Natur vor gebildete, in flüssiger Kohlensäure lösliche Extraktions stoff kann bei Anwendung der absolut indifferenten flüs sigen Kohlensäure als Extraktionsmittel in absoluter Reinhe und ohne jede Veränderung erhalten werden. Das Verfahren ge mäß vorliegender Erfindung läßt sich bei Blüten, bei Same (z. B. Kümmel), bei Wurzeln (z. B. Iris) anwenden. Die ent weichende gasförmige Kohlensäure kann wieder verflüssigt un von neuem in den Kreislauf eingeführt werden. (Vegyi Ipar.

Gegen aufgesprungene Haut ist folgende Lösung zu ver wenden: Glyzerin 180 g, Quittensamen 4 g, heißes Wasse 630 g, Alkohol 150 g, Parfüm nach Belieben. Die Quitten samen werden in einer Flasche mit dem heißen Wasser über gossen und wiederholt geschüttelt, bis sich ein guter Mucilag gebildet hat. Er wird durch Musselin geschlagen, das Glyzeri zugesetzt und wieder kräftig geschüttelt. Erst dann fügt ma die Alkohol-Parfümlösung hinzu, und die Mischung wird so lange kräftig geschüttelt, bis sich eine Lösung von gleich mäßiger Konsistenz gebildet hat.
(Drugg. Circul. März 1928 d. Pharm. Zentralhalle.)

Lippencremes (gegen aufgesprungene Lippen) nich zu harter Konsistenz sind Kompositionen von Wachs, Walrat Kakaobutter u. a. mit fetten Ölen (z. B. süßem Mandelöl ode Pfirsichkernöl oder Olivenöl) oder weißem Vaselinöl, die unge färbt (weiß) oder in den verschiedensten Rottönungen gehandel werden. Das Verhältnis zwischen festen Stoffen und Öl ist un gefähr 1 : 1 bis 1 : 2. Vorschrift: Mandelöl 65 g, weißes Wach 25 g und Walrat 10 g werden auf dem Wasserbade geschmol zen, evtl. gefärbt (mit Alkannin u. a.) und kurz vor dem Er kalten in die Hülsen gegossen. *(Lux* in D. P. Z.

Oxysan-Bad ist ein Sauerstoffbad mit Fichtennadelzusatz Hersteller: Chem.-Pharm. Fabrik *Erw. Rapp*, Friedrichstha Kreis Niederbarnim. (Pharm. Ztg., Berlin.)

Die gelben Flecke an den Fingernägeln, die durch starke Rauchen entstanden sind, kann man durch eine Lösung schwef liger Säure entfernen. Man säuert eine Lösung von 25 g Na triumsulfit in 100 g Wasser mit etwas verdünnter Salz- ode Schwefelsäure an. Ist die Färbung nicht sehr stark, so läß sich diese durch 10 v. H. Salzsäurealkohol entfernen. Ode man verwendet Seifenspiritus, den man im Verhältnis 2 : mit Wasser verdünnt hat.

Buchheister gibt zur Beseitigung derartiger Flecke folgend Vorschriften: 1. Man wäscht mit starkem Essig oder mit kon zentrierter Zitronensäure. 2. Man wäscht die Hände, um si zu entfetten, mit starkem Seifenwasser, pinselt dann eine Lö sung von 3 Kaliumpermanganat in 100 Wasser auf die Tabak flecke und nach dem Eintrocknen eine Lösung von 5 Natrium sulfit in 100 Wasser, der man etwas Salzsäure zugefügt hat

Sehr gut wirkt ein öfteres Befeuchten mit einer Mischun aus 9 T. Wasserstoffsuperoxyd mit 1 T. Salmiakgeist.

Oder man betupft mit folgenden Lösungen, nachdem man di betreffenden Stellen vorher durch Abreiben mit Tetrachlorkohlen stoff oder Benzin entfettet hat:

1. Übermangansaures Kali 5 g, Leitungswasser 100 g.
2. Unterschwefligsaures Natron 5 g, Leitungswasser 100 g
3. Reine Salzsäure.

Man betupft mit 1, läßt eine Weile eintrocknen, dann mi 2 und schließlich mit 3 und wäscht mit Wasser nach.

Aus einem „Schönheitsinstitut" ist folgendes Verfahren be kannt. Sind die Nägel selbst stark gelb gefärbt, werden si mit einem Federmesser einfach weiß geschabt und dann mit eine beliebigen Nagelpolitur wieder geglättet. Die gelben Flecke au der Haut werden mit einer konzentrierten Zitronensäurelösun (Acidum citricum 10 g, Wasser 5,4 g) oder einfach mit einen größeren angefeuchteten Zitronensäurekristall wiederholt be strichen und mit einem groben Tuch abgerieben. Durch häufige Wiederholen verschwindet die gelbe Färbung meist vollständig Dazu wird den betreffenden Personen noch geraten, die Händ täglich mit einer ausgepreßten, frischen halbierten Zitron abzureiben.

Nach „Chemist and Druggist" verwendet man: Zinnoxy 90 g, Kaolin 90 g, Zinkoxyd 15 g, Talkum 15 g, Carmin 1,8 g
(Apoth.-Ztg.)

Der Parfümeur

Zeitschrift für Parfümerie und Kosmetik

2. Jahrgang. Augsburg, 13. Dezember 1928. Nr. 50.

Moderne Parfümkompositionen für Seifen.

Von Dr. *Fritz Schulz.*

(Eing. 2?. X. 1928.)

Akazie 53.

125 g Terpineol, *Sch. & C.*
125 „ Crataegon, *Sch. & C.*
75 „ Benzylacetat, *H. & R.*
62,5 „ Petitgrainöl, *Sch. & C.*
62,5 „ Canangaöl, *Sch. & C.*
62,5 „ Geraniol, *H. & R.*
37,5 „ Moschus Xylol, *Givaudan*
25 „ Nerolin, *H. & C.*
25 „ Salicylsäuremethylester, *H. & R.*
12,5 „ p-Methylacetophenon, *Sch. & C.*
12,5 „ Hyazinthin, *H. & R.*
12,5 „ Diphenyläther
6,25 „ α-Ionon, *H. & R.*

Chypre 53.

625 g Fixateur Chypre, *Heiko*
625 „ Bergamottöl, echt, *Marangolo*
500 „ Geraniumöl Bourbon, *Sch. & C.*
250 „ Isoeugenol, *H. & R.*
125 „ Guajakholzöl, *Sch. & C.*
95 „ Extrol Labdanum, *Sch. & C.*
62,5 „ Fixoresin Veilchen, *Sch. & C.*
62,5 „ Patschuliöl, *Sch. & C.*
62,5 „ Moschus Xylol, *Givaudan*
20 „ Rose Nr. 189, *H. & C.*

Cyclamen 53.

290 g Cyclamen Nr. 710, *H. & C.*
160 „ Rosal, *Sch. & C.*
100 „ Tuberose Nr. 58, *Sch. & C.*
30 „ Allovione, *Allondon*
30 „ Canangaöl, Java, *Sch. & C.*
26,5 „ Maiglöckchen Nr. 369, *H. & C.*
3 „ Veilchen Nr. 27, *Sch. & C.*
53 „ Fixoresin Veilchen, *Sch. & C.*

Essbouquet 22.

630 g Linalylacetat, *H. & R.*
350 „ Guajakholzöl, *Sch. & C.*
20 „ Rosal, *Sch. & C.*

Essbouquet 44.

700 g Essbouquet, *A. D. S.*
100 „ Bergamottöl, echt, *Marangolo*
100 „ Geraniumöl, Bourbon, *Sch. & C.*
50 „ Zitronenöl, echt, *Marangolo*
50 „ Fixoresin Orangenblüte, *Sch. & C.*

Essbouquet 53.

225 g Essbouquet, *A. D. S.*
225 „ Geraniumöl, Réunion, *Sch. & C.*
125 „ Bergamottöl, echt, *Marangolo*
75 „ Extrol Benzoe Siam, *Sch. & C.*
75 „ Geraniol, rein, *H. & R.*
75 „ Zitronenöl, echt, *Marangolo*
75 „ Fixoresin Veilchen, *Sch. & C.*
35 „ Anthranilsäuremethylester, *Sch. & C.*
35 „ Eugenol, *H. & R.*
35 „ Extrol Tolubalsam, *Sch. & C.*
35 „ Jasmilan, *Sch. & C.*
35 „ Moschus Ambrette.

Foin coupé (Heuduft) 53.

375 g Zedernholzöl, *Sch. & C.*
350 „ Dimethylhydrochinon, *Hollarom*
175 „ Fixoresin Veilchen, *Sch. & C.*
125 „ Crataegon, *Sch. & C.*
125 „ Jasmilan, *Sch. & C.*
125 „ Fixoresin Rose, *Sch. & C.*
75 „ Salicylsäureamylester, *H. & R.*
75 „ Moschus, Xylol, *Givaudan*
65 „ Geraniumöl Bourbon, *Sch. & C.*
50 „ Fixoresin Vetiver, *Sch. & C.*
50 „ Fixoresin Patschuli, *Sch. & C.*

Heuduft 44.

400 g Heu, *A. D. S.*
80 „ Geraniol, techn., *H. & C.*
60 „ Crataegon, *Sch. & C.*
20 „ Fixoresin Rose, *Sch. & C.*
20 „ Jasmilan, *Sch. & C.*
16 „ Vanillin, *H. & R.*
15 „ Fixoresin Ylang-Ylang, *Sch. & C.*

Frangipani 44.

160 g Tuberose Nr. 58, *Sch. & C.*
160 „ Rose Nr. 15, *Sch. & C.*
80 „ Orangenblüte, Nr. 19, *Sch. & C.*
12 „ Isoeugenol, *H. & R.*
6 „ Moschus Xylol, *Givaudan*
6 „ Moschus Ambrette, *Givaudan*
1 „ Benzaldehyd, *H. & R.*
60 „ Fixoresin Kölnisch Wasser, *Sch. & C.*

Frangipani 53.

100 g Lavendel Nr. 55, *Sch. & C.*
100 „ Zitronenöl, echt, *Marangolo*
65 „ Crataegon, *Sch. & C.*
50 „ Bergamottöl, echt, *Marangolo*
40 „ Rose Nr. 189, *H. & C.*
40 „ Fixoresin Orangenblüte, *Sch. & C.*
25 „ Nelkenöl, *Sch. & C.*
25 „ Fixoresin Vetiver, *Sch. & C.*

Gardenia 44.

300 g Linalylacetat, *H. & R.*
100 „ Rose Nr. 189, *H. & C.*
100 „ Fixoresin Orangenblüte, *Sch. & C.*
50 „ Fixoresin Sandel, ostindisch, *Sch. & C.*
24 „ Tolubalsam
20 „ Heliotropin, *Sch. & C.*
16 „ Perubalsam
15 „ Moschus Ambrette, *Givaudan*
10 „ Citral, *H. & R.*
5 „ Zibet, kstl.

Gardenia 53.

300 g Gardenia Nr. 96, *Sch. & C.*
300 „ Cyclosia, *Naef*
100 „ Ambrette Moschus, *Givaudan*
100 „ Ylang-Ylang, Fixoresin, *Sch. & C.*
100 „ Jasmilan, *Sch. & C.*
100 „ Extrol Tolubalsam, *Sch. & C.*
50 „ Hyazinthin, *H. & R.*
50 „ Fixoresin Rose, *Sch. & C.*

Giroflée 44.

350 g Fixoresin Flieder, *Sch. & C.*
350 „ Nelkenöl, *Sch. & C.*
100 „ Jasmilan, *Sch. & C.*

50 g Hyazinthin, *H. & R.*
45 „ Geraniumöl Réunion, *Sch. & C.*
45 „ Petitgrainöl Paraguay, *Sch. & C.*
2,5 „ Zibet, kstl.

Giroflée 53.

250 g Fixoresin Nelke, *Sch. & C.*
250 „ Isoeugenol, *H. & R.*
250 „ Amber Nr. 2267, *Th. M.*
165 „ Petitgrainöl Paraguay, *Sch. & C.*
120 „ Rose Nr. 189, *H. & C.*
42 „ Heliotropin, *Sch. & C.*
8 „ Vanillin, *H. & R.*
2 „ Cumarin, *Boehringer.*

Heliotrop 22.

400 g Heliotropin, *Sch. & C.*
300 „ Vanillin, *H. & R.*
200 „ Cumarin, *Boehringer*
300 „ Fixoresin Orangenblüte, *Sch. & C.*
200 „ Fixoresin Rose, *Sch. & C.*
100 „ Heliotrop Nr. 708, *H. & C.*

Heliotrop 44.

250 g Perubalsam
175 „ Heliotropin amorph, *Th. M.*
40 „ Fixoresin Veilchen, *Sch. & C.*
40 „ Fixoresin Ylang-Ylang, *Sch. & C.*
5 „ Benzaldehyd, *H. & R.*
5 „ Orangenblüte Nr. 19, *Sch. & C.*
4 „ Ambra, kstl., *Givaudan.*

Heliotrop 53.

250 g Heliotropin amorph, *Th. M.*
60 „ Bergamottöl, echt, *Marangolo*
20 „ Rosal, *Sch. & C.*
20 „ Cumarin, *Boehringer*
20 „ Jasmilan, *Sch. & C.*
20 „ Keton-Moschus, *Givaudan*
10 „ Ambrette-Moschus, *Givaudan*
10 „ Bittermandelöl, echt, *Sch. & C.*
30 „ Fixoresin Sandel, ostindisch, *Sch. & C.*

Rundschau.

Irisöl „Schimmel & Co." zehnfach konzentriert. Das von uns im April 1901 eingeführte flüssige, zehnfach konzentrierte Irisöl „Schimmel & Co." hat einen durchschlagenden Erfolg erzielt und die schmeichelhaftesten Anerkennungen erster Autoritäten geerntet.

Es ist hinreichend bekannt, daß den Hauptbestandteil des Irisöls — etwa 85% die völlig geruchlose, daher für den Parfümeur wertlose Myristinsäure (Fettsäure) bildet. Der Träger des veilchenartig riechenden Körpers im Irisöl ist das Iron. Je reicher an Iron das Irisöl ist, desto größer ist sein Wert für den Parfümeur, desto rationeller seine Verwendung.

Mit Hilfe eines geeigneten Verfahrens ist es uns gelungen, dem Irisöl die Myristinsäure vollständig zu entziehen.

Das unter obiger Bezeichnung in den Handel gebrachte Öl ist ein Produkt, welches zweifellos von jedem, der es ernstlich prüft, willkommen geheißen wird.

Der sofort auffallende feine Geruch liefert den Beweis, daß außer der ja geruchlosen Myristinsäure auch noch andre, schlecht riechende, im gewöhnlichen Destillate enthaltene Stoffe von uns beseitigt worden sind.

Auf Grund sorgfältiger Versuche ist festgestellt worden, daß das neue Produkt die zehnfache Ausgiebigkeit unsres reinen Irisöls besitzt. 100 g davon ersetzen genau 1 kg des letzteren. Es ist bei gewöhnlicher Temperatur flüssig. Seine physikalischen Konstanten sind: Spez. Gewicht 0,93 bis 0,94; Optische Drehung $+14^0$ bis $+35^0$.

In unserm zehnfachen Irisöl ist den künstlichen Veilchenprodukten eine ernste Konkurrenz entstanden, denn eine Lösung von ersterem bleibt sich im Geruch stets gleich, eine solche von Ionon riecht mitunter nach Veilchen, mitunter fremdartig, cedernholzartig.

Irisöl „Schimmel & Co." löst sich in jedem Verhältnis in Sprit, außerdem in jedem andern, praktisch in Frage kommenden Lösungsmittel. Es hat neben der größeren Feinheit des Geruches den Vorzug, daß bei spirituösen Lösungen in der Kälte keine Ausscheidungen stattfinden, und daß es infolge seiner Beschaffenheit stets von gleichmäßiger Stärke und Ausgiebigkeit ist. Die großen Mengen Fettsäure im gewöhnlichen reinen Irisöl für den Parfümeur unnützer Ballast und somit ei höchst unangenehme Zugabe.

(Aus „Praktische Notizen" von Schimmel & Co., Miltitz.)

L' Origan.[1] Der Typ des L' Origanparfüms ist durch eine a den Grundstoffen Methylviolette, Opoponax und Oeillet geb dete Grundkomposition gegeben, in welcher der Nelkent die Dominante bilden soll. Als Violette- beziehungsweise Ir komponente kann Allovione S. *(Allondon)* besonders vorteilhaft ei treten, der Opoponaxanteil ist durch die weiche, warme, ambraäh liche Note des Präparates Opoponax L. G. *(Givaudan)* gut ve treten, während als Nelkenanteil eventuell Urbaniol *(Th. Müh thaler)* oder Dianthax *(Gattefosse)* oder Oeillet de Fran *(Descollonges)* in Betracht kämen. Eine Rezeptur könnte da wie folgt aussehen:

200 bis 240 Opoponax L. G., *Givaudan*
180 bis 220 Allovione S., *Allondon*
160 bis 200 Oeillet, wie vorerwähnt.

Bukettstoffe, teilweise zur Rundung, teilweise zur Füllun
70 Jasmin de Provence, *Descollonges*
40 Deutsche Rose Heiko, *Heine & Co.*
55 Oranger fleurs, *Allondon*
40 Heliotropol, *M. Naef & Co.*
50 Musc Keton
30 Vetiveröl Batavia, *Mero*
10 Muskin, *Heine & Co.*

Vetiveröl kann eventuell durch Encens d'Arabie erse werden. (*A. B.* in Parfümerie-Ztg., Wien.)

Zur Beseitigung von Hautreizungen nach dem Rasieren, c als klein- oder großfleckige, manchmal fein beschuppte Exa theme (auch Windflechten genannt) auftreten, empfiehlt Sa Rat Dr. *Wahle*-Kissingen in der „Ars Medici" Nr. 7/1927 fo gende Salicyl-Schwefelcreme: Salizylsäure ½—1 g, Schwe (subl. oder präcip.; d .Ref.) 3—5 g, Zinksalbe 50 g.) *Lux.*

Flüssigkeit für elektrische Rauchverzehrer. I. *F. Lüdy* gibt der „Schweiz. Apoth.-Ztg." 1924, S. 397, folgende Vorschr einer Parfümmischung für die elektrischen Rauchverzehrung apparate: Formaldehyd. 6, Ol. Citri 3, Ol. Eucalypti 3, Spirit ad 40. Anstatt des teuren elektrischen Apparates schlägt c Verfasser vor, sich ein kleines Blechgefäß anfertigen zu lass dessen Boden kegelförmig nach innen ragt. Das Gefäß wird n etwas Wasser gefüllt, mit 20 bis 40 Tropfen des Parfüms ve setzt und auf eine aufrecht stehende Glühbirne gesetzt. Es s eine schnelle Verminderung des Rauches eintreten. (?)

II. Nach *Lüdy* wird in den als „Rauchverzehrer" bezeic neten kleinen Lampen Alkohol an einem glühenden Platinble oxydiert und als Aldehyd vergast. Der Aldehyd besitzt zw die Eigenschaft, den Tabaksqualm zu vermindern, von viel Personen wird der Aldehyd aber als unangenehm und läst empfunden. Auch gegenwärtig findet man noch trotzdem Rauc verzehreressenzen im Handel, die lediglich aus parfümierte 90%igen Alkohol bestehen. Um diesen Übelständen zu begegne ist man dazu übergegangen, mit Wasser versetzte Riechsto zu verdampfen. Die zur Füllung von Rauchverzehrern dienen Flüssigkeit „Aerozonin-Gala" hat *Lüdy* untersucht u gefunden, daß als wirksamer Bestandteil Formaldehyd dar enthalten war. Laut Angaben in Gehe's Codex ist Aerozonin ei Flüssigkeit, die neben Fichtennadelöl, Lavendelöl, Bergamott Zitronenöl und anderen ätherischen Ölen Alkohol und For aldehyd enthält. Bei Versuchen fand *Lüdy*, daß schon Formald hyddämpfe allein rauchvermindernd wirken. Die zugesetzt ätherischen Öle haben demnach nur den Zweck, die Luft erfrischen. Als recht gut geeignet hat sich Euk lyptusöl erwiesen.

III. Im „Drogenhändler" Nr. 12, 1925, gibt *Lux* folgen Vorschriften für Rauchverzehrungsflüssigkeiten: a) 160 g (pini sylvestr., 20 g Ol. juniper. bacc., 10 g Ol. rosmarini, 10 Ol. lavandul., 5 g Ol. citri, ad 2000 g Spirit. vini 95%. 100 g Ol. Pini pumilion., 20 g Ol. Lavandul., 10 g Ol. Cit 5 g Ol. Bergamottae, 20 g Äther acetic., 1850 g Spiritus 90

IV. Die Luftreinigungsessenzen für Rauchverzehrer si nichts weiter als Alkoholmischungen mit Parfüm. Meist ve wendet man das Fichtennadelöl, weil dessen Herbheit besonde angenehm empfunden wird, aber auch Kölnisch Wasser wi oft als Grundlage benutzt. Man versetzt 100 g Alkohol mit 15 Formaldehydlösung und gibt dann 10 g sibirisches Fichtennadel zu. Das Fichtennadelöl kann man auch, wenn man diesen Geru vorzieht, durch die halbe Menge Lavendelöl und Eucalyptus ersetzen. Man versetzt 100 g Kölnisch Wasser (Wasch-Kölnis Wasser) mit 10 g Formaldehydlösung und setzt nach Belieb 2 g Fichtennadelöl oder auch 0,2 g Menthol zu. Nach einig Tagen wird filtriert, um die Trübung zu beseitigen.

V. Man löst nach *Scholtz* das ätherische Öle des gewünsc ten Duftes in etwas absolutem Alkohol, mischt diesen (od statt dessen gleich fertiges Parfüm oder Kölnisch Wasser) m einer dem Inhalt des Rauchverzehrers annähernden Meng destillierten Wassers und füllt ein. Dann gießt ma oben auf soviel Paraffin. liquid., daß die Ölschicht die Flüssig keit bedeckt. Durch die Ölschicht wird ein langsames, gleic mäßiges Verdunsten des ätherischen Öles gewährleistet.

(Apoth.-Ztg.)

[1]) Name gesetzlich geschützt.

Der Parfümeur

Zeitschrift für Parfümerie und Kosmetik

2. Jahrgang. Augsburg, 20. Dezember 1928. Nr. 51.

Zahnpasten.

Von *H. Schwarz.*

(Eing. 28. XI. 1928.)

In letzter Zeit probierte ich eine Reihe von Zahnpasten durch, sieben deutsche und zwei englische. Die deutschen Pasten sind in ihrer Mehrzahl nicht schäumend, zwei unter sieben deutschen Pasten waren schäumend, fünf nicht schäumend. Die beiden englischen Pasten waren schäumend und zwar außerordentlich stark schäumend, sie übertrafen an Schaumvermögen die schäumenden deutschen Pasten um ein Erhebliches. Der Ankaufspreis einer englischen Paste war wesentlich höher als der der deutschen, es stellte sich aber heraus, daß die Paste sehr ausgiebig war, weshalb sie sich langsam verbrauchte und so den höheren Einstandspreis wieder wettmachte. Diese Beobachtung stammt mit der *Poucher's* überein („Über Herstellung von Zahncremes", Seifensieder-Zeitung 1926, Nr. 44, S. 765), welcher annimmt, daß der Durchschnittsverbraucher der stark seifenhaltigen Zahncreme nur einen halben Zoll verwendet, während der Durchschnittsverbraucher der weniger Seife enthaltenden Creme eineinhalb Zoll nehmen muß, um eine genügende Schlüpfrigkeit hervorzubringen.

Meine nun zu schildernden Beobachtungen sind selbstverständlich subjektiv, es dürfte aber nützlich sein, sie zur Diskussion zu stellen.

In der Wirkung sind mir stark schäumende Pasten lieber als nicht schäumende, da ich bei Verwendung von schäumenden Pasten den Reinigungsvorgang und die Nachwirkung desselben angenehmer empfinde. Das gleiche wurde mir von anderer männlicher Seite bestätigt, während ich von mehr als einer Dame hörte, daß sie nichtschäumende Pasten bevorzugen. Eine größere Umfrage in dieser Hinsicht wäre sicherlich interessant. *Brody* sagt in einem Aufsatz „Seife in Zahnreinigungsmitteln" (Seifensieder-Zeitung 1926, Nr. 41 und 42): „Alle guten Zahnreinigungsmittel sollten Seife enthalten. Seife „hat abgesehen von ihrem Wert als Reinigungsmittel antisep- „tische Eigenschaften, die nicht außer Betracht bleiben sollten. „Sie löst die fettigen Stoffe auf, ohne den Zahn anzugreifen, „und macht weiter die Borsten der Zahnbürsten schlüpfrig, was „es diesen ermöglicht, leichter in feine Zwischenräume einzu- „dringen." Ich will damit nicht sagen, daß nichtschäumende Pasten keine Seife enthielten. Um ein Schäumen hervorzubringen, sind sogar erhebliche Mengen Seife nötig. Eine der erprobten englischen Zahnpasten war die Kolynos-Pasta, deren Vorschrift veröffentlicht ist, der Gehalt an Seife beträgt 26,6%. Ferner enthält das Präparat 25,34% Glyzerin, 21,5% Calciumkarbonat, 18,8% Alkohol, 2,75% Benzoesäure, 2,5% Pfefferminzöl, 2% Eukalyptusöl, 0,5% Thymol und Saccharin. Das Schaumvermögen der Paste ist außerordentlich groß, eine kleine Entnahme erzeugte ein bedeutendes Volumen Schaum im Munde und war vollkommen hinreichend. Eine bekannte und beliebte nichtschäumende deutsche Paste enthielt nach einer Mitteilung aus dem Jahre 1925 2—3% Seife. Das Thymol in obiger Pasta macht sich dem Kenner im Geschmack kenntlich. Ich liebe es nicht. Sicherlich ist aber das Thymol in der Mundpflege als entwicklungshemmendes Mittel brauchbar. Dr. med. *G. Feldmann,* Assistent der 2. odontologischen Klinik der II. Staatsuniversität Moskau äußert sich (Deutsche Monatsschrift für Zahnheilkunde 1927, Heft 22) über Thymol folgendermaßen: „Die konservierenden Eigenschaften des Thymols waren schon „den alten Ägyptern bekannt (?, wahrscheinlich ist Thymianöl „gemeint, Der Verf.). Sie benutzten zu Leicheneinbalsamierungen „Essenzen, die Thymol enthielten. Ungeachtet seiner schwachen „Löslichkeit besitzt es einen bestimmten Diffusionsgrad, sei es „durch das lebende oder nekrotische oder gangränöse Gewebe. „Hierbei ätzt das Thymol nur die unmittelbar anliegende Schicht, „ohne die tieferliegenden zu berühren. Die von der Thymol- „schicht bedeckte lebende Pulpa geht nicht zu Grunde." Die letzteren Ausführungen beziehen sich auf Thymol in Substanz, wie es bei Wurzelbehandlungen gebraucht werden kann.

Die andere englische Zahnpasta schäumte ebenfalls sehr gut und war sehr süß. Der Geschmack wies Anis-Charakter auf. Weder die starke Süße, noch den Anischarakter empfinde ich als angenehm.

Nach dem Gebrauch dieser Anis-Zahnpasta erprobte ich eine deutsche, nichtschäumende Pasta. Im Gegensatz zu anderen erschien sie mir bitter, und erst nach mehreren Proben konnte ich feststellen, daß mein anfängliches Urteil unrichtig war. Anscheinend war ich durch den sehr süßen Geschmack der englischen Zahnpasta in meiner Geschmackempfindung so beeinflußt, daß die gegenteilige Empfindung zu weit ausschlug. Ich erwähne diese an sich nebensächlich erscheinende Angelegenheit deshalb, weil sie beweist, daß man bei sinnlichen Proben sehr vorsichtig sein muß und sich nicht sofort auf das erste Urteil verlassen soll. Das schließlich allgemein angenommene Urteil über die Pasta ging dann dahin, daß sie zwar nicht süß, aber auch nicht schlechtschmeckend, jedoch etwas streng im Geschmack war. Wie ich zufällig erfuhr, wurde dazu bestes Mitcham-Pfefferminzöl verwendet. Pfefferminz-Zahnpasten schmekken auch mit guten Ölen ohne Saccharin-Zusatz meistens etwas streng, durch Zusatz von 10% Anisöl wird der Geschmack verbessert, ist aber auch dann noch nicht vollbefriedigend. 15% Glyzerin geben einer Zahnpasta noch keine Süße. Um einer Zahnpasta, wenn auch keinen süßen, so doch einen ausgeglichenen Geschmack zu verleihen, empfiehlt es sich, kleine Mengen Saccharin oder Dulzin (0,1—0,2‰) oder noch besser ein Gemisch beider Stoffe zuzusetzen.

Die nichtschäumenden Zahnpasten repräsentieren angeteigte Zahnpulver. Die Scheuerwirkung einer solchen Zahnpaste ist offenbar stärker als die einer schäumenden. Andererseits wird durch einen zu hohen Seifengehalt die abschleifende Wirkung des Calciumkarbonats beeinträchtigt.

Um festzustellen, welche Menge Seife nötig ist, um eine gutschäumende Paste zu erzeugen, habe ich einige Versuche veranstaltet. Der erste Versuch verlief folgendermaßen: 13 T. Kernseife wurden in 15 T. Glyzerin und 44 T. Wasser unter Zuhilfenahme von Wärme gelöst. Andererseits wurden 0,1 T. Anisöl und 0,9 T. Pfefferminzöl mit 27 T. Calciumkarbonat sorgfältig verrieben und das Gemisch mit der Seifenlösung verarbeitet. Das Resultat war eine angenehm erfrischende, etwas, aber nicht unangenehm herbe, weiche Creme. Etwas Seifenwirkung machte sich auf dem Zahnfleisch bemerkbar. Um nun keinerlei Schärfe zu verspüren, machte ich einen weiteren Versuch nach der gleichen Vorschrift, benutzte hierzu aber medizinische Seife. Das Resultat war eine starke Enttäuschung. Die damit hergestellte Paste rief auf den Schleimhäuten starke Reizung hervor. Die aus diesem Versuch zu ziehende Lehre ist, daß man sich auf die in der kosmetischen Literatur fast allgemein als zuverlässigst angepriesene medizinische Seife unbesehen durchaus nicht verlassen kann.

Bei beiden Versuchen wurde eine nennenswerte Schaumbildung nicht erzielt. Um eine solche zu bekommen, machte ich einen dritten Versuch: 20 T. Seife wurden in 10 T. Glyzerin und 30 T. Wasser unter Zuhilfenahme von Wärme gelöst. 20 T. Schlämmkreide, 0,1 T. Anisöl und 0,9 T. Pfefferminzöl wurden sorgfältig verrieben und das Gemisch mit der Seifenlösung verarbeitet. Zu diesem Versuch beschaffte ich mir medizinische Seife D. A. B. 6 aus einer anderen Quelle. Diese Seife war erheblich milder, doch auch nicht frei von Reizwirkung. Ein gutes Schaumvermögen war bei dieser Paste vorhanden, aber an das Schäumen der englischen Pasten reichte es noch nicht heran.

Das Aussehen der Paste war ziemlich konsistent, doch konnte man sie bequem in Tuben füllen und leicht herausdrücken, aber sie war doch nicht so recht viskos. Um sie geschmeidiger zu machen, versuchte ich an Stelle des Wassers

einen Tragantschleim, durch den die Paste schön weich und zügig wurde. Durch den Pflanzenschleim wird der Pulverkörper der Zahnpasta in engere Verbindung mit dem Glyzerin gebracht, als es sonst der Fall ist.

Der interessanteste Bestandteil war mir die Seife. Es erhebt sich die Frage, welche Seife von den Engländern verwendet wird, um ein so gutes Schäumen, wie es bei ihren Zahnpasten der Fall ist, hervorzubringen. Man kommt zu der Vermutung, daß eine mit Kokosöl hergestellte Seife gebraucht wird. Nach *Brody* ist jede gute Pflanzenölseife, z. B. Kokosseife, verwendbar. Von anderen Autoren wird gerade Kokosseife stark bekämpft. Meine nächsten Versuche sollen sich mit der Frage, ob Kokosseife zweckmäßig ist, beschäftigen.

Eine weitere Frage ist die, ob man zu Zahnpasten überhaupt Natronseifen gebrauchen soll, nachdem es sich um cremeartige Zubereitungen handelt und man die Seife doch in Glyzerin und Wasser löst. Es erscheint zweckmäßig, Seifencremes zu gebrauchen. *Mann*, „Die moderne Parfümerie", empfiehlt demgemäß die Verwendung einer Kalicremeseife. Auch ich werde bei meinen nächsten Versuchen eine derartige Seife in Gebrauch nehmen. Die Verwendung einer Kaliseife liegt um so mehr nahe, als diese sehr gut schäumen.

Hinsichtlich der Aromatisierung habe ich die Beobachtung gemacht, daß Zahnpasten mit Mentholzusatz von Kindern als scharf zurückgewiesen werden. Als sehr brauchbares Pfefferminzöl hat sich das terpenfreie Pfefferminzöl erwiesen. Ich habe die Beobachtung gemacht, daß die Aromatisierung ein und derselben Zahnpastenmarke im Lauf der Zeit merklichen Schwankungen unterworfen ist. Derartige Schwankungen sollten jedoch nach Möglichkeit vermieden werden. Für die Beliebtheit einer Zahnpasta ist die Aromatisierung von ausschlaggebender Bedeutung.

Rundschau.

Flosal. Dieses auch als Amylzimtaldehyd bekannte Produkt wurde in den Laboratorien der Firma *Descollonges Frères* im Jahr 1922 entdeckt und hat sich rasch besondere Sympathien geschaffen. Flosal besitzt einen frisch und blumig zu nennenden Krautgeruch, der den Eindruck hervorruft, als sei es das Substrat einer großen Anzahl von Blütenessenzen, unter denen man Veilchen, Rosen, Jasmin und Flieder erwähnen könnte. Das Produkt ist überaus geruchsstark, daher sehr ausgiebig und in schwachen Dosierungen zu verarbeiten. Eine wertvolle Eigenschaft ist auch sein recht bedeutendes Haftvermögen. Flosal gestattet überaus weitläufige Verwendungsmöglichkeiten, da schon geringe Zusätze die parfümistische Kraft jeder beliebigen Komposition blumigen oder Phantasiecharakters zu heben und verbessern vermögen. Die parfümistische Bedeutung mag der des Heliotropins, Hydroxycitronellals usw. beinahe gleichzusetzen sein.
(Parfümerie-Ztg., Wien.)

Polyone. Eine sicher treffende Duftcharakteristik dieses Produktes der Firma *M. Naef & Co., A.-G.*, Genf, ist, wie bei so ziemlich allen Phantasieriechstoffen, recht erschwert. Man darf sich Polyone ungefähr als besonders warmen, eigenartig vollblütigen Duftstoff vorstellen, welcher als Komponente in Phantasie-Extraits teilweise an Stelle von feinem Vetiveröl verwendet werden kann, wenn es erwünscht ist, die blütige Nuance des Buketts zu verstärken. (Parfümerie-Ztg., Wien.)

Cassie, künstlich, für alkalische Präparate und Seifen. Hierfür gibt *R. Cerbelaud* in Verfolg seines Artikels „Chemische Unverträglichkeiten" [1]) folgende Vorschrift:

Aurantiol oder Floranol	1 cm^3
Canangaöl, Java	10 „
Cuminöl	2 „
Rosengeraniumöl	10 „
Ionon für Seifen	20 „
Paramethylacetophenon oder Methylparatolylketon	25 „
Isobutylsalicylat	20 „
Methylsalicylat	2 „
Resinodor Styrax	2 g
Rückstände von der Deterpinierung von Bergamott- oder Limettöl oder des amerikanischen Petitgrain-Öls, soviel, daß die Gesamtmenge beträgt.	100 cm^3

Von dieser Komposition verwendet man 100 bis 200 cm^3 auf 100 kg Grundseife. (Parfums de France 1928, S. 318.)

Herstellung von Kiefern- und Tannennadel-Extrakt. Trotz größeren Reichtums an ätherischem Öl sollen Kiefernzweige weniger zur Extraktbereitung geeignet sein als solche von Tanne und Fichte. Die größten Betriebe dieser Art liegen in Waldgegenden, in Thüringen und Schwarzwald. Wenn trotzdem in der Neuzeit in waldarmen Gegenden Badeextraktfabriken entstanden sind, die zu gleichem oder niederem Preise als jene liefern, so werden sie natürlich Streckungsmittel verwenden oder überhaupt Kunstprodukte herstellen. Hierbei kommt besonders Sul[fit]lauge von der Papierfabrikation in Betracht, die außerordent[lich] billig und unbeschränkt zu haben ist. Ist die verwendete Sul[fit]lauge frei von freier schwefliger Säure und Bisulfiten, so w[ird] ihre Verwendung in gesundheitlicher Beziehung viellei[cht] unbedenklich sein, zumal vermöge ihres Gerbstoffreichtums (bis 35%) die Wirkung eines echten Fichtennadelextraktes [u]m 15 bis 20% in bezug auf Gerbstoff erhöht wird. Andererse[its] fehlen ihr völlig die Aromastoffe, welche zum großen Teil [die] Heilwirkung des echten Extrakts bedingen. Die Herstellung v[on] Kiefernnadelextrakt oder Tannennadelextrakt geschieht [im] Großen in gleicher Weise wie im Kleinen, nur [daß] im Großen die Apparatur dementsprechend angep[aßt] ist. Als Apparatur sind ein Dampfdestillierapparat, e[ine] Filterpresse und ein Vakuumeindampfapparat erforderlich. 1[00] Gewichtsteile junge, im Mai gesammelte Kiefern-, Tannen- o[der] Fichtensprossen werden in frischem Zustande zunächst mit et[wa] 200 Gewichtsteilen Wasser destilliert, wobei sich das ätherisc[he] Öl an der Oberfläche des Destillates abscheidet. Es wird mö[g]lichst vollständig abgezogen und gesondert beiseite gestellt, de[s]gleichen auch das wässerige Destillat. Die in der Destillierbla[se] zurückbleibenden Sprossen werden dann nochmals mit 300 G[e]wichtsteilen Wasser übergossen und eine Stunde lang erhi[tzt] (auf etwa 85° C), worauf man die Flüssigkeit abzieht und d[ie] Sprossen in der Filterpresse auspreßt. Der Auszug wird n[un] filtriert, mit dem zuerst hergestellten wässerigen Destillat ve[r]einigt und im Vakuumapparat zu einem dünnen Extrakt v[on] sirupartiger Konsistenz eingedampft. Dem Extrakt setzt m[an] dann noch das vom Destillat abgezogene ätherische Fichtennade[l]öl zu, worauf das Fabrikat gebrauchsfertig ist. Zu beachten i[st], daß die möglichst frischen Fichtenzweige gut zerkleinert werde[n]. Es geschieht dies durch besondere Maschinen. Zum Abscheid[en] des ätherischen Öls verwendet man die Florentiner Flasch[e]. Das Eindampfen des Rückstandes geschieht im Vakuum.
(Apotheker-Ztg.)

Sauerstoff-Zahnpaste. Nach *Argon* ist es ein höchst proble[matisches] Beginnen, eine Zahncreme mit Bleicheffekt durc[h] Beimischung von Präparaten wie Natriumperborat, Superoxyde usw. erzeugen zu wollen. In einer Creme, die selbstverständlic[h] Flüssigkeit enthält, beginnt die Sauerstoffentwicklung logischer[weise] schon während der Mischprozedur. Auch in der Tub[e] findet solange eine Abspaltung statt, als das Perborat noc[h] Sauerstoff bilden kann. So rasch kann der Abverkauf der Zahn[creme] gar nicht erfolgen, daß bei Gebrauch überhaupt noc[h] eine Sauerstoffbildung erfolgt, geschweige denn eine Bleichun[g] erzielt werden kann. Durch diese unzeitgemäße Sauerstoffent[wicklung] werden aber die aromatischen Zusätze, vor allem da[s] Pfefferminzöl, heftig angegriffen, und die Creme würde eine[n] unangenehmen, faden Geschmack aufweisen. Die einzige Mög[lichkeit], ein Mundpflegepräparat mit Sauerstoffbildung bei[m] Zähneputzen zu erhalten, wäre durch Beimischung von Natriumperborat in ein trocken bleibendes Zahnpulver gegeben.
(Parfümerie-Ztg., Wien.)

Haarfärbemittel. (Ver. St. Amer. Pat. 1663202 v. 29. III. 1928. *W. Kritchevsky*, Chicago, Illinois (U. S. A.). Das Mittel besteh[t] darin, daß man Seife mit dem Färbemittel, wie p-Phenylendiamin, Pyrogallol, Aminodiphenylamin und Glyzerin oder Glykol versetzt. (Die Riechstoffindustrie.)

Zur Behandlung des Haarausfalles bezw. zur Förderung des Haarwuchses werden von verschiedenen Seiten Methoden angegeben. In seinen Beiträgen zur Ätiologie und Behandlung des seborrhoischen Haarausfalles gibt *Josef Sellei* als Mittel zur normalen Keratisation eine Iontophorese mit Ammoniak und mit Chininlösung an, die mittels besonderer, der Kopfform angepaßter Apparatur ausgeführt wird. (Arch. f. Derm. u. Syph. Bd. 153 u. Derm. Wschr. 1927, Nr. 41.) Die Intensität dieser Methode, die in Fällen mit sehr trockenem Haar mit Salbenbehandlung kombiniert werden muß, läßt sich wesentlich höher als bei Quarzlicht- oder mittels hautirritierender Behandlung ansetzen. *J. Saudeck* (Derm. Wschr. 1927, Nr. 45) konnte beobachten, wie im Anschluß an Erfrierung dichter Haarwuchs auftrat. Er übertrug experimentell diese Erfahrung auf ein Kaninchen, das an rasierter Haut mit Ätherspray bis zur leichten Erfrierung behandelt wurde. Es zeigte sich dabei, daß die besprayte Seite einen wesentlich stärkeren Haarwuchs aufwies als die unbehandelte. Verf. hat sodann mehr als 50 Fälle von Alopecia areata und allgemeinem Haarausfall mit Ätherspray behandelt, wobei sich einwandfrei günstige Ergebnisse zeigten. Weiterhin wurde der Äther mit Pellidol und mit Sulfoform gemischt, indem ein Prozent jeweils zum Spray hinzugesetzt wurde. Es bleibt dabei nach Verdunstung des Äthers ein leichter Belag zurück, der zweckmäßig einmassiert wird. Der Verf. empfiehlt dabei folgende Zubereitung: 1 g Sulfoform wird mit 5 cm^3 Spir. vini gemischt und dann in einer etwas mehr als 100 cm^3 fassenden Flasche auf dieses Quantum mit Äther aufgefüllt. Die fest verschlossene Flasche wird im Wasserbad bis zur völligen Lösung des Sulfoforms erwärmt. Die Wirkung wird in der kräftigen Hyperämie, die der Anämie folgt (vielleicht auch leichte Entzündung) gesucht. (Med. u. Pharm. Rdsch.)

[1]) Der Parfümeur 1928, Nr. 48, S. 114.

Der Parfümeur

Zeitschrift für Parfümerie und Kosmetik

2. Jahrgang. Augsburg, 28. Dezember 1928. Nr. 52.

Kompositionslehre für die Parfümerie. *)

Von Dr. ing. et phil. *O. Gerhardt.*

(Fortsetzung.)

Chypre-Odeurs.

Der Name dieses Parfüms ist schon sehr alt; wenn die Informationen des Verfassers auf Richtigkeit beruhen, geht er und mithin eine ursprüngliche Ausführungsform schon auf die Zeit um die Zeit des 17. Jahrhunderts zurück. Sicherlich wegen dieser langen Gebrauchszeit hat sich der Begriff des Chypre oder vielmehr der darunter verstandenen Duftart sehr gewandelt, und so kommt es, daß derzeit zwei sehr verschiedene Haupttypen davon nebeneinander bestehen, die in den eingangs gegebenen Ausführungen dort genannten Typen älterer und neuerer Art.

Der ältere Typ, einfacher aufgebaut als der neuere, basiert auf dem durch die Zusammenwirkung von

Mousse de Chêne, Santal, Bergamotte und Citrusölen, Rose und Patschuli

gegebenen Komplex, welchem durch Iris, Moschus und Ambra Fond und Charakteristik erteilt werden.

Chypre, Typ anglais.

250	Mousse de Chêne (liquide)	100	Moschus Ambrette
		200	Blütenöl Rote Rose
250	Santal, ostindisch	30	Pomeranzenöl, bitter
1350	Bergamotte, echt	50	Ambre, künstlich (Ambre A, *Maschmeijer*).
30	Patschuli Penang		

Ein anderer, in dieselbe Klasse gehöriger Chypreduft, indes weitaus süßer und weicher als der erste, hat als Basis die Komplexe

Chypre Typ anglais und Origan

und ist durch Bergamotte, Santal bouquetiert, indes Mousse bezw. Ambra und Moschus den Fond bilden:

Chypre, Typ français.

600	Chypre Typ anglais	50	Santal, ostindisch
250	Origan (siehe unter diesem Odeur)	50	Ambre A, *Maschmeijer*
		50	Mousse liquide
110	Bergamotte, echt	50	Moschus Ambrette.

Hier sind bereits, wie in manchen Fällen gut angängig, als Komponenten schon andere, fertige Komplexe verwendet und so die Arbeit stark erleichtert.

Wendet man sich nun der Besprechung der neueren Chypre-Arten zu, so stößt man auf eine Duftart, die, besonders im Anfang und vor eingetretener Gewöhnung an ihren Charakter, außerordentlich bizarr und fremd, ja nahezu abstoßend wirkt. Der Vertreter davon, der zeitlich wohl am ersten im Handel war, ist der Chypre *Coty*. Außerordentlich scharf, harzig und gleichzeitig gewürzhaft ist sein Duft im Anriechen und bis lange in die mittleren Phasen seines Abklingens hinein, während der Fond und der Nachduft sich durch eine enorm haltbare, mystisch-süße, weihrauchartige Note kennzeichnen. Alle Töne des Odeurs haben trotz äußerlicher Ähnlichkeit keine wirkliche Verwandtschaft zu den bisher gewohnten Noten der Chypre-Odeurs. Im grundsätzlichen Aufbau sehr ähnlich, bloß viel weicher und schmiegsamer im Ton und der gesamten Wirkung ist das Parfüm Mitsouko von *Guerlain*, dem derzeit wohl überhaupt die Krone unter den bestehenden Chypre-Odeurs zu verleihen sein wird. In mehreren, mehr oder minder gelungenen Nachbildungen begegnet man dem Typ des Mitsouko bei einer Anzahl von — übrigens immer geschätzten — Produkten verschiedener Parfümerien u. dgl.

*) Vgl. „Der Parfümeur“ 1927, Nr. 15, 17, 19, 21, 23 u. 25/26; 1928, Nr. 4, 8, 12, 16, 20, 24, 28, 32, 36, 40, 44, 48.

Der Chypre, Typ *Coty*, basiert auf

Santal, Bergamotte, Rose, Patschuli, Thymian, Vetiver und dem (grünen) Ciste Labdanum,

einem Komplex, der durch

Neroli und Jasmin bouquetiert und dem durch

Mousse de Chêne, Ambra und Castoreum

Charakteristik erteilt wird.

Eine, als Basis für dieses Parfüm zu verwendende Vorschrift lautet:

16	Santal, ostindisch	1,5	Neroli, künstlich
15	Bergamotte, echt	3	Jasmin, künstlich (Typ VI)
1,5	Rose, rot, künstlich		
0,8	Thymian, weiß	10	Mousse de Chêne liquide
8	Vetiver Bourbon		
4	Resinoide Ciste Labdanum I	1	Musc Ambrette
		5	Extrodor Castoreum.

Näheres Eingehen auf Einzelheiten in den verschiedenen, dem Original nachgearbeiteten Vorschriften möge teils wegen Unsicherheit der hier erzielten Resultate, teils aus Rücksicht auf Empfindlichkeiten bei der Erfinderfirma unterbleiben.

Wenden wir uns nun der Besprechung des Typs Mitsouko zu, so ist hier vorerst zu betonen, daß der Grundkomplex dieses Parfüms weit mehr Einzelkomponenten enthält als der des vorher besprochenen:

Bergamotte, Rose, Patschuli, Thymian, Pfefferöl, Mousse de Chêne, Ciste Labdanum, Esdragonöl und Olibanum sowie Oeillet

bilden die Basis, auf der die Komplexe aus

Moschus, Castoreum, Peru, Tolu, Laurinaldehyd, Styrax und Cuir de Russie

den vollen Effekt dieses schweren Odeurs bilden.

Eine Vorschrift für dieses Odeur lautet:

15	Mousse de Chêne liquide	0,4	Thymian, weiß
		0,4	Extrodor Olibanum
7	Esdragonöl	0,8	Musc Keton
20	Bergamotte, echt	0,35	Extrodor Castoreum
2	Rose, künstlich	1,5	Tolu, naturell
3	Oeillet, künstlich	0,3	Perubalsam, echt
1	Patschuli	0,5	Styrax
1	Pfefferöl	0,05	Laurinaldehyd
0,8	Esdragonöl	6	Cuir de Russie.

(Fortsetzung folgt.)

Rundschau.

Die Beurteilung von Fichtennadel-Badeextrakt. Die Kennzeichnung des Begriffes Fichten- oder Tannennadelextrakt im Arzneibuch ist leider bis heute noch nicht erfolgt, obwohl dieses bei dem genannten vielgebrauchten Artikel sehr notwendig wäre. Es kommen sehr viel Präparate unter dem Namen Fichtennadelextrakt in den Handel, die wirklich ihren Namen kaum verdienen. Sehr oft bestehen sie in der Hauptsache aus schlecht gereinigter oder gar roher Sulfitlauge. Es ist deshalb bei verlockenden Angeboten in Fichtennadelextrakt unbedingt anzuraten, daß das Extrakt auf seine Beschaffenheit geprüft wird.

Die Beurteilung eines Extraktes richtet sich nach dem Ergebnis der physikalischen und chemischen Prüfungen. Zuerst wird das spezifische Gewicht, das bei 1,285 bis 1,320 liegen soll, geprüft. Geringe Abweichungen können natürlich vorkommen. Sehr wesentlich sind Farbe, Geruch und Schaumbildung sowie das Aussehen einer vielleicht 10prozentigen wässerigen Lösung des Extraktes. Die Farbe soll tiefdunkelbraun sein, so wie ein Extrakt aus Fichtennadeln aussieht.

Aus den Nadeln der Edeltanne (Weißtanne) hergestellte Extrakte haben nach Mitteilung von Chemiker *Julius Hübscher*-Freudenstadt in der Süddeutschen Apotheker-Zeitung einen stumpferen, bräunlicheren Ton als die aus der Rottanne ge-

wonnenen. Die Schaumbildung der Edeltannenextrakte ist ebenfalls geringer als die der Rottannenextrakte. Bei einem guten reinen Extrakt gilt als Voraussetzung, daß es nach dem Öl der Pflanze riecht, aus der es hergestellt ist. Unrein, dumpf oder gar nach Schimmel riechende Produkte können nicht als vollwertig angesehen werden.

Natürliche Extrakte bilden in Wasser stets Trübungen. Diese ist am größten bei reinen Extrakten. Die mit Sulfitlauge, Holzextrakten und ähnlichen Mitteln gestreckten Extrakte sind hingegen ganz oder fast ganz klar. Reine Extrakte besitzen eine saure Reaktion. Zur Neutralisation sind gewöhnlich etwa 5 bis 10% kalzinierte Soda notwendig. Auch die Rindenextrakte der gleichen Stammpflanzen reagieren wie die Nadelextrakte. Wird der Säuregehalt durch lösliche Alkalien (Soda) neutralisiert, so wird das Extrakt klar und nimmt einen tieferen Farbton an, büßt jedoch stark an Schaumkraft ein.

Vorzüglich läßt sich zur Beurteilung von Fichtennadelextrakt auf seine Reinheit die Kapillaranalyse (Ermittlung der Steighöhe einer 10prozentigen wäßrigen Extraktlösung in 24 Stunden in einem Fließpapierstreifen) heranziehen. Reine Extrakte ziehen unter den angegebenen Umständen etwa 5 bis 7 cm auf. Die mit Streckungsmitteln hergestellten Extrakte haben eine Steighöhe, die bis 16 cm oder noch darüber geht. Je klarer die Lösung ist, desto größer ist die Steighöhe.

Im Verlauf der Untersuchungen ist auf die Gegenwart von freier schwefliger Säure zu prüfen. Sofern diese vorhanden ist, kann man sicher sein, daß das Extrakt mit Sulfitablauge gestreckt ist. Schließlich kann die Veraschung sehr wertvolle Anhaltspunkte für die Beurteilung eines Fichtennadelextraktes bilden. (Drogisten-Ztg., Leipzig.)

Über Fucus vesiculosus in Entfettungsmitteln hielt Prof. Dr. *L. Kofler,* Innsbruck, auf der 90. Versammlung Deutscher Naturforscher und Ärzte einen Vortrag, dem wir (d. Chem.-Ztg.) folgendes entnehmen:

Viele von den heute so verbreiteten Entfettungsmitteln enthalten neben abführenden Stoffen als wirksamen Bestandteil Fucus vesiculosus. Dies ist oft schon am Namen kenntlich: Fucovesin, Fucusin, Fucabohnen, Zehrtee Fucus, Efucsa, Vesol und Vesculan. Andere Namen deuten auf die angestrebte Wirkung hin, z. B. Reductol, Corpulin, Gracilin, Bonaform und Obesit. Diese Präparate bestehen in der Regel aus Tabletten, „Bohnen" oder „Kernen", die mit Schokolade überzogen sind und die Alge in Form des Extractum fuci vesiculosi enthalten. Entfettungstees, z. B. Fucusintee oder Zehrtee „Fucus", enthalten neben abführenden und diuretisch wirkenden Drogen (Kakaoschalen) Thallusstücke von Fucus vesiculosus. Das Vorhandensein von Fucus ist zwar auf der Packung oder Gebrauchsanweisung angegeben; daraus aber entnimmt weder der Laie, noch in den meisten Fällen der Arzt, daß es sich um jodhaltige Mittel handelt. Bei fast allen Präparaten wird der Jodgehalt verschwiegen und das Mittel als „vollkommen unschädlich" bezeichnet. Die Literaturangaben über den Jodgehalt von Fucus vesiculosus sind sehr schwankend. Es werden Werte von 0,01 bis 1% mitgeteilt. Nach einer Angabe von *Stanford* ist der Gehalt 0,0297%. Ein ähnlicher Wert, 0,0225% wurde bei der eigenen Untersuchung einer alten Droge gefunden. Der *Merck*'sche Index gibt für das Extractum fuci vesiculosi spissum 0,03% und für siccum 0,09% Jod an. Eine eigene Untersuchung eines frisch von *Merck* bezogenen Extraktum siccum nach der Methode von *Fellenberg* ergab 0,087%. Dieser Größenordnung entspricht im allgemeinen auch der Jodgehalt der Entfettungsmittel, die anscheinend nach ähnlicher Bereitungsvorschrift aus einem Handelsextrakt von gleichbleibendem Jodgehalt hergestellt werden.

Präparat	Jodgehalt in γ pro Stück	pro Tag
Jodiertes Kochsalz	—	etwa 24
Vesculan	41	164
Vesol	68	204
Fucusin	58	232
Bonaform	40	240
Gracilin	50	300
Efucsa	51	306
Fucovesin	52	312
Entfettungstabletten Dr. *Stohr*	62	372
Tolubakerne	51	459
Obesit	86	708

In der Tabelle ist der Jodgehalt je Tablette und der Tagesverbrauch an Jod angegeben, wenn die der Gebrauchsanweisung entsprechende Anzahl von Tabletten (Höchstmenge) eingenommen wird. *Rosenfeld* fand in Tolubakernen 50 γ Jod je Stück.

Das Jod liegt in Fucus vesiculosus nach Ansicht der meisten Autoren in Form organischer Verbindungen vor; nur einzelne Forscher geben an, daß Jodide vorhanden sind. In eigenen Versuchen konnten in der Droge, im Extractum Fuci vesiculosi siccum *Merck,* in den Tolubakernen, Fucusintabletten und Entfettungstabletten Dr. *Stohr* keine Jodide nachgewiesen werden. Längere Zeit zugeführte Jodmengen von mehreren 100 γ sind nicht für alle Menschen harmlos. Es ist aus den Verhandlungen über das jodierte Kochsalz bekannt, daß einzelne Stimmen auch gegen die dort vorhandenen minimalen Menge (nach *Wagner-Jauregg* im Tagesquantum etwa 24 γ) Bedenken äußerten. Jodschäden nach jodiertem Kochsalz konnten nur in äußerst seltenen Fällen einwandfrei festgestellt werden. Diese sehr seltenen Ausnahmefälle konnten in Anbetracht des zweifellosen Nutzens dieser Methode die Einführung bzw. Beibehaltung der Kropfprophylaxe durch jodiertes Kochsalz in Kropfgegenden nicht hindern. Die in den genannten Entfettungsmitteln nachgewiesenen Jodmengen betragen aber ein Vielfaches des Jodes im jodierten Kochsalze. Hier ist also eine Schädigung sehr viel häufiger zu erwarten. Die Jodempfindlichkeit ist in hohem Grad vom Alter, Geschlecht und von den individuellen Unterschieden abhängig. Bekannt sind die unglaublich hohen Joddosen, die Tertiärsyphilitische vertragen, während bei Kropfträgern schon nach einem einfachen Jodanstrich der Brustwand Jodthyreotoxikosen auftreten können. Eine besondere Empfindlichkeit trifft man oft bei nicht mehr jugendlichen weiblichen Personen, also gerade bei den Hauptverbrauchern der Entfettungsmittel. Man könnte nun einwenden, daß die organischen Jodverbindungen des Fucus vesiculosus etwas anders, vielleicht auch weniger schädlich wirken als die Jodide. Beweise liegen weder für, noch gegen eine solche Annahme vor. Wenn man aber Fucuspräparate als Entfettungsmittel anwendet, so erwartet man von ihnen die Herbeiführung einer Gewichtsabnahme, also eines der Symptome einer Jodschädigung. Man kann nun aber schwer annehmen, daß in den Fucuspräparaten Jodverbindungen vorliegen, die nur die eine, in diesem Falle erwünschte, Jodwirkung ausüben, ohne gleichzeitig auch die anderen unerwünschten Schädigungen herbeizuführen. Ein Deklarationszwang des Jodgehaltes dieser Präparate wäre gerechtfertigt.

Gesichtscreme. (Engl. Pat. 240578 v. 15. VII. 1924. *J. Stewart,* London.) Die Creme besteht aus gefällter Kreide, Glyzerin, Rosenwasser, Walrat, Süßmandelöl und Duftstoff (z. B. Jasmin).
(Die Riechstoffindustrie.)

Van Ess Liquid Scalp Massage. Dieses Haarerneuerungsmittel ist eine gefärbte und parfümierte Flüssigkeit, die aus ca. 80% Wasser und ca. 20% Petroleumdestillat besteht, worin sich außer unbedeutenden Mengen Branntwein noch Stoffe mit auflösender und antibakterieller Wirkung fanden.
(Die Chemische Industrie.)

Haarfarbe-Wiederhersteller bezw. Brillantine. Haarfärbemittel gibt es in großer Zahl, wenngleich die Erfolge damit durchaus nicht immer glänzende sind. Die im Handel befindlichen einteiligen Spezialitäten stellen in der Regel Silbernitratlösungen mit Zusatz, von Ammoniakflüssigkeit dar. So soll Schellenberg's Haarfärbemittel „20 Jahre jünger" nach Dr. *Metzger* eine 0,3%ige ammoniakalische Silberlösung darstellen. American Hair Restorer Mark Sandizon eine 1,2%ige ammoniakalische Silberlösung, „Youpla" ist ebenfalls eine ammoniakalische Silberlösung, welche außerdem eine organische Säure enthalten soll. Mit solchen Lösungen erzielt man blonde bis braune Färbungen. Ich empfehle schwache Lösungen zu nehmen, um die Gefahr eines Hautreizes und einer Haarschädigung nach Möglichkeit auszuschließen. Zur Herstellung geht man beispielsweise folgendermaßen vor: 0,3 g Silbernitrat löst man in 50 g destilliertem Wasser auf und fügt der Lösung vorsichtig tropfenweise Ammoniakflüssigkeit zu. Es bildet sich zunächst ein Niederschlag, der bei weiterem Zusatz von Ammoniakflüssigkeit wieder in Lösung geht. Ist die Lösung erreicht und die Flüssigkeit wieder wasserklar, so hört man mit dem Ammoniakzusatz auf und füllt den nun fertigen Haarfarbewiederhersteller in Flaschen ab. Man wählt zweckmäßig blaue Flaschen oder eine sonst vor Licht geschützte Packung. Der Haarfarbewiederhersteller „Youpla" enthält in seiner Packung außerdem eine Corrigator-Brillantine, ein kleines Fläschchen Pyrogallollösung. Zur Herstellung löst man 3 g Pyrogallol in 70 g 95%igem Weingeist und ergänzt mit Rizinusöl auf 100 g. Zur Herstellung einer schwarzen Färbung gibt *Eugen Dietrich.* Neues Pharmazeutisches Manual, eine Vorschrift mit genauer Gebrauchsanweisung, was sehr wichtig ist, da beim Haarfärben von der exakten Arbeitsweise sehr viel abhängt. Es werden drei Lösungen hergestellt. I. 0,5 g Pyrogallussäure, 12 g Weingeist 90%ig, 38 g destilliertes Wasser. II. 2,5 g Silbernitrat, 22 g destilliertes Wasser, 7,5 g Ammoniakflüssigkeit, 10%ig. III. 0,3 g Natriumthiosulfat, 20 g destilliertes Wasser. Man gibt nun etwas von Lösung I auf eine Untertasse, taucht die Bürste I in die Lösung und bürstet damit die entfetteten Haare. Dann wartet man 5 Minuten, gießt sodann etwas von der Lösung II auf eine andere Untertasse und bürstet diese mit der Bürste II ins Haar. Nach 10 Minuten gießt man sodann etwas Lösung III auf eine dritte Untertasse, tränkt damit ein vorher genäßtes und wieder ausgedrücktes Schwämmchen und überfährt damit die Haare nach allen Richtungen, um schließlich zur gründlichen Verteilung die Haare abermals tüchtig durchzukämmen. Nach wenigstens drei Stunden wäscht man das Haar mit Seife und warmem Wasser aus. (*H. S.* in D. P. Z.)

Der chem.-techn. Fabrikant

Redaktion: W. Münder.

5. Jahrgang | Augsburg, 5. Januar 1928. | Nr. 1.

Linoleumkitte.

Hierüber schreibt *A. D. Luttringer* in Les Matières Grasses, 927, Nr. 236.

Linoleum darf nur auf einem vollkommen trockenen Boden ıne feuchte Stellen verlegt werden. Feuchtigkeit bewirkt das ınlaufen der Jute und damit das Losreißen des Linoleums von r Unterlage. Das Linoleum wirft sich, und die hervorragenden eile sind einer schnellen Abnützung ausgesetzt. Ein einfaches ittel, um zu erkennen, ob ein Untergrund, ein Beton z. B., enügend trocken ist, besteht in der Beobachtung, ob eine inne Gelatinefolie sich biegt und zusammenschrumpft.

Außerdem muß die Fläche, auf der man das Linoleum anringen will, vollständig eben sein.

Um das Linoleum auf einer Fläche aufzukleben, benutzt man nen Leim auf Harz- oder Kopalbasis in einem hinreichend üchtigen Lösungsmittel. Harz allein würde nach Verflüchtigung es Lösungsmittels nicht genügend Elastizität besitzen, es ist so die Zugabe geschmeidig machender Substanzen erforderlich, e Leinöl, Linoxyn, Guttapercha, Pech o. dgl. Nachstehend eine orschrift von *Fritz* [1])

Manilakopal	275 kg
Kolophonium	445 „
Linoxyn	80 „
Spiritus 96%ig	180 „
Benzol	25 „

an schmilzt zunächst bei 150° das Kolophonium und trägt nach d nach das zerkleinerte Linoxyn ein. Der Leim nach der folenden Vorschrift kann zur Befestigung des Linoleums auf Holzler Betonböden dienen; man schmilzt zunächst die nachstehende ischung:

Venetianischer Terpentin	25 T.
Kolophonium	30 „
Manikopal	70 „
mischt dann mit	
Leinöl	22 „
zieht vom Feuer und gibt	
denat. Spirit	35 „ zu.

m Linoleum auf Holz und Eisen zu befestigen, kann man folende Mischung anwenden [2]):

Melasse	55 T.
Kolophonium	25 „
Kopal	10 „
Alkohol	5 „
Primol	5 „

rimol ist ein Destillat des Asphaltes von schwarzer Farbe. Man hmilzt Kolophonium und Kopal, gibt dann nach und nach die elasse zu und nach genügendem Abkühlen die Mischung des lkohols mit Primol.

Nachstehend noch weitere Vorschriften:

A.	Guttapercha	10 T
	Kreide, trocken, pulverisiert	10 „
	Terpentinöl	20 „
	Schwefelkohlenstoff	10 „
	Kolophonium	5 „
	Asphalt	5 „
B.	Manilakopal	16 T.
	Dicker Terpentin	4 „
	Alkohol	15 „
C.	Schellack	140 T.
	Manilakopal	140 „
	Kolophonium	480 „
	Leinölfirnis	55 „
	Alkohol	185 „
D.	Asphalt	300 kg
	Kolophonium	75 „
	Leinölfirnis	25 „
	Benzin	135 „

kg dieser Produkte genügt zur Leimung von 4 m² Linoleum. urch Zugabe von ein wenig Kreide oder Zinkoxyd kann man en Trockenprozeß beschleunigen.

Die Verwendung von Leimen auf Asphaltbasis wird für feuchte Böden empfohlen.

Pflege des Linoleums. Alkalische Produkte (Seifen- oder Sodalaugen) sind zu vermeiden, da sie das Linoleum angreifen. Vorteilhaft pflegt man Linoleum mit gewöhnlichen Wachsprodukten oder solchen nach der Vorschrift:

Karnaubawachs	100 T.
Paraffin	50 „
Terpentinöl	800 „

Um Linoleum zu reinigen und von Flecken zu befreien, bedient man sich einer neutralen Seife. Um es neu herzurichten, reibt man es nach dem Abwaschen mit einem Lappen, den man in eine Emulsion von 2 Eiern in 1 l Wasser eingetaucht hat, ab. Man läßt dann ohne abzuwischen trocknen.

[1]) Sechzig Jahre Linoleumfabrikation, S. 97.
[2]) D. R. P. 155 046.

Rundschau

Raffinieren von Vaseline u. dgl. (D. R. P. 453 693 v. 15. IX. 1925. *François Lavirotte* in Lyon, Frankr.) [Die Priorität der Anmeldung in Frankreich vom 4. Oktober 1924 ist in Anspruch genommen.] Es ist bekannt, zur Reinigung von Rohkohlenwasserstoffen und insbesondere von Vaseline Schwefelsäureanhydrid und rauchende Schwefelsäure zu verwenden. Dies geschah indessen nur so, daß man die Schwefelsäure kurze Zeit und nur so weit auf die Kohlenwasserstoffe einwirken ließ, daß sich Kohle in Form einer dunklen Färbung zu bilden beginnt oder bis sich Teer ausscheidet. Damit läßt sich aber kein völlig reines, durch Säure nicht mehr angreifbares Vaselineprodukt erzielen.

Der Gegenstand der Erfindung ist ein Verfahren, bei welchem zwar auch Schwefelsäure, und zwar konzentrierte, rauchende oder anhydridhaltige Schwefelsäure, verwendet wird, bei dem aber die Einwirkung durch Erhöhen der Temperatur und durch längere Zeitdauer auf das Höchstmaß gesteigert wird, sodaß sich alle die Vaseline verunreinigenden Bestandteile in Form von fester Kohle ausscheiden.

Bei dem neuen Verfahren wird Rohvaseline oder Vaseline enthaltende Kohlenwasserstoffe, wie Rohpetroleum, Schmieröle und -fette usw., mit etwa dem 1½fachen Gewicht von konzentrierter, rauchender oder anhydridhaltiger Schwefelsäure unter den üblichen Vorsichtsmaßregeln gemischt, damit die Temperatur der Masse nicht über 170° C steigt. Die Masse wird ständig so lange gerührt, bis sich alle verunreinigenden Stoffe als feste, nicht flüssige Kohleteile ausgeschieden haben, die sich, falls das Rühren nicht lange genug fortgesetzt wird, zu einer zusammenhängenden Masse zusammenballen können. Die bei der vorhandenen Temperatur flüssige, reine Vaseline wird dann aus der Reaktionsmasse mit den üblichen Mitteln abgeschieden.

Bei diesem Verfahren noch nicht verbrauchte Säure wird neutralisiert, und das raffinierte Produkt wird durch Filtrieren, am besten mittels fein verteilten Tons, von den verunreinigenden festen Stoffen geschieden. Man kann vorteilhaft so verfahren, daß man die Rohvaseline mit bereits gereinigter Vaseline vor der Behandlung mischt. Auch ist es vorteilhaft, das Verfahren in mehreren Stufen auszuführen, indem man zunächst die Schwefelsäure längere Zeit bei einer Temperatur unter 100° C einwirken läßt, worauf man die Temperatur der Mischung steigert, und zwar nicht über 200° C. Diese Temperatur wird so lange aufrechterhalten, bis alle schwefelhaltigen Verbindungen verkohlt, d. h. in feste, kohleartige Körper übergeführt sind.

Reicht diese Behandlung für die Reinigung von Vaseline nicht aus, so kann man die Behandlung wiederholen.

Zur Trennung der raffinierten Vaseline von der Reaktionsmasse, d. h. von den verunreinigenden, festen, kohleartigen Stoffen, kann man sich, statt sie zu filtrieren, eines Lösungsmittels für die Vaseline bedienen, welches Lösungsmittel nach der Extraktion durch Verdampfung von den gelösten Kohlenwasserstoffen geschieden wird.

Beispiel 1. Gleiche Gewichtsteile von kohlenstoffhaltigem Rückstandsöl und einem verhältnismäßig trägen Kohlenwasser-

stoff, beispielsweise unfiltrierte Vaseline aus einer vorhergehenden Behandlung, werden bei einer über dem Schmelzpunkt der Vaseline liegenden Temperatur mit etwa 1,5 Gewichtsteilen von 20prozentigem Oleum unter beständigem Rühren langsam gemischt, wobei die Temperatur nicht über 170° C steigen soll, die am besten auf 120 bis 160° C erhalten wird. Die Masse wird so lange gerührt, bis sich kohle- oder koksartige Körper abscheiden, deren Zusammenballen durch weiteres Rühren verhindert wird.

Gewöhnlich genügen 24 Stunden für die Einwirkung, wenn man mit 20prozentigem Oleum arbeitet. Bildet sich kein Schwefeldioxyd mehr, so ist dies ein Zeichen der Beendigung der Reaktion.

Die Masse wird darauf neutralisiert und filtriert, indem man beispielsweise 100 Gewichtsteile Vaseline mit etwa 10 Gewichtsteilen Filterton und 1½ Gewichtsteilen Calciumkarbonat durchrührt, was etwa 3 bis 4 Stunden bei einer Temperatur von etwa 120° C erfordert.

Beispiel 2. Rohvaseline oder ein solche enthaltender Kohlenwasserstoff wird ohne Zusatz von Öllösungsmitteln über ihrem Schmelzpunkt erwärmt und langsam (etwa 24 Stunden) mit dem 1½fachen ihres Gewichts von Schwefelsäure mit einem Gehalt von etwa 20 Prozent Schwefelsäureanhydrid gemischt, sodaß die Temperatur unter 100° C, am besten auf 70° C, bleibt. Es entsteht dann eine Mischung von rötlichbraunen, schwefelhaltigen Verbindungen. Hierauf wird die Mischung etwa 48 Stunden lang auf 160 bis 170° C erhitzt, wobei sich die zersetzbaren Teile in kohleartige, feste Körper umwandeln. Die flüssigen Bestandteile werden dann abgelassen.

Die Durchführung der Reaktion in einem Arbeitsgange bei einer Temperatur von etwa 200° ist nicht empfehlenswert wegen der Schwierigkeit, die Reaktion zu überwachen, und wegen der Brandgefahr.

Die durch das neue Verfahren erhaltene Vaseline ist von besonderer Reinheit. Sie ist völlig geschmack- und geruchlos, wird durch Luft und Licht, selbst bei langdauernder Einwirkung, nicht verändert und ist unter gewöhnlichen Umständen gegen Säure und Alkalien unempfindlich.

Patentansprüche: 1. Verfahren zum Raffinieren von Vaseline mittels konzentrierter, rauchender oder anhydridhaltiger Schwefelsäure, dadurch gekennzeichnet, daß man die Säure bei erhöhter Temperatur längere Zeit auf die Rohvaseline einwirken läßt, wobei alle nicht gewünschten Bestandteile in nicht flüssige, ungelöste, kohleartige Körper umgewandelt werden, die in üblicher Weise von dem gereinigten Produkt getrennt werden.

2. Verfahren nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß das raffinierte Produkt von restlicher Säure durch Neutralisieren und von festen Stoffen durch Filtrieren befreit wird.

3. Abänderung des Verfahrens nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß die raffinierte Vaseline aus der Reaktionsmasse durch ein Lösungsmittel ausgezogen wird und dieses durch Verdampfen von den Kohlenwasserstoffen getrennt wird.

4. Verfahren nach Anspruch 1 und 2, dadurch gekennzeichnet, daß der kohleartige Rückstand nach der Trennung von der Vaseline mit einem Lösungsmittel extrahiert und dann das Lösungsmittel durch Verdampfen von den gelösten Kohlenwasserstoffen geschieden wird.

5. Verfahren nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß die Rohvaseline vor der Behandlung mit bereits gereinigter Vaseline gemischt wird.

6. Verfahren zur Herstellung von reiner Vaseline nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß zunächst die Behandlung mit Schwefelsäure längere Zeit bei einer Temperatur unter 100° C ausgeführt wird, wobei die durch die Säure veränderten Stoffe der Rohvaseline in schwefelhaltige Verbindungen umgewandelt werden, wobei die Temperatur der Mischung auf höchstens 200° C gesteigert und so lange aufrechterhalten wird, bis die schwefelhaltigen Verbindungen verkohlt sind und dann die Flüssigkeit von den kohleartigen Körpern getrennt werden kann.

7. Abänderung des Verfahrens nach Anspruch 6, dadurch gekennzeichnet, daß die nach Anspruch 6 erhaltene Vaseline einer nochmaligen Behandlung mit Schwefelsäure unterworfen wird.

8. Verfahren zur Herstellung von reiner Vaseline nach Anspruch 6 und 7, dadurch gekennzeichnet, daß die zurückbleibenden schwefelhaltigen Verbindungen durch langdauernde Behandlung mit Schwefelsäure bei erhöhter Temperatur verkohlt werden und die gereinigte Vaseline zur Abscheidung der kohleartigen Körper filtriert wird.

9. Ausbildung des Verfahrens nach Anspruch 7, dadurch gekennzeichnet, daß schließlich das Endprodukt durch fein verteilten Ton filtriert wird.

(Das ist die seit Jahrzehnten in allen Kulturländern bekannte und ausgeübte Raffinations-Methode für Ozokerit und Ceresin, 1925 einem Franzosen als D. R. P. auf Vaseline übertragen! *Red.)*

Kessel-Innenanstriche sollen nach Möglichkeit unterbleiben, denn sie sind nicht dazu geeignet, die Arbeitsweise und Wirtschaftlichkeit zu fördern. Man muß einen solchen Anstrich von dem Standpunkt aus beurteilen, daß die Anstrichmasse, welche es auch sei, in mehr oder weniger großem Umfang als Isoliermittel wirkt und so dem Wärmedurchgang durch die Kesselbleche hinderlich ist. Je nach der Stärke des Aufstriches komm[t] der Dampfkessel mehr oder weniger in Gefahr, Einbeulungen z[u] erhalten. Innenanstriche verwendet man mit Vorliebe bei harten oder saurem Wasser. Im ersteren Falle soll der Anstrich Schutz bieten gegen zu große Härte des Kesselsteinansatzes. Im zweite[n] Falle sollen die unerwünschten Korrosionen verhindert werden. Gewiß kann mit Hilfe eines Innenanstriches das Absprengen de[s] Kesselsteinansatzes leichter sein. Nachteilig ist der Anstrich hie[r] aber auf alle Fälle, denn der Ansatz wird durch den Anstrich noc[h] verstärkt und der Kesselwirkungsgrad schon von vornherein her[ab]gesetzt. Gegen Anfressungen bietet ein Innenanstrich keine[n] Schutz. Kein Anstrich wird so vollkommen sein, daß nirgends Po[ren] vorhanden sind. Die in saurem Wasser vorhandenen Gas[e,] hauptsächlich Kohlensäure und Sauerstoff, finden ihren We[g] durch diese Poren und setzen ihre verderbliche Arbeit einfac[h] hinter dem Schutzanstrich fort. Allerdings wird die Zerstö[]rungsarbeit dieser Gase eingeschränkt. Verhindert kann sie j[e]doch nicht werden. In beiden Fällen erscheint es ratsamer, ein[e] Behandlung des Speisewassers vor der Einführung in den Kess[el] vorzunehmen. Wer trotzdem bei dem Innenanstrich bleiben wi[ll,] suche sorgfältig das Streichmittel aus und stelle sich ein solche[s] selbst zusammen. Streichmittel, die Benzol enthalten, sind f[ür] den Streichenden insofern gefährlich, als diese Mittel Benzo[l]dämpfe mit betäubenden Eigenschaften abgeben. Darum ist Vo[r]sicht am Platze. Als einfaches Anstrichmittel ist gekochter Te[er] bekannt. Ebenfalls gut bewährt hat sich Leinöl mit Graphit u[nd] gekochtem Teer vermischt. (Wäscherei-Centrbl.)

Klebmittel für Aluminium. Das chemisch-pharmazeutische La[]boratorium *„Ewon"* München schreibt uns:

Vor etwa 20 Jahren hatte eine große optische Firma an Stel[le] von Holz „Aluminium" zu Gehäusen für photographische Kamera[s] als Neuheit auf den Markt gebracht und sehr schlimme Erfah[]rungen gemacht, da sie zum Aufkleben des Lederüberzuges „flüs[]sigen Leim" benützte. Nach etwa Jahresfrist war das Metall unt[er] dem Leder in „essigsaure Tonerde" umgewandelt, sodaß teilweis[e] nur noch das Leder das Gehäuse bildete. Die Verwendung vo[n] säure-, auch salzhaltigen Klebmitteln für Aluminium ist in jed[er] Beziehung bedenklich, aber ebenso nur Feuchtigkeit lange ha[l]tender Klebstoff, da eingeschlossenes Wasser (zwischen Papi[er] und Metall) die sog. Aluminium-Krankheit (Auskristallisieren vo[n] Aluminium) hervorzubringen vermag, es kann ein Jahr hingehe[n,] manchmal auch nur Wochen, bis Löcher in dem Aluminiumb[e]hälter entstanden sind. Befestigen von Papierschildern auf Al[u]minium-Gefäßen wäre auf andere, an sich keine Schwierigk[eiten] bietende Weise möglich.

Lederkonservierungsmittel. Neben der Feststellung der Au[s]giebigkeit, Glanzerzeugung und reinigenden Wirkung war z[u]meist die Unschädlichkeit für Leder zu ermitteln. Da die chem[i]sche Prüfung, u. a. auf Säure- und Alkaligehalt, nur unsiche[re] Anhaltspunkte zur Beurteilung der Unschädlichkeit bietet, wur[de] meistens ein mechanisch-technologisches Prüfverfahren ang[e]wandt: Leder (ganze Haut) wurde zur Hälfte mit dem Konse[r]vierungsmittel behandelt und vor und nach längerer Lageru[ng] unter bestimmten Bedingungen auf seine Festigkeitseigensch[af]ten geprüft. Aus den Änderungen der Festigkeit des behandelt[en] und nicht behandelten Teils der Haut konnte auf Schädlichk[eit] oder Unschädlichkeit des Konservierungsmittels geschlossen w[er]den. In ähnlicher Weise wurden auch Bohnermassen u[nd] Poliermittel auf etwaige schädliche Wirkungen gegenü[ber] den damit zu behandelnden Stoffen untersucht. (Mitt. d. Mat.-Pr.-A.)

Signiersteine. 400 g Knochenleim (in Wasser vorgequoll[en]) werden mit 2250 g Wasser auf dem Wasserbade gelöst und 80 g Dextrin, 30 g Zucker und 110 g Rohglyzerin vermen[gt.] Schwarzfärbung erzielt man mit 130 g Nigrosin und 200 g R[uß]pulver, andere Farbtöne durch Zusatz von Anilin- oder E[rd]farbe. (Lux in Chem.-Ztg.)

Herstellung von Karbid-Schleifleinen. Zum Schleifen u[nd] Polieren verwendet man Bor- und Siliciumkarbide. Borkar[bid,] B_6C, dient wegen seiner dem Diamanten nahekommenden Hä[rte] zum Schleifen von Diamanten, als Gesteinsbohrer usw. Sehr [viel] werden aber die Siliciumkarbide, besonders Carborundum, [für] Schleifzwecke und zur Herstellung von Schmirgelleinen [ge]braucht. Die Bindung des Schleifmaterials an das Leinen [ge]schieht je nach dem Zweck ganz verschieden. Zum Kleben [von] Schmirgelleinen und Schmirgelpapier sind folgende Vorsch[rif]ten zu empfehlen: Wasserfester Leim: Frische gute Leimlös[ung] wird mit etwa der Hälfte ihres Volumens kalt gesättigter Ala[un]lösung versetzt und sofort verbraucht. Die mit dieser Misch[ung] ausgeführte Leimung soll viel widerstandsfähiger gegen Wa[sser] sein als Chromleim oder Mischungen von Leimlösung und L[ein]ölfirnis. Chromleim: Das doppeltchromsaure Kali verleiht [dem] Leim und der Gelatine die Eigenschaft, daß letztere nach [dem] Trocknen wasserunlöslich werden, wenn sie dem Lichte aus[ge]setzt werden. Man löst 2 T. Leim in 6 T. Wasser, in dem [sie] vorher aufgequellt werden. Dann fügt man noch 1 T. einer [Lö]sung von doppeltchromsaurem Kali in Wasser (1 : 10) bei [und] verrührt gut. (Drog.-Ztg., Leipzig)

Der chem.-techn. Fabrikant

Redaktion: W. Münder.

25. Jahrgang. Augsburg, 12. Januar 1928. Nr. 2.

Mit Beginn des Jahres tritt „Der Chemisch-technische Fabrikant" in sein 25. Lebensjahr ein. Aus diesem Anlaß geben wir in vorliegender Sondernummer unseren ältesten und treuesten Mitarbeitern die Gelegenheit, unserem Leserkreis einige interessante Abhandlungen aus deren jeweiligem Sondergebiet zu übermitteln. Wir hoffen, damit unseren Lesern eine besondere Aufmerksamkeit zu erweisen.

Redaktion und Verlag des „Chemisch-technischen Fabrikant".

Harzstoffe als Klebmittel.

Von *Fr. Kirchdorfer.*

(Eing. 9. XI. 1927.)

Die Harze charakterisieren sich u. a. auch durch ihre Klebrigkeit, welche Eigenschaft in der Klebtechnik ausgenützt wird. Die weichen Harze, die Balsame, verwendet man zum Erhöhen der Klebfähigkeit einiger Stärkeklebpräparate, oder zum gleichen Zweck und zum Geschmeidigmachen von anderen Harzklebmitteln.

Die harzigen Klebmittel können in fester und flüssiger Form bereitet werden. Die festen Präparate müssen aufgeschmolzen und warmflüssig zum Kleben gelangen, wobei sich die Verbindung unmittelbar nach dem Erkalten vollzieht. Man gebraucht derartige Harzkompositionen zum schnellen Verbinden von Paketen mit Kerzen, Tabak, Chlorkalk, Pulvern usw., oder zur Vollendung verschiedenartiger Gegenstände, die weniger in die Klasse der Klebmittel als in die der Schmelzkitte einschlagen.

Die flüssigen Harzleime werden im kalten Zustand angewandt, die vollständige Verbindung erfolgt nach gänzlichem Verdunsten des Lösungsmittels. Je nach der Natur derselben lassen sich die Präparate in alkoholische und wässerige einteilen.

Zu den alkoholischen Klebmitteln verwendet man als Lösungsmittel der gepulverten Harze zumeist den Spiritus oder Holzgeist, die kaltbereitete Lösung wird, falls nötig, entweder durch Absetzenlassen oder Kolieren blankgemacht.

Das erste Glied dieser Klebstoffgruppe bildet die zähflüssige Schellacklösung, die man je nach Anforderung in dunkler oder heller Farbe herstellt.

Dunkler Schellackleim: 50 T. Rubinschellack, 10 T. Galipot oder anderer Dickterpentin und 40 T. Spiritus. Beim Weglassen des Terpentins trocknet der Leim zwar schneller, doch besitzt er geringere Klebfähigkeit und Geschmeidigkeit.

Hellbrauner Schellackleim: Anstelle des Rubinlackes nimmt man Schellackraffinat oder eine andere helle wachsfreie Schellacksorte.

Lichter Schellackleim: 40 T. klarlöslicher, gebleichter Schellack, je 10 T. Sandarak und Elemigummi, sowie 40 T. Spiritus.

Die Schellackleime pflegen oft mit einem größeren Zusatz oder auch ganz aus billigeren Harzsorten hergestellt zu werden, und werden dann mit einer Kleinigkeit roter spritlöslicher Anilinfarbe täuschend ähnlich dem Rubinschellack angefärbt.

Kopalleim: 45 T. weicher Manilakopal, 5 T. Galipot, 2 T. Harzöl und 48 T. Spiritus.

Harzleim: 70 T. helles oder dunkles Kolophonium, 5 T. Harzöl und 25 T. Spiritus.

Die Schellack- und Kopalleime dienen zum Aufkleben von wachshaltigen, paraffinierten, gefetteten oder metallisierten Papieren, zum Kleben von Etiketten auf Blech, von Blattmetallen und Buchstaben auf Glas, Porzellan und Holz, sowie von Leinwand auf Leder (amerik. Box toe shellac). Sie dienen als Bindemittel für Horn, Knochen, Perlmutter und andere, höheren Temperaturen nicht ausgesetzte Gegenstände. Die Kopal- und Harzleime gebraucht man zum Aufkleben von Linoleum, Linkrusta und Wachstuch auf die aus allen möglichen Stoffen bestehenden Unterlagen.

Zu den wässerigen Präparaten verwendet man die gleichen Harzstoffe wie zu den alkoholischen, da sich diese durch den Emulgierungs- oder Verseifungsprozeß in brauchbare wässerige Lösungen verwandeln lassen. Wendet man den Schellack mit einem geeigneten Emulgierungs-Agens wie Borax oder Salmiakgeist an, so erhält man nach dem Trocknen gut wasserfeste Klebungen. Bei Anwendung von Spritkopal oder Harz muß schon zu stärker angreifenden Verseifungsmitteln gegriffen werden, wozu für unseren Zweck sich am besten Ätzkali oder Pottasche eignen. Man erhält aber in diesem Fall keine wasserbeständigen Verbindungen, ausgenommen, wenn man die verseiften Harze mit dem emulgierten Schellackpräparat in entsprechendem Verhältnis mischt. Um die Lösungen von Schellack oder Harz gehaltvoller und beweglicher zu machen, setzt man ihnen einen gewissen Prozentsatz von Spiritus zu, was bei Kopalleim nicht erforderlich ist.

Dunkler Schellackleim: 30 T. Rubinschellack, 8 T. Borax und 55 T. Wasser werden bis zur völligen Lösung unter Umrühren gekocht, nach halbem Erkalten mit 10 T. Spiritus versetzt und hierauf bis zum Auskühlen zugedeckt stehen gelassen.

Lichter Schellackleim: 36 T. gebleichter klarlöslicher Schellack, 9 T. Borax, 50 T. Wasser und 5 T. Spiritus. Die Bereitung gleicht der vorstehenden. Zu beiden Leimen kann statt des Boraxes entweder dessen halbes Gewicht an 25%igem Salmiakgeist oder die beiden gleichzeitig in ähnlichem Verhältnis genommen werden.

Harzgemischter Schellackleim: Zunächst bereitet man sich aus 4 T. Galipot und 0,5 T. Ätzkalilauge 50%ig, oder aus 5 T. Kolophonium und 0,7 T. Ätzkalilauge 50%ig, sowie 10 T. Wasser durch Kochen bis zur Hautbildung auf der Oberfläche eine Harzseife. Diese wird mit einer der beiden Schellacklösungen gemischt und dann erst mit Spiritus versetzt.

Kopalleim: 25 T. gemahlener weicher Manilakopal, der für helleren Klebstoff möglichst rein sein muß, 8 T. Ätzkalilauge, 50%ig, und 70 T. Wasser werden zusammen so lange gekocht, bis sich von dem Kopal nichts mehr löst. Die heiße Lösung wird durch gespanntes Gewebe geseiht, bis zur gewünschten Konsistenz eingedampft und je nach dem Zweck entweder mit 1% Glyzerin, 2% Türkischrotöl, 50%ig, oder mit 5% Glukose, ev. mit 8% Melasse versetzt.

Fester Kopalleim: Gibt man zu der Kopallösung etwa 10 T. einer 15—18%igen Kaseinboraxlösung, engt das Gemisch dickflüssig ein, gießt es auf Bleche und läßt es trocknen, so erhält man ein hellbraunes schuppenförmiges Produkt, welches nach Verrühren mit Wasser ein vorzüglich bindendes Klebmittel liefert.

Harzleim wird in derselben Weise, wie bei harzgemischtem Schellackleim angegeben, mit nachträglichem Zusatz von Alkohol hergestellt.

Die wässerigen Harzleime können fast ebenso wie die alkoholischen gebraucht werden. Der Schellackleim ist in amerikanischen Schuhfabriken als Canevasleim oder Box toe Shiffon gut bekannt. Die verseiften Kopalleime besitzen für die meisten Gegenstände hervorragende Klebfähigkeit. Die alkoholischen und wässerigen Harzleime verwendet man als Zusatz zu den Leim-, Stärke- und Dextrinklebmitteln, besonders zum Kleben von Papier, Plüsch, Fries, Kork etc. sowie zum Überziehen von Eisenzylindern mit Leder und Stoffen in den Textilfabriken. Demgegenüber können die in der Herstellung der geleimten Papiere gebräuchlichen Papierharzleime, die als Kitte verwendeten ätherischen Harzlösungen, die sog. Verdunstungskitte sowie die pech- oder asphaltartigen Dachleime nicht zu den üblichen Klebmitteln gezählt werden.

Gemischte Cremes als moderne Schuhputzmittel sowie als Farbbohnermassen etc.

Von *Carl Becher*, Erfurt.

(Eing. 30. XI. 1927.)

Gemischte Cremes oder Mischcremes bestehen aus einer Komposition von verseifter Wachscreme und Ölwachscreme. Bei der Herstellung ist es aber nicht erforderlich, daß man diese beiden Cremes einzeln herstellt und sie nach Fertigstellung vereinigt. Vielmehr kann man eine verseifte Wachscreme herstellen und ihr einen Kohlenwasserstoff (Terpentinöl, Terpentinöl-Ersatz, Schwerbenzin u. dgl.) zusetzen. Zweckmäßig setzt man jedoch der verseiften Wachscreme immer unverseifbare Wachse, wie Paraffin etc. mit zu.

Die verseiften Wachscremes als Schuhputzmittel u. dgl. nehmen (auch mit durch die „Ersatzprodukte" der Kriegszeit verursacht) eine untergeordnete Stellung ein. Vor allen Dingen haben verseifte Wachscremes den Nachteil, daß sie in nassem oder feuchtem Zustande leicht abfärben. Außerdem verlieren verseifte Wachscremes durch Feuchtigkeit schnell ihren Glanz. Die Alkalität verseifter Cremes schadet dem Leder und führt zur Brüchigkeit desselben. Der letztere Umstand kann jedoch durch Vermeidung von zuviel überschüssigem Alkali (Pottasche etc.) abgeschwächt werden. Das Brüchigwerden des Leders ist darauf zurückzuführen, daß das freie Alkali das im Leder befindliche Fett verseift, und dadurch das Leder zu trocken wird. Hierzu möchte ich jedoch bemerken, daß es wohl eine bekannte Tatsache ist, daß ausschließlich mit reiner Terpentinöl- oder Terpentinöl-Ersatz-Wachscreme behandelte Lederschuhe nach gewisser Zeit auch brechen. Meines Erachtens ist hier auch eine Verminderung des Fettes im Leder die Ursache. Ich nehme an, daß durch die flüchtigen Lösungsmittel die Fette des Leders nach und nach gelöst werden und sich verflüchtigen. Ich habe ein paar Schuhe von mir lange Zeit mit einer flüssigen Mischcreme behandelt und festgestellt, daß diese Schuhe nicht früher brüchig geworden sind als ein paar andere Schuhe, welche mit reiner Terpentinöl-Schuhcreme behandelt worden waren. In meiner Praxis im Ausland ist mir folgender Fall passiert, welcher auch für meine obigen Angaben spricht. Ein Kunde der von mir hergestellten reinen Balsamterpentinöl-Schuhcreme beschwerte sich über das schnelle Brüchigwerden des Schuhwerkes bei Verwendung unserer Creme. Gleichzeitig gab er mir eine Probe Schuhcreme, welche angeblich besser wäre. Auf Grund meiner Untersuchung konnte ich die „bessere" Creme als eine Mischware feststellen. Außerdem sind mir in Österreich flüssige Schuhcremes (englischen Ursprung) begegnet, welche ebenfalls gemischte Cremes waren. Die Verbraucher dieser englischen, nicht billigen Creme schworen auf die besondere Qualität, hauptsächlich sollte diese Creme für farbiges Schuhwerk und Lackschuhe geeignet sein.

Meine Angaben betreffs der Unschädlichkeit der Mischcremes gebe ich jedoch unverbindlich, da ich noch keine Zeit zu genaueren Untersuchungen hatte und meine Feststellungen nur oberflächlicher Natur sind. Ich hoffe, in Kürze auf dieses Thema mit Tatsachen zurückkommen zu können. Daß man mit Mischcremes besondere Effekte bei farbigen Ledern erzielen kann, habe ich durch eingehende Versuche festgestellt. Besonders eignen sich hier die flüssigen Cremes dieser Art gut. Durch die Lösungsmittel in der Wachsemulsion wird bei flüssigen Mischcremes eine egalisierende Wirkung erzielt. Die flüssigen Cremes lösen die alten Cremeschichten auf und entfernen auch Flecke aus den farbigen Ledern. Diese Cremes werden zweckmäßig mit wasserlöslichen Anilinfarben gefärbt, welche auch eine gute Färbung des zu behandelnden Leders möglich machen. Auch für Lackschuhe eignen sich derartige Cremes.

Für Farbbohnermassen eignen sich Mischcremes auch sehr gut, vor allem, wenn man Körperfarben mitverwenden will. Die mit öllöslichen Anilinfarbstoffen hergestellten Fußbodenbeizen sind wohl widerstandsfähiger gegen nasses Aufwischen, haben aber den Nachteil, daß der Fußboden nur wie gebeizt (man kann die Holzadern durchsehen) aussieht. Die Farbbohnermassen mit Körperfarben hingegen geben dem Fußboden eine Deckschicht wie die Fußbodenfarbe.

Mit Mischcremes lassen sich auch Möbelpolituren etc. herstellen. Bei entsprechenden Zusätzen von Anilinfarbstoffen können auf dieselbe Art und Weise auch Möbelpoliturbeizen hergestellt werden.

Weiter unten lasse ich einige Zusammensetzungen folgen. Vorerst möchte ich jedoch noch einiges über die Herstellungsweise sagen. Als Wachse kommen hauptsächlich Japanwachs, Karnaubawachs, Karnaubawachsrückstände, Bienenwachs, raff. Montanwachs etc. in Frage. Um die Wasserfestigkeit der Mischcreme-Wachsschicht zu erhöhen setzt man noch Paraffi zu. Außerdem kann noch zwecks besserer Emulsionsbildun Palmkernseife und Talgseife mit verwendet werden. Zur Ver seifung verwendet man Pottasche. Das zugesetzte Paraffin wir durch die Verseifung nur in Emulsion gebracht, da es ja un verseifbar ist. Die Zusätze von Salmiakgeist sollen teilweise di Emulsionsbildung begünstigen, und teilweise eine reinigend Wirkung der Creme hervorrufen. Die wasserlöslichen Anilinfarb stoffe werden in einem Teil des Wassers gelöst. Verwendet ma auch öllösliche Anilinfarbstoffe, so müssen diese in der Wachs schmelze vor Zugabe der Pottaschelösung gelöst werden.

Die Verseifung erfolgt folgendermaßen. Die Wachse werde geschmolzen, und die heiße Pottaschelösung wird in dünne Strahl zugegeben. Nunmehr läßt man aufkochen und gibt evt noch andere Zusätze zu. Außerdem kann man aber auch i eine heiße Pottaschelösung die Wachse zerkleinert einbringe und kochen, bis eine gleichmäßige Masse entsteht.

Die Lösungsmittel gibt man in die noch warme Emulsio nach Abstellen des Dampfes oder nach Entfernen des Unterfeuers und rührt gut bis zum Erkalten bezw. Abfüllen. Die Lösungsmittel lösen auf diese Art die emulgierten Wachskörperchen und machen dadurch die Emulsion noch feiner. Bei alle Rezepten ist die evtl. angegebene wasserlösliche Anilinfarb in einem größeren Teil heißen Wassers gut zu lösen. Öllösliche Anilinfarbstoffe werden in der Wachsschmelze vor Zugabe der Pottaschelösung bei einer Temperatur unter 80° C gelöst. Sind in den Rezepten Anilinfarbbasen angegeben, so müssen diese in der mitangegebenen Ölsäure bezw. in dem Stearin gelöst werden, bevor sie der Wachsschmelze zugesetz werden. Verdampftes Wasser ist durch heißes Wasser zu ersetzen. Körperfarben, wie bei Farbbohnermassen, sind erst mi einem Teil Wasser auf der Farbreibmühle zu verreiben.

Flüssige Schuhcreme.

Schwarz.

27 T. Palmkernseife
13 „ Harz
27 „ Karnaubawachsrückstände
20 „ Montanwachs, roh
26 „ Tafel-Paraffin
13 „ Salmiakgeist (0,910)
7 „ Pottasche (hochprozentig)
5 „ Nigrosinbase 51 017
5 „ Stearin
20 „ Nigrosin B, wasserlöslich
537 „ Wasser
300 „ Terpentinöl oder Ersatz.

Farbig.

27 T. Palmkernseife
13 „ Harz
27 „ Karnaubawachsrückstände
20 „ Montanwachs, raff.
26 „ Tafel-Paraffin
13 „ Salmiakgeist (0,910)
7 „ Pottasche (hochprozentig)
10 „ Anilinfarbe (wasserlöslich)
537 „ Wasser
320 „ Terpentinöl oder Ersatz.

Als Farbstoff für farbige flüssige Schuhcreme verwendet man: Für Gelb Viktoriagelb konz., Gelbbraun = 43 T. Viktoriagelb konz., 42 T. Orange 64 und 15 T. Echtblau 0, Braun = 45 T. Viktoriagelb konz., 25 T. Orange 64 und 30 T. Echtblau 0, Rotbraun = 80 T. Viktoriarubin konz. und 20 T. Nigrosin CA, Mokkabraun = 60 T. Orange 64, und 40 T. Echtblau 0, Hellblau = 66 T. Nigrosin CA, und 34 T. Nigrosin CG, Dunkelblau = Nigrosin CA (einundeinhalbfache Menge wie im Rezept angegeben), Grau = 76 T. Nigrosin CG, 12 T. Viktoriagelb konz. und 12 T. Orange 64, (hier darf nur der 3. Teil der Rezeptmenge genommen werden), Beige = Viktoriagelb konz. mit einer Spur Nigrosin CA oder Echtblau und evtl. Orange 64 etc. nuanciert (hier wird ebenfalls nur der 3. Teil der Rezeptmenge wie oben angegeben, evtl. auch noch weniger genommen).

Die Farbstoffangaben sind so zu verstehen, daß man bei den obigen Rezepten immer 10 Teile des angegebenen Farbstoffes oder der Farbstoffmischung verwendet. Nur der Einfachheit halber habe ich die Farbstoff-Mischungen auf 100 Teile gesetzt. Sobald natürlich angegeben ist: einundeinhalbfache Menge oder dergleichen, so sind statt 10 T. 15 T. oder entsprechend der Angabe zu verwenden. Nach diesen Farbstoffan-

ben wird es ein leichtes sein, auch andere Farben zusammenstellen.

Reinigungscreme für Lackschuhe.

0 T. Bienenwachs, 50 T. Tafelparaffin, 40 T. Japanwachs, T. Pottasche (hochprozentig), 20 T. Salmiakgeist (0,910), 0 T. Wasser und 285 T. Terpentinöl oder Terpentinöl-Ersatz.

Flüssiges Bohnerwachs.

20 T. Paraffin
30 „ Japanwachs
100 „ Karnaubawachsrückstände
15 „ Pottasche (hochprozentig)
10 „ Salmiakgeist (0,910)
525 „ Wasser
300 „ Terpentinöl oder Ersatz.

Das flüssige Bohnerwachs kann auch nach Wunsch gefärbt rden. Als Farbstoffe verwendet man wasserlösliche Anilinrbstoffe (siehe auch farbige flüssige Schuhcreme).

Farbbohnermasse.

66 T. Karnaubawachsrückstände
67 „ Montanwachs raff. und
33 „ Paraffin-Schuppen werden mit einer Pottaschelösung von
24 „ Pottasche (hochprozentig) in
350 „ Wasser verseift.
Verdunstetes Wasser ist durch heißes Wasser Diese Farbanreibung setzt man dem warmen Anschung
200 „ Terpentinöl oder Terpentinöl-Ersatz ein.
Inzwischen hat man auf der Farbreibmühle
56 „ Ocker
40 „ engl. Rot oder Brillantrot und
14 „ Rebschwarz in
150 „ Wasser gut verrieben.
Diese Farbanreibung setzt man dem warmen Ansatz zu und rührt gut bis zum Abfüllen.

Sollte es erforderlich sein, daß die Farbbohnermasse nochals aufgewärmt werden muß, so ist dies im Wasserbade vorunehmen, und eine Temperatur von 60° C darf nicht überchritten werden, damit keine Zersetzung stattfindet. Will man ndere Farben herstellen, so kann man für Rotbraun mehr rillantrot und weniger Ocker nehmen. Bei Mokkabraun verwenet man mehr Rebschwarz und von den beiden anderen Farbtoffen weniger. Für Grau verwendet man Lithopone und Rebchwarz.

Die Rezepte können je nach Wunsch abgeändert werden, nd es können auf der Basis Mischcreme auch noch andere utz- und Poliermittel hergestellt werden. Teilweise ist es weckmäßig, die Fabrikate zu parfümieren. Gerade in modernen Schuhputzmitteln bringen in letzter Zeit England und Amerika llerlei neue Fabrikate auf den Markt; wenn auch diese Erzeugisse nicht immer das halten, was man von ihnen behauptet, o führt sich doch das eine oder das andere Fabrikat ein. Ich offe deshalb, daß meine Ausführungen manchen Fabrikanten on Nutzen sein werden.

Wasser- und Lichtechtheit einiger Eisengallustinten.

Von *Bruno Walther*, Köln-Lindenthal.

(Eing. 6. XII. 1927.)

Bekanntlich sind Wasser- und Lichtechtheit zwei Haupterfordernisse, welche an eine gute Eisengallustinte gestellt werden. Diese qualitätsbestimmenden Faktoren sind ebenso wie die anderen Bedingungen, welche die Güte eines solchen Erzeugnisses sichern, selbstverständlich von der Zusammensetzung einer Tinte abhängig.

Von ausschlaggebender Bedeutung namentlich für die Wasser- und Lichtechtheit und damit für die Dauerhaftigkeit von Schriftzügen einer Tinte überhaupt ist das zu Grunde gelegte Eisen-Gerbsäure-Verhältnis. Dies ist schon eine ältere Erfahrungssache, die namentlich auf die Beobachter *Schluttig* und *Neumann* zurückgeht, welche Beobachtungen in den amtlichen Grundsätzen (die übrigens augenblicklich einer Bearbeitung durch das Material-Prüfungsamt unterliegen) durch folgenden Satz festgelegt sind: „Das Verhältnis von wasserfreier Gerb- und Gallussäure zu Eisen muß demnach zwischen 4,5:1 und 6,75:1 liegen.“

Durch die nachstehenden Versuche sollte nun beobachtet werden, welchen Einfluß einzelne Eisensalze unter stets gleichen Bedingungen auf die Wasser- und Lichtechtheit haben. Zu diesem Zweck wurden Tinten der Urkundenklasse (Klasse 0) gewählt, weil es letzten Endes nur darauf ankam, qualitativ hochstehende Marken einer solchen Beobachtung zu unterziehen. Aus gleichem Grunde wurden Erzeugnisse geprüft, welche aus einem Gemisch von Oxyd- und Oxydulsalz hergestellt wurden. Als Säuregrundlage diente die Oxalsäure, weil Tinten, in geeigneter Weise mit dieser hergestellt, am wenigsten die Feder angreifen.

Die Zusammensetzung der einzelnen Versuchstinten war folgende:

Tintenprobe 1:

Wasser	500	g
Tannin 82%ig	13,5	„
Gallussäure, krist.	3	„
Oxalsäure, krist.	16	„
Eisensulfat, krist.	14	„
Blau 4830	1,5	„
Sublimat	0,1	„.

Diese Probe gehört streng genommen nicht in den Versuchskreis, weil die Verwendung von Oxalsäure bei alleiniger Gegenwart eines Eisenoxydulsalzes die Ausfällung von gelbem Eisenoxalat bedingt, wodurch gleichzeitig ein Fallen des Eisengehaltes der Tinte mit sich gebracht wird. So enthielt das unfiltrierte Erzeugnis, bestimmt auf Grund einer chemischen Analyse, 5,18 g metallisches Eisen im Liter, während die filtrierte Tinte nur 2,98 g Eisengehalt zeigte. Die Differenz hat sich also als Eisenoxalat zu Boden gesetzt. Unter Zugrundelegung eines Gerb- und Gallussäuregehaltes von 27,54 g im Liter ist nunmehr eine Verschiebung des Gerb- und Gallussäuregehaltes zu Eisen auf 9,24:1 eingetreten. Es mußte daher interessant sein, die Echtheit dieser Tinte zu beobachten, umsomehr, als die sonstigen äußeren Eigenschaften, wie Nachdunklungsfähigkeit, Haltbarkeit in der Flasche, Federschonung usw. keinesfalls auffallend litten. Die Zusammensetzung der zwei weiteren Proben war wie folgt:

Tintenprobe 2:

Wasser	500	g
Tannin	13,5	„
Oxalsäure	16	„
Gallussäure	3	„
Eisenoxalat (Oxydul)	1,5	„
Eisenchlorid	6	„
Blau 4830	1,5	„
Sublimat	0,1	„.

Tintenprobe 3:

Wasser	500	g
Tannin	13,5	„
Oxalsäure	16	„
Gallussäure	3	„
Eisenchlorür	5	„
Eisenchlorid	3,8	„
Blau 4830	1,5	„
Sublimat	0,1	„.

Der Eisen- und Gerbstoffgehalt dieser Tinten wurde analytisch festgestellt und erwies sich als praktisch übereinstimmend.

Um einerseits die Eigenschaften des dem Tintenkörper beigesetzten blauen Farbstoffes (hier Blau 4830 der I.-G. Farben-Industrie) kennen zu lernen, andererseits den Tintenkörper selbst auf Echtheit zu prüfen, wurden sämtliche drei Proben je einmal mit und einmal ohne Farbstoff beobachtet. Daneben wurde eine reine Blaulösung in der innerhalb der Tinte vorliegenden Konzentration geprüft.

Die Versuchsanordnung war dergestalt, daß zuerst Tintenstreifen durch Auslaufenlassen einer 1-cm³-Pipette auf um 45° geneigtes Papier erzeugt wurden. Nach 48stündigem Ruhen waren sämtliche Proben in gleich starkem Maße nachgedunkelt. Die mit Farbstoff versetzten Muster zeigten allerdings ein besseres Schwarz. Ein Ausschnitt der Streifen wurde über Nacht in fließendes Wasser gelegt. Am anderen Morgen zeigten sämtliche Tintenproben keine Beeinflussung. Der reine Farbstoffstreifen zeigte dagegen ein starkes Ausbluten. Die mit Blau versetzten Tintenproben dagegen zeigten keinerlei Ausgehen des Farbstoffes und auch keinerlei Farbtonveränderung, so daß es den Eindruck machte, als sei der Farbstoff an der im Papier sitzenden Gerbstoff-Eisenverbindung fixiert. In gleicher Weise verhielt sich ein zweiter Streifen, welcher in 96%igen Spiritus gelegt wurde.

Zur Schätzung der Lichtechtheit wurden Belichtungen durch eine Quarzquecksilberlampe vorgenommen. Als Apparatur diente die neue Analysenlampe von Hanau. Die Bestrahlung erfolgte direkt, also ohne Zwischenschaltung eines Filters; Entfernung zwischen Brenner und Papier 30 cm. Die Verbrauchsresultate sind aus der Tabelle ersichtlich.

gelegenen ländlichen Wohnstätten, das Treiböl für sch Maschinen, das Heizöl für Kesselfeuerung sowie das Schn öl für die Erhaltung aller maschinellen Anlagen und Verbe rung der Leistungen liefern.

Die Einfuhr an diesen Produkten betrug schon vor Kriege über 1¼ Millionen t im Werte von rund 200 Milli

Belichtungszeit	Probe 1 ohne Farbstoff	Probe 1 mit Farbstoff	Probe 2 ohne Farbstoff	Probe 2 mit Farbstoff	Probe 3 ohne Farbstoff	Probe 3 mit Farbstoff	Farbstof lösung
1 Stunde	sehr schwach	sehr, sehr schwach	sehr schwach	sehr, sehr schwach	sehr, sehr schwach	sehr, sehr schwach	schwac
2 Stunden	deutlich	sehr schwach	sehr schwach	sehr schwach	sehr schwach	sehr schwach	sehr deut
3 Stunden	gut sichtbar	sehr schwach	gut sichtbar	sehr schwach	gut sichtbar	sehr schwach	sehr, se deutlic
4 Stunden	gut sichtbar	sehr schwach	gut sichtbar	sehr schwach	gut sichtbar	sehr schwach	sehr, se deutlich
5 Stunden	gut sichtbar	sehr schwach	gut sichtbar	sehr schwach	gut sichtbar	sehr schwach	sehr, sel deutlich
15 Stunden	gut sichtbar	sehr schwach	gut sichtbar	sehr schwach	gut sichtbar	sehr schwach	fast gan verblaß

Belichtungsversuche mit ultravioletten Strahlen.

Bemerkenswert bei diesen Feststellungen ist wieder, daß die mit Blau versetzten Tinten eine merklich bessere Echtheit besitzen, als sowohl die Tintenkörper allein, wie auch vor allem die reine Farbstofflösung. Bei den mit Farbstoff nuancierten Tinten war gleichfalls, genau wie bei den Wasser- und Alkoholproben, kein Umschlag des Farbtones festzustellen, aus welchem vielleicht geschlossen werden könnte, daß der blaue Farbstoff in Verbindung mit dem Tintenkörper im gleichen Umfange durch die Belichtung gelitten hätte wie für sich allein. Nach den Resultaten dieser Beobachtungen zeigten sich sämtliche Tintenproben in gleichem Maße lichtecht, jedoch die mit Farbstoff versetzten Muster besser als die reinen Tintenkörper. Man muß hiernach zur Überzeugung kommen, daß der den Tinten beigegebene Farbstoff nicht allein die Aufgabe hat, die Schriftzüge bereits während des Schreibens sichtbar zu machen, sondern daß er auch befähigt ist, die Echtheit der Schrift ganz bedeutend zu heben. Wenngleich es gegenwärtig noch an für die Praxis genügend umfassenden Arbeiten dieser Art fehlt, so ist doch nicht bezweifeln, daß nicht alle Farbstoffe diese Aufgabe gleich gut erfüllen, und hieraus gibt sich die Überlegung, daß auch die Farbenauswahl zur Anfärbung des Tintenkörpers mit genügender Sorgfalt erfolgen muß.

Synthetisches Benzin.

Von Dr. *Lüdecke*-Berlin.

(Eing. 19. XII. 1927.)

Die in den Tageszeitungen und Fachblättern bisher erschienenen Berichte über die Herstellungsweisen synthetischen Benzins aus Kohle, den augenblicklichen Stand der Fabrikation, Produktionsmöglichkeit und Produktionsumfang, qualitative Beschaffenheit, Preis und andere, die Benzinverbraucher interessierende Fragen sind so spärlich und geheimnisvoll gehalten, daß einige nähere Angaben hierüber den Lesern dieser Zeitschrift vermutlich willkommen sein dürften.

Wenn auch wohl kaum jemand auf Grund der etwas unglücklichen Kennzeichnung „Verflüssigung der Kohle" (Teer ist schließlich auch verflüssigte Kohle) glauben dürfte, daß in Zukunft die Kohlenschaufel überflüssig wird, da dann die Kohle mit der Gießkanne eingefüllt werden könne, so bin ich doch auf meinen zahlreichen Reisen und bei meinen Besprechungen mit Benzinverbrauchern häufig auf eine geradezu unglaubliche Unkenntnis der Materie gestoßen, die mir zeigte, daß dem so überaus wichtigen Problem der Kohleveredlung, welches heute noch im Brennpunkt des Interesses weitester Kreise steht, gerade bei den Verbrauchern noch viel zu wenig Beachtung geschenkt wird. Das aber ist um so verwunderlicher, da doch zu den unentbehrlichen Produkten, welche wir in Ermanglung eigener Erzeugungsmöglichkeit aus dem Auslande beziehen, mit in erster Linie die Produkte der Mineralölindustrie gehören, denn die geringen Mengen, welche die heimischen Erdölquellen liefern, fallen für das industriell so hoch entwickelte Deutschland nicht ins Gewicht. Riesensummen deutschen Nationalvermögens wandern in steigendem Maße in die ölreichen Länder, die uns unter anderen Mineralölprodukten vor allem das Benzin als Betriebsstoff der Explosionsmotore, das Leuchtöl zur Erhellung der ab-

Mark. Nach Überwindung der durch den Krieg hervorgeruf Ölnot, welche zweifellos an manchem Fehlschlag im Kr schuld ist, stieg die Einfuhr rapide an und dürfte in die Jahre auf über 2 Millionen t im Werte von 600 Millionen kommen, nachdem sich der Bedarf an Leichtbenzin im gleich zur Vorkriegszeit verzwanzigfacht hat. (Nach den tistischen Angaben hat in Deutschland schon jetzt jeder Einwohner ein Auto, während in Amerika auf jeden 7. ein kommt.)

Wenn auch für die deutsche chemische Industrie in ih Bestreben, sich durch eigene Kraft vom Auslande weitestgeh unabhängig zu machen, der Gedanke nahe lag, die bereits f sige Kohlenwasserstoffe liefernde Kohle für ihre Zwecke die bar zu machen und auf dieses in reichlicher Menge vorhanc Naturprodukt, welches schon ganze Serien neuer große In striezweige gebärender Produkte hervorgebracht hatte, zuri zugreifen, so löste es doch lebhaftes, mit starkem Zweifel un mischtes Erstaunen aus, als 1912 die erste Veröffentlichung *Bergius* über die im Großbetriebe durchzuführenden Verflü gungen der Kohle erschien. Dieser Versuch wurde unter denkbar schwierigsten Verhältnissen und Aufwendung außer wöhnlich hoher Mittel durchgeführt. Als 1917 das Konsort für Kohlenchemie mit einem Kapitalaufwand von 30 Millio Goldmark gegründet wurde, standen diesem nur die Pate auf bisher sich lediglich auf Laboratoriumsarbeiten stütze Versuchsergebnisse zur Verfügung. Ungehindert durch Kr und Revolution und die hiermit verbundenen wirtschaftlic Erschütterungen konnte mit derartigen reichlichen Mitteln a weitergearbeitet werden. Die lange Zeit, welche mit der Dur bildung des Verfahrens zwecks Verwertung in der Großindust verstrich, ist durch die zahlreichen Schwierigfeiten erklärli welche sich der Konstruktion und Herstellung der Apparatur der Auswahl des Materials in den Weg stellten, da die gep verte, mit Teer, Mineralöl oder Pech in eine dicke Pastenfo gebrachte Kohle in besonders komplizierten Hochdrucköfen Wasserstoff gemischt und bei einem Druck von 120 Atm. 400—450° hydriert werden mußte.

Parallel mit diesen Arbeiten liefen die Versuche der *I.-Farbenindustrie A.-G.*, welcher bereits im Jahre 1913 ein P tent auf ein Verfahren erteilt wurde, nach welchem durch A wendung bestimmter Katalysatoren bei der Hydrierung v Kohlenoxyd höhere Kohlenwasserstoffe gewonnen werden. Da den reichen Erfahrungen der *I.-G.* im Arbeiten mit Gas unter hohem Druck und bei hohen Temperaturen bei der Am moniaksynthese aus den Elementen der Luft und der Gewinnu von Wassergas aus Rohbraunkohle wurden die Versuche z Verflüssigung der Kohle bald so weit gefördert, daß an d praktische Ausbeutung durch Errichtung auf den Großbetri zugeschnittener Anlagen in Oppau und Leuna gegangen we den konnte. Im Gegensatz zum Bergius-Verfahren, welches a der Verflüssigung von Steinkohle beruht, ging die *I.-G.* v der Rohbraunkohle aus. Zur Vermeidung der Kollisionsgefa der verschiedenen Verfahren wurde das deutsche Berginve fahren im Jahre 1925 von der *I.-G.* erworben.

Auch im Mülheimer Kohlenforschungsinstitut hatten *Fisch* und *Tropsch* sich damals bereits mit der katalytischen Behanc lung von Kohlenoxyd-Wasserstoffgemischen befaßt und ein neu

Verfahren zur Synthese aliphatischer Kohlenwasserstoffe bei Atmosphärendruck gefunden.

Alle diese Versuche waren überaus langwierig und schwierig der Weg, bis sich aus den Laboratoriumsarbeiten greifbare, in die Praxis überführbare Resultate entwickelten. Diese für den deutschen Wissenschaftler typische Aufbauarbeit verdient besonders hervorgehoben zu werden, denn ein Verfahren wird erfahren, wenn es nicht erfahren ist.

Die verschiedenen Verfahren zur Herstellung synthetischer Kohlenwasserstoffe sind gekennzeichnet durch Druckhydrierung von Kohle, Kohlenoxyd oder Ölen unter Anwendung von Katalysatoren, wodurch der Eintritt von Wasserstoff in den Komplex der Verbindung, die wir „Kohle“ nennen, ermöglicht wird. Im Prinzip basieren diese Verfahren auf den Versuchen von *Sabatier*, welcher Kupfer, Nickel, Kobalt, Mangan und Eisen allein oder in Verbindung miteinander als Katalysator für den Reduktionsprozeß anwandte. Durch Überleiten von Wasserstoff bei höherer Temperatur und evtl. unter Druck wird das Metalloxyd reduziert, worauf die eigentliche Hydrierung durch gleichzeitiges Überleiten von Wasserstoff und der Dämpfe der zu reduzierenden Substanz erfolgt. Auf diese Weise wird z. B. Naphthalin hydriert und damit u. a. das die Leser dieser Zeitung aus meinen früheren Abhandlungen her besonders bekannte Tetralin (Tetrahydronaphthalin) und Dekalin (Dekahydronaphthalin) gewonnen. Es sind das also durch Wasserstoffanlagerung bei Gegenwart von Katalysatoren gewonnene Reaktionsprodukte des Naphthalins. Beim „Hydroterpin“ wurden als Ausgangsstoff statt Naphthalin Terpene genommen, so daß dieses also ein Gemisch hydrierter Terpenkohlenwasserstoffe darstellt.

Von den bisher bekannten vier Verfahren beruht das Bergiussche Verfahren auf der Hochdruckhydrierung von Kohle oder Öl, wodurch in der Hauptsache für Schmierzwecke geeignete Schweröle und im geringeren Umfange Leichtöle (Benzin) gewonnen werden. Nach dem Verfahren von *Fischer* und *Tropsch* entstehen durch Niederdruckhydrierung von Kohlenoxyd mit Hilfe von Katalysatoren leichtflüssige bis feste Kohlenwasserstoffe (Benzin bis Paraffin). Die beiden Verfahren der *I.-G. Farbenindustrie* bestehen in der katalytischen Hochdruckhydrierung einerseits von Kohle, Öl und Teer zur Erzeugung aliphatischer Kohlenwasserstoffe vom Benzin bis zum Schmieröl, andererseits von Kohlenoxyd oder Kohlendioxyd, wodurch neben Methylalkohol auch höhere Alkohole und Kohlenwasserstoffe gebildet werden. Bei der überragenden Stellung der *I.-G. Farbenindustrie* im heutigen Wirtschaftsleben und den weitverbreiteten, ans märchenhafte grenzenden Gerüchten über ihre phantastischen Neubauten der Gewinnungsanlagen von synthetischem Benzin dürften gerade die letztgenannten Verfahren besonders interessieren.

Allgemein bekannt ist die Bedeutung der Stickstoffdarstellung und Erzeugung künstlicher Düngemittel nach den von der *I.-G.* verwerteten Patenten von *Haber* und *Bosch*, nach denen in den Leuna-Werken gearbeitet wird. Wer einmal auf der Strecke Halle-Erfurt an diesen ausgedehnten, der *I.-G.* gehörigen Anlagen vorüber gefahren ist, mit ihren gigantischen Bauten, dem Gewirr von Bahngeleisen, Aufzügen, Kranen und unzähligen Schornsteinen, wird mit Stolz auf dieses Zeugnis deutscher Kraft geblickt haben. Eine ähnliche Ausdehnung werden nun die bereits zum größten Teil beendeten Anlagen zur Herstellung von synthetischem Benzin erfahren, die — abgesehen von den ersten Versuchsanlagen in Oppau und Meiderich — im Anschluß an die Stickstoff-Werke in Leuna errichtet worden sind. Hierdurch wird die Gleichartigkeit der Ammoniak- mit der Benzinsynthese auch äußerlich dokumentiert.

Bei beiden Verfahren wird mit hohem Druck bei höherer Temperatur mit Hilfe von Katalysatoren hydriert. Der zu den Reaktionen benötigte Wasserstoff wird in Leuna aus Wassergas und dieses wiederum aus Braunkohle im Generator erzeugt, während den zur Umwandlung in Öl erforderlichen Kohlenstoff ebenfalls die umliegenden Braunkohlengruben liefern.

Da die in Äonen gebildete Kohle ein äußerst kompliziertes Gemisch chemischer Verbindungen ist, bei welchen der Kohlenstoff den Hauptbestandteil bildet, wurde besonderer Wert darauf gelegt, bei der Hydrierung die Entstehung unerwünschter Nebenerzeugnisse nach Möglichkeit zu verhindern, und in der Hauptsache nur die hochwertigen Kohlenöle zu gewinnen, aus denen dann die niedrig siedenden, gesättigten, aliphatischen sowie aromatischen Kohlenwasserstoffe erzeugt werden können. Während das rohe Erdöl eine den Bedarf übersteigende Menge an Schwerölen liefert, kann von einer Überproduktion in Benzin nicht gesprochen werden, weshalb man schon dazu übergegangen ist, die höher siedenden Öle durch Kracken in niedriger siedende umzuwandeln. Bei der Erhitzung erleidet das Erdöl oberhalb einer von seiner Beschaffenheit abhängenden Temperaturgrenze chemische Veränderungen, die teils als Spaltprozeß, teils als Wasserstoffwanderung anzusehen sind. Der Umfang der Veränderung ist von der Temperatur, dem Druck und der Erhitzungsdauer abhängig. Dieser Prozeß wird daher so geleitet, daß möglichst viel benzinartige, also niedrig siedende Öle erhalten werden.

Nach dem *I.-G.* Verfahren kann man nun auch an die hoch siedenden Anteile der Erdöles Wasserstoff anlagern und damit zu einer vermehrten Ausbeute an leicht siedenden Anteilen gelangen, so daß diese Arbeiten insbesondere auch bei denjenigen Gesellschaften mit größtem Interesse verfolgt wurden, welche beherrschend den Ölhandel in Händen haben. Die führende Gesellschaft, die *Standard Oil Company*, schloß daher mit der *I.-G.* ein Abkommen ab, in welchem ihr eine Lizenz auf Ausbeutung des Verfahrens für die Vereinigten Staaten erteilt wurde. Auch sonst wird in Zukunft eine engere Zusammenarbeit stattfinden, welche sich in erster Linie auf das synthetische Benzin bezieht. Das war natürlich eine Lebensfrage für die dadurch den übrigen amerikanischen Petroleumgesellschaften gegenüber sich im Vorteil befindende *Standard Oil Co.*, welche immerhin einer Entwertung ihrer Anlagen und Einschränkung ihres Absatzes nach Möglichkeit vorbeugen und schließlich auch mit einer nicht unmöglichen Erschöpfung der Erdölvorräte rechnen muß, die durch die synthetischen Mineralöle weitgehendst gestreckt werden können.

Da Benzin ein Gemisch von sehr verschiedenen, in der Hauptsache gesättigten Kohlenwasserstoffen teilweise noch unerforschter Natur ist, so sind an sich die oft geäußerten Zweifel an der völligen Gleichheit in chemischer und physikalischer Beziehung von natürlichem und künstlichem Benzin durchaus berechtigt. Umso verblüffender ist daher die Tatsache, daß sich die Synthese des Benzins oder Öles ganz nach Belieben durchführen läßt, man es also völlig in der Hand hat, die Reaktion so zu leiten, daß je nach Art des Katalysators oder sonstiger Reaktionsbeschleuniger leichte, für Kraftfahrzeuge und Flugzeugmotoren geeignete Benzine, wie auch schwere, Schmierzwecken dienende Öle erzeugt werden. Diese künstlichen Produkte sind den Raffinaten der Naturprodukte so völlig gleich, daß es nicht möglich ist, sie voneinander zu unterscheiden. Der Grad der Verflüssigung der Kohle nach dem *I.-G.* Verfahren ist dabei so gesteigert, daß die Ausbeute der wasser- und aschefreien Kohle nahezu 100% ist, denn aus 1000 t Kohle können neben Pechrückständen und Gas an 700 t Kohlenöl gewonnen werden, welches dann in Heizöl, Schmieröl, Treiböl und Benzin zerlegt wird. Der Verlauf der Reaktionen bei den *I.-G.* Verfahren kann also im Gegensatze zu anderen Verfahren von vornherein in ganz bestimmte Bahnen gelenkt und so durchgeführt werden, daß stets gleiche Produkte von im voraus bestimmten Eigenschaften erzeugt werden können.

Dieser überwältigende Erfolg hat dazu geführt, daß vorerst praktisch die am meisten begehrten Motorenbenzine hergestellt werden, welche den bisher gebräuchlichen und erprobten natürlichen Brennstoff-Benzinen in jeder Beziehung, so vor allem bezüglich der Siedegrenzen und Kompressionsfestigkeit, gleichkommen und auch sonst dieselben chemischen und physikalischen Kennzahlen wie diese aufweisen. Ob der Kraftfahrer mit natürlichem oder künstlichem Benzin fährt oder mit einer Mischung beider, vermag er ebensowenig festzustellen, wie der Chemiker bestimmen kann, welche dieser Produkte er in der Hand hat, wenn er vom Geruch absieht. Sehr wesentlich ist es nämlich, daß der Geruch des künstlichen Benzins noch milder ist, als derjenige des natürlichen, wenn es noch so gut raffiniert ist. Um zu sehen wie die künstlichen Benzine von den Konsumenten aufgenommen werden, befinden sich bereits größere Mengen im Verkehr. Der Verkauf, welcher durch die *Deutsche Gasolin A.-G.* in Ausnutzung der für Motorenbenzine bereits bestehenden Verkaufsorganisationen dieser Gesellschaft vorgenommen werden soll, dürfte unmittelbar bevorstehen. Um den Vorsprung, welchen das amerikanische Benzin durch den billigen Seeweg besitzt, einzuholen, ist das synthetische Benzin im Gegensatz zu den sonstigen flüssigen Brennstoffen, welche nach der Wagenklasse C tarifiert werden, in die Tarifklasse D eingereiht.

Hiernach ist also die Verflüssigung der Kohle, d. h. also die Erzeugung von Kohlenöl, schon soweit durchgeführt und in die Praxis übertragen, daß der weiteren industriellen Verwertung keine Schwierigkeiten mehr entgegenstehen. Die vielen Millionen, welche für die Versuche aufgewendet werden mußten, sind bereits abgeschrieben. Wenn auch die ersten Anlagen noch die

Kosten für die verschiedenen Versuchsanlagen zu tragen haben, so ist doch die Rentabilität einwandfrei erwiesen. Während bisher aus der deutschen Steinkohle rund 50 000 t Teer, aus der Braunkohle etwas über 60 000 t Teer im Jahre gewonnen wurden, wird die Erzeugung von Kohlenöl in den Anlagen von Leuna und Meiderich für 1928 allein auf über 250 000 t geschätzt, wodurch schon die zu erwartende Zunahme des deutschen Erdölbedarfes ausgeglichen werden könnte. Der Selbstkostenpreis für eine Tonne Kohlenöl soll rund 70 RM betragen, während der Erlös aus den hieraus zu gewinnenden Ölen fast den doppelten Betrag ausmacht, sodaß unter Anrechnung der Amortisation, Anlagekosten, (die in Wirklichkeit nur rund 400 Millionen RM betragen, nicht aber Milliarden, wie die Fama sagt), Instandhaltung, Erneuerung, Verzinsung usw., mit einer guten Rentabilität gerechnet werden kann, welche die volle Wirtschaftlichkeit gewährleistet, selbst wenn die zur Zeit anormal niedrigen Erdölpreise noch weiter diesen Tiefstand beibehalten sollten, was in Anbetracht der amerikanischen Überproduktion und des russischen Wettbewerbes vorerst wohl noch der Fall sein dürfte.

Die wirtschaftliche Bedeutung der deutschen Erfindungen, Kohle in flüssige Kohlenwasserstoffe umzuwandeln, ist noch gar nicht zu übersehen. Für Deutschland bedeutet die Ausbeutung eine Vermehrung des Nationalvermögens durch Einsparung von Devisen, sobald der Ölimport verringert wird oder gar aufhört, eine Festigung der wirtschaftlichen Position und Unabhängigkeit vom Auslande sowie die Möglichkeit, preisregulierend wirken zu können.

Neuerdings sind auch vom Verbande der Braunkohlengrubenbesitzer in der Tschechoslowakei größere Versuche zur Gewinnung von Kohlenöl aus böhmischer Braunkohle unternommen, welche selbst bei dieser bitumenreichen Kohle sehr günstige Resultate ergeben haben. Die Versuche sind noch nicht abgeschlossen, so daß ich mir vorbehalten muß, auf diese recht interessanten Ergebnisse in einem späteren Artikel zurückzukommen.

Es ist natürlich, daß epochale Erfindungen von einer derartigen Tragweite, wie die Darstellung von Benzin aus einheimischer Kohle, dazu beigetragen haben, ganz falsche und übertriebene Anschauungen zu verbreiten und Hoffnungen zu erwecken, welche vorerst noch nicht erfüllt werden können. Wenn auch aus meinen Ausführungen hervorgeht, daß es ohne weiteres möglich ist, auch Schwerbenzine in den für Terpentinölersatzmittel erforderlichen Siedegrenzen, welche die Leser dieser Zeitung wohl am meisten interessieren, herstellen zu können und zwar in einer bezüglich des Geruches noch mehr als die zur Zeit üblichen Produkte ansprechenden Qualität, so ist mit einem derartigen Erzeugnis doch vorerst leider nicht zu rechnen. So bedauerlich an sich diese Tatsache ist, so verständlich ist auch andererseits das Bestreben, in den bezgl. der Produktionsmöglichkeit noch stark beschränkten Anlagen vorerst nur die leichten flüssigen Brennstoffe zu erzeugen, welchen als Betriebsstoff für Motore eine ungleich größere Bedeutung zukommt. Werden dann später die Anlagen erweitert und vermehrt, was natürlich nur allmählich vor sich gehen kann, dann werden auch zweifellos die für die Putzmittel- und Lackindustrie so überaus wichtigen höheren Fraktionen hergestellt, welche dann vielleicht in der Lage sind, nicht nur die ausländischen Schwerbenzine zu verdrängen, sondern auch in steigendem Maße das Terpentinöl, wenn gleichzeitig die leidige Geruchsfrage beim synthetischen Benzin in besserer Weise gelöst werden kann, als beim natürlichen. Vorerst bleibt daher nichts anderes übrig, als — faute de mieux — die bisherigen bewährten Terpentinöl-Ersatzmittel, Sangajol, Terapin, Terlitol, Dapentin, Dekalin u. a. m. weiter zu verarbeiten, deren man sich besonders dann wieder dankbar erinnern wird, wenn die derzeitigen niedrigen Terpentinölpreise den so oft schon erlebten Hochstand wieder erreichen.

Die vorstehenden Ausführungen sollen lediglich nur als Einleitung für spätere Veröffentlichungen betrachtet werden, mit denen ich meine jetzigen Angaben zu ergänzen beabsichtige. Im Interesse der Putzmittelindustrie möchte ich wünschen, daß bald ein als Terpentinölersatz geeignetes synthetisches Benzin auf dem Markte erscheint und ich somit auch in der Lage bin, über meine Versuche hiermit und meine Beobachtungen der mit dem synthetischen Benzin hergestellten Produkte — vor allem also Schuhcremes und Bohnermassen — erschöpfend berichten zu können.

Autogetriebe- und Kugellagerfett.

Von *W. Münder.*

Reges Interesse zeigt sich nicht nur in den Kreisen Autofabrikanten und -besitzer, mehr wohl noch bei den brikanten technischer Öle und Fette für Autogetriebe- Kugellagerfette.

Soweit man für Autogetriebefette nicht die allgemein kannten konsistenten Fette, evtl. auch mit einem Zusatz von Graphit, benutzt, stellt man dafür Spezialfette her, die in loger Weise wie die konsistenten Fette, jedoch aus etwas derem Ausgangsmaterial angefertigt werden.

Bis jetzt waren besonders die hellgrün gefärbten Getriebfette beliebt, die auf Rübölbasis durch Kalkverseifung hergestwurden und anstelle des sonst üblichen Spindel- oder Mascnenöles ein dunkelgrünes Zylinderöl oder Mischungen desselb mit Maschinenöl als Mineralöl enthielten. Der Kochprozeß derselbe wie bei den konsistenten Fetten. Je nach dem zu zielenden Tropfpunkt wurde Rüböl oder eine Mischung desselb mit Rizinusöl oder Talg mit etwa der Hälfte des Zylinderö oder der Zylinderöl-Mischung langsam erwärmt, worauf m die aus frisch gebranntem Kalk oder Kalkhydrat hergestel Kalkmilch unter Umrühren zulaufen ließ. Bei fortwährend Aufrechterhalten einer Temperatur von 100—105° C wurde Verseifung zu Ende geführt. Dann ließ man über Nacht steh um evtl. überschüssigem Wasser und Schmutz Gelegenheit z Absitzen zu geben, die man am andern Morgen am Boden Siedekessels abzog. Darauf wurde der entsprechend vorgewärm Rest des Mineralöls unter Umrühren zugegeben, das Fett k gerührt und, wenn erforderlich, über eine Egalisiermaschi geschickt.

Der Ansatz schwankte zwischen 20—25% verseifbaren A teilen, 3—3,5% Kalk und 77—71,5% Mineralöl. Daß man d sen als Beispiel angeführten Ansatz in der mannigfachsten We variieren kann, versteht sich von selbst.

Aus Amerika, dem Autoland par excellence, kommen je seit einiger Zeit Getriebefette, die sich auch scheinbar Deutschland gut einbürgern. Nicht nur, weil für einen richtig Deutschen alles was aus dem Ausland kommt, eo ipso besser als in Deutschland hergestellte Produkte, sondern weil sie si tatsächlich bewähren. Sie unterscheiden sich in jeder Hinsic von den bisher üblichen Getriebefetten. Neben einem wirkli gefälligen, hell- bis dunkelgelben, transparenten Aussehen z gen sie eine Beschaffenheit, ähnlich der der amerikanisch gelben Vaseline, eher sind sie noch etwas weicher als diese, daß sie sich nicht nur leicht an allen erreichbaren Stellen mitt Pinsels o. dgl. auftragen, sondern auch an schwer erreichbar Stellen mittels der Spritze anbringen lassen. Dabei haben einen Tropfpunkt von 90—100° C und trotzdem nur einen Asche gehalt von 0,8—1%.

Man kann sie gewissermaßen als hochviskose Schmieröle b zeichnen, die erst bei oder über 90° anfangen zu fließen. Ih Herstellung erfolgt durch Verseifen besonderer Fettsäuren n Spindelöl und Kalk oder Ätzkali.

Gleich wichtig wie die Getriebefette sind die Kugellage fette. Soweit es sich nicht um hochbelastete Kugellager hande haben sich die hellgrünen, salbenartigen amerikanischen Zyli deröle und die raffinierten, zügigen, amerikanischen Vaseli in jeder Hinsicht bewährt. Besonders für Präzisionskugellag bewähren sie sich deshalb, weil sie absolut säure- und asch frei sind. Für mittelschwer belastete Kugellager eignen si wieder die handelsüblichen konsistenten Fette, und für schw belastete Kugellager die oben näher beschriebenen Getrieb fette.

• Rundschau •

Skiwachse. Man teilt sie ein in Steig- und Gleitwachs, d. in harzhaltige und harzfreie Produkte. Einen eigentlichen We hat diese Einteilung wohl kaum, denn es wird keiner vor Be ginn einer Bergtour seine Skier mit Steigwachs einschmiere und nun vor dem Abstieg die Skier gründlich von dem Steig wachs reinigen, sie trocknen und dann mit Gleitwachs behar deln. Denn das Reinigen und Trocknen vor dem Neuauftrage von Skiwachs ist ein Haupterfordernis, auf alten Krusten un nassen Skiern ist das beste Skiwachs wertlos.

Die Herstellung ist sehr einfach, sie erfolgt durch Zusam menschmelzen der einzelnen Bestandteile in der Reihenfolg ihrer Schmelzpunkte, d. h. das höchstschmelzende Produkt wir zuerst verflüssigt, darauf das in Schmelzpunkt darunter fol

[W]ende u. s. f., ohne daß die Schmelztemperatur des höchstschmelzenden Anteils unnötig überschritten wird. Soweit für [w]eichere Produkte, besonders für Tubenfüllung, flüssige Anteile [z]ugesetzt werden, erfolgt deren Zugabe am Schluß langsam unter [U]mrühren, um unnötiges Abkühlen und dadurch evtl. mögliches, [t]eilweises Ausscheiden fester Anteile zu verhüten, worauf die [M]asse in Formen oder Tuben ausgefüllt wird.

Harzhaltiges Skiwachs: 30 T. Kolophonium, 55 T. Talg, [1]5 T. Ceresin.

Harzfreies Skiwachs: 30 T. Ceresin 58/60°, 20 T. Wollfett, [o]der: 60 T. Paraffin 50/52°, 16 T. Ceresin 58/60°, 14 T. Palmöl, [1]0 T. Talkum.

Skiwachs für Tubenfüllung: 15 T. Montanwachs, roh, 5 T. [C]eresin, 80 T. Leinölfirnis.

Schmiedepech. Als Schmiedepech benutzt man die Rückstände von der Destillation des Kolophoniums auf Harzöl. [D]ie Ausbeute beträgt im Mittel 12% Pech, von dem man in [e]rster Linie fordert, daß es nicht verkokst, also nicht überhitzt [s]ein darf. Außer diesem Harzpech finden auch Mischungen dieses mit Holzteerpech, evtl. mit einem Zusatz von 5% Harzöl [a]ls Schmiedepech Verwendung, wobei das letztere den Zweck [h]at, eine allzu große Sprödigkeit herabzusetzen.

Feinzugfett. Von diesem wird in der Regel verlangt, daß [e]s in schwach schwefelsaurem Wasser völlig löslich sein soll. [W]enn diese Bedingung erfüllt werden soll, so muß die Sulfurierung des Talgs, denn Feinzugfett ist in erster Linie sulfurierter Talg, so ausgeführt werden, daß Neutralfett nur in geringer Menge vorhanden ist.

Das schließt nicht aus, daß wieder andere Verbraucher einen sulfurierten Talg als Feinzugfett verlangen, der noch bis zu 50% Neutralfett enthält und dieses Neutralfett bei der weiteren Verdünnung mit Wasser als emulgiertes Fett in Suspension hält. Wohl gemerkt: „Bei der weiteren Verdünnung", denn jedes Feinzugfett enthält schon von Haus aus, vom Fabrikationsprozeß her, 70 und evtl. noch mehr Prozent Wasser.

Die Herstellung erfolgt im allgemeinen so, daß man Talg bei normaler Temperatur mit 18—20% 66°iger Schwefelsäure durchknetet, bis keine Schwefelsäuretröpfchen mehr mit bloßem Auge zu erkennen sind, wobei sich die Farbe des Talges durch Verkohlen von Zellgewebsteilchen etc. in schwarz verwandelt. Das Kneten wird solange fortgesetzt, bis sich eine Probe des sulfurierten Talges in 3—4%iger Schwefelsäure löst.

Für nicht völlig sulfurierten Talg, d. h. für solchen, der noch 40—50% Neutralfett enthalten soll, braucht man eine weniger intensive Bearbeitung, und je nachdem, nur 8—10% 66°ige Schwefelsäure.

Im einen wie im andern Fall wird der Talg nach der Sulfurierung mit weichem Wasser behandelt, d. h. es wird ihm davon soviel eingeknetet, als er aufzunehmen vermag, ohne ein zu dünnes Produkt zu ergeben. Bei dieser Behandlung erhält das Produkt wieder die ursprüngliche weiße bis weißgraue Farbe des Talgs. Während man bei kleinen Mengen die Sulfurierung von Hand ausführen kann, erfolgt sie im Großbetrieb am besten in einer ausgebleiten Knetmaschine.

Transparentes Grobzugfett. Ein schönes transparentes, in Wasser sich schön weiß emulgierendes Grobzugfett erhält man durch Verseifen von 14 T. Wollfettstearin, 8 T. Harz und 74,5 T. raffiniertem, dünnflüssigem Spindelöl mit einer Lösung von 3,5 T. Ätznatron in ca. 15 T. Wasser. Die Verseifung muß so geführt werden, daß das Fertigprodukt noch etwa 3—5 T. Wasser enthält, andernfalls erhält man beim Lösen in Wasser keine reinweiße Emulsion.

Lederschmälze. Eine salbenartige Lederschmälze, die sich in der Praxis vorzüglich bewährt hat, wird in folgender Weise hergestellt. 50 kg eines mit 30% 66°iger Schwefelsäure sulfurierten und nach der Sulfurierung nur einmal mit Wasser gewaschenen Rüböls oder Kottonöls werden mit 150 kg raffiniertem Spindelöl von etwa 4—5 Englergraden bei 20° C gemischt, und die Mischung wird auf 70—80° C erwärmt. Dann läßt man unter Umrühren in dünnem Strahl eine ebenso warme Lösung von 3,6 kg Ätznatron in 150 kg Wasser zulaufen und erwärmt jetzt langsam bis auf 140° C, bei welcher Temperatur eine homogene Emulgierung erfolgt. Als Stabilisator für die Emulsion rührt man eine Leimlösung aus 50 kg Knochenleim in 50 kg Wasser ein. Um deren Zersetzung zu verhüten, gibt man zum Schluß eine Kleinigkeit eines Konservierungsmittels zu, als solches eignen sich am besten Nipagin oder Aktivin.

Beschlagen der Fenster- und Autoscheiben. Die Ursache für das Beschlagen der ersteren ist in dem Unterschied der Außen- und Innentemperatur zu suchen. Das sich dadurch an den Scheiben bildende Kondenswasser beseitigt man am besten durch Auftragen hygroskopischer Mittel wie Glyzerin, Schmierseifenpräparate o. ä., die natürlich von Zeit zu Zeit erneut werden müssen, da sie nach entsprechender Verdünnung durch das Kondenswasser ihre Wirkung ganz oder teilweise verlieren. Bei dem Beschlagen der Autoscheiben handelt es sich meist um Regentropfen u. dgl. Zu ihrer Unschädlichmachung bestreicht man am besten die Scheiben mit einem wasserabstoßenden Mittel, am besten also einem Öl oder Fett, die hauchdünn aufgetragen werden.

Formenpuder als Ersatz für Lycopodium. Als Ersatz des letzteren, das nicht nur sehr kostspielig, sondern mitunter auch schwierig zu beschaffen ist, benutzt man ein aus Kalkspat und Montanwachs hergestelltes Produkt. In einem Rührwerkskessel erhitzt man 100 kg feinst gemahlenen Kalkspat mit 5 kg auf einer Zackenreibmaschine ebenfalls feinst zerkleinertem raffinierten Montanwachs ½ Stunde lang auf 110—112° C. Das Montanwachs kann man vor der Zerkleinerung evtl. mit 0,1—0,2% fettlöslicher gelber Anilinfarbe färben, wodurch das Endprodukt eine dem Lycopodium ähnliche Farbe erhält. Nach erfolgtem Abkühlen wird das Material zunächst grob zerkleinert und schließlich durch eine Siebmaschine passiert.

Telegraphenfarbe (Morse-Telegraphen-Druckapparatefarbe). Man stellt sie her durch Verreiben von 20 T. pulv. Pariserblau mit 40—50 T. Olein, noch besser durch Lösen von fettlöslicher Anilinfarbe in der genügenden Menge Olein, denn aus dieser Lösung findet keinerlei Abscheidung statt, während dies im ersten Fall bei längerem Stehen doch der Fall sein kann. Eine so hergestellte Farbe ist dauernd unveränderlich, trocknet nicht ein, bekommt keine Haut und trägt sich dünn auf. Eine evtl. erforderliche weitere Verdünnung bewirkt man durch wasserhelles Paraffin- oder Vaselinöl.

Dextrin-Klebstoffe. Häufig trifft es zu, daß aus gelbem Dextrin hergestellte Klebstoffe trüb und unansehnlich werden, was zur Folge hat, daß sie schwerverkäuflich sind. Der Grund hierfür ist das Vorhandensein unveränderter, also nicht aufgeschlossener Stärke in dem Dextrin. Zur Herstellung von Dextrinleimen geht man daher am besten von hoch aufgeschlossenem Dextrin aus, wie solches unter den Namen British gomme, künstlicher Gummi, Leiogomme etc. im Handel zu haben ist.

Auch durch Behandlung konzentrierter Dextrinlösungen mit sehr geringen Mengen verdünnter Mineralsäure gelingt es, klar bleibende Dextrinlösungen herzustellen. Die Säure muß jedoch mit Alkali neutralisiert werden, wobei aber zu beachten ist, daß ein Alkaliüberschuß die Dextrinlösungen dunkler färbt. Als Konservierungsmittel benutzt man zweckmäßig Kresol oder Karbolsäure.

Faßtürchenfett wird hergestellt durch Zusammenschmelzen von 12 T. Rindertalg, 6 T. Kolophonium und 3 T. Paraffin. Nachdem die Schmelze sich auf etwa 70° C abgekühlt hat, rührt man 6 T. Talkum ein und setzt das Rühren solange fort, daß man die Masse noch eben ausgießen kann. Nach völligem Erkalten schneidet man mittels Drahtes in beliebige Stücke.

Durchsichtiges Papier für Fensterkuverts etc. Man löst 15 T. gebleichten Schellack und 5 T. Mastix in 80 T. 96%igem Sprit. Oder 10 T. weißes Bienenwachs werden in 35 T. 96%igem Spiritus und 5 T. Äther gelöst. Mit einer dieser Lösungen bestreicht oder imprägniert man das Papier. Besonders die zweite Lösung gibt schöne durchsichtige, nicht brüchige Fenster und trocknet auch sehr schnell.

Torfwachs. Die Extraktion von Wachs aus Torf ist Gegenstand eines Berichtes in dem „Journal of the Imperial Institute" Bd. XXV, 1927, Nr. 3, S. 243. Der in Frage stehende Torf wurde dem Imperial Institute durch das Sekretariat des New Zealand Government zugesandt. Von diesem Torf finden sich tausende von Morgen in der Nähe von Kaingaro, Chatam Islands, innerhalb geringer Entfernung der Seehäfen, und der Regierungschemiker berichtet, daß er festgestellt hat, daß eine beträchtliche Menge des Wachses durch Behandlung mit Chloroform gewonnen werden kann. Das Muster des Torfes war wesentlich trockner, als es sonst bei Torf der Fall ist, denn es enthielt nur 9,8% Wasser, und war daher in einer sehr günstigen Beschaffenheit zwecks Behandlung mit Lösungsmitteln. Chloroform ergab die größte Extraktmenge, nämlich 27,15%, das Wachs war dunkelbraun und spröde. Benzolextraktion ergab 24,86% eines schwarzen Wachses, Aceton 14,88%, und Petroläther nur 3,35%, letzteres stellte ein dunkelgelbes Wachs dar. Es ist klar, daß das im Torf enthaltene Material nicht ein einziges Wachs, sondern eine Mischung mehrerer Wachse darstellt.

Auch Mischungen von Lösungsmitteln kamen versuchsweise zur Anwendung, z. B. Benzol mit einem Alkoholgehalt von 31,3%, doch erfolgte die Extraktion viel langsamer als mit Benzol allein. Eine Mischung von Benzol, Methylalkohol und Aceton zeigte keinerlei Vorteile, da sie nur 16,1% extrahierte. Dagegen schien Petroleum ein gutes Lösungsmittel zu sein, doch war es schwer durch nachträgliche Destillation zu entfernen.

Torfwachse sind nicht unbekannt, doch scheint dieser besondere Torf mehr davon zu enthalten, als es gewöhnlich der Fall ist. *Ubbelohde* (Öle und Fette, Bd. 4, S. 743) gibt für deutschen Torf Zahlen von 4,1—8,1%. Torfwachs ähnelt in seinen Eigenschaften dem Montanwachs, das aus deutscher Braunkohle extrahiert wird und einen Handelsartikel bildet. Die folgenden Zahlen zeigen einen Vergleich mit Montanwachs und deutschem Torfwachs:

	Chatham Island Torf. Imperial Inst.	Chatham Island Torf. Dominion-Labor.	Montanwachs	Oldenburger Torfwachs nach *Ubbelohde*
Schmelzpunkt	70—74° C	73° C	80—87° C	74° C
Säurezahl	55	40,4	25	51
Verseifungszahl	120	146,4	84	116

Versuche zur Bleichung des Wachses mittels Säuren waren erfolglos. Eine große Menge des Wachses wurde extrahiert und Händlern übergeben. Einer derselben war der Meinung, daß es im Gestehungsland mit 25 £ per t zu bewerten sei und daß zwischen 500 und 2000 t jährlich abzusetzen seien.
(The Oil and Colour Trades Journal.)

Die Verwendung von Schellack in Celluloselacken. Der Schellack behauptet den ersten Platz unter den zur Lackherstellung gebrauchten Harzen, und zwar infolge seiner Härte, Elastizität, seines dauerndes Glanzes und seines Haftvermögens.

Nachdem einige Fabrikanten die Schwierigkeiten in seiner Verwendung festgestellt hatten, hat *J. W. Paisley* diese Frage gemeinsam mit der *Rogers-Pyatt Shellac Co.* studiert.

Die Schwierigkeiten sind zurückzuführen auf fehlerhafte Lackvorschriften. Die Zusammensetzungen der Lösungsmittel sind in solchen Verhältnissen gehalten, daß sie nur ein schwaches Lösungsvermögen für den Schellack haben. Diese Unzweckmäßigkeit ist hervorgerufen durch die Konkurrenz; in dem Bestreben, die Selbstkosten zu verringern, sind viele Vorschriften durch Erhöhung der Kohlenwasserstoffmengen geändert worden. Es müssen diese aber unter allen Bedingungen in einem solchen Verhältnis gehalten werden, daß eine teilweise Ausfällung des Schellacks nicht eintreten kann.

Die Mehrzahl der Lösungsmittel in den Vorschriften sind Äther, Kohlenwasserstoffe und Alkohole. Weder Äther noch Kohlenwasserstoffe sind Lösungsmittel für Schellack. Dagegen sind die Alkohole dafür ausgezeichnete Lösungsmittel und brauchen nur in passenden Gaben zugegeben zu werden, um eine homogene Schellacklösung in dem Endprodukt aufrecht zu erhalten.

Wenn man langsam unter Umrühren einen Überschuß eines Nichtlösers zu einer Schellacklösung gibt, erreicht man schließlich einen Punkt, an welchem die Fällung beginnt. Diese Erscheinung ist charakterisiert durch ein trübes oder flockiges Aussehen des Lackes und ist übermäßig widerstandsfähig gegen eine Korrektur, wenn man den Niederschlag durch Zugabe von Alkohol wieder zu lösen versucht. Daher ist es von großer Wichtigkeit, wenn man die verschiedenen Lösungen von Nitrozellulose und Harzen mischt, von der Lösung des Schellacks auszugehen, die die nötige Gesamtmenge Alkohol enthält, und nach und nach die anderen Ingredienzien zuzugeben. Wenn man mit Alkohol gesättigte Nitrozellulose verwendet, erhält man bessere Resultate, wenn man die Nitrozellulose mit dem Gemisch von Äther und Kohlenwasserstoffen mischt, bevor man sie zu der Schellacklösung zugibt. Diese Arbeitsweise ist derjenigen, bei der man die Nitrozellulose an letzter Stelle zugibt, vorzuziehen, da man auf diese Weise Vorteil von dem in der Nitrozellulose enthaltenen Alkohol zieht, der immerhin 30 Gew.-% ausmacht. Der Alkohol vermindert die nichtlösende Eigenschaft des Äthers und der Kohlenwasserstoffe.

Verschiedene Fabrikanten haben die Nitrozellulose durch trockene Zelluloidabfälle ersetzt ohne eine Änderung im Alkoholgehalt der Vorschrift vorzunehmen. Infolge der jetzt ungenügenden Menge Alkohol ist das endgültige Lösungsmittelgemisch derart schwach, daß eine ansehnliche Menge des Schellacks aus der Lösung ausfällt. Wenn man die Schellack verwendenden Vorschriften ändert, muß man auf eine ausreichende Menge Alkohol achten, derart, daß das Endgemisch eine Lösungsmittel-Verbindung ist, die über der Löslichkeitsgrenze des Schellacks liegt. Nachstehend einige typische Lackvorschriften:

I.	Nitrozellulose 30 sek.	85 g
	Nitrozellulose 0,5 sek.	225 g
II.	Gebleichter Schellack	4 lb.
	Ansol	235 cm^3
	denat. Spiritus	235 cm^3
III.	Äthylacetat 99%	470 cm^3
	Butylacetat	470 cm^3
	Butanol	235 cm^3
	Benzol	940 cm^3
	Toluol	1175 cm^3
	Butylphtalat	56 cm^3.

Wenn man Lösung III zur Mischung II zugibt, hat man große Schellack-Ausscheidungen. Diese kann man beseitigen, wenn man zu dem Lösungsgemisch III 102 g Alkohol zugibt, die den 30% entsprechen, die in der Nitrozellulose enthalten sind. Immerhin hält diese Menge den Schellack nur knapp in Lösung, um eine auf alle Fälle befriedigende Vorschrift zu haben, muß man besser 150 g zusetzen.
(Les Mat. Grasses 1927, Nr. 236.)

Schwärzen von Aluminium. Das zu schwärzende Aluminium wird zunächst mit feinem Schmirgelleinen geputzt und dann vollständig entfettet. Dies erfolgt am besten mittels eines Fettlösungsmittels oder mit schwacher Sodalösung mit nachfolgendem Abwaschen mit Wasser. Darauf bringt man den Aluminiumgegenstand in eine Lösung von 10 T. Arsenik und 10 T. Eisenvitriol in 120 T. Salzsäure, worauf man die Lösung noch mit 120 T. Wasser verdünnt. Man beläßt ihn solange in der Flüssigkeit, bis eine völlig schwarze Färbung erzielt ist, und wäscht darauf mit Wasser ab.

Silberputzmittel. Ein solches stellt die Kuhr'sche Ve silberungsflüssigkeit dar, die neben dem Auftrag einer Silberschicht zu gleicher Zeit den zu versilbernden G genstand putzt. Sie wird hergestellt aus 10 g Silbernitrat, 20 kohlensaurem Kalk, 5 g Chlorammonium, 20 g unterschwefli saurem Natron und 200 g destilliertem Wasser.

Schneiderkreide. Man erhält diese auf verschiedene Weis Die einfachste Herstellungsart ist das Schneiden aus weiche Talkum. In größerer Menge wird sie hergestellt durch Zusammen pressen verschiedener, entsprechend gefärbter Massen. Z. B färbt man Pfeifenton mit Ultramarinblau, Ocker, Engl. Rot dgl., knetet die Masse in einer Knetmaschine mit Wasser z einem steifen Brei an, aus dem man entsprechende Stücke schne det, die dann in Formen gepreßt werden. Statt Pfeifent allein kann man auch dessen Mischungen mit Schlämmkrei und Talkum nehmen, wie man auch das zum Anteigen erforder liche Wasser durch eine schwache Leimlösung ersetzen kan Die geformten Stücke werden bei einer zwischen 45 und 50° liegenden Temperatur getrocknet.

Gewinnung eines Klebstoffs aus Johannisbrotkörnern. (D. R. P. 451 984 v. 22. II. 1925. *Etablissements J. F. Audibert* i Marseille, Frankr.) [Die Priorität der Anmeldung in Frank reich vom 10. Oktober 1924 ist in Anspruch genommen.] Gegenstand der Erfindung ist ein Verfahren zur Gewinnung eine Klebstoffs aus Johannisbrotkörnern, das sich dadurch wesent lich und vorteilhaft von den bekannten, für den gleichen Zwec vorgeschlagenen Arbeitsweisen unterscheidet, daß der in de Johannisbrotkörnern enthaltene Klebstoff in einfacher Weis mit sehr guter Ausbeute gewonnen wird.

Dieser Zweck wird im wesentlichen dadurch erreicht, da die von ihren Schoten und Keimblättern befreiten Kerne zu nächst vor dem Auslaugen mit Wasser so lange erhitzt werder bis sie ein goldbraunes Aussehen erhalten. Durch diese Erhitzun findet eine vollkommene Überführung der noch nicht im Wasse löslichen Kohlehydrate, die die den Klebstoff liefernden Blätt chen des Johannisbrotkernes aufbauen, in dextrinähnliches, was serlösliches Röstgummi statt. Es handelt sich dabei wahrschein lich um eine Umwandlung der Kohlehydrate im Sinne eine Depolymerisation oder Desaggregierung der Kohlehydrate. Di ursprünglich in der Kälte bloß quellbaren kleisterbildende Kohlehydrate werden dabei löslich und verwandeln sich i Dextrine, die als eine Art Kaltleim angesprochen werde können.

Praktisch wird das Verfahren so durchgeführt, daß di ganzen Körner der Johannisbrotschoten durch Behandlung i besonderen Mühlen oder Brechern von ihrer Schote und ihren Keimblatt sowie auch von dem Keimling selbst befreit werden Die so behandelten Kerne werden hierauf in einem geeignete Apparat, beispielsweise einem Drehofen, erhitzt, bis sie ein goldbraunes Aussehen erhalten haben. Zur Erhitzung dient ein beliebige Heizvorrichtung. Die Temperatur soll dabei möglichs nicht über 150° C steigen.

Die so behandelten Kerne werden dann mit dem ungefäh zwanzigfachen Gewicht kochenden Wassers ausgelaugt; dies Behandlung dauert durchschnittlich 2 Stunden, wobei langsam gerührt wird. Auf diese Weise entsteht eine viskose Lösung, di abgesaugt und durch ein Filter hindurchgetrieben wird. Di Art der angewandten Filtriervorrichtung ist gleichgültig. Es kommt nur darauf an, die löslichen Klebstoffe von den unlöslichen Rückständen zu trennen. Man erhält schließlich eine durchsichtige Lösung, die vorteilhaft in Heißlufttrockenapparaten verdampft wird. Dabei hinterbleibt der Klebstoff in trokkenem Zustande und kann in beliebigen Zerkleinerungsmaschinen, z. B. Kugelmühlen, zu einem Pulver beliebiger Feinheit zerkleinert werden.

Dieses trockene Pulver ist unbegrenzt haltbar und bequem aufzubewahren und zu transportieren.

Es ist bereits vorgeschlagen worden, Johannisbrotkörner in der Weise zu Klebstoff zu verarbeiten, daß die klebstoffhaltige Schicht von den Kernschalen und den mehligen Teilen in der Weise getrennt wurde, daß nach dem Entschälen der trockenen oder aufgeweichten Kerne der Kerninhalt zerkleinert und einem Sichtverfahren unterworfen wurde. Dabei sollte die Scheidung des Klebstoffes von dem Mehl erfolgen und ein fast farbloses, durch Verunreinigungen in seiner Haltbarkeit und Bindekraft nicht beeinträchtigtes Klebmittel gewonnen werden.

Der so gewonnene Klebstoff bildet beim Zusammenbringen mit Wasser sofort eine Gallerte, die auch bei großen Verdünnungen bestehen bleibt. Derartige gallertartige Klebstoffe sind aber viskosen Klebstoffen gegenüber weniger wertvoll. Auch ist die Ausbeute an verwertbaren Klebstoffen nach dem alten Verfahren wesentlich geringer wie nach dem Verfahren der Erfindung.

Patentanspruch: Verfahren zur Gewinnung eines Klebstoffs aus Johannisbrotkörnern, dadurch gekennzeichnet, daß die von ihren Schoten und Keimblättern befreiten Kerne zunächst vor dem Auslaugen mit Wasser so lange erhitzt werden, bis sie ein goldbraunes Aussehen erhalten.

Der chem.-techn. Fabrikant

Redaktion: W. Münder

25. Jahrgang. Augsburg, 19. Januar 1928. Nr. 3.

Gewinnung und Verwendung von Kasein zu Leimen.

Das Kasein ist eine klebrige Substanz, die weitgehende Verwendung für die Herstellung von Leimen für Holz, Papier etc. findet, sowie bei derjenigen von Kitten, Lacken, Überzügen usw.

Es ist bekannt, daß dieser Bestandteil der Milch, der sich in großer Menge unter dem Einfluß von Lab, Säure usw. bildet, die Grundsubstanz der Käse bildet.

Bei seiner Zusammenballung umschließt er fast die Gesamtheit der Fettkügelchen und eine große Menge von Salzen sowie die Magermilch, die die Laktose oder den Milchzucker in Lösung enthält. Wenn die Milch ziemlich restlos abgerahmt worden ist, so hat der auf diese Weise erhaltene Magerkäse keinen sehr großen Marktwert, trotz der nahrhaften Bestandteile des Kaseins, das sich unter anderem aus Stickstoffsubstanzen zusammensetzt, die besonders zur Muskelbildung geeignet sind.

Die Molkereien haben täglich einen sehr großen Anfall an entrahmter Milch, der durch die Verfütterung an Schweine und Kälber nicht aufgebraucht wird, man benützt sie also auch zur Gewinnung von Kasein für verschiedene industrielle Zwecke; die Leime z. B., von denen wir sprechen werden, sind nicht die einzige Verwendungsmöglichkeit, wir erwähnen z. B. noch Galalith (Milchstein) oder Laktit als Ersatz für Elfenbein, Marmor, Onyx, Horn, Schildpatt, die man bearbeiten, drehen, leimen und polieren kann, ferner eine Art Ebonit und Celluloid; man benutzt es bei der Appretur von Spitzen, Papier und Strohwaren, zur Herstellung von Luxusseifen und zur menschlichen Ernährung, in der Malerei und Färberei; als Leim in der Papierfabrikation sowie zum Klären von Wein und Bier.

Die Gewinnung von Kasein ist ein Nebenbetrieb der privaten und genossenschaftlichen Molkereien, besonders in der Gegend von Charentes und Poitou, in der Normandie sowie im Norden und Osten.

Die zur Verwendung kommende Milch ist in der Zentrifuge entrahmt worden zwecks Herstellung der Butter, die nur eine geringe Menge von Fettsubstanz der Milch darstellt. Man koaguliert in derselben Weise, als ob man Käse herstellen wollte, wobei man jedoch mit großen Flüssigkeitsmengen auf einmal arbeitet, und zwar in Behältern von 1500—5000 l, die gewöhnlich aus Eichenholz bestehen, die im Innern vollständig oder auch nur teilweise mit verzinntem Eisenblech ausgekleidet sind oder besser mit verzinntem Kupferblech. Vereinzelt benutzt man auch einfache viereckige Holzkasten. Der Behälter hat einen doppelten Boden, in welchen man Dampf zur Erwärmung der Flüssigkeit eintreten läßt.

Die Fabrikation gliedert sich in zwei Hauptphasen: In die Gerinnung, und in die Trocknung und Pulverisierung des Geronnenen. Die Eigenschaften des so erhaltenen Kaseins variieren etwas je nach der Natur des angewandten Koagulationsmittels, der mehr oder weniger sorgfältigen Auswaschung des geronnenen Materials und der Sorgfalt, mit welcher das Trocknen ausgeführt wird, unter Außerachtlassung des Säuregrades der entrahmten Milch.

Das Koagulationsmittel ist entweder Lab oder eine Mineralsäure (Salz- oder Schwefelsäure), oder eine organische Säure (Essig- oder Milchsäure, die sich oft auf natürlichem Wege bilden, wenn die Milch sauer wird), doch darf die Säuerung nicht übertrieben werden, da sich sonst ein Teil des Kaseins wieder auflöst. Das Kasein, welches sich am besten zur Herstellung der Leime eignet, ist dasjenige, welches durch Koagulation durch natürliche Säuerung erhalten wird (Milchsäure, die aus der Gärung der Laktose unter dem Einfluß von Milchsäure-Bakterien stammt). Andernfalls verwendet man mittels Essig- oder Schwefelsäure hergestelltes Kasein, das man durch mehrmaliges Waschen mit schwach alkalischem Wasser in der Wärme von einem etwaigen Säureüberschuß befreit.

Herstellung des Gerinnsels. Wenn man dieses durch die natürliche Koagulation der Milch erhalten will, läßt man diese sich in einem Raum oder im Freien bei einer Temperatur von 18—20° C säuern und einen Säuerungsgrad von ungefähr 75—80° nach *Dornic* erreichen, was im allgemeinen in 18—24 Stunden der Fall ist. Bei vorhergehendem Impfen der Flüssigkeit mit 2—10%, je nach der Jahreszeit, reiner Milchsäurekultur vollzieht sich die Koagulation in 6—7 Stunden. Um mit Lab zu koagulieren, bringt man die entrahmte Milch zunächst auf etwa 35—38°, dann gibt man unter Umrühren eine gewisse Menge des mit Wasser verdünnten Labs zu, so daß die Koagulation in 20—30 Minuten beendet ist.

Die Koagulation mit Schwefelsäure schließlich wird herbeigeführt, indem man die Milch auf 47—48° erwärmt und nach dem Umrühren mit einem Liter 66°iger Säure, die mit 5 l Wasser verdünnt ist (Vorsicht beim Mischen der Säure mit Wasser), mischt und zwar auf 500 l Milch. Bei Verwendung von Salzsäure nimmt man davon 15 l, die mit der neunfachen Gewichtsmenge Wasser verdünnt werden. Auch kann man die beiden Säuren miteinander gemischt verwenden.

Sobald die Koagulation beendet ist, trennt man den geronnenen Anteil mit einem Sieblöffel, rührt die Masse kräftig durch und erwärmt sie langsam bis auf ca. 60°. Man hört mit dem Rühren auf, sobald die Partikelchen des Gerinnsels die Größe eines Getreidekornes haben. Zum Rühren benutzt man eine schmale Holzschaufel mit kräftigem Stiel, die man von Hand bedient. Es sind auch Behälter mit mechanischem Rührwerk im Gebrauch, doch wird deren Metall leicht von den Säuren korrodiert. Nach einer Ruhepause zieht man die entkaseinierte Milch oder das Serum ab und hält die in Suspension befindlichen Partikelchen mittels eines am Auslauf befestigten Sackes zurück.

Das Gerinnsel unterzieht man wiederholten Waschungen, zuerst mit 50° heißem, dann mit kaltem Wasser. Dies ist eine sehr wichtige Maßnahme, besonders im Sommer, denn sie spült die Laktose fort, die sich sehr schnell verändert, sowie die überschüssige Säure, die gefällten Salze und andere Verunreinigungen. Rote Farbe des Kaseins bedeutet ungenügendes Auswaschen. Bei ungenügender Entrahmung der Milch hält das Kasein etwas Fett zurück, das sich durch die Waschungen nicht entfernen läßt, sondern in der Folge ranzig wird und ein Grund zur Minderbewertung des Kaseins ist. Die Wiederabkühlung des Gerinnsels ist unerläßlich, besonders wenn man es auf gewisse Entfernungen transportieren muß. Dagegen scheint die Zugabe von Formol zur Konservierung überflüssig zu sein. Man füllt es in Säcke, die man während mehrerer Stunden einer Pressung unterzieht. Darauf zerbricht man diese Art Käse oder Gerinnsel oberflächlich und mahlt dann in einer Mühle fein.

Für die Herstellung von Leimen ist es von Interesse, die Masse in diesem Zustand, also frisch, zu verarbeiten.

Trocknung. Wenn man die Masse trocknen muß (sie enthält 50—65% Wasser), so muß man dies bald tun, wenn man nicht störende Gärungen riskieren will. Zu dem Zweck breitet man sie auf Leinwand aus, die auf Holzrahmen gespannt ist, auf welchen man sie in den Trockenraum trägt. Die Entwässerung ist sehr vorsichtig zu führen. Sie muß langsam ansteigend bei einer verhältnismäßig niedrigen Temperatur erfolgen, im Maximum 50—56°, besser noch bei 50° C. Man arbeitet in einer Heizkammer, mit einem trocknen, von Verunreinigungen befreiten Luftstrom, die Ventilation muß eine kräftige sein, um evtl. die Temperatur ermäßigen zu können. Ist im Anfang die Temperatur zu hoch, so werden die Oberschichten des Materials verhärtet, wodurch die Verdunstung des Wassers verhindert wird. Außerdem wird das Kasein durch zu hohe Temperatur unlöslich oder verliert in seinen Lösungen die Klebkraft; es färbt sich auch gelb, wodurch es minderwertig wird, besonders wenn es rötlich wird. Während des Trocknens muß man es deshalb regelmäßig durchrühren.

Der die Holzrahmen tragende Transportwagen wird an der am wenigsten heißen Stelle des Trockenraumes eingeführt, wo er einem Luftstrom begegnet, der im Gegenstrom zirkuliert. Dieser Wagen schiebt den vorhergehenden weiter, und wird selbst auf seinem Weg durch die nachfolgenden weitergescho-

ben, bis er an dem entgegengesetzten Ende angekommen ist, wo das Kasein genügend getrocknet ist, um gemahlen zu werden. Es darf nicht mehr als 12% Feuchtigkeit enthalten, andernfalls hält es sich schlecht. Bei einer Temperatur von 50—55° und einer genügenden Belüftung erfordert die Trocknung 9—10 Stunden und 5—6 Stunden bei 60—63°, doch ist es, wie wir bereits gesagt haben, nicht wünschenswert, diese Temperatur zu erreichen.

Man kann zur Trocknung auch Spezialtrockner verwenden, wie sie für Albumine (Hämoglobin, Pepton, Leim) gebraucht werden. Das trockne Kasein wird gemahlen, aber in diesem Fall weniger fein, als wenn es zur menschlichen Ernährung dienen soll, also nur bis zur Grießform oder zu grobem Mehl, wozu man Granitzylinder verwendet. Trocknes Kasein ist hygroskopisch, man bewahrt es in Zinnbehältern in trocknen Räumen auf.

Aus 100 l entrahmter Milch erhält man im Mittel 8,5 kg Kasein mit 60% Feuchtigkeit, die 3,25 kg trocknes Kasein (12—13% Wasser) ergeben.

Die Kaseinleime. Für die Herstellung der Leime mit Kasein bringen wir hier einige Vorschriften von verschiedenen Autoren. Man löst das Kasein mit 6% kalz. Soda, die für sich wieder in der ungefähr 6fachen Gewichtsmenge Wasser von 35° C gelöst ist. (Man kann auch Pottasche benutzen.) Die Lösung verdampft man zur Trockne. Zum Gebrauch wird die Substanz mit Wasser erhitzt. Es darf kein saurer Bestandteil zugegen sein, der die Lösung verhindern würde.

Man mischt sorgfältig 5—20 kg Borax mit 100 kg Kasein. Zum Gebrauch löst man das Pulver in lauwarmem Wasser. Man kann den Borax durch Natriumbikarbonat (10—40 kg auf 100 kg) ersetzen, doch verdirbt das Produkt schnell.

Flüssiger Leim (Patent der *Casein Co.* von Amerika) 1 T. Kasein (erhalten durch Fällung mit Salzsäure) wird in einer Lösung von 0,1—0,12 T. Trinatriumphosphat in 1—3 T. Wasser zur Lösung gebracht.

Kasein wird in Natron- oder Kalilauge gelöst. Die Lösung wird mit Wasser verdünnt im Verhältnis von 300 l auf 50 kg Kasein und 2—3 Stunden auf 80—100° erhitzt; darauf setzt man eine Lösung von 1—3% Borsäure sowie eine unbestimmte Menge Phenol oder Thymol zu, die zur Konservierung des Leimes dienen.

Man mischt 20 T. Kasein, 40 T. gelöschten Kalk und 1 T. Kampfer. Muß in gut verschlossenen Gefäßen aufbewahrt und zum Gebrauch mit Wasser angerührt werden.

In eine Abkochung von Galläpfeln wird klares Kalkwasser eingegossen, der ausgeschiedene feste Anteil wird abgetrennt, getrocknet und pulverisiert. 10 T. dieses Kalktannats werden mit 90 T. Kasein gemischt. Zum Gebrauch mit ganz wenig Wasser anrühren.

Vorschrift von *W. A. Hall:* 50—60 T. trocknes Kasein, 20 T. Natriumphosphat, 10 T. Natriumsulfat, 20—30 T. ungelöschter oder gelöschter Kalk.

Vorschrift von *J. Groszpietch:* Man bringt unter andauerndem Rühren folgende Mischung zum Kochen: 1 kg bestes Kasein, 12,5 kg gekochtes Leinöl und 12,5 kg Rizinusöl. Zu der Masse gibt man eine kleine Menge wäßrige Alaunlösung. Nachdem sich der Niederschlag abgesetzt hat, gießt man die darüber stehende Flüssigkeit ab und mischt sie mit einer Lösung von 120 g Kandiszucker und 60 g Dextrin. Das Ganze wird jetzt nochmals zum Sieden erhitzt. Nachdem die Masse fast völlig erkaltet ist, mischt man sie mit 730 g reinem Natriumsilikat.

Vorschrift von *F. Jeromin.* Man mischt 12,5 kg Kasein in Pulverform mit der dreifachen Menge Wasser und läßt 48 Stunden stehen. Darauf gibt man 2,5 kg Kalk und 25 kg Wasser zu und rührt 20 Minuten lang kräftig durch. Unter Umrühren setzt man dann 17,5 kg Natriumsilikat zu und verdünnt mit etwas Wasser, wenn die Masse etwas zu dick geraten sein sollte.

Leim *Alex-Bernstein.* Das feuchte Kasein wird durch ein Alkali gelöst und zwar entweder in seiner Form als Gerinnsel oder in der entrahmten Milch direkt. Darauf setzt man Chlorcalcium (oder Barium- oder Magnesiumchlorid) im Überschuß zu, sowie Wasserglaslösung (Natrium- oder Kaliumsilikat). Folgende Verhältnisse können als Beispiel dienen: Man löst 100 g Kasein in 600 cm³ Wasser unter Zugabe von 12 g Natriumhydroxyd. Dann gibt man 100 cm³ einer 10%igen Chlormagnesiumlösung und 80 cm³ Natronwasserglas, 36° Bé, zu. Unter andauerndem Rühren bildet sich ein zäher, stark klebender Kleister, dem man noch Glyzerin oder Harz zusetzen kann.

(Schluß folgt.)

Rundschau

Witterung für Raubtiere. Vorzüglich eignet sich Mosch und zwar möglichst in homöopathischer Verreibung bzw. Ve dünnung. Die Nase des Raubwildes insbesondere des Fuchs ist so fein, daß sie auch ein Millionstel von Gramm noch wah nehmen kann. Zum Vergiften von Füchsen nehme man nur br cinfreies Strychnin, das man in einen Sperlingskopf tut, den m auf den Köder legt. Der Fuchs hat eine besondere Vorliebe f diesen Bissen und wird zuerst diesen nehmen. Die Giftmen muß nun allerdings so groß bemessen werden, daß der Fuc auf der Stelle liegen bleibt.

Ein altes Jägerrezept für eine Fuchswitterung laut 500,0 ungesalzene Butter, 3,0 Mäuseholzpulver (Solanum d camara), 45,0 Foenum-graecum-Pulver, 7,5 Veilchenwurzelpulv 15,0 Anispulver und 0,5 Kampfer. Die Butter wird in einer re gescheuerten Pfanne zerlassen und mit dem Solanum- u Foenum-graecum-Pulver einige Zeit gebraten, dann nimmt m vom Feuer, mischt den Anis und schließlich den Kampfer hinz füllt in einen ganz sauberen Topf und rührt mit einem Holz b zum Erkalten. Beim Auslegen der Brocken und Aufstellen d Eisen ist darauf zu achten, daß nichts mit den Händen berüh wird. (Pharm. Ztg.)

Unterscheidungsmerkmale der einzelnen Kunstseidenarte Zur Unterscheidung verschiedener Kunstseidenarten bedient m sich gewisser Reaktionen. Man muß sich daher nachstehend a gegebene Lösungen herstellen, und dann ist es verhältnismäß leicht, die Art der vorliegenden Kunstseide festzustellen.

Nitroseide. Reagens: Diphenylamin-Schwefelsäure. M löse in 100 g konz. Schwefelsäure 1 g Diphenylamin. Man betup die Kunstseide mittels eines in Diphenylamin-Schwefelsäure vo her eingetauchten Glasstabes, sodaß ein Tropfen der Lösung d Kunstseide benetzt. Liegt Nitroseide vor, so wird dieselbe intens blau gefärbt. Bei den anderen Kunstseidenarten tritt diese i tensive Blaufärbung nicht auf. Handelt es sich um die Prüfu bereits blaugefärbter Kunstseide, so muß ein kleines Pröbch derselben in ein Reagenzglas gegeben werden, worauf man mi tels einer kleinen Flamme erhitzt, bis sich Dämpfe entwickel Man bringt nun den mit Diphenylamin-Schwefelsäure befeuchtet Glasstab in den Bereich dieser Dämpfe, worauf sich die Lösu am Glasstab intensiv blau färbt.

Acetatseide löst sich in Aceton oder konz. Essigsä (Eisessig). Bei den anderen Sorten Kunstseide tritt diese Lösu nicht ein. Auch durch Verbrennen kann man feststellen, ob sich um Acetatseide handelt. Die Acetatseidenfaser verbren unter ähnlichen Erscheinungen wie Naturseide, nämlich Schrum fung resp. Kräuselung, während alle anderen Arten Kunstseid rasch und mit nur geringem Rückstande verbrennen. Allerdin tritt nicht der Geruch nach verbranntem Horn auf, wie dies b der Naturseide der Fall ist.

Viskose. Reagens: Chlorzinkjodlösung. Man löse 20 Zinkchlorid in 10 cm³ Wasser, ferner 2—2,5 g Kaliumjodid u 0,1 g Jod in 5 cm³ Wasser, dann mische man beide Lösunge lasse dieselben absitzen und gieße vorsichtig in ein klein braunes Glasfläschchen ab, da sich die Lösung am Tageslich ändert resp. unwirksam wird.

Beim Betupfen der Viskose färbt sich diese durch die Ei wirkung der Lösung langsam rotviolett an.

Kupferseide färbt sich mit Chlorzinkjodlösung bede tend schneller rotviolett. Die zu gleicher Zeit mit Chlorzinkjo lösung benetzten Proben von Viskose und Kupferseide entfä ben sich wieder, und zwar ist hier die Zeitdauer umgekehrt w beim Anfärben. Viskose entfärbt sich schneller als Kupferseid Es empfiehlt sich nebenher, einen Blindversuch mit Proben z machen, von denen man weiß, daß es sich um Viskose od Kupferseide handelt. (Diese Probe vorher zeichnen.)

Weitere Reaktionen: Mit einer Lösung von gleichen Teile konz. Schwefelsäure und $n/_{10}$-Jodlösung färbt sich:

1. Nitroseide — violett
2. Acetatseide — gelb
3. Viskose — dunkelblau
4. Kupferseide — hellblau.

(Melliands Text.-Ber.)

Isolierbänder für elektrische Leitungen. Gute Isolierbände d. h. solche, die lange Zeit klebfähig bleiben, stellt man a besten unter Mitverwendung von Kautschuk her. Man erwärm Leinölfirnis mit ca. 5% in feinste Stücke zerschnittenem Kaut schuk auf etwa 50—60° C, bis derselbe gequollen ist, worau man bei bis etwa 180° C steigender Temperatur weiter erhitz bis Lösung eingetreten ist. Evtl. kann man einen Zusatz vo 3—5% Petroleumpech zu der Lösung zugeben. Das Tränke der Leinen- oder Baumwollstreifen erfolgt maschinell in de bis zur Dünnflüssigkeit (65—70° C) erwärmten Imprägniermasse

Der chem.-techn. Fabrikant

Redaktion: *W. Münder.*

5. Jahrgang. Augsburg, 26. Januar 1928. Nr. 4.

Gewinnung und Verwendung von Kasein zu Leimen.

(Schluß.)

Holzleime. Der Kaseinleim war schon im Mittelalter en Holzverarbeitern (Tischlern) bekannt zur Befestigung der 'üllungen an den Türen oder an Möbeln, für Urkunden aus läuten (besonders Esel- oder Hammelhäute), infolge seiner uten Klebkraft.

Flüssiges Kasein. Vorschrift von *H. Bolder.* Man löst las Kasein in einer verdünnten Boraxlösung oder verdünntem Ammoniak, so daß eine alkalische Lösung nicht entsteht. Diesen raunen Leim kann man gut in kaltem Zustand für Tischlerarbeien verwenden, er ist gut wasserbeständig.

Leim nach *Rauppach* und *Vogel.* Frisches Kasein (Gerinnsel) wird in ammoniakalischer Lösung durch schwaches Erwärmen gelöst. Danach wird der Leim auf dem Holz sehr dünn usgebreitet und für einen Augenblick antrocknen gelassen. Jetzt vird er mittels Pinsels mit einer dünnen Schicht Kalkmilch iberstrichen. Die zu leimenden Oberflächen werden dann aufeinander gelegt und gepreßt.

Verbindungskitt für Holz nach *Rud-Pick,* unter gleichzeitiger Wirkung von Hitze und Druck. 100 T. Kasein verden mit 8 T. gelöschtem Kalk gemischt und 20—35 T. Naronwasserglas zugegeben. Es bildet sich ein Niederschlag, bei larauf folgendem Umrühren eine klebrige Masse, die leicht uf dem Holz auszubreiten ist. Bei Herstellung im Großen bedient man sich eines mechanischen Rührwerks.

Zum Gebrauch breitet man diesen Kitt in sehr dünner Schicht auf dem Holz aus, läßt ihn trocknen und unterwirft hn zur Vereinigung der zu leimenden Teile der Einwirkung on Dampf von 100° C. Dieser Kitt findet auch Verwendung für ingelegte Arbeiten sowie in der Herstellung von Gegenständen us Sägespänen oder anderen Holzgegenständen.

Leim für Metall, Glas, Porzellan. Man bereitet eine Mischung aus 8 T. Kasein, 18 T. gelöschtem Kalk und 0 T. Quarzsand. (Für Metalle.)

Man rührt 100 T. Gerinnsel mit 50 T. Wasser bis zur homogenen fadenziehenden Beschaffenheit an und rührt dann 0 T. gelöschten Kalk ein (Metalle, Glas, Meerschaum).

10 T. frisches Gerinnsel werden in 60 T. Natronwasserglas gelöst. (Porzellan.)

Kartonleim. 4,5 kg gepulvertes Kasein löst man in 2 l Wasser durch Zugabe von 0,5 kg Borax und 0,5 l Ammoniak. Man erwärmt langsam unter Umrühren, ohne bis zur Kochtemperatur zu geben.

Eine andere Vorschrift für denselben Zweck besteht aus Kaein, Magnesiumchlorid und Weizenstärke.

Leim für Meerschaum. Das Kasein wird in Natronvasserglas gelöst und der Lösung gebrannte Magnesia inorporiert. Da das Gemisch äußerst schnell trocknet, muß es ofort verbraucht werden. Wenn man die Magnesia durch bei len Meerschaumarbeiten abfallenden Meerschaum ersetzt, so rhält man ein Produkt, das wie echter Meerschaum bearbeitet verden kann, dem es in jeder Hinsicht ähnelt.

Kasein in der Papierfabrikation. Kasein, in den Papierbrei eingebracht, gibt diesem Widerstandskraft und macht das Papier wasserfest.

Kasein ersetzt die Gelatine in der Buntpapierfabrikation, bei len mit Permanentweiß überzogenen Papieren und bei den Spielkarten, es erleichtert das Glasieren, gibt einen den Graüren ähnlichen Eindruck und konkurriert so mit dem Bariumulfat und den Kolloiden (ungefähr 13 T. trockenes Kasein, T. Permanentweiß, 100 T. Wasser von 20°). Man benutzt s weiter zum Verbinden und Übereinanderlegen von Papier bis ur gewünschten Stärke, zur Herstellung von Pappgefäßen (Vaen, Schalen), zum Wasserdichtmachen von Kartons (Lösen es Kaseins in schwach alkalischem Wasser und Unlöslichmachen ach dem Auftragen durch Formaldehyd).

Das Kasein in der Gewebe-Industrie. Kasein gibt mit Mehl einen sehr geschätzten Leim in der Leinen-Industrie. Man hat damit fast überall das Dextrin und die Stärke in den Spinnereien ersetzt. Man leimt und beschwert die Fasern mit folgender Mischung: 16 T. Kasein, 8 T. Seife, 60 T. Mineralöl, 200 T. Beschwerungsmittel und 300 T. Wasser *(J. Carmichael).*

Um Leinen und Baumwolle zu appretieren, fügt man zu einer Mischung von 4 T. Kasein, 30 T. Wasser, 1 T. Kalk die folgende Lösung: 2 T. Seife in 24 T. Wasser. Das einmal in dieses Bad getauchte Gewebe wird in eine auf 50—55° erwärmte Aluminiumacetat-Lösung gebracht. Das gebildete Calciumkaseinat wird unlöslich. Man wäscht in Wasser von 59° und trocknet dann.

Man imprägniert die Gewebe mit der Lösung von Kasein in einem Alkali mit Zugabe von Formol oder Hexamethylentetramin, die das Kasein während des Trocknens unlöslich machen, welche Operation man ebenso wie das nachfolgende Dämpfen bei 80° ausführt.

Die Gewebe-Apprets enthalten eine sehr große Menge Kasein. Um die Stoffe damit zu sättigen, tränkt man sie damit in Form eines Leimes. Während des Trocknens unterwirft man sie der Einwirkung von Formoldämpfen, die das Kasein unlöslich machen.

Die auf diese Weise getränkten Baumwollgewebe erscheinen mit einer angenehmeren und glänzenderen Nuance als die mit Albumin behandelten. Immerhin behauptet man, daß das Kasein bei Spitzen nicht die Festigkeit des Eiweiß erreicht.

Cantu, Miglioretti und *Maffel* haben ein Verfahren für wasserdichte Stoffe patentiert erhalten. Die Gewebe werden mit alkalischen Kaseinlösungen gesättigt, wenn erforderlich, gefärbt, und danach Formoldämpfen ausgesetzt. Man erhält auf diese Weise Produkte, die das Aussehen von zarter Haut, gewachstem oder gummiertem Linnen haben.

In dem Verfahren *Chevalott* verwendet man 40 T. Kasein, 200 T. Wasser und 1 T. gelöschten Kalk, 20 T. Seife und 240 T. Wasser. Einmal wird das Gewebe mit der gleichen Menge seines Gewichtes in dieser Lösung getränkt, dann läßt man es bei 90° ein Bad von essigsaurer Tonerde passieren, wäscht in Wasser und trocknet.

Verschiedene Anwendungen. Die Kaseinleime oder das Kasein selbst, in Mischung mit Kalk, Gips, Zement, Schlacke, Sand etc. geben einen gegen Hitze und Feuchtigkeit sehr widerstandsfähigen Mörtel zum Verputzen von Mauerwerk. Man sagt, so behauptet *O. Piequet,* daß nach der Tradition die außergewöhnlich hohe Festigkeit verschiedener Bauwerke aus dem Mittelalter in unseren Provinzen daher rührt, daß die Bauherren beim Bau ihrer Schlösser von ihren Untergebenen die Ablieferung der gesamten Milch ihrer Viehherden forderten, um damit den für diese Bauten bestimmten Mörtel anzurühren.

Nachstehend 2 Vorschriften: 100 T. frisches Kasein, ausgepreßt, 200 T. Wasser, 25 T. gelöschter Kalk, 20 T. Holzasche, oder: 12 T. Kasein, 50 T. gelöschter Kalk, 50 T. feiner Sand.

Das Kasein dient durch seine klebende Wirkung zur Herstellung von Arbeitsstücken aus Holzspänen, Sägemehl usw. Mitunter verwendet man gleichzeitig Kalkmilch, Stärkemilch oder Gummi. Das Produkt wird in Formen gepreßt, die die Form eines Glases, einer Flasche, eines Kolbens usw. haben, oder eine mehr oder weniger elastische, leichte Platte bilden, und als Isoliermaterial gegen Hitze dienen. In gleicher Weise formt man Steine, Rohrhülsen etc.

Um künstlerische Reliefs zu erhalten, preßt man in den Formen eine Mischung aus Kaseinkitt, gelöschtem Kalk, Natronwasserglas, Sägespänen u. a.

Die klebenden Eigenschaften des Kaseins werden noch nutzbar gemacht zur Befestigung von Handgriffen an Geschirr. Ferner stellt man Firnisse daraus her sowie lackartige Überzüge für das Innere von Bier- und Spiritusfässern.

Um Strohgeflecht wasserdicht zu machen, stellt man sich eine Mischung her aus ungefähr 40 T. Kasein und 200 T.

Wasser, gibt 1% Kalkmilch zu, 20 T. Seife und 240 T. Wasser. Das Objekt taucht man darin ein, bringt es in ein Bad von essigsaurer Tonerde, wäscht bei 90° mit Wasser und trocknet.

(*Antonin Rolet* in Les Matières Grasses 1927.)

Die Verschlechterung der Mineralöle.

Der Mechanismus der Oxydation und die Wirkung der negativen Katalysatoren, die durch statische Methoden bestimmt wurden, werden von *Brian Mead* und seinen Mitarbeitern im Journ. Ind. Eng. Chem. besprochen. In einer früheren Zeitschrift waren über diesen Gegenstand Versuchsergebnisse gebracht, die auf dynamischer Methode zur Bestimmung des Mechanismus der Oxydation von Mineralölen aufgebaut waren. Die Versuchsmethode des blasenweisen Durchleitens von Sauerstoff durch ein erhitztes Ölmuster, die im allgemeinen zufriedenstellend arbeitet, wenn sich das Öl in verhältnismäßig hohem Maßstab oxydiert, war mit Schwierigkeiten verbunden, wenn der Versuch von langer Dauer war oder wenn eine große Zahl von Mustern zu prüfen war, weil geringe Differenzen in der Sauerstoffzufuhr große Unterschiede in der Verschlechterung bedingen. In einer Versuchsreihe wurden die Sauerstoffblasen durch mehrere Ölproben mittels kapillarer Rohre von möglichst gleichem Durchmesser geleitet. Es war keine Übereinstimmung in den Resultaten möglich, trotz der nur ganz geringen Unterschiede im inneren Durchmesser der Röhren. Ein anderer Mißstand bei dieser Methode ist der, daß beim Durchgang des Sauerstoffstromes durch das Öl etwas von den flüchtigen Oxydationsprodukten mit fortgerissen wird und da diese möglicherweise einen beachtenswerten Einfluß auf den Fortgang der Reaktion haben, so kann ihre Entfernung irreführende Ergebnisse hervorrufen.

Der Mechanismus der Oxydation kann also durch eine statische Methode entweder in einem offenen oder geschlossenen System bestimmt werden. Für das erstere besteht die Methode in dem Erhitzen der Ölmuster in den Versuchsgefäßen, deren Öffnungen an der Luft offen sind. Wenn man einen Satz dieser Versuchsgefäße der Luft aussetzt, die auf konstanter Temperatur gehalten wird, so ist es möglich, annähernd befriedigende und übereinstimmende Resultate zu erhalten. Aber auch in diesem Fall können nur die durch die Oxydation erzielten Wirkungen gemessen werden, nicht aber die Menge des Sauerstoffs, die sie hervorruft. Diese, oder eine Modifikation dieser Methode, ist das Prinzip der französischen oder Verteerungszahl. Bei der Verteerungszahl wird die Luft durch Sauerstoff ersetzt, und die Flaschen sind geschlossen. Eine befriedigende Methode scheint es zu sein, wenn man Öl und Sauerstoff in einem umschlossenen Raum hat. Da der Sauerstoff von dem Öl absorbiert wird, so kann die so verbrauchte Menge durch exakte Messung festgestellt werden. Um die eingetretene Änderung in den chemischen und physikalischen Eigenschaften des Öles festzustellen, ist es erforderlich, die Oxydation zu unterbrechen und das Öl zu analysieren. Diese Methode hat einen Nachteil, das ist der, daß sie für jede Bestimmung einen besonderen Apparat erfordert. Der Apparat kann jedoch so konstruiert werden, daß nur der Teil abgetrennt werden muß, in welchem die Oxydation stattfindet, indem man den übrigen für den nächsten Gang in dieser Reihe verwendet. Wenn man eine Anzahl Versuchsgefäße rechtzeitig vorbereitet hat, so ist es eine verhältnismäßig einfache Sache, die Versuche so anzuordnen, daß sie praktisch kontinuierlich sind. So muß man also für ein gegebenes Öl, wenn die Sauerstoffaufnahme, Säurebildung und die Verschlammungsprobe über eine Periode von 20 Tagen bestimmt werden sollen, 20 separate Reihen machen, von denen die erste einen Tag dauert, die zweite 2 Tage und so fort. Auf diese Weise ist es möglich, für die ganze Periode genaue Angaben über die Sauerstoffaufnahme zu erlangen und ungewöhnlichen oder unerwarteten Richtungen in der Reaktion auszuweichen.

Die in dieser Zeitschrift niedergelegten Resultate wurden durch statische Methoden sowohl im offnen wie im geschlossenen statischen System erhalten. Teil A umschließt die Ergebnisse der geschlossenen statischen Methode und untersucht die Wirkungen von Temperatur, Oberflächen-Ausdehnung, Grad der Ungesättigtheit des Öles, Säurebildung und Verschlammung. Die Schlußfolgerungen sind:

1. Die Säurebildung der handelsüblichen Transformatorenöle ist autokatalytisch bei niedriger Anfangssäure, nicht aber bei verhältnismäßig hoher Anfangssäure, die durch Zugabe (bis zu 5%) von verschlechtertem Öl erhalten wurde.

2. Die Verschlammungsbildung scheint ebenfalls weitgehend beeinflußt zu sein durch die anfängliche Säure des Öls, denn es bildet sich mehr Schlamm bei hoher Anfangssäure (erhalten durch Zugabe verschlechterten Öles) als bei dem g[...] ringen Säuregehalt neuen Öles.

Teil B umfaßt eine Reihe beschleunigter Versuche mit Nu[...] und einem handelsüblichen Transformatorenöl (Transilöl N[...] 10) nach der offenen statischen Methode. Schlußfolgerunge[...]

1. Temperatur beeinflußt bemerkbar das Maß des Ve[...] schwindens des Sauerstoffs, der Temperatur-Koeffizient b[...] trug 2,4 auf 10° C zwischen 120 und 130° C.

2. Bei der verhältnismäßig geringen Größe der Oberfläc[...] des untersuchten Öles, 0,2 bis 0,4 cm² der pro g Öl dem Saue[...] stoff ausgesetzten Oberfläche hat die Größe der Oberfläc[...] keinen meßbaren Einfluß auf das Maß des Verschwindens d[...] Sauerstoffs bei 120° C. Es ist wahrscheinlich, daß bei höher[...] Temperaturen das Verhältnis der Oberfläche zu dem Vol[...] men des Öles einen bestimmenden Einfluß haben wird.

3. Sowohl bei 120 wie bei 130° C kann bei Mineralölen d[...] Maß des Verschwindens des Sauerstoffs als eine gradlini[...] Zeitwirkung angesehen werden.

4. Verschlammung sowie Säurebildungen entwickeln sich se[...] langsam, und ihre Menge wächst mit fortschreitendem Versuc[...] Es ist möglich, daß die Schlammbildung katalytisch durch d[...] Säurebildung beeinflußt wird.

5. Das Maß des Verschwindens des Sauerstoffs schei[...] proportional dem Fortschritt der chemischen Ungesättigthe[...] zu sein. Für Öl einer gegebenen Basis kann man dieses Verhäl[...] nis gut beobachten.

Teil C beschreibt die Beobachtung der Wirkung verschi[...] dener antioxydierend wirkender Körper auf die Schlammbildu[...] in Transformatorölen, die bei der offenen statischen Metho[...] festgestellt wurden. Von der Gesamtzahl der bei diesen Ve[...] suchen gebrauchten Substanzen, insgesamt 177, haben sich [...] als brauchbar erwiesen in der inhibierenden Wirkung auf d[...] Schlammbildung. Die übrigen haben teils verhältnismäßig g[...] ringe Wirkung, teils beschleunigen sie die Reaktion, der grö[...] ßere Teil gehört zur zweiten Kategorie. Von denen, die d[...] größte inhibierende Wirkung aufweisen, stehen 3 für sich be[...] sonders: Schwefel, Nitrokresol und Nitrobenzol.

Es scheint ganz unmöglich zu sein, irgendwelche ganz al[...] gemeine Schlüsse aus den Resultaten mit den verschiedenartig[...] Verbindungen, die als Antioxydationsmittel wirken, zu ziehe[...] da für jede Verbindung, die als negativer Katalysator wirk[...] leicht eine des gleichen Typs gefunden werden kann, die a[...] positiver Katalysator wirkt. Die Wirkung scheint spezifis[...] zu sein und nicht allgemeinen Regeln zu folgen, wodurch d[...] Effekt jeder einzelnen Substanz sich vielleicht voraussagen ließ[...]

(The Oil and Colour Trades Journal 1928, S. 72.)

• Rundschau •

Chemisch-technische Produkte.

Nach zollamtlichen Untersuchungen mitgeteilt durch die „Che[...] mische Industrie".

Ein pulverförmiges **Reinigungsmittel**, genannt **„Nuf"**, be[...] steht aus Ätznatron, Natriumsulfat und Natriumchlorid.

„Protektol" ist ein Gemisch von eingetrockneter Sulfitlaug[...] und Natriumsulfat.

Ein Mittel zur Entfernung des Schmutzes von Spinnstoffe[...] genannt **„Lanadin"**, besteht aus Kaliseife, wenig Öl, 50% Trichlo[...] äthylen und etwas Methanol.

Ein **Wanzenvertilgungsmittel**, genannt **„Salforkose"**, besteh[...] aus Schwefelkohlenstoff mit einem Zusatz von 5% Methanol un[...] desinfizierenden Extrakten.

Farben- und Lackentfernungsmittel, genannt **„Paint Remo[...] ver"**, ist ein Gemisch von Aceton mit Teerdestillationsprodukte[...] unter anderem Benzol.

Ein Spirituslack, genannt **„Fluidum Thinner"**, besteht au[...] einer Lösung von Harz in vergälltem Branntwein.

Insektenvertilgungsmittel, genannt **Fliegenöl**, besteht au[...] einem Erdöldestillat mit Zusatz von wenig Teerdestillat vo[...] einer Viskosität unterhalb 2 bei 20° C.

„Paff, Adhäsions- und Lederöl", ist ein Harzöl mit Geruc[...] nach Nadelholzharz oder Eucalyptus.

Fußbodenreinigungsmittel, genannt **„Fakirin"**, besteht au[...] 84% Petroleumdestillat und 16% einer Masse, die im wesentliche[...] Ceresin ist.

Reinigungsmittel für Motoren, genannt **„Contra"**, besteh[...] aus einem mit einer wachsartigen Substanz versetzten Gemisc[...] von Benzol und Aceton.

Reinigungsmittel für Maschinen, genannt **„Raselit"**, besteh[...] aus einer verdünnten Natronwasserglaslösung.

Der chem.-techn. Fabrikant

Redaktion: W. Münder.

5. Jahrgang. Augsburg, 2. Februar 1928. Nr. 5.

Über Wasserlacke, besonders Lederappreturen.

Von *Bruno Würz.*

(Eing. 15. XI. 1927.)

Diejenigen Glanzmittel, welche unmittelbar nach dem Eintrocknen eine glänzende Schicht hinterlassen und deren flüssiger Bestandteil das Wasser ist, werden als Wasserlacke aufgefaßt.

Den glanzliefernden Grundstoff darin bildet vornehmlich ein in wässerige Lösung überführbares Harz, seltener eine ähnlich sich verhaltende oder direkt wasserlösliche Substanz.

Bei den ersteren geschieht die Überführung in wäßrige Lösung vermittels eines geeigneten basischen Salzes wie Borax, kohlensaure oder kaustische Alkalien, welche mit dem Lackstoff entweder eine innige, klare und beständige Emulsion oder eine seifenartige Verbindung geben, wovon die erstere meist wasserfeste, die zweite wasserlösliche Überzüge liefert.

Von den zahlreichen Harzarten gibt es sehr wenige, die dann auch gleichzeitig spritlöslich sind, die sich zu Wasserlacken verschieden gut eignen.

Erstklassig dazu geeignet ist der Schellack, nicht bloß etwa deshalb, weil er mit den genannten Chemikalien, besonders mit Borax und Salmiakgeist, leicht in die wasserlösliche Form und nach dem Auftrocknen wieder in eine wasserhaltbare Form übergeht, sondern auch wegen seiner vorzüglichen Glanzwirkung und Härte bei gleichzeitiger Elastizität, sowie seiner Widerstandsfähigkeit gegen viele, nicht alkalische oder alkoholische Einflüsse. Die guten Eigenschaften, namentlich die Dünnflüssigkeit mit nachfolgender Wasserbeständigkeit der Lösungen besitzt der Schellack nur in den schwach alkalischen, mit wenig Borax oder wenig Salmiakgeist oder anderen Alkalien hergestellten Emulsionen. Bei den mit viel Alkali, Ammoniak, Kali- oder Natronlauge bezw. Pottasche oder Soda, hergestellten seifenartigen, dickflüssigen bis salbenartigen ist dies nicht der Fall, dies sind wasserlöslich bleibende Produkte, denen jede praktische Brauchbarkeit als Wasserlack abgeht.

Auf der Löslichkeit in Form verseifter Produkte beruht auch die Verwendung anderer spritlöslicher Harze, insoweit sie solche eingehen und geeignete Erzeugnisse liefern.

Das dem Schellack in seinem Verhalten am nächsten kommende Akaroidharz, der sog. Erdschellack, kann nicht mit Borax, eher noch mit starkem Salmiakgeist, mit Sicherheit aber durch eine genügende Menge von Natron- oder Kalilauge dünn wasserlöslich gemacht werden. Da aber die erhaltenen Lösungen sehr spröde, leicht reißende, wasserunbeständige, intensiv gelb- bis tiefrotgefärbte Anstriche geben, so wird das Akaroidharz nur bedingungsweise zu den Wasserlacken verwandt. Von den Spritkopalen eignet sich dazu der mittels Pottasche, besser noch mit Ätzkali verseifbare weiche Manilakopal. Der so entstandene leichtflüssige, dünnverstreichbare, gut glänzende und ziemlich elastische Wasserlack besitzt den Nachteil, daß seine Überzüge durch Wasser abwaschbar sind.

Das gemeine Harz, gereinigtes, durch Überhitzen schwarz gewordenes Scharrharz und Kolophonium geben mit den vorgenannten Alkalien ebenfalls Wasserlacke, denen aber alle schlechten Eigenschaften des Ausgangsmaterials anhaften, so daß man sie nur für ganz ordinäre anspruchlose Farb- und Glanzzwecke oder zum Verschneiden der Schellackwasserlacke, soweit sich eine solche Mischung nicht verdickt, gebrauchen kann.

Von den anderen Spritharzen sind das Benzoeharz praktisch unverseifbar, Sandarak und Mastix lassen sich zwar wie Kopal leicht in klare dünne Lösungen bringen, die aber zu fettig bezw. ölig, also schlecht fangend und haftend sind, und die mittels kaustischer Alkalien wasserlöslich herstellbaren Formaldehydharze liefern Wasserlacke, deren Wert zwar die aus Kolophonium, nicht aber diejenigen aus Kopal übertrifft.

Den Spritharzen, besonders dem Schellack in der Lösbarkeit mittels Borax oder Ammoniaks ähnlich verhält sich das Kasein. Es lassen sich von ihm nur schwächere kolloidale, also nicht filtrierbare, opake, ziemlich schnell verderbliche Aufschließungen bereiten, die mildwirkenden Glanz liefern, und für poröse, nicht zu stark ausdehnbare Gegenstände sich besonders gut eignen.

Wie aus dem bisher Angeführten hervorgeht, sind je nach den angewandten Materialien diese entweder sehr hochwertig und für bestimmte Verwendungen fast unersetzlich, doch sind im Gegensatz dazu auch die untergeordnetsten und billigsten Glanz- und Färbemittel erhältlich. Zu den ersteren gehören in vorderster Linie die als

Lederappreturen,

Dressing, Dressur, Finish, Polish, Glanzpolitur usw. bekannten und meist gebrauchten Wasserlacke, welche zum Glänzendmachen von Leder besonders gut brauchbar sind.

Man verwendet sie hauptsächlich in der Schuhherstellung, um den Oberteilen ein hübsches Aussehen und einen schützenden Überzug zu geben. In weit geringerem Maß dienen sie zum Auffrischen des Glanzes und der Färbung von im Gebrauch befindlichen ledernen Gegenständen wie der Fußbekleidung, Taschen, Koffer, Riemen und Geschirrzeug. Wenn auch die Appreturen vor den alkoholischen Lederlacken den Vorzug haben, daß damit behandeltes Leder nicht so stark härtet und distinguierter erscheint, so können sie doch infolge gewisser Krustenbildung nicht zu täglicher, sondern nur zu zeitweiser Pflege verwandt werden, und zwar nur nach Beseitigung der alten Schicht, sowie bei dünnster Verstreichung mittels Schwämmchen. Von den für neues Leder bestimmten sogenannten Fabrik- oder Werkstatt-Appreturen fordert man möglichste Dünnflüssigkeit, leichte, gleichmäßige Auftragbarkeit ohne Streifenbildung, gutes Fang- und Haftvermögen, keine Fleckenbildung oder Narbenverschmierung und Farbbeeinträchtigung. Jede Lieferung muß der Lederart entsprechend milden oder hohen, stets aber hellen, geschmeidigen, wasser- und reibfesten Glanz verleihen, sowie lange und tadellose Lagerfähigkeit der Appretierungen und des Dressings selbst gewährleisten.

Den gestellten Forderungen können am ehesten reine, sachverständig hergestellte Schellack-Appreturen entsprechen. Trotz aller guten Eigenschaften kommt es infolge der verschiedenen Beschaffenheit des Leders und der nicht immer mit der nötigen Fachkenntnis, Gewissenhaftigkeit und Akkuratesse vorgenommenen Dressierung zu mitunter nicht ganz zufriedenstellenden Erfolgen. Von der Menge und Art des Schellacks, ev. auch des Lösungsmittels, hängt hauptsächlich die Dünnflüssigkeit der Appretur, die der Dichte des Leders entsprechen soll, ab. So verlangen ein sehr dichtes Ziegen- oder kleines Kalbfell einen schwachen, ein Rinds- und Kipsleder einen mittelstarken, ein schütteres Schafsleder und die aus Roß- oder Rindshautspalten hergestellten Chevreau- und Boximitationen den stärksten Dressing. Außerdem kommt dabei sehr viel auf die Zurichtungsart der Leder an. Auch die Gewohnheit beim Appretieren, das mehr oder weniger ausgiebige, ein- oder mehrmals wiederholte Auftragen, die Druckausübung während des Verstreichens spielen eine große Rolle. Aus diesen und anderen Gründen, soweit nicht noch persönliche Nebeninteressen vorliegen, kommt man in den Schuhfabriken mit einer einzigen Appretur nicht aus. Es gibt aber auch solche Ledersorten, die entweder besonders angepaßte Appreturen verlangen oder sich überhaupt nicht brauchbar appretieren lassen.

Ähnlich den Fabrikappreturen sollen eigentlich auch die für den breiteren Verbraucherkreis bestimmten Flaschenappreturen beschaffen sein. Infolge der Unmöglichkeit des Berücksichtigens der verschiedenen Ledersorten muß in diesem Fall eine mittlere, für die meisten Leder brauchbare Ware hergestellt werden, wobei oft auch der dafür erzielte Preis den maßgebendsten Faktor ausmacht, so daß man außer dem Schellack auch andere billige Surrogate in Betracht ziehen muß.

Die überwiegende Zahl der Appreturen wird mit Nigrosin schwarz gefärbt. Für lichtfarbiges Lederzeug dient aus gebleichtem Schellack hergestellte farblose Appretur. Für dunkler getontes Leder verwenden die Fachleute eine vornehmlich aus Orange-Schellack hergestellte, naturfarbige, höchstens schwach abgetönte Dressur, dagegen für Gebrauchsleder eine schon sat-

ter mit sauren Teerfarbstoffen angefärbte Ware. Alle farblosen und buntfarbigen Appreturen müssen, um die ursprüngliche Färbung und charakteristische Narbenzeichnung des Leders nicht zu verschleiern, aus völlig transparent austrocknendem Material, also nicht aus Kasein bestehen.

Zum Erhöhen des Glanzes wird oft ein Zusatz von Zucker, Sirup oder Arabigummi gegeben. Die Geschmeidigkeit erhöht man durch Zusatz von Seife, Glyzerin, Glykose, Türkischrotöl, zur besseren Haltbarkeit wird Formaldehyd empfohlen, welche Zutaten sich aber nicht mit allen Appreturen harmlos vertragen und, unrichtig angewandt, zu ihrem Verderben führen.

Herstellung der Appreturen und anderer Wasserlacke.

Sie erfolgt fast stets durch Auflösen der Glanzstoffe mittels des Lösungsmittels in siedendem oder um einige Grade weniger heißem Wasser, am besten im kupfernen Dampfkochkessel oder feuerbeheizten emaillierten Eisenkessel, bzw. in einem dem Verfahren entsprechenden Gefäß und Nachbehandeln der Fertiglösung.

Beim Verarbeiten von Schellack trägt man zunächst den Borax in kochendes Wasser ein, rührt um, damit er sich am Kesselboden nicht festsetzt, oder gibt einen Teil des Salmiakgeistes und dann gabenweise unter Weiterrühren den Schellack ein, gießt ev. den restierenden Salmiakgeist in 2—3 Portionen zu und kocht nur so lange, bis der Schellack völlig gelöst ist. Man erkennt dies bei kurzem Unterbrechen des Rührens und Siedens, wenn sich zwischen der Wachsausscheidung auf der Oberfläche und dem Boden keine Schellackanteile mehr vorfinden. Behufs leichteren Lösens sind die stückigen Schellacke, mitunter auch der Rubinschellack, in gemahlenem Zustand zu verwenden. Nach erfolgter Auflösung bleibt die Lösung bis zum gänzlichen Erkalten ruhig stehen, wonach man den bei der Verwendung von wachshaltigem Schellack auf der Oberfläche gebildeten Wachskuchen vorsichtig und möglichst völlig abnimmt. Die Flüssigkeit wird in einen sauberen Holzbottich umgeleert, dort am besten mit gesondert bereiteter Nigrosin- oder anderer Farbstofflösung vermischt, durch Zugabe von kaltem Wasser auf die bestimmte Menge ergänzt, und entweder durch gespanntes dichtes Gewebezeug, gehängte Spitzsäcke oder den Schlauchfiltrierapparat geseiht bzw. filtriert.

Zur Herstellung der Kopalwasserlacke wird der weiche Manilakopal auf einer Glocken- oder Excelsiormühle grob gemahlen und einige Tage der Einwirkung von Luft zwecks vollständigeren Auflösens ausgesetzt. In einem sauberen Kessel bereitet man aus 5 kg festem Ätzkali oder 10 kg 50%iger Kalilauge und ca. 70 l Wasser eine Lösung, in die man, wenn sie heiß geworden ist, 25 kg von dem gepulverten Kopal einträgt, und die man so lange kocht, bis von dem Kopal sich nichts mehr löst, d. h. bis nur die Schmutzanteile und Fragmente anderer Kopalsorten zurückgeblieben sind. Wenn die Lösung als Lederappretur bestimmt ist, werden darin, um die Fettigkeit der Lösung zu beseitigen, entweder 3 kg reine transparente Schmierseife oder dieselbe Menge Türkischrotöl, 40%ig, aufgelöst. Die heiße Lösung wird dann geseiht, mit kaltem Wasser auf die erforderliche Menge verdünnt und zugedeckt abkühlen gelassen. Soll die Kopallösung nicht als Appretur dienen, dann ist der Zusatz von Seife oder Rotöl unnötig.

Auf ähnliche Weise, durch Verseifung, können auch andere Harzstoffe, mitunter auch Akaroidharz, verwendet werden. Falls dieses sich nicht mit dem Salmiakgeist gut lösen will, erfolgt die Lösung mit dünner wäßriger Kali- oder Natronlauge.

Bereitung der Kaseinlösung. Man verwendet dazu das alkalilösliche Kasein, welches, wenn nicht in feiner Grießform bezogen, in diese umgewandelt werden muß. Man trägt das Kasein in einen Dampfkochkessel oder ein durch direkten Dampf heizbares Faß ein, verteilt es darin mit kaltem Wasser zu einem gleichmäßigen, klumpenfreien Brei und gießt allmählich unter flottem Umrühren stark verdünnte Aufschließungsmittellösung zu. Nach einer gewisen Einwirkungsdauer und nach erfolgtem Aufquellen wird die zähe, aber noch gut bewegliche Kaseinmasse auf 80—90° C erhitzt, bis sie völlig homogen und schlankflüssig geworden ist. Hierauf werden ihr noch Wasser, Konservierungsmittel, ev. auch Farblösung zugesetzt, worauf sie gut zugedeckt bis zum gänzlichen Erkalten stehen bleibt.

Über spezielle oder abweichende Behandlungen wird noch, falls nötig, bei den nachstehenden Vorschriften berichtet.

Schellack-Appreturen und andere Wasserlacke.

Schwarze:

Fabrik-Chromleder-Dressing.

10 kg klarlösl. Bleichschellack
10 „ Orange-Schellack
2 „ Borax
2 „ Salmiakgeist 0,915
2 „ Nigrosin
74 „ Wasser. Nach dem Filtrieren
2 „ Spiritus.

Flaschen-Appretur für alle Ledersorten.

16 kg Rubin-Schellack
5 „ Borax
1½ „ Nigrosin
71 „ Wasser
Warm lösen { 1 „ Olivenölseife, in Späne geschnitten
3 „ Wasser
3 „ Spiritus }
0,1 „ Formalin, 40%ig.

Spezial-Lederappreturen.

Milder Dressing für echtes Chevrette-Lede[r]

13 kg Orange-Schellack
4 „ Borax
2 „ Nigrosin
82 „ Wasser
0,5 „ Türkischrotöl, 40%ig
0,1 „ Formalin, 40%ig.

Mittelstarker Dressing für echtes Chevrea[u]-Leder.

15 kg Orange-Schellack
5 „ Borax
1,75 „ Nigrosin
78 „ Wasser
0,75 „ Türkisch-Rotöl
0,1 „ Formalin, 40%ig.

Starker Lackchevreau-Dressing.

17,5 kg Orange-Schellack
5,75 „ Borax
1,5 „ Nigrosin
75,5 „ Wasser
1 „ Türkisch-Rotöl
0,1 „ Formalin, 40%ig.

Rindsbox-Dressing.

9 kg Orange-Schellack
9 „ Rubin-Schellack
6 „ Borax
1,5 „ Nigrosin
75 „ Wasser
1 „ Türkisch-Rotöl
0,1 „ Formalin, 40%ig.

Roß-Chevreau-Polish.

20 kg Orange-Schellack
6,5 „ Borax
1,5 „ Nigrosin
72 „ Wasser
2,5 „ Türkisch-Rotöl
0,1 „ Formalin, 40%ig.

Sattler- und Riemer-Appretur.

18 kg Rubin-Schellack
3 „ Borax
2,5 „ Salmiakgeist, 0,915
2 „ Nigrosin
72 „ Wasser
0,2 „ Kampfer, in
2 „ Spiritus gelöst.

Farbloser Dressing (Colorless Finish).

16 kg weißgebleichter klarlöslicher Schellack
4 „ Borax
0,2 „ Kristallsoda
80 „ Wasser.

Naturfarbiger Dressing (Natural-Finish).

15 kg Fein-Orange-Schellack
5 „ Borax
80 „ Wasser.

Gelbe, orange und Oxblood-Appreturen.

17 kg klarlöslicher Bleichschellack
3 „ Borax
0,5 „ Salmiakgeist, 0,915
84 „ Wasser
0,5 „ Tatrazin für gelbe — oder
{ 0,2 „ Tatrazin
{ 0,3 „ Orange II für orange, oder
0,5 „ Marsrot für Oxblood-Farbe.

Braune Appreturen (Russet-Finish).

lichtbraun:
90 kg naturfarbige Appretur wird mit
0,5 „ Echtbraun R oder G, gelöst in
10 „ warmem Wasser, gefärbt.

mittelbraune:
90 kg naturfarbige Appretur
1 „ Echtbraun
0,05—0,1 „ Nigrosin
10 „ Wasser.

dunkelbraune:
80 kg 15%ige Rubin-Schellacklösung
1,2 „ Tatrazin
0,6 „ Marsrot
0,2 „ Nigrosin
20 „ Wasser.

Für Mahagoni nimmt man statt vorstehender Farbmischung
1,5 kg Echtbraun G
0,5 „ Marsrot.

Lederappretur aus Stocklack.

20 kg gemahlener holzfreier Siam-Stocklack
5,5 „ Borax
77 „ Wasser
1 „ Türkisch-Rotöl.

Schellack-Lederappretur mit Gallipot.

5 kg Gallipot
10 „ Rubin-Schellack
2 „ Natronlauge, 38—40° Bé
2,5 „ Borax
0,1 „ Kampfer
1 „ Spiritus
80 „ Wasser.

Lederappretur aus Kunstschellack.

25 kg spritlösliches Formaldehydharz
10 „ Salmiakgeist
65 „ Wasser.

Die drei letzten Appreturen können schwarz oder bunt gefärbt werden.

Andere Schellack-Wasserlacke.

Negativlack.

10 kg klarlösl. Bleichschellack
2,5 „ Borax
80 „ Wasser
7,5 „ heller Kopalwasserlack, 25%ig.
Wohlriechendmachen mit Kümmelöl.

Tapetenlack.

14 kg wachsfreier Bleichschellack
2 „ Salmiakgeist, 0,915
76 „ Wasser
10 „ Arabigummi-Lösung, 20%ig
0,1 „ benzoesaures Natron.

Fußbodenlack.

30 kg Rubin-Schellack
7,5 „ Borax
55 „ Wasser. Nach halbem Abkühlen
10 „ Spiritus, bis zum Erkalten zudecken.

Schwarzer Möbel- und Rahmenlack, mattglänzend.

90 kg schwarze Rubin-Schellackappretur, 14%ig
1 „ rohes Montanwachs
0,2 „ Pottasche
10 „ Wasser
2 „ Flammruß.

Das Montanwachs wird mit der Pottasche in dem Wasser wie üblich verseift, die angewärmte Appretur hineingerührt, der Ruß mit etwas Spiritus und einer Kleinigkeit des Gemisches feinstens verrieben, worauf alles ordentlich zusammengemischt wird.

Lack für abwaschbare Papiere.

20 kg gebleichter Schellack
5 „ Borax
1,5 „ Kristallsoda
70 „ Wasser
2,5 „ reine alkoholische Gallipotlösung 1:1
1,5 „ Türkisch-Rotöl
5 „ Titanweiß, mit etwas Lack verrieben und dem übrigen beigemengt.

Lederappretur aus Akaroid.

25 kg rotes feingemahlenes Akaroidharz
8 „ Salmiakgeist, 0,915, oder
10 „ Natronlauge, ev. Kalilauge, 40° Bé
55 „ Wasser
2 „ Türkisch-Rotöl.

Alles scharf so lange aufkochen, bis das Akaroidharz möglichst vollständig gelöst ist, noch warm durch dichtes Gewebe durchseihen und dem Abkühlen überlassen. Zum Schwarzfärben verwendet man, um die stark orange Eigenfärbung nicht so auffallend auftreten zu lassen, blaustichiges Nigrosin oder Indulin. Da die mit Natronlauge bereitete Akaroidharzlösung mit Schellacklösung gut mischbar ist, kann dadurch nicht nur eine wasserbeständige Appretur, sondern auch deren billige Buntfärbung erzielt werden.

Kopalwasserlacke.

Als Lederappreturen können die vorn angegebenen 15%igen Kopallösungen infolge der gänzlichen Wasserunechtheit nur in Mischung mit der gleichen Menge Schellackappretur vorteilhaft angewandt werden. Das schwarze Mischprodukt ist als Sattler- und Pferdegeschirrappretur, das buntgefärbte auch unter dem Namen Manila-Lederlack bekannt.

Ein 25—33%iger Kopalwasserlack, mit Teerfarbstoffen oder Deckfarben gefärbt, wird zum Anfärben und gleichzeitigen Lakkieren von inneren, billigen Holzdekorationen oder Kinderspielsachen gebraucht.

Kaseinappreturen.

Reine wasserfeste Kaseinappretur.

10 kg alkalilösliches Labkasein
2 „ Wein- oder Oxalsäure, vorher in
40 „ kaltem Wasser gelöst, dann in
60 „ lauwarmem Wasser und
15 „ Salmiakgeist, 0,960,
wie oben geschildert, gelöst, hierauf noch Zugabe von
10 „ Nigrosinlösung, 15%ig,
4 „ Glykose
1 „ Türkisch-Rotöl und
0,2 „ benzoesaures Natron.

Kasein-Lederglasur.

7 kg alkalilösliches Labkasein
1,5 „ Borax
3 „ Salmiakgeist
65 „ Wasser
10 „ Nigrosinlösung, 10%ig
3 „ Glykose
1 „ Glyzerin
0,2 „ Betanaphtol,
in schwachlaugigem Wasser gelöst.

Im allgemeinen stellen reine Kaseinappreturen stark minderwertige, nur für ganz ordinäre Gebrauchsleder noch geeignete Glanzmittel dar. Geeignetere Verwendung finden die Kaseinlösungen in Gemeinschaft mit Schellacklösungen, wovon diese aber infolge des eintretenden Verdickens nicht viel vertragen. Die im Nachstehenden angegebenen Kaseinlösungen verstehen

sich ohne jeden anderen Zusatz als Borax oder Ammoniak als Aufschließmittel.

Schellack-Kasein-, sog. Deutsche Appretur.

1	kg	Olivenölseife
2	„	Borax
2	„	Salmiakgeist, 0,915
13	„	Rubin-Schellack
66	„	Wasser
1,5	„	Nigrosin
10	„	Kaseinlösung, 10%ig
1	„	Türkisch-Rotöl
0,25	„	salizylsaures Natron.

Glanzpolitur, sog. Selbstpoliertinte (Fast-Black).

14	kg	Rubin-Schellack
4,5	„	Borax
66	„	Wasser
5,5	„	Nigrosin
10	„	Kaseinlösung, 10%ig.

Die Kaseinwasserlacke finden als Farbfirnisse oder als Überzugsanstrich-Glanzmittel in der Buntpapier-Fabrikation bedeutende Verwendung.

Auch aus einigen unmittelbar wasserlöslichen Stoffen wie Leim, Arabigummi, Tannin, Quebrachoholzextrakt lassen sich Wasserlacke herstellen, die aber nur sehr beschränkten praktischen Wert haben.

Wenn auch schon seit einigen Jahren der Hauptverbraucher der Appretur — die Schuhindustrie — infolge der herrschenden Mode von ledersparenden oder nicht zu appretierenden Beschuhungen unvergleichlich weniger als vorher davon bedarf, so ist doch mit Sicherheit anzunehmen, daß diese Konsumverschmälerung keine bleibende sein wird.

Rundschau

Der Wert des Schuhputzmittels „Solitaire“.*) Wir haben über das mit großer Reklame in den Handel gebrachte Schuhputzmittel „Solitaire“ in der Nr. vom 5. Nov. 1927 unseres Blattes berichtet und festgestellt, daß dasselbe eine Mischcreme, also ein Gemisch einer minderwertigen Wassercreme mit einer Terpentincreme darstellt. Die Firma *Furmoto & Solitaire G. m. b. H.* in Berlin ließ unserer Redaktion eine berichtigende Mitteilung zukommen, welcher wir jedoch aus dem Grunde nicht Raum geben können, da unsere Mitteilungen durch das folgende Gutachten vollinhaltlich bestätigt werden:

Dr. *Hugo Dubovitz,* beeideter Gerichtschemiker, Staatspolizeichemiker, Budapest, hat festgestellt, daß Solitaire enthält:

Wachse	9,44%
Wasser	46,5%
Terpentinöl (+ etwas Mirbanöl)	43,64%
Asche	0,42%
	100,00%

Reaktion: alkalisch.

Gutachten: Wasserterpentincreme (Mischcreme) mit kleinem Wachsgehalt.

*

Aus obigem Analysenbefund folgt, daß es sich hier tatsächlich um eine Mischcreme handelt, welche, wie Proben aus der Praxis ergeben haben, schon der Natur der Sache nach, nicht wasserunlöslich, also auch nicht wasserundurchlässig sein kann. Die der Creme beigelegte Reklameschrift enthält eine Menge von Behauptungen, welche den Tatsachen nicht entsprechen, so wird behauptet, daß dieselbe wasserundurchlässig sei, eine neue Erfindung darstelle, das Produkt langjähriger Forschungen und das vollkommenste aller Schuhcremepräparate sei, es soll Fett- und Tintenflecke entfernen, das einzige Mittel sein, welches für jede Art von Schuhwerk geeignet ist und einen ständigen Glanz gibt, der durch Wasser nicht beeinflußt wird! Demgegenüber ist Tatsache, daß mit Solitaire die Mischcremes zu neuem Leben erweckt werden sollen, deren Wert sehr gering ist, so daß solche Produkte aus dem Verkehr verschwunden sind.

Ferner ist Solitaire alkalisch, trennt sich in Schichten und muß vor Gebrauch geschüttelt werden. Vor solchen „Erfindungen“ soll uns Gott behüten! (Vegyi Ipar v. 16. I. 1928.)

Ganz und gar auch unsere Ansicht. *Red.*

Whittemore's Silver-Dressing. Unser Verbandsvorstand hat am 20. September 1927 an das Reichsgesundheitsamt folgendes Schreiben gerichtet:

In unserer Branche wird ein Präparat mit der Bezeichnung „Whittemore's Silver-Dressing“ von der Firma: *Whittem- Bros, Corporation* Boston, Mass., U. S. A., Generalvertreter Firma *Fleischer,* Berlin, in den Schuhgeschäften zur Auf schung von Brokatgeweben verkauft, welches durch den star Gehalt an Zyankali als äußerst giftig anzusehen ist. Seiner gingen Mitteilungen durch die Presse, wonach von der mediz schen Gesellschaft dieses Präparat auf seine Giftigkeit unters sei und die darin enthaltene Dosis ausreiche, um mehr Menschen zu töten. Es wurde fernerhin gesagt, daß das Reic gesundheitsamt darauf die weitere Einfuhr dieses Artikels v bieten würde. Wir haben auch davon gehört, daß in einzel Fällen die Kriminalpolizei verschiedene Geschäfte auf das V handensein dieser Artikel abgefragt hat. Wir sehen jedoch, der Whittemore's Silver-Dressing weiterhin in den Geschäf vorhanden ist und an verschiedene Fabrikanten unseres Verb des von Seiten der Kundschaft das Ansinnen gestellt wird, die Präparat auch in Deutschland herzustellen. Dieser Wunsch bisher immer abgelehnt worden mit der Begründung, daß nicht statthaft sei, derartig giftige Präparate in den Han zu bringen. Trotzdem wird von der Kundschaft die Angeleg heit so hingestellt, als ob der deutsche Fabrikant nicht in Lage sei, dieses Fabrikat herzustellen.

Wir bitten das Reichsgesundheitsamt ergebenst um Rü äußerung, ob ihm dieser Fall bereits bekannt ist und welc Standpunkt die Behörde diesem Präparat gegenüber einnim damit wir die Mitglieder unseres Verbandes entsprechend inf mieren können.

Darauf hat das Reichsgesundheitsamt am 13. Dezem 1927 folgenden Bescheid erteilt:

Der Vertrieb des „Whittemore's Silver-Dressing“ genann Präparates beschäftigt die zuständigen Behörden schon einiger Zeit. Die Beantwortung Ihres Schreibens konnte a erst jetzt erfolgen, nachdem die Verhandlungen zu einem gew sen Abschluß gelangt sind. Das Reichsgesundheitsamt hat ersten bei Verwendung des Präparates beobachteten Erkr kungen im Reichsgesundheitsbl. 1926, S. 546, zur Kennt weiterer Kreise gebracht.

Nach den Analysen amtlicher Stellen handelt es sich dem Präparat um eine Lösung, die Gifte der Abteilun des Giftverzeichnisses (Anlage 1 zu den Giftvorschr ten), nämlich cyanwasserstoffsaure Salze, e hält. Das Reichsgesundheitsamt hat sich von der außer dentlichen Giftigkeit des Fabrikates dur Versuche an Tieren überzeugt.

Infolgedessen finden die Bestimmungen der Giftvorschrif auf das Präparat Anwendung. Danach darf es nur in den z Handel mit Giften berechtigten Geschäften und nur ge Empfangsbescheinigung verkauft werden. Sein Verkauf in an ren Geschäften und ohne Beobachtung der Giftvorschriften unzulässig.

Die Angelegenheit beschäftigt zur Zeit das Berliner Poliz präsidium Abt. I. Wir werden von dem Fortgang der An legenheit berichten. Der Fall sollte dazu dienen, das deuts Publikum vor der bisherigen Bevorzugung ausländischer, u hochklingenden Namen segelnder Fabrikate zu warnen. deutsche Schuhputzmittelindustrie ist leistungsfähig genug, geeignete Cremes für alle Schuhmodefarben in einwandfre Zusammensetzung herzustellen.

(Mitt. d. Verb. d. Schuhputzmittel- u. Bohnerwachsfabr. E. V., 1928, Nr. 1.)

Chemisch-technische Präparate.

Nach zollamtlichen Untersuchungen mitgeteilt durch „Chemische Industrie“.

Flotationsöl. Dunkelbraune, ölartige Flüssi keit, genannt **„T. T. Mischung“, „Patentöl für Flotatio** oder **„Flotationsöl“**, besteht aus Orthotoluidin und 10—1 Thiocarbanilid.

„Löserit“, ein Reinigungsmittel, besteht aus einer wässeri Seifenlösung, der ca. 25% Petroleumdestillat zugesetzt sind.

Lederbeize, besteht aus einer Mischung von tierischem pflanzlichem Leim, Pinksalz sowie etwas Ammoniumfluorid.

Waschmittel für Wollgarne, genannt **„Nutrilan“**, besteht Eiweißspaltprodukten, wie Ammoniak und verschiedenen N triumsalzen von Aminosäuren, sowie kalzinierter Soda und etw Seife.

Herstellung von Wunderkerzen. (Österr. P. 105 892 v. 16. 1923. *Deutsche Zündholzfabriken A.-G.,* Kassel.) Patentanspruch: Herstellung von Wunderkerzen, wobei die Masse den Draht herumgepreßt wird, dadurch gekennzeichnet, d zum Pressen eine Masse dient, die nach erfolgter Pressu keiner weiteren Trocknung bedarf. Beispielsweise wird folgen Masse empfohlen: 6 T. Aluminiumpulver, 50 T. Bariumnitr 30—35 T. Gußeisenfeilspäne und 12 T. Dextrin. Durch Zus von etwas Formaldehyd zur Masse kann die Abbindung wese lich beschleunigt werden. (Durch Ölmarkt.)

Als Metallklebstoff, so z. B. für Papier auf Aluminium, we den Mischungen aus kochender Gelatinelösung mit kalter wäss riger Weizenstärkeanreibung empfohlen, denen man zum Sch etwas Natronwasserglas und venetianischen Terpentin zugibt (Chem.-Ztg.)

*) Vgl. a. S.-Z. 1927, Nr. 47, S. 901, 1928, Nr. 1, S. 8.

Der chem.-techn. Fabrikant

Redaktion: W. Münder.

25. Jahrgang. Augsburg, 9. Februar 1928. Nr. 6.

Versuche in der Holz-Konservierung.

Hierüber schreibt *Leo Patrick Curtin*, Engineering Laboratories, Western Union Telegraph Co., New York in „Ind. and Eng. Chem.“ 1927. Vol. 19, Nr. 8, S. 878 ff.

Ungefähr 93% der Telegraphenstangen der Western Union sind kreosotiert. Seit mehreren Jahren hat diese Gesellschaft 3 Anlagen zur Behandlung der Masten unterhalten. Kastanien und Cedern wurden nur am Ende getränkt, während Fichtenholz auf der ganzen Länge unter Druck kreosotiert wurde. Diese Hölzer sind die drei hauptsächlichsten Holzsorten für Masten in den Vereinigten Staaten. Die Cedern gehören nicht zur Art der Cedrus, sondern sie sind eine Koniferenart, die ihr in den Hauptpunkten sehr ähnlich ist, in der Hauptsache sind es Chamoecyparis thyoides, Thuja occidentalis und Thuja plicata.

Im Jahre 1925 wurden nach dem U. S. Department of Agriculture 2 397 978 Masten in den Vereinigten Staaten mit Konservierungsmitteln behandelt, davon waren 1 325 260 Cedern, 780 248 Fichten und 276 030 Kastanien. Von den Kastanien wurden 150 000 auf den Linien der Western Union errichtet.

Vor einer Generation war die Kastanie der Hauptlieferant für Telegraphenstangen. Durch die zunehmende Zerstörung durch die Kastanienraupe ist sie ein weniger wichtiger Faktor geworden. Die Verminderung der Inanspruchnahme der Kastanie ist von einem rapiden Wachsen des Gebrauches von Fichten für Masten aller Art begleitet gewesen, und man nimmt an, daß dieses Holz in nicht zu ferner Zukunft der Hauptlieferant für Telegraphenstangen sein wird. Fichtenholz muß in seiner ganzen Länge behandelt werden, um einer schnellen Fäulnis sowohl oberhalb wie unterhalb des Bodens vorzubeugen. Bei richtiger Behandlung ist es jedenfalls ein dauerhafter Mast von ausgezeichneten mechanischen Eigenschaften.

Die Kosten der Vollbehandlung solcher Masten sind ziemlich hohe, wie das nachfolgende typische Beispiel zeigen wird. 1925 kostete ein Fichtenmast von 20 Fuß, 11 Kubikfuß im Volumen, in einer Anlage am Mississippi angeliefert, 2,10 $. Derselbe Mast, in voller Länge kreosotiert, war fob Behandlungsanlage, 5,50 $ wert. 1,25 $ des Wertzuwachses wurden durch Laboratoriums- und sonstige Anlagespesen aufgebraucht, während 2,15 $ für Kosten des Kreosots durch den Mast verbraucht wurden. Man ersieht daraus, daß die Kreosotkosten für den Mast eine Kleinigkeit mehr betragen als für den Mast selbst. Solch ein Mast verschluckt annähernd 15 Gallonen Kreosot à 14 Cts. per Gallone. Ein Kastanienholz-Mast von gleichem Querschnitt erfordert nur 35 Cts. für Kreosot (2,5 Gallonen). Das kommt daher, weil das Kastanienholz nur am Ende kreosotiert wird, sowie deswegen, weil die dünne Schicht des Splintholzes eine verhältnismäßig geringe Menge Kreosot aufnimmt. Die Cedern sind unterschiedlich in ihren Behandlungskosten. Sie ähneln den Fichten, die eine ungefähr gleich starke Schicht an Splintholz haben, und in ihrer Behandlung den Kastanien insofern, als sie ebenfalls nur am Ende getränkt werden.

Bis zum heutigen Tage ist Steinkohlenteer-Kreosot das führende Konservierungsmittel gewesen, es verbindet Giftwirkung und einen gewissen Grad von Beständigkeit mit den wünschenswerten mechanischen Eigenschaften wie Wasserfestigkeit, Fasererhaltung und Schlüpfrigkeit. Die größten Hindernisse liegen in seinen hohen Kosten und der Schwierigkeit, es in genügend großen Mengen zu beschaffen, um allen Nachfragen zu entsprechen.

Steinkohlenteerkreosot ist ein Nebenprodukt der Kokerei-Industrie und befindet sich nur zu 3% in den Produkten der Kohlendestillation. Leider hat sich trotz dieser und anderer Schattenseiten kein wohlfeiles organisches Konservierungsmittel gefunden, durch welches es voll und ganz ersetzt werden könnte.

Die wohlfeilen Konservierungsmittel sind in der Hauptsache wasserlösliche anorganische Salze wie Zinkchlorid, Natriumfluorid und Kupfersulfat. Solche Konservierungsmittel, in Holz dem Wetter ausgesetzt, werden ausgelaugt und sind aus diesem Grunde nicht brauchbar, während man von Masten-Installationen eine Lebensdauer von mindestens 10—12 Jahren erwartet. Auf einigen größeren Bahnstrecken werden die Masten infolge der mechanischen Erschütterungen schon in 6—12 Jahren zerstört, in solchen Fällen hat man Zinkchlorid mit Erfolg benutzt, besonders in den trockenen Gegenden.

1925 [1]) wurden für Holzkonservierung in den Ver. Staaten 167 642 790 Gallonen Kreosot verbraucht, wovon 53,3% eingeführt wurden. Im Vergleich dazu wurden im gleichen Zeitraum 13 048 539 Gallonen Petroleum und 26 378 658 Pfund Zinkchlorid verbraucht. Andere Konservierungsmittel wurden nur in verhältnismäßig geringer Menge gebraucht. Die gegenwärtigen Kosten des Kreosotierens der Masten sind ein ernst zu nehmendes Problem, das mit dem fortschreitenden Verschwinden der Kastanien noch mehr akut werden wird. In ähnliche Schwierigkeiten kommen die Eisenbahnen und andere Verbraucher von kreosotiertem Holz. Um dieser Situation zu begegnen, beschloß die *Western Union Co.* die Auffindung von anderen Holzkonservierungsmitteln in Angriff zu nehmen, die 1. in genügender Menge erhältlich sind, 2. hochgiftig gegen niedere pflanzliche und tierische Lebewesen sind, 3. so beständig wie Kreosot und 4. billig sind. Die vorliegenden Ausführungen sind die ersten einer ganzen Serie solcher, die sich mit den Fortschritten zu diesem Ziel beschäftigen.

Besprechung.

Wenn man mechanische Beschädigungen außerhalb der Betrachtung läßt, so sind die Hauptursachen der Zerstörung des Holzes das Faulen, hervorgerufen durch die Vernichtung von Holzteilen durch pilzartige Organismen und durch Insektenangriffe.

Es ist wahrscheinlich, daß billige Konservierungsmittel nur unter den anorganischen Substanzen zu finden sein werden. Petroleum, die im Übermaß vorhandene und billige organische Flüssigkeit, wirkt nicht direkt giftig, wie sich später gezeigt hat. Es schien ferner plausibel, daß ein giftig wirkender Bestandteil zur Abtötung der Pilze in Lösung eingeführt werden muß, da ein vegetabilischer Organismus keine festen Bestandteile einführen kann. In der Holzkonservierung ist es Grundsatz, daß eine Substanz löslich sein muß, um giftig wirken zu können. Dieser Gedanke ist richtig ausgesprochen von *Batemann* und *Henningsen* vom United States Forest Products Laboratory: [2])

„Untersuchungen über die Art und Weise des Holzschutzes „mittels Konservierungsmittel begannen mit zwei Arbeitshypo-„thesen: 1. daß jedes Holzkonservierungsmittel geeignet sein „muß, eine vernichtend oder vergiftend wirkende Tätigkeit auf „den holzzerstörenden Organismus auszuüben, und 2. daß diese „Gifte, um wirken zu können, genügend löslich sein müssen, „um eine giftige Wirkung in der hauptsächlichsten Flüssigkeit „des Organismus', den sie durchdringen sollen, auszuüben. In „dem Fall der Mastenzerstörung durch Pilze muß das Kon-„servierungsmittel in dem Maße in Wasser löslich sein, daß man „dem Organismus eine tödliche Dosis zuführen kann.“

Es könnte daher scheinen, als ob hohe Giftigkeit und Beständigkeit in einem anorganischen Konservierungsmittel sich wechselseitig ausschließende Eigenschaften wären; wenn das Salz hochgiftig wäre, müßte es leidlich löslich sein, und wenn es löslich wäre, würde ihm die Beständigkeit fehlen, sobald es dem Regen ausgesetzt wäre. Wenn jedoch gezeigt werden könnte, daß eine Abscheidung der Pilze, oder ein Zersetzungsprodukt des Materials, auf welchem sie leben, die Fähigkeit zur Lösung gewisser Salze von sonst schwerer Löslichkeit hätte, so wäre das Problem zur Auffindung eines anorganischen Konservierungsmittels, welches sowohl toxisch wirkt wie beständig ist, bedeutend vereinfacht. (Fortsetzung folgt.)

---

[1]) *Helphenstine*, Die Mengen behandelter Hölzer und in den V. St. A. verbrauchter Konservierungsmittel. U. S. Dept. Agr. Forest Service 1925.

[2]) Vortrag auf der 21. Jahresversammlung der amer. Holzkons.-Ind. Chicago 3. II. 1925.

Chemisch-technische Vorschriften des Pharm. Weekblad 1928, Nr. 2.

Marmorpolitur.

1. Ochsengalle	10	T.
Gesättigte Sodalösung	40	„
Terpentinöl	10	„
2. Weißes Wachs	1	T.
Terpentinöl	10	„
3. Schlämmkreide	40	T.
Gepulverte Seife	40	„

Terpentinöl in hinreichender Menge zur Erzeugung einer geschmeidigen Paste.

Farbe zum Zeichnen von Kisten.
(Blau, schwarz, rot.)

Ultramarinblau, Ruß oder Mennige	25	T.
Gelbes Wachs	20	„
Kolophonium	10	„
Stearin	30	„

Tinte zum Schreiben auf Glas.

Methylenblau	1	T.
Kolophonium	20	„
Spiritus, 96%ig	150	„
Borax	35	„
Wasser	200	„

Für schwarze Tinte Nigrosin, für violette Methylviolett etc.

Ledertinte.

Schellack	20	T.
Borax	20	„
Gummi	20	„

Der Schellack wird mit dem Borax und einer genügenden Menge Wasser gekocht, bis er sich gelöst hat, danach fügt man den Gummi zu und eine genügende Menge Ruß, Zinkweiß oder andere Farbe bis zur Erlangung der gewünschten Farbstärke.

Tinten zum Zeichnen von Leinwand.

1. Steinkohlenteer	20	T.
Benzol	25	„
schwarzer Farbstoff	2	„
2. Japanlack	25	T.
Malachitgrün	2	„
Anilin	73	„
3. Schwarze Farbe	10	T.
Magnesiumsulfat	20	„
Puderzucker	40	„
Wasser	10	„

Nach dem Auftragen der Schriftzeichen wird die Leinwand mit verdünnter Lauge gekocht.

4. Silbernitrat	10	T.
Wasser	20	„
Ammoniak	40	„
Gummi arabicum	20	„
Natriumkarbonat	10	„

Tinte zum Schreiben auf Photographien
(Negative).

Jod	1	T.
Jodkalium	10	„
Wasser	30	„
Gummi arabicum	2	„

Das auf dem Negativ Geschriebene zeigt sich auf der Photographie in weißen Schriftzeichen.

Tinte für Gummistempel.

Methylviolett	5	T.
Glyzerin	15	„
Spiritus	20	„
Gummi arabicum	15	„
Wasser	80	„

Schwarz.

Schwarze Farbe	30	T.
Arabisch Gummi	12	„
Glyzerin	12	„
Wasser	10	„

Tinte für Reklamekartons.

Schwarze Farbe	10	T.
Arabisch Gummi	10	„
Spiritus	20	„
Wasser	80	„

Rote Stempelfarbe.

Karmin	2,5	T.
Ammoniak	2,5	„
Ammoniumnitrat	5	„
Wasser	10	„
Glyzerin	10	„

Zunächst wird der Karmin mit dem Ammoniak und de Wasser schwach gekocht, und danach werden die anderen B standteile zugegeben.

• Rundschau •

Fester Chromleim zum Leimen von Treibriemen. Hautlei mit Chromalaun versetzt, erhärtet bekanntlich unter der Einwi kung von Lichtstrahlen sehr schnell und wird unter deren Ei wirkung wasserunlöslich. Diese Eigenschaft hat man sich zu Leimen der Treibriemen nutzbar gemacht, nur muß man unt entsprechenden Vorsichtsmaßregeln arbeiten, damit der Lei nicht vorzeitig erhärtet.

Gewöhnlicher Hautleim wird wie üblich in Wasser ei geweicht und nach Abgießen des überschüssigen Wassers einem undurchsichtigen Gefäß auf dem Wasserbad im verdu kelten Raum oder einem solchen, dessen Fenster rot abg blendet sind, geschmolzen. Nebenbei löst man auf 100 Leim 3 T. Chromalaun in 12 T. Wasser, erhitzt zum Sied und gibt die siedende Lösung dem 80—90° C heißen geschmo zenen Leim zu. Man verdampft, immer im verdunkelten Raur etwa die Hälfte des Wassers, so daß der Leim nach dem E kalten zu einer festen Masse erstarrt, die unter Lichtabschlu aufbewahrt wird. Zur Verwendung löst man den Leim verdünnter Essigsäure. In etwa 1 Stunde nach dem Auftra gen ist der Leim wasserfest erhärtet.

Schnakenbekämpfung. Bei der Schnakenbekämpfun ist besonders wichtig die Winterbekämpfung, weil hie bei die fortpflanzungsfähigen Tiere vernichtet werden. Sie be steht im wiederholten 1. Abbrennen der an den Kelle wänden und -decken angesammelten Insekten mittels einer Löt lampe oder Fackel. Oder 2. im Ausräuchern, d. h. Ver brennen von Stoffen, die giftig wirkende Dämpfe entwickeln gutes Dalmatiner Insektenpulver, Schwefel, Salforkose (Schwe felkohlenstoffpräparat der Firma Albert Scholz, Fabr. chem pharm. Prod., Hamburg 19, Sandweg 22; wegen Explosions gefahr ist von der Verwendung reinen Schwefelkohlenstoffs ab zuraten!). Man verwendet 5—10 g dieser Stoffe auf 1 m³ Raum Oder 3. Bespritzen der von den Mücken besetzten Stelle mit giftigen Flüssigkeiten, z. B. den von der Chem. Fabr. D H. Nördlinger-Flörsheim a. M. hergestellten Mitteln Mikrotha und Flora-Insektizid (2—3 T. auf 100 T. Wasser).

Daneben ist die Sommerbekämpfung nicht auße acht zu lassen, da nur die Kombination beider Maßnahme durchschlagenden Erfolg verspricht. Die Sommerbekämpfun richtet sich besonders gegen die im Wasser lebende Brut — di Mücken legen während des Sommers ihre Eier direkt auf di Wasseroberfläche, aus denen nacheinander die im Wasser le benden Larven und Puppen sich entwickeln. Aus den Puppe schlüpfen dann die fertigen Mücken, die in ihrer Lebensweis auf die Entnahme menschlichen oder tierischen Blutes angewiesen sind.

Es sind daher alle Tümpel usw. trockenzulegen, alle Regentonnen, Jauchegruben usw. zu bedecken, stehende Gewässe möglichst in fließende zu verwandeln. Wo diese Vorbeugungsmaßnahmen nicht anwendbar sind, muß zur Vernichtung geschritten werden. Die natürlichste ist die biologische Bekämpfung, die ihrerseits räuberische Wasserinsekten (Wasserwanzen) vornehmen; daneben sind auch die Kaulquappen beteiligt, ferner Stichlinge, Karpfen und Weißlinge. Der radikalste Weg, der natürlich bei Gebrauchswässern (z. B. Fischteichen) nicht anwendbar ist, ist das Übergießen des Gewässers mit öl- oder teerhaltigen Flüssigkeiten, welche als luftabschließende Haut die Oberfläche überziehen und so den Larven und Puppen das Atmen unmöglich machen. Solche Mittel sind: Rohpetroleum, Floria-Larviol, Schnakensaprol (beide von Fa. Dr. Nördlinger-Flörsheim a. M.) und Salvinol (Deutsche Ges. für Schädlingsbekämpfung, Frankfurt a. M., Steinweg 9). Man verwendet von diesen Mitteln 25 g auf 1 m² Oberfläche; das Wasser wird kräftig bewegt, um eine geschlossene Ölhaut zu erzielen. Diese „Petrolisierung“ wird etwa alle 14 Tage wiederholt. (Apoth.-Ztg.)

Der chem.-techn. Fabrikant

Redaktion: W. Münder.

5. Jahrgang. Augsburg, 16. Februar 1928. Nr. 7.

Versuche in der Holz-Konservierung.

(Fortsetzung.)

Vor mehreren Jahren war der Verfasser der Ansicht, daß e Produktion saurer Substanzen allgemein und vielleicht in ken Pflanzen vor sich ginge, die kein Chlorophyll enthalten. ist seit langem bekannt, daß viele Bakterien wie B. lactis idi und B. aceti acidi Säuren erzeugen, und ebenso, daß ure Produkte das Wachstum gewisser Pilze begleiten. Holzule-Pilze sind Saprophyten, die auf totem pflanzlichen Mateal wachsen. Sobald sie Mangel an Chlorophyll haben, sind unfähig, Kohlehydrate aus atmosphärischem Kohlendioxyd zu lden. Trotzdem sind sie fähig, Kohlehydrate und andere feste ganische Bestandteile, vorzugsweise solche von höher organirten Pflanzen, einzuführen, zu hydrolysieren und löslich zu achen.

Die Erklärung für die Methode, wie die Pilze ihre Nahng in Lösung bringen, ist diejenige gewesen, daß der Orgasmus ein Enzym oder „Ferment" ausscheidet, welches die fen Kohlehydrate in lösliche Substanzen überführt. Zum Beiiel erwähnt *Zeller*[3]) in einer Studie über den Holzfäule-Pilz, nzites sepiaria, ein Dutzend Enzyme, deren Gegenwart in esem Organismus festgestellt war, nämlich Maltase, Raffinase, nulsin, Tannase, Diastase, Ligninase, Cellulase, Hemicellulase, ktase, Pektinase, Oxydase und Katalase. Die besser bekannten nzyme, wie Invertase, sind sehr eingehend studiert worden. In nderen Fällen jedoch ist der einzige Beweis für ihre Existenz ne chemische Reaktion, gewöhnlich eine Hydrolyse, die aber erade so gut von einer verdünnten Säure hervorgerufen werden nn.

Während ein Durchforschen der chemischen und mykologihen (Pilzkunde betr.) Literatur keinen sicheren Beweis der urebildung durch Holzfäule-Pilze ergibt, zeigt dies eine Anhl andeutender Referate, z. B. jenes von *Sullivan*[4]), der i der Suche nach Vanillin die Lignocerinsäure durch Subliation von verfaultem Eichenholz fand. *Bray* und *Staidl*[5]) fann, daß verfaultes Holz beträchtliche Mengen einer in Alkali slichen Substanz enthielt. Sie sagen jedoch nicht, ob diese uren Bestandteile durch Pilze, atmosphärische Oxydation oder f andere Weise entstanden sind. *Wehmer*[6]) fand bei seinen rsuchen, welche zeigen sollten, daß das Lignin die Mutterbstanz der Kohle sei, Humine in Papierbrei, in welchem ein lz gewachsen war. *Rose* und *Lisse*[7]) zeigten, daß ein gendes Muster einer Douglas-Kiefer 58,96% Zellulose und 10,61% ner Substanz enthielt, die in einer 1%igen Natriumhydroxydlöng lösliche Bestandteile enthielt. Da sich der Ligningehalt r unwesentlich geändert hatte, so war es klar, daß der allilösliche Anteil sich auf Kosten der Zellulose vergrößert hatte. ndere Forscher haben gleicherweise gefunden, daß hauptsächh die Zellulose angegriffen wird, obwohl ein oder zwei Fälle kannt worden sind, in denen das Lignin weitgehender durch lze zerstört worden war[8]). *Bray* und *Andrews*[9]) arbeiteten hr exakt mit Holz, das durch Fomes roseus, Lentinus lepideus d andere Pilze zerstört worden war. Nach ihrer Meinung stammt e alkalilösliche Substanz aus Zellulose, die teilweise durch lze zersetzt worden ist.

Solche alkalilösliche Substanz muß nicht notwendigerweise ne organische Säure sein, es können tatsächlich organische rbindungen sein, die für gewöhnlich als neutrale angenomen werden. Wahrscheinlich bestehen sie aus Kohlehydraten n geringerem Molekulargewicht als Zellulose.

---

[3]) Studien über die Physiologie der Pilze, 2 T. Missouri Bonical Garden Annals 1906.

[4]) Ind. and Eng. Chem. 8, 1027, 1916.

[5]) Ind. and Eng. Chem. 14, 35, 1922.

[6]) Brennstoff-Chemie 6, 101, 1925.

[7]) Ind. and Eng. Chem. 9, 284, 1917.

[8]) *Hawley* and *Wise*, Chemistry of Wood, p. 295, Chemical italog Co., 1926.

[9]) Ind. and Eng. Chem. 16, 137, 1924.

Die Reaktionen mancher Kohlehydrate mit Alkali sind bekannt. Man braucht nur das unlösliche Calciumsalz oder Pseudosalz der Dextrose zu erwähnen, die lösliche Verbindung des Calciums mit Lävulose, die verschiedenen Erdalkali-Verbindungen mit den höheren Zuckern und die zahlreichen Verbindungen des Glyzerins und anderer Polyhydroxy-Alkohole mit Alkalien und Schwermetallen.

Tiere können durch schwerlösliche Substanzen vergiftet werden, wie Kupfer-, Arsen-Verbindungen, weil ihre sauren Verdauungsflüssigkeiten das giftig wirkende Material in Lösung bringen. Wenn gezeigt werden könnte, daß Säuren ein Nebenprodukt des pilzlichen Wachstums sind, dann könnten gewisse schwerlösliche Salze durch diese Säuren in Lösung gebracht werden. Solche Salze sollten zum mindesten ein Ion enthalten, welches giftig auf die Pilze wirkt, wenn anders sie Wert für die Holzkonservierung haben sollen. Sie sollten also Salze schwacher Säuren sein, denn die schwachen, aus den Pilzen freigemachten Säuren würden wenig Lösungskraft auf ein schwerlösliches Salz einer starken Säure wie z. B. Bariumsulfat ausüben. Es ist wahrscheinlich, daß die Pilzsäuren, wenn sie tatsächlich existieren, Zinkkarbonat und Kupferarsenit zerstören könnten, doch würden sie kein Lösungsvermögen für die Sulfide dieser Metalle haben.

Experimenteller Teil.

Vor dem Beginn der Arbeiten mit Holzkonservierungsmitteln war es wichtig, die Richtigkeit der Theorie, daß Holzfäule-Pilze Säuren produzieren, im Laboratorium zu beweisen. Es gab da besonders zu Anfang praktische Schwierigkeiten, an dem Holz solche Reaktionen nachzuweisen. Es schien daher zunächst ratsam, die chemischen Bedingungen für solche Nährmittel zu studieren, auf welchen das Wachstum schneller vor sich geht als auf Holz.

Reaktionen auf Nährmitteln. Eine große Anzahl Kulturen wurden angelegt, wobei verschiedene Indikatoren in der Nährgelatine gelöst waren, der Gedanke dabei war der, daß eine von dem Pilz produzierte Säure mit dem Indikator unter Erzeugung einer charakteristischen Färbung reagieren sollte. Diese Versuche zeigten beweiskräftig, daß von jedem zum Versuch herangezogenen Pilz Säure gebildet wurde. In allen Fällen wurden nicht geimpfte Muster der Nährgelatine mit dem Indikator als Vergleichsmuster aufbewahrt. Diese sterilen Muster behielten ihre ursprüngliche Farbe und zeigten, daß der Indikator die Farbe nur wechselt bei dem Auftreten von Säure, die durch die Pilze erzeugt wurde.

Die Originalkulturen der Holzfäule-Pilze erhielten wir aus dem U. S. Forest Products Laboratory. Sie umfaßten Pilze von faulender Eiche, Kastanie und anderen Harthölzern wie auch von Nadelhölzern. Diese und alle anderen Versuche hinsichtlich des Wachstums der Pilze wurden unter aseptischen Vorsichtsmaßregeln durchgeführt, um eine Infektion der Kulturen durch die Luftsporen von Bakterien oder Pilzen zu schützen.

Reaktionen der Pilze in Agar-Malzsirup als Kulturmedium.

Pilze für Holzfäule	Indikator	Original- (basische) Farbe	End- (saure) Farbe
Fomes annosus	Methylorange	gelb	keine Änderung
Fomes annosus	Kongorot	rot	keine Änderung
Fomes annosus	Methylrot	gelb	Indikator zerstört
Fomes annosus	Natrium-Alizarinsulfonat	rot	grünlich-gelb
Fomes annosus	Propylrot	gelb	Indikator zerstört
Fomes annosus	Lackmus	blau	purpurrot
Fomes annosus	Rosolsäure	rot	hellgelb
Fomes annosus	Neutralrot	farblos	Indikator zerstört
Lenzites sepiaria	Methylorange	gelb	keine Änderung
Lenzites sepiaria	Natrium-Alizarinsulfonat	rot	grünlich-gelb
Lentinus lepideus	Methylorange	gelb	keine Änderung
Lentinus lepideus	Natrium-Alizarinsulfonat	rot	grünlich-gelb
Polyphorus pilotae	Methylorange	gelb	keine Änderung
Polyphorus pilotae	Natrium-Alizarinsulfonat	rot	grünlich-gelb

Pilze für Holzfäule	Indikator	Original- (basische) Farbe	End- (saure) Farbe
Schimmelpilze			
Rhizopus nigricans	Methylorange	gelb	rot
Rhizopus nigricans	Kongorot	rot	violett
Rhizopus nigricans	Natrium-Alizarinsulfonat	rot	grünlich-gelb
Rhizopus nigricans	Lackmus	blau	rot
Penicillium	Methylorange	gelb	keine Änderung
Penicillium	Natrium-Alizarinsulfonat	rot	grünlich-gelb.

Die Versuche vorstehender Tabelle wurden in einem Nährmittel gemacht, das aus 1,5% Agar und 2,5% Malzsirup zusammengesetzt war. Das ergab ein steifes Gel mit annähernd 3,5% Trockensubstanz. Die Versuche zeigten, daß in diesem Medium wachsende Pilze Säure freimachen.

Der Farbenwechsel des Indikators begleitete das sichtbare Wachstum des Pilzes um 1—2 mm bei den Holzfäule-Organismen und um 1—2 cm bei Rhizopus nigricans und einigen anderen Schimmelpilzen. (Schluß folgt.)

Rundschau

Gehärtetes Kolophonium. Dieses findet vielfach Verwendung in der Lackindustrie zur Herstellung von Hartlacken und wird hergestellt durch Behandlung des Kolophoniums mit Metalloxyden, wie solchen des Zinks, Calciums, Bleis, mitunter auch des Mangans und Magnesiums. Am gebräuchlichsten ist die Herstellung mit Hilfe von Kalkhydrat, die folgendermaßen vor sich geht. Kolophonium wird in einem direkt oder indirekt geheizten Kessel geschmolzen und die Schmelze auf eine Temperatur von 180° C gebracht. Sobald dies der Fall ist, siebt man unter Umrühren 6—8% absolut trocknes Kalkhydrat ein oder rührt dieses vorher mit Harzöl zu einem dickflüssigen Brei an, den man in das geschmolzene Harz einrührt. Die Temperatur hält man auf 180 bis 190° C, bis die Masse schaumfrei ist, womit die Reaktion beendigt ist. Man läßt das gehärtete Harz im Kessel erstarren oder gießt es in entsprechende Versandgefäße und läßt es in diesen erkalten.

Insekten-Vertilgungsmittel. In „Petroleum" 1928, Nr. 4, S. 147, äußert sich Dr. *Scheifele*, Berlin, in einer kleinen Abhandlung über Mineralölprodukte als Insekten-Vertilgungsmittel, die z. T. unter Phantasienamen wie Flit in den Handel kommen. Die Anwendung erfolgt durch Zerstäubung. Verf. kommt zu folgenden Schlußfolgerungen:

1. Die Eigenschaft der tödlichen Wirkung auf Insekten besitzen die meisten Schmieröle, aber die Wirkung ist maximal bei derjenigen Fraktion, welche bei 40 mm Druck zwischen 240 und 300° C überdestilliert.

2. In welcher Weise sich die tödliche Wirkung vollzieht, ob das Öl als Dampf, Flüssigkeit oder Emulsion in den Körper des Insektes eindringt, ist noch nicht vollständig geklärt. Jedenfalls dringen die Öle nicht durch die Atmungsorgane ein. Es ist nicht anzunehmen, daß bei der Verspritzung der Öle größere Mengen in dampfförmigem Zustande sind, da bei den Freiversuchen die Temperatur niedrig war und die wirksamen Ölanteile relativ hoch sieden.

3. Die Toxizität der Öle ist von deren Viskosität unabhängig.

4. Ferner ist es für die Wirkung gleichgültig, ob die Öle von asphaltischem oder paraffinischem Petroleum stammen.

5. Durch eine Reinigung der Öle zwecks vollständiger Entfernung der färbenden Bestandteile wird die Wirksamkeit etwas erhöht.

(Wir wundern uns nur, daß die Behörden gegen „Flit" noch nicht eingeschritten sind. Flit ist ein gefärbtes parfümiertes Petroleum, und man stelle sich dessen Zerstäubung durch Laien in einem Raum mit offenem Licht oder Feuer und die daraus möglichen vernichtenden Folgen vor! Abgesehen davon ist es für Fliegen etc. gleichgültig, ob sie mit gefärbtem parfümierten Petroleum um die Ecke gebracht werden, oder mit ungefärbtem, unparfümiertem. Letzteres kostet aber bei jedem Krämer nur einen Bruchteil des Flit genannten Erzeugnisses, für welches den Amerikanern der Absatz unter dem wahren Namen fehlt. Red.)

Kolophonium und seine Verwendung. Der Verfasser berichtet über einige besondere Verwendungsweisen des Kolophoniums.

Imprägnierung. Um Papiergewebe wasserdicht zu machen, löst man 100 kg Kolophonium warm in 20 l Benzol, gibt 100 kg Lithopon zu sowie ungefähr 30—40 l Holzteer.

Fliegenleim. Man schmilzt 10 T. Kolophonium, 5 T. Galipot und 7 T. Rüböl. Der halberkalteten Masse werden 2 T. Honig als Lockmittel zugegeben.

Raupenleim. Der *Neßler*'sche Leim zum Schutz der Bäume gegen Raupen ist zusammengesetzt aus 5 T. Kolophonium, 5 T. Galipot, 2 T. Stearinöl, 2 T. Schweinefett und 1 T. Venet. Terpentin.

(Peint., Pigments, Vernis, Juli 1927 durch L'Ind. Chim.)

Zerstäubtes Eucalyptusöl als Schädlingsbekämpfungsmit wird neuerdings von australischen Weinbauern benutzt, die b kanntlich England in ständig steigendem Umfang mit We versorgen. Eucalyptusöl ist in Australien billig; in Europa seine Anwendung zur Bekämpfung von Schädlingen bisher u bekannt. Es werden daran anknüpfend Versuche mit Terpe tinöl empfohlen. Zu letzterem Vorschlag ist zu sagen, daß si Terpentinöl als Atmungsgift nur für geschlossene Räume ei net, daß es sich als Erstickungsmittel zur Vernichtung von F ablagen bisher nicht bewährte, und daß es auch als Abwel mittel gegen Erdflohkäfer, Heu- bezw. Sauerwurm im groß und ganzen versagt. Auch an die Verwendung von verseift Terpentin (2—3 kg Terpentin, 2 kg Seife, 100 l Wasser) h man schon gedacht. (Chem.-Ztg.)

Metallpolituren. (E. P. 16 389/1926, *F. E. Genge*, Selwoo In Metallpolituren, die Schleifmittel enthalten, wie Kieselg Bimsstein, Kreide, Schmirgelpulver, Sand, Eisenoxyd etc., s wie Reinigungsmittel, wie Oxal-, Öl- oder Essigsäure, Petr leum, Nitrobenzol, Terpentinöl, Methylalkohol, Benzol, Amm niak etc., werden diese Reinigungsmittel ganz oder teilwe durch Pyridin ersetzt. Die Polituren können ferner zur Reg lierung der Konsistenz Füllmittel enthalten. Die Metallpolitur b steht z. B. aus I. Paraffinöl, Ölsäure, Ammoniak, Kieselgur u Pyridin oder II. Mirbanöl, Ölsäure, Petroleum, Eisenoxyd od Kieselgur und Pyridin. (The Oil and Colour Trades Journal.)

Gefahren beim Auftauen gefrorener Leitungen. In dem Ö gaswerk der Firma *Julius Pintsch* in der Saganer Straße Rummelsburg ereignete sich ein schweres Explosionsunglü wobei das Hauptgebäude zum größten Teil zerstört wurde u ein Arbeiter und ein Feuerwehrmann schwere Verletzungen e litten. Das Ölgaswerk stellt das zur Beleuchtung der Eise bahnwagen notwendige Ölgas her. Infolge des strengen Frost waren in dem Gassaugerraum einzelne Teile zugefroren. D Gasmeister taute das Eis mit einer Lampe auf. Dabei kam offenbar dem Gaskessel zu nahe. Das Gas explodierte, u mit donnerndem Getöse barst der Dachstuhl des Gebäud auseinander. Die Wände des Gassaugeraumes stürzten ein, u meterhohe Stichflammen setzten die übrig gebliebene Dachko struktion in Brand. (Chem. Apparatur.)

„Französischer Kaninchenleim" stellt im wesentlichen ein fettreichen, farb- und geruchlosen, meist sehr schwach sau gehaltenen Hautleim dar, der aus den Fellabfällen („Hase nudeln") der Hasen, Kaninchen, Ratten, vielfach auch aus erst Suden anderer Hautabfälle gewonnen wird. Die Viskosität na *Engler* in 17,75%iger Lösung bei 40° C bestimmt, schwankt v 4—9, die Wasserstoffionenkonzentration von p_H 4—6,4 d Fettgehalt von 3—5%. Letzterer ist leicht erklärlich, de „Hasennudeln" enthalten bis 10% Fett in ihrer Trockenmass Solcher Leim wird u. a. vielfach bei Herstellung von Goldleist und Bilderrahmen benutzt; er muß schnell trocknen, welche B dingung Knochenleim nicht zu erfüllen vermag. Auch Gelati hat sich für gleichen Zweck nicht geeignet erwiesen, abgeseh davon, daß solche wohl zu teuer ist. Unverständlich bleibt n die hohe Acidität mancher französischer Hasenleime, wenn m bedenkt, daß er vielfach zur Herstellung säureempfindlicher, „u echter" Goldleisten Verwendung findet. Ich empfehle dah eher Ware mit p_H = 6,4—7,0 zu verlangen. Es braucht eigen lich kaum gesagt zu werden, daß auch deutsche Hautleir fabriken eine erstklassige, dem französischen Erzeugnis ebe bürtige Ware liefern.

Dr. *Stadlinger*, beratend. Chemiker in Charlottenburg 2.

Über den Vorgang des Terpentinabflusses einiger Konifere arten. Verfasser bearbeitete die Methode des Terpentinentzu von Pinus silvestris und anderen Koniferenarten durch geschlo senen Einschnitt. Dieser bezweckt, die Lufteinwirkung und d Verdunsten flüchtiger Anteile hintanzuhalten, und geschieht dur ein eisernes Rohr mit seitlicher Öffnung, das in eine kreisrun Bohrung des Stammes eingeführt wird. Die Ausflußperiode ste sich als parabolische Kurve von mathematischer Genauigkeit da Der gemessene und in Kurven aufgezeichnete Druck des au fließenden Terpentins betrug maximal 3,5 at.; er nimmt von d Basis zur Spitze des Baumes ab, nach dessen Fällung ist er g ring und fällt bald auf 0. Die Kristallisation des Terpentins vo Pinus silvestris wird in der Weise zu erklären versucht, daß d in den Harzkanälen befindliche Terpentin als übersättigte Lösun fester Harzsäuren in Terpenen betrachtet wird, die beim Ausfl in Berührung mit der Luft eine chemische Veränderung, vielleic unter katalytischer Wirkung von Wasser erfährt.

(A. Arbusow. Bull. Inst. Pin. 1927, 137—139 durch Ölmarkt.)

Um Kampfer quantitativ in Celluloid zu bestimmen, werde 20—25 g zerkleinertes Celluloid im *Soxhlet*'schen Extraktionsap parat 2—3 Stunden mit Äther extrahiert. Die Kampferlösun verbringt man in einen gewogenen Glaskolben, zieht den Äth im Vakuum bei möglichst niedriger Temperatur ab, stellt einen Schwefelsäure-Exsikkator und wägt. Zur Vermeidung vo Kampfer-Verlusten wird die Schwefelsäure des Exsikkators zu vor einige Stunden mit Kampfer gesättigt, dadurch, daß man ei offene Schale mit etwas Kampfer einstellt. (Chem.-Ztg.)

Der chem.-techn. Fabrikant

Redaktion: W. Münder.

5. Jahrgang Augsburg, 23. Februar 1928. Nr. 8.

Versuche in der Holz-Konservierung.

(Schluß.)

Wenn man durch den Boden einer Petri'schen Kultur, die it Natrium-Alizarinsulfonat gefärbt war, hindurch blickte, so schien das Gel als prachtvoll rote Scheibe im durchfallenden cht. Ein oder zwei Tage später zeigte der Pilz augenscheinches Wachstum, es erschien ein schwachgelber Fleck unterhalb r Pflanzung. Wenige Tage später zeigte die Kultur eine harfe grünlich-gelbe Scheibe im Zentrum, umgeben von einem roßen roten Ring. Nach zwei Wochen und weniger hatte die nze Kultur eine grünlich-gelbe Farbe angenommen ohne eine pur des ursprünglichen basischen Rots.

Da diese grünlich-gelbe Farbe charakteristisch ist für die lizarinsulfonsäure und um jede Möglichkeit eines Irrtums ausschalten, wurde die ganze Kultur in heißem Wasser geschmoln und Natriumkarbonatlösung zugegeben. Das stellte unverzügh die scharfrote, basische Farbe des Indikators wieder her d bewies, daß der Farbenumschlag nur von der durch die lze erzeugten Säure herrührte.

Alle beschriebenen Kulturen wurden wiederholt mit Agarärke als Kulturmedium und die unter Fomes annosus beschrieenen außerdem mit Gelatine-Zucker-Medium. Lackmus, Natrin-Alizarinsulfonat und Methylorange fanden hier allein als dikatoren Verwendung. Die Indikator-Reaktionen kontrollierten ejenigen, die mit den Agar-Malz-Kulturen erhalten worden aren. Der einzige bemerkenswerte Unterschied bestand darin, aß die Stärke- und die Zuckerkulturen weniger kräftiges achstum zeigten, die Gelatinekulturen neigten mit dem Wachsm der Pilze zur Verflüssigung.

Methylorange ist ein außerordentlich sicherer Indikator zum achweis mancher Schimmelpilze. Für die Holzfäule-Pilze, die enfalls damit behandelt wurden, ist er zu intensiv. Kongorot ßt die Empfindlichkeit fehlen, und in Farbe ist Methylorange inderwertig. Natrium-Alizarinsulfonat ist ein hervorragender dikator für Holzfäule-Organismen. Er ist weniger giftig als anche anderen Indikatoren und wechselt durch Kohlensäure die arbe nicht, die durch Pilze in Mengen ausgelöst wird.

Methylrot, Propylrot und Neutralrot werden durch die Pilze sch zerstört. Die beiden ersten sind in der basischen Form elb, und alle drei sind rot bei Gegenwart von genügend Säure. ei den Kulturen mit Methyl- und Propylrot wurde öfter feststellt, daß nach Beginn des Wachstums des Pilzes die regelcht gelbe Farbe schnell verschwand ohne Bildung von Rot. ach Verschwinden der gelben Farbe wurden die Kulturen eschmolzen, einige wurden mit Alkali geprüft, andere mit verinnter Schwefelsäure. Bei diesen Versuchen wurde von dem ndikator keine Spur gefunden. Da die nicht geimpften Proben e gelbe Farbe unverändert beibehalten hatten, so war daurch bewiesen, daß der Pilz die Farbe zerstört hatte.

Lackmus ist für diese Zwecke ein ausreichender Indikator, ber doch nicht zu empfehlen wie Natrium-Alizarinsulfonat. Roolsäure zeigte die übliche Säurereaktion bei dem Pilz, wurde ber wegen ihrer Neigung zum Verblassen nicht weiter angeendet, ebenso nicht bei den nicht geimpften Kulturen. Sie t auch sehr giftig, was ihrer Natur als Phenol entspricht, und us diesem Grund konnte sie auch nur in sehr schwachen Konentrationen zur Anwendung kommen.

Versuche des Pilzwachstums auf Holz. Da es cher schien, wegen der chemischen Ähnlichkeit der Nährsubanzen, daß die sauren Reaktionen, die das Wachstum des lzes in dem Medium begleiten, auch beim faulenden Holz eineten, so erschien es wünschenswert, die Richtigkeit dieser Anahme durch einen auf dem Holz wachsenden Pilz zu beweisen. ach verschiedenen Mißerfolgen wurde der Beweis folgenderaßen erbracht:

Eine Anzahl Splintholzstückchen von kurzlebiger Kiefer und eißer Zeder, ungefähr 15 cm lang und 1 cm² im Querschnitt, urden während 3 Stunden in einer 0,05%igen Sodalösung geocht, um die natürlich im Holz vorkommenden Säuren zu neualisieren. Darauf wurden sie zur Entfernung des Sodaüberschusses 3 Stunden in Wasser gekocht. Die Stücke wurden dann in Natrium-Alizarinsulfonat eingelegt, bis sie regelrecht rot waren. Nach der Sterilisation bei 15 Pfund Druck pro Quadratzoll wurden sie in 8-Zoll- (20 cm) Versuchsröhrchen in Berührung mit einem kleinen Stück Holz gebracht, auf welchem eine Reinkultur von Fomes annosus im Wachsen war.

Es war nicht wünschenswert, die gefärbten Stücke in Berührung mit einem Nährmedium von gelbem Typus zu bringen, da einiges von dem Material infolge Kapillarität in das Holz eindringen und Reaktionen geben konnte, die dann dem Holz selbst zugeschrieben werden konnten. Um diese Möglichkeit zu vermeiden, wurden Stücke von sterilisierter Fichte von 15 cm Länge in Versuchsröhrchen eingelegt, in deren Boden sich 5 cm³ eines steifen Gels befanden, auf dem Reinkulturen von Fomes annosus im Wachsen begriffen waren. Die Rohre wurden in senkrechter Richtung festgehalten, und die wachsenden Pilze erstiegen nach und nach die Stückchen. Nach 6 Wochen bedeckte ein dichtes Wachstum der Pilze alle Teile des Holzes vollständig. Stückchen von 1 cm³ Inhalt wurden von den Enden abgeschnitten und dienten als geimpftes Medium bei den Versuchen mit solchen Stücken, die mit dem Indikator gefärbt waren. Ein Baumwollstopfen oben in der Röhre diente dazu, das gefärbte Stück in sichere Berührung mit der Oberfläche des das geimpfte Stück bedeckenden Myceliums zu bringen.

Bald begann das Wachstum auf den gefärbten Stücken, und die Säurereaktion war 24 Stunden später deutlich sichtbar. Die Stücke wurden fortschreitend entfärbt, und nach 3 Wochen hatten ⅓—½ der unteren Enden der Stücke ihre Farbe verloren, das obere Ende behielt das ursprüngliche Aussehen fest. Infolge der Giftigkeit des Indikators war das Wachstum schwach, was unten am Holz nicht schwer zu erkennen war.

Um diese Zeit wurden die Stücke zwecks Prüfung herausgenommen. Einige zeigten kein Rotwerden in den unteren Teilen, während andere rote Streifen zeigten infolge beträchtlicher Ablagerung des Indikators unter der Oberfläche. Die zuerst erwähnten Stücke wurden in Ammoniakdämpfe gehalten, die sofort die basische Rotfärbung des Indikators wieder herstellten. Dieser Schritt war erforderlich, da die saure grünlich-gelbe Farbe der Alizarinsulfonsäure auf gelbem Fichtenholz schwer zu erkennen ist. Die Stücke, die einen oder zwei rote Streifen zeigten, wurden gekennzeichnet mit einem Pinsel, um die Teile abzusperren, die keinerlei rote Farbe zeigten. Ammoniakdämpfe stellten auf allen Stücken, auch auf den abgesperrten, die rote Farbe wieder her. Ganz ersichtlich tritt die Bildung von Säuren durch Pilze auf Holz ebenso ein wie bei künstlicher Nahrung.

Wirkung der Pilze auf gefällte Karbonate. Die Produktion von Säure in dem Agar-Malzsirup-Gel war mittels gewisser unlöslicher Karbonate ebenfalls gezeigt worden, insbesondere an Strontium- und Calciumkarbonat. Es wurde ein Nährmedium angefertigt mit Strontiumchlorid in Lösung, entsprechend 1,5% Strontiumkarbonat. Zu der heißen Lösung wurde die genau ausreichende Menge Natriumkarbonatlösung zugegeben, um das Strontium als Karbonat zu fällen. Gele ohne den Niederschlag des Karbonates sind durchsichtig und lassen Licht sehr gut durch. Mit dem feinst verteilten, präzipitierten Strontiumkarbonat nimmt die Kultur ein opakes Aussehen an, etwas an Glaspulver erinnernd. Strontiumkarbonat ist von schwacher Giftwirkung und eine Übertragung von Fomes annosus gab ein langsames, aber dichtes und kräftiges Wachstum dieser Kultur. Mit der Größe des Pilzes fortschreitend verlor sich das opake Aussehen, und das Gel wurde durchsichtig, was anzeigte, daß das Strontiumkarbonat in Lösung gebracht worden war. Nach mehreren Wochen war das ganze Kulturmedium durchsichtig geworden und zeigte keine Spur des Vorhandenseins von Strontiumkarbonat. Wie die Indikator-Reaktionen, so wächst auch die durchsichtige Scheibe in der opaken Kultur im Durchmesser, entsprechend dem Wachstum der Pilze. Weiße, nicht geimpfte Kulturen, die ebenfalls gefälltes Strontiumkarbonat enthielten, behielten während des ganzen Versuches ihr opakes Aussehen bei.

Dieser Versuch wurde später wiederholt mit Kulturen, die 0,75% Calciumkarbonat enthielten, und zwar mit identischen Resultaten. Die Lösung solcher schwer löslicher Karbonate durch die Pilzsäuren ist durchaus überzeugend und ergibt den Beweis für das Bestehen dieser Säuren, zumal keinerlei Anzeichen für eine lösende Wirkung des Nährmittels vorliegen.

Zusammenstellung. Eine Studie der Indikator-Reaktionen zeigt, daß die saure, durch Holzfäule-Pilze erzeugte Lösung annähernd = pH 5 ist. Da dies nur eine schwach saure Lösung ist, so muß daran erinnert werden, daß ihre Wirkung auf faulendes Holz sich über mehrere Jahre ausdehnen kann. Von diesem Gesichtspunkt aus kann die von den Pilzen erzeugte Säure eine beträchtliche Hilfe darstellen, Kohlehydrate für die Aufnahme von Holzfäule-Organismen empfänglich zu machen. Nichts ist bisher geschehen, um sich zu vergewissern, ob die frei gemachte Säure eine Abscheidung der Pilze oder ein Abbauprodukt des Nährmittels ist.

Die Erzeugung von Säure durch Pilze mag für Botaniker von Interesse sein zur Aufklärung von Einzelheiten in Verbindung mit den als Flechten bezeichneten besonderen pflanzlichen Organismen. Die Flechte stellt in der Tat zwei Pflanzen dar, gewöhnlich eine blau-grüne Alge und einen Pilz, der in symbiotischer und scheinbar wechselseitiger behilflicher Beziehung lebt. Die Alge enthält Chlorophyll und durch Photosynthese erhält sie das notwendige Kohlehydrat aus der Atmosphäre. Die Pilze entziehen der Alge osmotisch den Nährstoff vermittels Hyphen oder direkt durch Haustorien, die die Algenzellen durchdringen. Der Beitrag zu der Teilhaberschaft durch die Pilze ist mechanischer Natur. Infolge ihrer zähen faserigen Zusammensetzung schützen sie die zartere Alge und verhindern durch die Zurückhaltung von Feuchtigkeit das Austrocknen. Wenn gezeigt werden könnte, daß solche Pilze mineralische Nahrungsstoffe dem Freiwerden von Säure zugänglich machen, dann würde die Teilhaberschaft noch unparteiischer als jetzt erscheinen. Es würde erläutern helfen, wieso die Alge, obwohl aus zwei zarten Pflanzen zusammengesetzt, fähig ist, an den Felsen der arktischen Gegenden fortzukommen.

Rundschau

Reinigungsmittel für Schußwaffen. (D. R. P. 455 189 v. 13. X. 1926. Dr. *Josef Wagner* in Köln.) Zur Reinigung von Schußwaffen benutzte man bisher Waffenöle oder Waffenfette. Diese bestehen in der Hauptsache aus Mineral-, Tier- oder Pflanzenölen bzw. -fetten allein oder in Verbindung mit ölsauren, oxyfettsauren bzw. naphthensauren Alkalien mit oder ohne Zusatz von Alkoholen jeglicher Art.

Diese bisherigen Reinigungsmittel beseitigen zwar die beim Schießen in den Läufen sich festsetzenden sogenannten sauren Nachschläge, können aber die sich bildenden Bleirückstände nicht entfernen. Gerade die von Kugel und Schrot herrührenden Bleirückstände machen aber alle Schußwaffen nach einigem Gebrauch unbrauchbar, und es müssen diese Bleirückstände regelmäßig auf mechanische Weise mit scharfen Metallwerkzeugen beseitigt werden, wodurch aber der Lauf stark angegriffen wird und die Lebensdauer jeder Schußwaffe sehr begrenzt ist.

Seit vielen Jahren hat man daher nach einem chemischen Mittel gesucht, das neben seiner Eigenschaft, die sauren Nachschläge zu lösen, auch diejenige hat, die Bleirückstände zu entfernen, ohne dabei aber den Stahl der Schußwaffe anzugreifen.

In der Patentschrift 204 906 ist bereits ein Verfahren zur Herstellung von Rostschutz- und Schmiermitteln für Schußwaffen unter Verwendung von Salzen der Oxyfettsäuren beschrieben. Die so hergestellte Masse hat zwar die Eigenschaft, die sogenannten sauren Nachschläge aus den Schußwaffen zu entfernen, jedoch nicht die Rückstände von Blei und Bleioxyden. Die vorliegende Erfindung hat letzteres Problem gelöst. Es hat sich gezeigt, daß durch entsprechenden Zusatz von Estern der Oxyfettsäuren zu oben beschriebenen Waffenreinigungsmitteln nicht nur die sauren Nachschläge, sondern auch die beim Schießen sich bildenden Rückstände von Blei und Bleioxyden gelöst bzw. von der Waffenseele losgelöst und mit dem Wischer leicht entfernt werden können. Besonders sei noch hervorgehoben, daß die neue Zusammensetzung den Stahl der Waffenläufe in keiner Weise angreift.

Als Ausführungsbeispiel sei genannt, daß man zu den bekannten oben beschriebenen Waffenreinigungsmitteln, beispielsweise solchen aus etwa 81,5 g Mineralölen und 15 g alkoholhaltigen ölsauren Alkalien, 3,5 g Milchsäureäthylester oder Glykolsäureester zumischt.

Patentanspruch: Reinigungsmittel für Schußwaffen, dadurch gekennzeichnet, daß an sich bekannten Waffenreinigungsmitteln zwecks Entfernung der in den Läufen sich bildenden Niederschläge von Blei und Bleioxyden Ester der Oxyfettsäuren, ins besondere Milchsäureäthylester, zugesetzt werden.

Sulfonierung von höheren Fettsäuren. (E. P. 272 967 v. 2 VI. 1926. *I.-G. Farbenindustrie A.-G.*, Frankfurt a. M.) Aliphat sche und hydroaromatische Kohlenwasserstoffe, welche mel als 8 Kohlenstoffatome im Molekül enthalten, oder Derivate vo solchen Kohlenwasserstoffen werden durch kräftige Sulfonierur in Sulfosäuren verwandelt. Man erreicht dies dadurch, daß ma bei gewöhnlicher oder erhöhter Temperatur Sulfonierungsmitt verwendet, die stärker sind als Schwefelsäure, beispielsweis Schwefelsäureanhydrid, rauchende Schwefelsäure und Chlorsu fonsäure, oder mit Schwefelsäure bei einer Temperatur von mi destens 100° C. Die Reaktion kann in Gegenwart von Verdür nungsmitteln und mit oder ohne Katalysatoren ausgeführt we den. Geeignete Verdünnungsmittel sind solche, die unter den g gebenen Arbeitsbedingungen nicht sulfoniert werden wie z. Nitrobenzol oder Tetrachlorkohlenstoff, und als Katalysatore eignen sich Phosphorsäureanhydrid und aktive Kohle. Die en standenen Produkte und ihre Salze eignen sich als Benetzungs Emulgierungs- und Reinigungsmittel. Vorteilhafter Weise ve wendet man sie auch als katalytische Fettverseifungsmittel. Be spielsweise behandelt man Stearinsäure mit Chlorsulfonsäure b 75° C, erhöht die Temperatur nachher auf 100° C und gießt na Beendigung der Reaktion das Produkt in Wasser, worauf d Unreinigkeiten wegfiltriert werden. Die Alkalisalze des Produkt können direkt oder über das Calciumsalz erhalten werden, u anstelle von Stearinsäure kann man auch Ölsäure verwende (Die Chem.-techn. Ind.)

Zelluloidlacke sollen 3 bis 5 v. H. Zelluloid enthalten. A Versteifungsmaterial können verwendet werden: Harze, Kam fer, Pyroxyline und über 1 v. H. Harnstoff. Rizinusöl macht d Film — falls es in geringsten Mengen zugesetzt wird — g schmeidiger, aber es verzögert das Trockenwerden desselbe I. Zelluloid geraspelt 3 T., Zyklohexanolazetat 89 T., Azet 10 T. Der Lack trocknet schnell und liefert einen durchsichtig Film von hohem Glanz. II. Zelluloid geraspelt 5 T., Amylazet 32 T., Azeton 32 T., Methyläther 32 T. Besonders geeignet f zu lackierende Metallflächen. III. 750,0 Harz und 500,0 Sandar werden in 2,25 l Methylalkohol gelöst und mit folgender Lösu gemischt: 750,0 Amylazetat, 200,0 Zyklohexanol und 10 v. Zelluloid (geraspelt). (Pharmac. Journ. 1927 durch Pharm. Ztr

Mit Mineralölen mischbares Rizinusöl, vereinzelt auch „lö liches Rizinusöl" genannt, gewinnt immer mehr Bedeutung a Schmieröl in Mischung mit Mineralöl-Raffinaten. Ein derartig Schmieröl ist ein erstklassiges Produkt zur Schmierung der Aut und Flugzeugmotore und genügt hinsichtlich der Schmierfähig keit den weitestgehenden Anforderungen. Dasselbe gilt für d Stockpunkt, vorausgesetzt, daß ein kältebeständiges Mineral zur Anwendung kommt, das Rizinusöl selbst ist bei —20° C no flüssig. Nun ist es aber bekannt, daß Rizinusöl das einzige pflan liche Öl ist, welches sich mit Mineralöl nicht mischt. Es beda daher einer besonderen Vorbereitung, um diese Mischbarkeit m Mineralölen zu ermöglichen.

Diese ist verhältnismäßig einfach. In einem Destillierkess mit anschließendem Wasserkühler erhitzt man das Rizinusöl b auf etwa 300° C und treibt dann mindestens 5, höchstens 10 G wichtsprozent des Rizinusöles ab. Die Temperatur soll 300° nicht viel überschreiten, andernfalls geht die Polymerisation d Rizinusöles im Kessel so weit, daß eine gummiartige, zu nich mehr brauchbare Masse zurückbleibt. Besondere Vorsichtsmal regeln, wie Vacuum, Dampfzufuhr etc., sind bei der Destillati nicht erforderlich. Das im Kessel zurückbleibende polymerisier Rizinusöl, im Handel auch bekannt als Floricinöl, Dericinöl o. dg mischt sich in jedem Verhältnis mit Mineralölen. Das überg gangene Destillat, in der Hauptsache aus Önanthol und Undec lensäure bestehend, hat keinen besonderen Wert und kann mi derwertigen Schmiermitteln oder Starrschmieren zugemischt we den.

Eigenschaften des destillierten und raffinierten Montanwachse

	Lewkowitsch		*Graefe*		*Eisen-reich*	*Marcu son u Smelk*
Schmelzpunkt °C	80	80	77	75	77	73—
Säurezahl	123,0	101,6	71,0	42,4	93,0	65,3
Esterzahl	3,6	0,0	2,8	19,6	1,5	10,7
Verseifungszahl	126,6	101,6	73,8	62,0	94,5	76,0
Jodzahl	—	9,8	—	—	12,0	—
Ber. Gehalt an Montansäure %	93,2	77,0	53,7	32,0	70,4	49,5
Unverseifbares %	6,8	23,0	46,3	68,0	29,6	50,5

(Holde, Kohlenwasserstofföle und Fette.)

Dextrinlösungen halten sich, trotz Zusatz von Karbolsäur oft nicht lange intakt, werden sauer und schimmeln. *A. Coben* empfiehlt folgende Vorschrift (Phot. Rundschau 1927, 412): Ma löst je 500 g Dextrin und Gummi arabikum in kaltem Wass unter Schütteln zu 3200 cm³ und setzt zur Lösung 50 g basisch Aluminiumsulfat. Der fertigen Dextrinlösung fügt man noch etw 1 cm³ Nelkenöl hinzu und schüttelt kräftig. Dieser Klebstoff hä sich unverändert selbst in offnen Gefäßen. (Pharm. Ztrhalle.)

Der chem.-techn. Fabrikant

Redaktion: W. Münder.

5. Jahrgang. Augsburg, 1. März 1928 Nr. 9.

Schreibmaschinenfarbbänder, Kopierpapier, Kohlepapier (Schreibmaschinen-Durchschlagpapier und Durchschreibepapier), Hektographen-Blätter und -Massen und Hektographentinten etc.

Von *Carl Becher*, Erfurt.

(Eing. 21. XI. 1927.)

Schreibmaschinen-Farbbänder.

Allgemeines: Es sind erst ca. 60 Jahre verflossen, seitdem die ersten Schreibmaschinen in Amerika auf den Markt kamen. (Der eigentliche Erfinder der Schreibmaschine soll ein Tiroler Holz-Handwerker gewesen sein, welcher jedoch das Schicksal vieler anderer Erfinder erleben mußte. Seine Erfindung wurde von der Wiener Universität seinerzeit als unbrauchbar erklärt, da man angeblich mit einer Schreibmaschine niemals die Schnelligkeit der Handschreiberei übertreffen könne. Ein Amerikaner, der zu derselben Zeit an der Wiener Universität studierte, hat dann später in seiner Heimat die ersten Schreibmaschinen, statt des Tiroler Holzmodells in Eisen, mit besserem Erfolg hergestellt.) Wie bei so vielen Apparaten und dergleichen ist auch die chemisch-technische Industrie zu einem kleinen Teil an der Brauchbarkeit der jetzigen Schreibmaschine beteiligt. Die Schreibmaschine wäre ohne eine geeignete Farbe, welche die Schriftzeichen der Drucktypen auf dem Papier festhält, undenkbar. Heute werden fast ausschließlich für die Schreibmaschine Farbbänder verwendet. Bei früheren Systemen arbeitete man noch viel mit Farbkissen und Farbringen aus Filz und dergleichen mehr. Die Drucktypen holten sich bei letzteren Systemen durch geeigneten Mechanismus ihre Farbe von den Farbkissen, um sie auf das Papier in Form der Typen aufzutragen. Diese Systeme sind meines Wissens jetzt fast ganz verschwunden und durch die praktischeren Farbbandsysteme ersetzt worden.

Die Rohbänder.

Als Rohmaterial für die Schreibmaschinen-Farbbänder dient meistens Baumwolle. Auch Seide und Halbseide finden teilweise Verwendung. Der Baumwolle wird jedoch fast ausschließlich der Vorzug gegeben. Die Schreibmaschinen-Farbbänder werden in Breiten von ca. 6 bis 40 mm hergestellt, und zwar richtet sich die Breite nach den verschiedenen Systemen der Schreibmaschinen. Die breiten Bänder werden hauptsächlich für Schreibmaschinen mit mehrfarbiger Schrift benötigt. Bei Schreibmaschinen mit mehrfarbiger Schrift ist eine Umschaltung angebracht, die es ermöglicht, das Schreibmaschinenfarbband an verschiedenen Stellen in der Breite zu benutzen. Es gibt zweifarbige und mehrfarbige Schreibmaschinenfarbbänder.

Außerdem wären noch die Farbtücher zu nennen, diese werden in Breiten von ca. 180 bis 220 mm am meisten benötigt. Die Farbtücher finden für Typen-Flach- und Rotations-Drucker (Bürovervielfältigungs-Maschinen) Verwendung. Die Farbtücher werden genau wie Schreibmaschinen-Farbbänder hergestellt, damit die Vervielfältigungen von Original-Schreibmaschinenschrift nicht zu unterscheiden sind. Die Breite der Farbtücher richtet sich auch hier nach den verschiedenen Maschinensystemen. Mehrfarbige Farbtücher kommen selbstverständlich nicht in Frage.

Die Farbbänder werden teilweise in der erforderlichen Breite gewebt und teilweise aus breiten Tüchern geschnitten. Die Farbbänder mit angewebter Kante haben den Nachteil, daß die Breiten nicht immer egal sind. Bei geschnittenen Bändern kann bedeutend genauer gearbeitet werden, da die Bänder mit Rollenschneidmaschinen ausgeschnitten werden. Naturgemäß kommen bei breiteren Bändern auch weniger Fehler beim Weben vor als bei schmalen Geweben, da bei letzteren Webfehler bei der Herstellung leichter übersehen werden können. Die Kanten bei geschnittenen Bändern werden beim Schneiden sofort geleimt und besitzen dieselben guten Eigenschaften wie die Bänder mit angewebter Kante, ohne aber die oben aufgeführten Nachteile der Bänder mit angewebter Kante zu haben. Die Farbtücher mit angewebter Kante besitzen wegen ihrer Breite weniger die Fehler der Farbbänder gleicher Art. Bei Farbtüchern sei noch erwähnt, daß sie länger halten bezw. nicht so stark beansprucht werden wie Farbbänder. Durch die maschinelle Tätigkeit der Vervielfältigungsmaschinen wird auf die Farbtücher nur ein gleichmäßiger Druck ausgeübt. Hingegen wird bei der Schreibmaschine das Gewebe der Farbbänder durch den hammerartigen Schlag der Schreibmaschinentypen leichter zertört.

Die Farbbänder mit angewebter Kante sowie die Schnittbänder-Stoffbahnen werden vor ihrer Weiterverarbeitung gewaschen, um das Spinnöl und die Schlichte zu entfernen. Die Rohbänder müssen anschließend sehr gut getrocknet werden, um die Farbaufnahme durch Feuchtigkeit der Rohbänder nicht ungünstig zu beeinflussen. Die Trocknung muß sehr gewissenhaft vorgenommen werden, da die Baumwolle Feuchtigkeit leicht anzieht und auch sehr festhält. Ein gutes Schreibmaschinenband soll gleichmäßig breit sein und ein feines dichtes Gewebe haben. Bei Farbtüchern fallen kleine Unebenheiten in der Breite nicht so stark ins Gewicht, wie ja leicht erklärlich ist.

Das Färben der Rohbänder.

Das Färben der Farbbänder erfolgt nach dem Tauchverfahren oder mit einer Art Farbendruckmaschine.

Das Tauchverfahren ist sehr einfach. Das Rohband befindet sich auf einer Walze oder Spule und wird durch geeignete Führung über Rollen durch ein Gefäß mit Farbstofflösung geführt bezw. in die Farbstofflösung getaucht. Sodann passiert das imprägnierte Rohband zwei verstellbare Stahlwalzen und wird auf einer Walze oder Spule wieder aufgerollt. Zwischen den verstellbaren Stahlwalzen wird die überschüssige Farbstofflösung abgepreßt. Die Quetschwalzen sind so angeordnet, daß die abgepreßte Farbstofflösung in das Tauchgefäß wieder zurückläuft. Die vorgenannte Arbeitsweise hat den Fehler, daß die Bänder durch die meist starke feuchte Pressung Schaden leiden und dadurch in ihrer Brauchbarkeit und Haltbarkeit zu wünschen übrig lassen. Außerdem können bei dem Tauchverfahren nur einfarbige Bänder, wie leicht erklärlich ist, hergestellt werden.

Das moderne Verfahren arbeitet wie folgt: Das Rohband befindet sich auf einer Spule und wird von hier aus nacheinander über zwei Trommeln wie beim Rotationsdruck geführt. Die Führung des Bandes ist so angeordnet, daß auf der einen Trommel die eine Seite des Bandes und auf der anderen Trommel die andere Seite des Bandes nach außen liegt. An jeder Trommel befindet sich ein kleines Farbwalzwerk (ähnlich wie bei einer Farbreibmaschine, nur in bedeutend verkleinertem Maßstabe). Auf das Farbwalzwerk wird die Farbstofflösung aufgegeben und durch eine mit Gummi überzogene Walze auf das über die Trommel laufende Rohband gedruckt. Die Gummiwalze ist regulierbar, um die Farbstofflösung in gewünschter Stärke auftragen zu können. Durch die oben erläuterte Führung des Farbbandes wird es auf jeder Trommel auf einer Seite angefärbt. Je nach Art des zu erzielenden Endresultates kann die Farbimprägnierung ein- oder mehrmals erfolgen. Die Farbtücher werden auf dieselbe Art und Weise angefertigt bezw. imprägniert. Bei zwei- oder mehrfarbigen Farbbändern wird nur ein Teil der Breite des Rohbandes jeweils mit der gewünschten Farbstofflösung imprägniert. Außerdem können bei zwei- oder mehrfarbigen Farbbändern auch vier oder mehr Trommeln mit Farbwalzwerken und Auftragewalzen hintereinander geschaltet werden, um diese Farbbänder in einem Arbeitsgange fertigzustellen.

Die Auffrischung von Farbbändern oder Farbtüchern erfolgt gleichfalls auf der oben beschriebenen Apparatur. Das Auffärben von gebrauchten Schreibmaschinenfarbbändern dürfte sich weniger lohnen, da diese Farbbänder nach Verbrauch der in ihnen aufgespeicherten Farbstoffmenge meistens auch im Gewebe soweit abgenutzt sind, daß eine Auffrischung ein neues Farbband auch nicht annähernd ersetzen kann.

Bei Farbtüchern für Typendruck-Vervielfältiger wird die Auffrischung sehr oft mit gutem Erfolg vorgenommen.

Außer diesen Farbband-Imprägnierungssystemen gibt es natürlich auch noch primitivere Methoden mit Bürste oder Pinsel. Diese Methoden kommen jedoch für eine halbwegs lohnende und ein gutes Fabrikat liefernde Fabrikation nicht in Frage. Höchstens bei der Selbstauffrischung von alten Farbbändern oder Farbtüchern wird noch manchmal mit zweifelhaftem Erfolg zu Bürste oder Pinsel gegriffen.

Die Rohbänder oder Tücher werden je nach der vorhandenen Apparatur in Längen bis zu 500 m imprägniert. Die Aufspulung erfolgt auf eigens hierzu konstruierten Spulmaschinen verschiedener Systeme auf die bekannten Schreibmaschinen-Farbbandspulen. Die Spulmaschinen besitzen fast ausschließlich eine Längenmeß-Einrichtung.

Schreibmaschinenfarbbänder werden in Längen von c. 4 und 10 m in den Handel gebracht.

Farbtücher für Typendrucker sind ca. 4 bis 5 m lang, bei letzteren richten sich die Längen natürlich auch nach den verschiedenen Systemen der Typendruck-Vervielfältiger.

Die Schreibmaschinenfarbbänder und die Farbtücher werden nach Fertigstellung und Aufspulung meistens in Stanniol verpackt, um ein vorzeitiges Eintrocknen der Farbstofflösung zu verhüten. Die Schreibmaschinenfarbbänder werden außerdem noch in Blechdosen verpackt. Neuerdings bringt man Schreibmaschinen-Farbbandverpackungen heraus, bei welchen sich das Farbband gleich fertig auf zwei Spulen befindet und sofort in die Maschine eingesetzt werden kann. Durch diese Packung soll dem Verbraucher viel Arbeit erspart werden, wie ja leicht verständlich ist. Denn erstens fällt bei dieser Packung das lästige Abspulen des herauszunehmenden Farbbandes auf eine Spule weg. Außerdem braucht man das neue Farbband nicht an der zweiten Spule zu befestigen, da dies von der Fabrik aus schon geschieht. Das zeitraubende Waschen der durch die Schreibmaschinenfarbbänder beschmutzten Hände kommt auch in Fortfall, da man die neuen Farbbandpackungen bei einiger Geschicklichkeit so einsetzen kann, daß man ein Beschmutzen der Finger vermeidet. Ob diese neue Packung geschützt ist, ist mir nicht bekannt.

Herstellung und Zusammensetzung der Farbstofflösungen.

Die Farbstofflösungen der Schreibmaschinenfarbbänder bestanden früher meistens aus Glyzerin, Glyzerinwasserlösungen oder Glyzerinöl-Emulsionen, gefärbt wurde mit Anilinfarbstoffen. Die Anilinfarben wurden in dem Glyzerin oder den Glyzerinmischungen durch Anwendung von Wärme gelöst. Diese Schreibmaschinenbandfarben hatten den Nachteil, daß sie den Witterungseinflüssen durch die Hygroskopizität des Glyzerins sehr ausgesetzt waren. So wurde die Schrift bei feuchtem Wetter undeutlich und verschmiert, bei trockenem hingegen war die Schrift zu matt. Die jetzigen Schreibmaschinenbandfarben sind Anreibungen und Lösungen von Anilinfarbstoffen und Anilinfarblacken in verseifbaren und unverseifbaren Ölen. Auch Ruß findet als Farbstoff Verwendung. Die Bezeichnung Farbstofflösungen für Schreibmaschinen-Farbbandfarben, wie ich sie öfters schon gebraucht habe, ist nicht immer ganz richtig, denn Anreibungen von Öl und Ruß oder Anilinfarblacken sind Farbanreibungen und keine reinen Lösungen, wie z. B. eine wasserlösliche Anilinfarbe in Glyzerin oder Anilinfarbbase in Ölsäure etc.

Als Farbstoffe für kopierende Farbbänder kommen leicht wasserlösliche, hochkonzentrierte Anilinfarbstoffe zur Verwendung. Zur Erzielung einer lebhafteren Schrift verwendet man bei Kopierfarben Pigmentfarbstoffe und Anilinfarbbasen, in Ölsäure gelöst, als Schönungsfarben.

Als Farbstoff für nicht kopierfähige (sogenannte Rekord-) Schreibmaschinenfarbbänder werden Pigmentfarbstoffe (Farblacke) sowie öllösliche Farbstoffe bezw. Anilinfarbbasen, in Ölsäure gelöst, verwendet. Ebenso wird Ruß für Rekordschreibmaschinen-Farbbänder verwendet. Bei amtlichen Schreibmaschinen-Schriftstücken ist es Vorschrift, daß die Schreibmaschinenbandfarbe Ruß als Farbstoff enthält. Die Öle, welche zum Lösen oder Anreiben der Farbstoffe dienen, teilt man ein in verseifbare und unverseifbare Öle.

Die verseifbaren Öle sind: Rizinusöl, Senföl, Knochenöl, Klauenöl, Olivenöl usw.

Die unverseifbaren Öle sind: Paraffinöl, Vaselinöl und andere Mineralöle. Zwecks Konsistenzerhöhung setzt man Mineralölen 5—10% Ceresin zu. Zu diesem Zweck wird das Ceresin heiß in dem Öl gelöst. Die Herstellung der Farben ist folgende: Die wasserlöslichen Anilinfarbstoffe werden den Ölen zugesetzt und die Ölfarbstoffgemische werden auf Kugelmühlen oder Dreiwalzenstühlen so fein wie möglich verrieben. Die Anilinfarbbasen werden erst in Ölsäure, wie in den Rezept[en] angegeben, heiß gelöst und dann verrieben. Die Lösung d[er] Anilinfarbbasen darf jedoch nicht zu heiß erfolgen, damit d[ie] Anilinfarbbasen nicht verbrennen, wobei sie an Farbkraft ei[n]büßen. Meistens ist zur Lösung der Anilinfarbbasen eine Te[m]peratur von 80° C vollständig ausreichend. Die Anilinfarbenf[a]briken geben auf Wunsch auch die Lösetemperatur der einze[l]nen Basen an. Bei einer Temperatur unter 80° C läuft man j[e]doch keine Gefahr, daß der Farbstoff anbrennt.

Bei Schreibmaschinenbandfarben mit wasserlöslichen u[nd] öllöslichen Anilinfarbstoffen verreibt man beim ersten Passier[en] der Kugelmühle oder des Dreiwalzenstuhles die wasserlöslich[en] Anilinfarbstoffe und beim zweiten Passieren die öllöslich[en] Farbstoffe. Ebenso läßt man die Pigmentfarbstoffe erst einm[al] mit dem Öl die Verreibungsmaschine passieren, bevor man we[i]tere Zusätze von öllöslichen Farbstoffen macht. Werden [den] kopierenden Schreibmaschinenbandfarben Pigmentfarbstoffe a[ls] Schönungsfarben zugesetzt, so müssen diese auch durch ei[ne] zweite Passierung verrieben werden. Kommen außerdem no[ch] öllösliche Farbstoffe als Schönungsmittel in Frage, so m[uß] die Schreibmaschinenbandfarbe dreimal die Verreibungsappar[a]tur passieren. Auf allerfeinste Verreibung der Gemische ist b[e]sonders zu achten, daher ist es auch unbedingt erforderlich, d[aß] jede Schreibmaschinenbandfarbe die Kugelmühle oder den Dre[i]walzenstuhl mindestens zwei- bis dreimal passiert. Erforderl[i]chenfalls sind noch mehrere Verreibungen vorzunehmen.

Bei nicht genügend guter und vor allen Dingen feiner Ve[r]teilung werden die Drucktypen der Schreibmaschinen oder d[er] Typen-Flach- bezw. Rotationsdrucker verschmiert und ihre Hoh[l]räume verstopft.

Alles hier bei Schreibmaschinenfarbbändern Gesagte trif[ft] auch bei Farbtüchern für Typen-Vervielfältigungsdrucker z[u].

Kopierende Schreibmaschinenbandfarben.

Schwarz.

I.

72 T. Kristallviolett, Pulver
13 „ Diamantgrün B XX und
15 „ Chrysoidin R L werden mit
150 „ bis 200 T. Sesamöl verrieben;
separat löst man
12 „ Nigrosinbase 51017 in
12 „ technisch reiner Ölsäure und setzt diesen öllösliche[n] Farbstoff obiger Verreibung zu.
Nunmehr verreibt man alles zusammen nochmals gu[t].

II.

30 T. Kristallviolett, Pulver
20 „ Methylenblau B G X
30 „ Auramin konz. und
20 „ Safranin T extra werden mit
150 „ bis 200 T. Sesamöl verrieben;
weiter setzt man unter nochmaliger Verreibung
20 „ Pigmentschwarz T extra zu.

Blau.

100 T. Methylenblau B extra werden mit
200 „ Rizinusöl verrieben,
außerdem setzt man unter nochmaliger Verreibun[g]
20 „ Reflexblau B, Stücke, zu
Das Reflexblau wird vor dem Zusetzen fein ze[r]stoßen.

Violett.

100 T. Kristallviolett-Pulver werden mit
200 „ Sesamöl verrieben; separat löst man
8 „ Kristallviolettbase in
8 „ technisch reiner Ölsäure und setzt diesen öllös[]lichen Farbstoff obiger Verreibung zu.
Nunmehr verreibt man alles zusammen nochmals gu[t].

Rot.

I.

100 T. Eosin A, salzfrei, werden mit
150 „ bis 300 T. Klauenöl verrieben; separat löst man
7 „ Rhodaminbase B extra in
14 „ technisch reiner Ölsäure und setzt diesen öllösliche[n] Farbstoff obiger Verreibung zu.
Nunmehr verreibt man alles zusammen nochmals gu[t].

II.

30 T. Eosin A, salzfrei,
35 „ Palatinscharlach AXX, und
35 „ Baumwollscharlach extra werden mit
150 „ bis 300 T. Klauenöl verrieben,
außerdem setzt man unter nochmaliger Verreibung
25 „ Litholecht-Scharlach RN, Pulver, zu.

III.

100 T. Palatinscharlach AXX, oder
Baumwollscharlach extra werden mit
150 „ bis 300 T. Klauenöl verrieben;
außerdem setzt man unter nochmaliger Verreibung
25 „ Litholrot DK, Pulver, zu.

Grün.

100 T. Diamantgrün BXX, Pulver, werden in
200 „ Sesamöl verrieben; separat löst man
3 „ Viktoriablaubase B und
3 „ Auraminbase in
12 „ technisch reiner Ölsäure und setzt diesen öllöslichen Farbstoff obiger Verreibung zu.
Nunmehr verreibt man alles zusammen nochmals gut.

Nichtkopierende Schreibmaschinenbandfarben.
(Für Rekordschreibmaschinen-Farbbänder.)

Schwarz.

I.

100 T. Ruß werden mit
150 „ bis 250 T. Vaselinöl,
welchem man auf warmem Wege
ca. 8 „ bis 12 T. Ceresin zugesetzt hat, gut verrieben,
weiter setzt man unter nochmaliger Verreibung
15 „ bis 25 T. Pigmentschwarz, T extra, zu.

II.

100 T. Ruß werden mit
150 „ bis 250 T. Klauenöl verrieben;
separat löst man
15 „ Schwarzbase BB in
15 „ technisch reiner Ölsäure und setzt diesen öllöslichen Farbstoff obiger Verreibung zu.
Nunmehr verreibt man alles zusammen nochmals gut.

Die schwarzen Farben für Rekordschreibmaschinen-Farbbänder können auch mit weniger Ruß und mehr Pigmentschwarz hergestellt werden. Außerdem können auch besondere Effekte durch Schönung mit Reflexblau erzielt werden. Die von mir angegebenen Schönungsfarben können je nach Erfordernis und Wunsch auch noch prozentual höher genommen werden.

Blau.

I.

100 T. Viktoriablaubase B löst man in
200 „ technisch reiner Ölsäure und verreibt mit
100 „ bis 150 T. Klauenöl,
weiter setzt man unter nochmaliger Verreibung
10 „ bis 20 T. Fanalblau B, Pulver, zu.

II.

100 T. Viktoria-Reinblaubase B löst man in
200 „ technisch reiner Ölsäure und verreibt mit
100 „ Klauenöl.

III.

100 T. Fanalblau B, Pulver, verreibt man mit
150 „ bis 250 T. Klauenöl, weiter setzt man
10 „ bis 25 T. Reflexblau B, Stücke, zu.

IV.

100 T. Fanalblau B, Pulver, verreibt man mit
150 „ bis 250 T. Klauenöl, separat löst man
8 „ Viktoriablaubase B in
16 „ technisch reiner Ölsäure und setzt diesen öllöslichen Farbstoff der Verreibung zu.
Nunmehr verreibt man alles zusammen nochmals gut.

Violett.

I.

100 T. Kristallviolettbase löst man in
200 „ technisch reiner Ölsäure und verreibt mit
150 „ bis 250 T. Klauenöl.

II.

100 T. Methylviolettbase löst man in
200 „ technisch reiner Ölsäure und verreibt mit
150 „ bis 200 T. Klauenöl,
weiter setzt man unter nochmaliger Verreibung
10 „ bis 25 T. Fanalviolett R, Pulver, zu.

III.

100 T. Fanalviolett R, Pulver, verreibt man mit
150 „ bis 200 T. Klauenöl; separat löst man
8 „ Methylviolettbase in
16 „ technisch reiner Ölsäure und setzt diesen öllöslichen Farbstoff der obigen Verreibung zu.
Nunmehr verreibt man alles zusammen nochmals gut.

Rot.

I.

100 T. Rhodaminbase, B extra, löst man in
200 „ technisch reiner Ölsäure und verreibt gut mit
150 „ bis 300 T. Klauenöl.

II.

100 T. Litholecht-Scharlach RN, Pulver, verreibt man mit
150 „ bis 300 T. Klauenöl.

Weiter kann man für Rot folgende Farbstoffe verwenden: Ölrot GB, Typophorrot, TG, Autolpurpur B, Pulver, Litholrot R, RBK und RCK, Pulver, Fanalrosa, Pulver, Fanalrot 3B, 6B, Pulver usw. Außerdem können diese Farbstoffe auch zur Schönung bei obigen Zusammensetzungen dienen und in beliebigen Mischungen je nach Wunsch des Endresultates angewendet werden.

Grün.

100 T. Fanalgrün G, Pulver, oder
Fanalgelbgrün GG, Pulver, verreibt man mit
150 „ bis 250 T. Klauenöl.

Zu den verschiedenen Zusammensetzungen möchte ich noch folgendes erwähnen: Die durch Farbstoffbasen und Ölsäure erhaltenen öllöslichen Farbstoffe können in warmem Zustande einem Teil des zurückbehaltenen Verreibungsöls oder der Pigmentfarbstoff-Verreibung, bezw. der Verreibung der wasserlöslichen Anilinfarbstoffe zugesetzt werden. Ebenso können fertig bezogene öllösliche Farbstoffe erwärmt und in flüssigem Zustande (wie oben angegeben) zugesetzt werden. Außerdem können die öllöslichen Farbstoffe (gleichgültig ob fertig bezogen oder durch Anilinfarbbase und Ölsäure selbst hergestellt) auch kalt nur durch Verreiben dem Verreibungsöl bezw. schon anderen vorhandenen Verreibungen beigemischt werden. Erforderlichenfalls zerkleinert man erst die Stücke des öllöslichen Farbstoffes. Ich halte jedoch die warme Lösung der öllöslichen Farbstoffe im Verreibungsöl für ratsamer, da meines Erachtens die mechanische Lösung, durch die Verreibung bedingt, nicht so intensiv wie die warme Lösung wirkt.

In beiden Fällen, also unabhängig davon, ob die öllöslichen Farbstoffe heiß oder kalt beigegeben werden, ist immer gute und feinste Verreibung erforderlich. Bei kalter Arbeitsweise wäre die Verreibungsdauer zu verlängern.

Die angegebenen Farbstoffe liefert die I.-G. Farbenindustrie A.-G., und es ist ratsam, den Verwendungszweck stets anzugeben. Die von mir angegebenen und nachgeprüften Zusammensetzungen können natürlich je nach Wunsch geändert werden, um gewünschte andere Effekte zu erzielen. Jede Zusammensetzung muß man vor dem endgültigen Imprägnieren der Schreibmaschinenfarbbänder oder der Tücher auf ihre Geeignetheit prüfen. Bei zu nassen Bändern oder Tüchern muß der Ölgehalt reduziert werden. Bei zu trocknen Bändern oder Tüchern ist der Ölgehalt zu erhöhen. Vorzeitiges Eintrocknen der Bänder oder Tücher liegt an ungeeignetem Öl. Bei zu blasser Schrift hilft vielfach heißes Lösen des öllöslichen Farbstoffes im Verreibungsöl. Bei kopierenden Farbbändern ist evtl. auch der Gehalt an öllöslichem Farbstoff zu erhöhen oder mehr Pigmentfarbstoff, je nach der Zusammensetzung, zuzusetzen. Sind bei kopierenden Farbbändern die Kopien zu schwach, so muß mehr wasserlöslicher Farbstoff zugesetzt werden. Außerdem kann auch der wasserlösliche Farbstoff ungeeignet sein oder er ist zu wenig konzentriert, in letzterem Falle muß natürlich eine bessere Qualität verwendet werden. Sind die Kopien hingegen zu stark, so muß der Gehalt an wasserlöslichem Farbstoff reduziert werden. Zeigen die Farbbänder oder Farbtücher Metallglanz, so sind die öllöslichen oder wasserlöslichen Farbstoffe

bezw. evtl. auch beide prozentual herabzusetzen. Auch durch manche Anilinfarblacke kann Metallglanz hervorgerufen werden, jedoch kommt dies bei Schreibmaschinenfarbbändern oder Farbtüchern selten vor, da ja der Anilinfarbstoff in Anilinfarblacken nicht die Höhe des reinen Anilinfarbstoffes erreicht. Der Metallglanz kann jedoch auch durch schlecht verriebene oder schlecht gelöste Farbstoffe entstehen. In letztem Fall ist nochmals gut zu verreiben bezw. der öllösliche Farbstoff heiß, jedoch nicht über 80° C, in dem Öl zu lösen.

Kopierpapier, Kohlepapier bezw. Schreibmaschinen-Durchschlagpapier und Durchschreibepapier.

Allgemeines: Die Herstellung von Kopierpapieren, Kohlepapier etc. ist nicht so einfach und erfordert viel Fachkenntnis. Die einzelnen Fabriken haben ihre erprobten Verfahren, welche ängstlich geheim gehalten werden. Eine große Rolle bei den Kopierpapieren, Kohlepapieren etc. spielt die Auswahl eines geeigneten Seidenpapiers und die maschinelle Einrichtung.

Die Kopierpapiere, Kohlepapiere, Schreibmaschinen-Durchschlagpapiere und Durchschreibepapiere dienen, wie schon die verschiedenen Namen sagen, verschiedenen, jedoch ähnlichen Zwecken. Schreibmaschinen-Durchschlagpapier nennt man jedoch auch das Papier, auf welches die Durchschrift bei der Schreibmaschine erfolgt. Es müßte daher besser heißen Schreibmaschinen-Durchschreibepapier, wie ich auch nachstehend sagen werde.

Unter Kopierpapier versteht man ein Schreibmaschinen- oder Handschrift-Durchschreibepapier, bei welchem die Durchschriften kopierfähig sind. Oft werden auch gewöhnliche, nicht kopierende Durchschreibepapiere etc. als Kopierpapier bezeichnet, und zwar soll hier das Wort „Kopier" für den Durchschlag oder die Durchschrift gelten. Unter Kohlepapier versteht man gewöhnliches Durchschreibepapier für Handschrift oder Schreibmaschine. Das Durchschreibepapier kann hierbei auch violett, blau, rot o. dgl. sein. Meines Erachtens ist die Bezeichnung „Kohlepapier" für ein blaues oder andersfarbiges Durchschreibepapier nicht richtig. Ich nehme an, daß das Wort Kohlepapier dadurch entstanden ist, weil für die schwarzen Durchschreibepapiere früher fast ausschließlich und heute sehr viel Ruß verwendet wurde und verwendet wird.

Durchschreibepapiere dienen für Schreibmaschinenschrift und Handschrift. Der große Verbrauch von Durchschreibepapier für Schreibmaschinen ist ja allgemein bekannt. Das Durchschreibepapier findet in letzter Zeit auch große Verwendung für die Durchschreibesysteme der Buchhaltungen etc. Die Durchschreibepapiere für Schreibmaschinenschrift unterscheiden sich von Durchschreibepapieren für Handschrift nur durch die Härte des Farbstoffbindemittels. Erstere sind etwas härter als die letzteren. Vielfach wird jedoch ein Durchschreibepapier angefertigt, welches für beide Zwecke verwendet werden kann.

Das Rohpapier.

Das zu verwendende Seidenpapier muß dünn, aber doch zäh sein. Das aus dem Papiermaulbeerbaum hergestellte japanische Seidenpapier dürfte die am besten geeignete Seidenpapiersorte sein. Jedoch wird man auch noch andere geeignete Seidenpapiere von den deutschen Papierfabriken erhalten. Vor allen Dingen ist auf das Papier großer Wert zu legen, und man muß sich durch praktische Proben von der richtigen Wahl des Seidenpapiers erst überzeugen. Das Seidenpapier darf die aufgetragene Farbstoffwachsfettmischung nicht auf die unimprägnierte Seite des Seidenpapiers durchschlagen lassen, denn sonst würden die Originale der Schriftstücke mit Spiegelschrift verschmiert.

Das Auftragen der Farbstoff-Wachsfettmischungen.

Das Imprägnieren des Seidenpapiers erfolgt maschinell und hat eine gewisse Ähnlichkeit mit der Schreibmaschinenfarbband-Imprägnierung. Das Seidenpapier läuft durch ein Walzenpaar. Die eine größere Walze färbt das Papier wie bei der Rotationsdruckmaschine mit der betreffenden Farbstoff-Wachsfettmischung. Die Färbewalze erhält die Farbstoff-Wachsfettmischung durch einen geeigneten Mechanismus gleichmäßig aufgetragen (siehe auch Schreibmaschinenfarbband-Imprägnierung weiter oben). Die Färbewalzen müssen geheizt werden, um der Farbstoff-Wachsfettmischung die geeignete Konsistenz zum Auftragen zu geben. Die zweite kleinere Walze des Walzenpaares reguliert den Druck des Seidenpapieres auf die Färbewalze und ist daher verstellbar angeordnet. Das Seidenpapier wird von Rollen aus durch die Imprägniermaschine geleitet. Zur schnellen Abkühlung des Farbauftrages dienen zweckmäßig gekühlte Walzen oder kalte Luftströme etc. Diese Einrichtung werden hinter die Imprägniermaschine geschaltet. Eine schne Abkühlung des Farbauftrages hat auch noch den besonder Zweck, der aufgetragenen Farbstoff-Wachsfettmischung ein guten Glanz zu verleihen. Das wie oben beschrieben imprä nierte Seidenpapier wird in die üblichen Blätter „Quart" u „Folio" geschnitten, und in entsprechende Kartons mit me eleganter Aufmachung verpackt. Bei genügend gut funktioni renden Abkühleinrichtungen bezw. Trockeneinrichtungen ka das imprägnierte Seidenpapier gleich anschließend mit ein geeigneten Schneidevorrichtung fertiggestellt werden.

Außerdem gibt es auch noch größere Bogen Durchschreib bezw. Durchzeichenpapier zum Durchzeichnen von Zeichnu gen, Handarbeitsvorlagen und dergleichen mehr.

(Fortsetzung folgt.)

• Rundschau •

Untersuchungen über sulfurierte Öle. Von *Kinziro Win kuti.* I. Über Rizinolsäure-Schwefelsäureeste Bei der Untersuchung von sulfuriertem Öl hat der Verfass dieses Thema von folgenden Gesichtspunkten betrachtet, d Reindarstellung jedes einzelnen Bestandteiles des sulfuriert Öles und der Prüfung seiner Eigenschaften in Verbindung m den Charakteristika seiner praktischen Brauchbarkeit, unter B trachtung der Beziehung dieser Eigenschaften sowohl des ei zelnen wie des ganzen, sowie ferner, durch welche Bedingu gen die Beschaffenheit des Produktes beeinflußt werden könn

Der Verfasser befaßt sich zunächst mit der Rizinoleinsäu und ihrem Schwefelsäureester, die in engster Verbindung m dem sulfurierten Rizinusöl stehen. Zur Herstellung des Schw felsäureesters arbeitete der Verfasser anfangs nach der M thode von *Grün* und *Woldenberg* (Inaug.-Diss. Zürich, 19(J. Amer. Chem. Soc. 1909, 490), von welcher er nicht b friedigt war. Er erreichte jedoch sein Ziel bei folgender Arbeit weise:

Der rohe nach der Methode *Grün-Woldenberg* erhalte Ester wurde mit NaOH in alkoholischer Lösung anstatt m Ammoniak neutralisiert, beim Abkühlen der erhaltenen Lösu wurde ein kristallinischer Niederschlag erhalten. Aus diese Niederschlag wurde nach wiederholter Umkristallisation a Äthylalkohol das farblose nadelförmige Natriumsalz des Este in solcher Reinheit abgeschieden, wie man es von dem *Grü* schen Bariumsalz niemals erwarten kann, das aus der Ammonia Lösung ausgefällt wurde. Der Verfasser prüfte seine haup sächlichsten Eigenschaften und fand seine Formel nach d Kristallisation aus 95%igem Alkohol als:

$$[CH_3.(CH_2)_5.CH.O.SO_3Na.CH_2.CH.(CH_2)_7.CO_2Na].H_2O,$$

und stellte seine überragenden und günstigen Eigenschaften fe nicht nur als wichtigen Bestandteil des sulfurierten Öles, so dern auch als geeignetes Untersuchungsmaterial sulfuriert Öle.

II. Über wäßrige Lösungen von Natriumrici oleat und Natriumsalz des Ricinoleinsäur Schwefelsäureesters. Wie schon erwähnt, stellte der Ve fasser Ricinoleinsäure-Schwefelsäureester in Form seines rein Natriumsalzes her, welches als ein wichtiger Bestandteil d sulfurierten Rizinusöles zu betrachten ist. (Teil I.)

Aus diesem versuchte der Verfasser die Eigenschaften sein wäßrigen Lösung zu untersuchen unter Betrachtung der ve schiedenen charakteristischen Eigenschaften der sulfurierten Ö — Überlegenheit in der Löslichkeit, Dispersionsgrad, Bestä digkeit, Netzfähigkeit, Emulgierfähigkeit und Widerstandsfä higkeit gegen die ausfällende Wirkung von Calcium- und Ma nesiumsalz, Säure etc.

Bei der Untersuchung wurden die Beobachtungen auf d folgenden Eigenschaften ausgedehnt: Löslichkeit, Dispersion grad, Beständigkeit, Oberflächenspannung gegenüber Luft u Petroleum, Viskosität und sog. Kalk-, Magnesia- und Säur beständigkeit. Die Resultate wurden verglichen mit jenen, d unter der gleichen Beobachtung mit Natriumricinoleat und Na triumoleat erhalten worden waren, die mit dem zur Frage st henden Produkt chemisch und physikalisch eng verbunden sin Aus diesem Resultat wurde gefunden, daß unter den obig drei Lösungen diejenige des Natriumsulforicinoleats jene cha rakteristischen Eigenschaften in weitgehendstem Maße aufwei und diejenige des Natriumoleats am wenigsten; d. h., die scho vorher erkannte Tatsache, daß das Natriumsulforicinoleat ein der wichtigsten Bestandteile der sulfurierten Öle ist, ist noc entschiedener bestätigt worden. Verfasser bekämpft somit d gemischten Lösungen von Natriumsulforicinoleat und Natrium ricinoleat oder Natriumoleat und erläutert die Bedeutung de Bestehens der fraglichen Verbindungen in dem sulfurierten Ö (Journ. Soc. Chem. Ind. Japan, Kogyo Kwagaku Zasshi, Supp Bind. Vol. 30, Nr. 12, S. 220 B, 221 B.)

Der chem.-techn. Fabrikant

Redaktion: W. Münder.

52. Jahrgang. Augsburg, 8. März 1928. Nr. 10.

Schreibmaschinenfarbbänder, Kopierpapier, Kohlepapier (Schreibmaschinen-Durchschlagpapier und Durchschreibepapier), Hektographen-Blätter und -Massen und Hektographentinten etc.

Von *Carl Becher*, Erfurt.

(Fortsetzung.)

Die Herstellung der Farbstoff-Wachs-Fett-Mischungen.

Man unterscheidet kopierfähige Durchschreibepapiere oder kurz gesagt Kopierpapiere, sowie transparente und deckende Durchschreibepapiere.

Die Kopierpapiere enthalten als Farbstoff leicht wasserlösliche Anilinfarbstoffe, diese werden in Alkohol oder Butylenchlorhydrin gelöst, mit den Ölen gut verrieben und unter Anwendung von Wärme mit den Wachsen vermischt.

Die Transparentpapiere enthalten als Farbstoff in technisch reiner Ölsäure oder in Butylenchlorhydrin gelöste Anilinfarbstoffbasen. Die Weiterverarbeitung ist genau wie bei Kopierpapieren.

Die deckenden Papiere enthalten als Farbstoff Anilinfarblacke bezw. Pigmentfarben in Pulverform, welche in dem Öl angerieben werden. Zwecks Schönung setzt man noch Farbstoffbasen in technisch reiner Ölsäure gelöst hinzu. Die Wachse werden warm verflüssigt und unter guter Verreibung zugesetzt.

Die Verwendung größerer Mengen Ölsäure oder Stearin verursacht leicht Abschmieren der imprägnierten Papiere. Stearin neigt außerdem stark zum Auskristallisieren, was bei Lagerware den Anschein einer Schimmelpilzschicht erweckt. Durch die Verwendung von Butylenchlorhydrin zur Lösung der Anilinfarbstoffbasen werden die vorgenannten Mißstände behoben.

Die fertig zusammengestellten Farbstoff-Wachsfettmischungen werden stets nochmals gut auf dem Farbreibstuhl verrieben, und es muß auf eine gute gleichmäßige Mischung und feinste Verreibung ganz besonderer Wert gelegt werden.

Ich lasse nun einige Rezepte als Beispiele folgen. Die angegebenen Zusammensetzungen eignen sich für Durchschreibepapier sowohl für Schreibmaschinenschrift wie für Handschrift. Durch Verwendung von etwas mehr Weichwachs kann man die Rezepte ausschließlich zur Herstellung von Durchschreibepapier für Handschrift abändern. Ebenso kann man die Rezepte ausschließlich nur für Schreibmaschinenschrift durch Erhöhung des Hartwachsgehaltes abändern.

Kopierpapier

(Durchschläge sowie Durchschriften sind kopierfähig).

Schwarz.

I.

4 T. Kristallviolett, Pulver
3 „ Methylenblau, B G X
4 „ Auramin, konz., und
4 „ Safranin T, extra, löst man in
18 „ Butylenchlorhydrin,
diese Lösung wird in eine Wachsfettmischung von
35 „ Karnaubawachs
15 „ Sesamöl und
17 „ Vaselin gut eingearbeitet.

II.

11 T. Kristallviolett, Pulver
2 „ Diamantgrün, B XX und
2 „ Chrysoidin, R L, werden gelöst in
18 „ Butylenchlorhydrin und mit
15 „ Sesamöl und
17 „ Vaselin gut verrieben;
außerdem werden warm gelöst noch
35 „ Karnaubawachs unter guter Verarbeitung zugefügt.

Blau.

13 T. Methylenblau, B extra, werden gelöst in
17 „ Butylenchlorhydrin, weiter werden
2 „ Viktoria-Reinblaubase gelöst in
4 T. technisch reiner Ölsäure,
beide Farbstofflösungen verreibt man gut mit
15 „ Sesamöl und
16 „ Vaselin und fügt unter guter Verarbeitung
33 „ Karnaubawachs (warm gelöst) zu.

Violett.

13 T. Kristallviolett, Pulver, werden gelöst in
17 „ Butylenchlorhydrin, weiter werden
2 „ Kristallviolettbase gelöst in
2 „ technisch reiner Ölsäure,
beide Farbstofflösungen verreibt man gut mit
15 „ Sesamöl und
17 „ Vaselin und fügt unter guter Verarbeitung
34 „ Karnaubawachs (warm gelöst) zu.

Rot.

I.

5 T. Eosin A, salzfrei
5 „ Baumwollscharlach, extra, und
5 „ Palatinscharlach, A XX, werden gelöst in
18 „ Butylenchlorhydrin und in
15 „ Sesamöl und
17 „ Vaselin gut verrieben.
Weiter fügt man unter guter Verarbeitung
35 „ Karnaubawachs (warm gelöst) zu.

II.

13 T. Palatinscharlach, A XX, werden gelöst in
17 „ Butylenchlorhydrin, weiter werden
2 „ Rhodaminbase, B extra, gelöst in
4 „ technisch reiner Ölsäure;
beide Farbstofflösungen verreibt man gut mit
15 „ Sesamöl und
16 „ Vaselin und fügt unter guter Verarbeitung
33 „ Karnaubawachs (warm gelöst) zu.

Grün.

13 T. Diamantgrün, B XX, werden gelöst in
17 „ Butylenchlorhydrin, weiter werden
1 „ Viktoriablaubase, B, und
1 „ Auraminbase gelöst in
4 „ technisch reiner Ölsäure;
beide Farbstofflösungen verreibt man gut mit
15 „ Sesamöl und
16 „ Vaselin und fügt unter guter Verarbeitung
33 „ Karnaubawachs (warm gelöst) zu.

Deckende Durchschreibpapiere für Schreibmaschinenschrift und Handschrift (nicht kopierend).

Schwarz.

I.

23 T. Pigmentschwarz, T extra,
und eine Farbstofflösung aus
3 „ Kristallviolettbase in
3 „ technisch reiner Ölsäure werden mit
21 „ Sesamöl gut verrieben,
weiter fügt man unter guter Verarbeitung eine warme Wachsmischung von
15 „ Karnaubawachs
11 „ Montanwachs
3 „ Bienenwachs und
21 „ Paraffin zu.

II.

24 T. Ruß und eine Farbstofflösung von
5 „ Nigrosinbase, 41017, in
5 „ technisch reiner Ölsäure werden mit
35 „ Sesamöl gut verrieben.
Weiter fügt man unter guter Verarbeitung eine warme Wachsmischung von
12 „ Karnaubawachs

15 T. Montanwachs
2 „ Bienenwachs und
2 „ Paraffin zu.

Blau.

I.

24 T. Miloriblau und eine Farbstofflösung
4 „ Viktoriablaubase in
8 „ technisch reiner Ölsäure werden mit
35 „ Sesamöl gut verrieben.
Weiter fügt man unter guter Verarbeitung eine warme Wachsmischung von
12 „ Karnaubawachs
13 „ Montanwachs
2 „ Bienenwachs und
2 „ Paraffin zu.

II.

23 T. Fanalblau B, Pulver,
und eine Farbstofflösung von
2 „ Viktoria-Reinblaubase, B, in
4 „ technisch reiner Ölsäure werden mit
21 „ Sesamöl gut verrieben.
Weiter fügt man unter guter Verarbeitung eine warme Wachsmischung von
15 „ Karnaubawachs
11 „ Montanwachs
3 „ Bienenwachs und
21 „ Paraffin zu.

Violett.

23 T. Fanalviolett R, Pulver,
und eine Farbstofflösung von
3 „ Kristallviolettbase in
3 „ technisch reiner Ölsäure werden mit
25 „ Sesamöl gut verrieben.
Weiter fügt man unter guter Verarbeitung eine warme Wachsmischung von
15 „ Karnaubawachs
12 „ Montanwachs
3 „ Bienenwachs und
16 „ Paraffin zu.

Rot.

15 T. Lithol-Echtscharlach RN, Pulver, und
10 „ Litholrot DK, Pulver,
und eine Farbstofflösung von
3 „ Rhodaminbase, B extra, in
6 „ technisch reiner Ölsäure werden mit
35 „ Sesamöl gut verrieben.
Weiter fügt man unter guter Verarbeitung eine warme Wachsmischung von
12 „ Karnaubawachs
15 „ Montanwachs und
2 „ Bienenwachs und
2 „ Paraffin zu.

Grün.

24 T. Fanalgrün G, Pulver,
und eine Farbstofflösung von
2 „ Viktoriablaubase, B, und
2 „ Auraminbase in
8 „ technisch reiner Ölsäure werden mit
35 „ Sesamöl gut verrieben.
Weiter fügt man unter guter Verarbeitung eine warme Wachsmischung von
12 „ Karnaubawachs
13 „ Montanwachs
2 „ Bienenwachs und
2 „ Paraffin zu.

(Fortsetzung folgt.)

Rundschau

Versilberung und Silberspiegel. I. Handelt es sich um die Versilberung von Gegenständen aus Neusilber, Kupfer oder Kupferlegierungen, so käme entweder das Verfahren der Feuerversilberung oder die galvanische Versilberung in Frage; die kalte Versilberung durch Paste ist wenig haltbar. Bei der Feuerversilberung werden die Gegenstände mit verdünnter Natronlauge g gereinigt, abgespült und in einer Mischung von 1 T. kon Salpetersäure und 2 T. konz. Schwefelsäure geätzt. Dann spü man die Gegenstände mit Wasser gut ab und reibt sie mit ein 1%igen Lösung von salpetersaurem Quecksilberoxyd ab. Man be deckt den Gegenstand mit Silberamalgam aus 2 T. gefälltem Si ber und 1 T. Quecksilber und erhitzt unter dem Abzug zu schwachen Glühen, bis das Quecksilber verdampft ist. Zu Schluß wird leicht mit Pariser Rot nachpoliert.

II. Bei der galvanischen Versilberung benutzt man folgen Lösung: Argent. nitr. 80 T., Kal. cyanat. (100%) 125 T., Aq. des ad 5 l. Als Stromquelle dient ein Chromsäureelement von etwa Inhalt. Die Anode (Kohle) verbindet man mit einem Silberblec die Kathode (Zink) durch einen Kupferdraht mit dem zu versi bernden Gegenstand.

III. Zur Herstellung von Silberspiegeln ve wendet man Mischungen von ammoniakalischer Silbernitratlösun mit ätherischen Ölen, Weinsäure, Trauben- oder Milchzucker a Reduktionsmitteln. Eleganter ist aber das Radebeuler Verfahre das eine gesättigte Silbernitratlösung (9 T.) mit 6 T. Formaldehy lösung und 8,5 T. Glyzerin verwendet. Je nach der Stärke d erwünschten Silberbelages wird diese Stammlösung genomme oder nach entsprechendem Wasserzusatz; der vollständig saub geriebene Gegenstand wird mit dieser Lösung benetzt und Am moniakdämpfen ausgesetzt. Die Spiegelbildung tritt fast momen tan ein. Man kann die Reihenfolge natürlich auch so, wie ei gangs geschildert, wählen, also auf die mit ammoniakalischer Si berlösung benetzten Gegenstände Formaldehyddampf einwirke lassen. Diese Spiegel werden gewässert, dann getrocknet u lackiert. (Apoth.-Ztg.)

Herstellung von Abbeizmitteln. Abbeizmittel auf Lösungsmi telbasis besitzen nicht die Nachteile der chemischen Entfernungs mittel, die alkalische oder saure Stoffe enthalten; sie sind ab auch etwas teurer als die letzteren. Diese Abbeizmittel müsse enthalten: a. Lösungsmittel, die lösend und erweichend, möglich unter Blasenbildung (Hochheben), auf den alten Anstrich ei wirken; b. ein sogenanntes Haftmittel, wozu meist ein Wach körper verwendet wird und c. eine Flüssigkeit, die sich mit d Lösungsmitteln mischt, aber gleichzeitig nur eine geringe Lös fähigkeit für den Wachskörper besitzt. Es können u. a. verwend werden für a: Benzol, Toluol, Xylol, Ester, Benzine; für Bienen- und Karnaubawachs, Paraffin, Ceresin, Ozokerit od auch Metallseifen wie Aluminiumstearat; für c: Methyl-, Äthy oder Butylalkohol. (Farbenztg.)

Lichtstromkosten. Die Bezeichnung der elektrischen Glüh birnen erfolgt meist nach „Watt" (W). Man findet z. B. Grö ßen von 40, 50, 75, 100 W für Beleuchtung einzelner Arbeit plätze und Größen von 200, 300, 400 W und größere für d Beleuchtung ganzer Räume. (Wo die Bezeichnung nach „Kerze (K oder HK) angegeben ist, kann man für die heute meist ge bräuchliche Metallfadenlampe annehmen 1 Kerze = 1 Watt.) D Maßstab für die Berechnung der Stromkosten seitens des Ele trizitätswerkes ist die Kilowatt-Stunde (KWst.) 1 KW = 10 Watt, 1 KWst entspricht also einem Verbrauch von 1 K stündlich. Mit einer KWst brennt eine Birne

von	50	100	200	300	400	Watt
also	20	10	5	3⅓	2½	Stunden,

Kostet nun eine KWst Lichtstrom z. B. 50 Rpf., so betrag die Stromkosten für eine

Birne von	50	100	200	300	400	Watt
stündlich	2½	5	10	15	20	Rpf.

Die Kosten sind also nicht so hoch, wie vielfach angenomme wird. Vielleicht tragen diese Zeilen dazu bei, dort besse Beleuchtungsverhältnisse zu schaffen, wo (etwa durch die Sch vor den vermeintlich zu hohen Kosten) am unrechten Ort g spart wurde. (Wäscherei-Centrbl.)

Stromverbrauch von Elektromotoren. Jeder Elektromot trägt ein Schild (das sogenannte Leistungsschild), auf dem u. die Dauerleistung in PS oder in Ampère (Amp.) für ei bestimmte Stromstärke angegeben ist. Der Stromverbrauch e gibt sich annähernd aus folgender Tabelle:

Motorleistung	0,5	1	2	3	5	10 PS
Stromverbrauch	0,55	1	2	2,7	4,5	8,5 KW je Stund

das ergibt bei einem Preis von 20 Rpf. für die KWst Kraf strom-Stromkosten von rund 11, 20, 40, 54, 90, 170 Rpf. Stunde.

Dies sind die Stromkosten, wenn der Motor mit der ang gebenen PS-Zahl voll belastet ist. Wenn die Belastung nic voll ist, sind die Stromkosten auch geringer, aber die Strom kosten nehmen langsamer ab als die Belastung. Ist z. B. ei 5 PS-Motor nur halb belastet, so sind die Stromkosten nic $\frac{1}{2} \times 90 = 45$ Rpf. je Stunde, sondern etwa 50 Rpf. je Stun und bei ¼ Last nicht $\frac{1}{4} \times 90 =$ rund 23 Rpf. je Stund sondern etwa 30 Rpf. je Stunde. Man fährt also am gü stigsten, wenn man den Betrieb so einrichtet, daß nicht ei einzelne Arbeitsmaschine allein durch den Motor betrieben wir der sonst alle Arbeitsmaschinen antreibt, sondern wenn ma durch möglichst gleichzeitigen Betrieb aller Arbeitsmaschine den Motor voll belastet. (Wäscherei-Centr.-Bl.)

Der chem.-techn. Fabrikant

Redaktion: W. Münder.

25. Jahrgang. Augsburg, 15. März 1928. Nr. 11.

Schreibmaschinenfarbbänder, Kopierpapier, Kohlepapier (Schreibmaschinen-Durchschlagpapier und Durchschreibepapier), Hektographen-Blätter und -Massen und Hektographentinten etc.

Von *Carl Becher*, Erfurt.

(Fortsetzung.)

Transparente Durchschreibepapiere für Schreibmaschinenschrift und Handschrift (nicht kopierend).

Schwarz.

I.

15 T. Schwarzbase, BB, werden gelöst in
18 „ Butylenchlorhydrin und mit
15 „ Sesamöl gut verrieben.
Weiter fügt man unter guter Verarbeitung eine warme Wachsmischung von
23 „ Karnaubawachs
10 „ Montanwachs
10 „ Bienenwachs und
9 „ Paraffin zu.

II.

15 T. Nigrosinbase, 51017, werden gelöst in
18 „ Butylenchlorhydrin und mit
15 „ Sesamöl gut verrieben.
Weiter fügt man unter guter Verarbeitung eine warme Wachsmischung von
25 „ Karnaubawachs
10 „ Montanwachs und
17 „ Paraffin zu.

Blau.

I.

15 T. Viktoriablaubase, B, werden gelöst in
30 „ Butylenchlorhydrin und mit
15 „ Sesamöl gut verrieben.
Weiter fügt man unter guter Verarbeitung eine warme Wachsmischung von
25 „ Karnaubawachs
10 „ Montanwachs und
5 „ Paraffin zu.

II.

Genau wie Nr. I, nur verwendet man statt Viktoriablaubase B, Viktoriareinblaubase B. Auch kann man die genannten beiden Basen in Mischungen verwenden.

Violett.

I.

15 T. Kristallviolettbase werden gelöst in
30 „ Butylenchlorhydrin und mit
20 „ Sesamöl gut verrieben.
Weiter fügt man unter guter Verarbeitung eine warme Wachsmischung von
27 „ Karnaubawachs und
8 „ Montanwachs zu.

II.

Genau wie Nr. I, nur verwendet man statt Kristallviolettbase Methylviolettbase. Auch kann man die beiden Basen in Mischungen verwenden.

Rot.

15 T. Rhodaminbase, B extra, werden gelöst in
30 „ Butylenchlorhydrin und mit
20 „ Sesamöl gut verrieben.
Weiter fügt man unter guter Verarbeitung eine warme Wachsmischung von
30 „ Karnaubawachs und
5 „ Montanwachs zu.

Grün.

7 T. Viktoriablaubase, B, und
7 „ Auraminbase werden gelöst in
28 „ Butylenchlorhydrin und mit
20 „ Sesamöl gut verrieben.
Weiter fügt man unter guter Verarbeitung eine warme Wachsmischung von
26 „ Karnaubawachs
10 „ Montanwachs und
2 „ Paraffin zu.

Bei Herstellung von Farbstoff-Wachsfettmischungen ist besondere Sorgfalt auf eine gute feine und gleichmäßige Mischung zu verwenden.

Bei Anilinfarbstoffbasen kann statt Butylenchlorhydrin auch technisch reine Ölsäure zur Lösung benutzt werden. Jedoch empfehle ich dies wegen der schon weiter vorn geschilderten Mißstände nicht.

Die wasserlöslichen Anilinfarbstoffe für Kopierpapiere können statt in Butylenchlorhydrin auch in Alkohol gelöst werden. Die in den Rezepten angegebenen Farbbasen, welche in technisch reiner Ölsäure gelöst werden, sind Schönungsfarben. Da die Ölsäure, welche zur Lösung der Schönungsfarben verwendet wird, prozentual gering ist, braucht man hier keine Mißstände der früher geschilderten Art zu befürchten. Die Lösung der Farbbasen in Ölsäure darf, wie schon früher erwähnt, eine Temperatur von 80° C nicht übersteigen, damit die Anilinfarbbasen keinen Schaden erleiden. Ich habe für die einzelnen Farben immer verschiedene Zusammensetzungen angegeben, damit man die verschiedenen Beispiele für die Wachs-Fett-Mischungen ersehen kann.

Natürlich ist bei der Herstellung von Durchschreibepapieren auch mit der Verschiedenheit der Rohmaterialien zu rechnen. Aus letzterem Grunde ist es stets erforderlich, die Zusammensetzungen eingehend auszuprobieren und nach Wunsch und Erfordernis abzustimmen. Anilinfarbstoffe sowie Butylenchlorhydrin liefert die I.-G. Farbenindustrie A.-G.

Bei Durchschlägen und Durchschriften, welche zu schwach ausfallen, ist für die Herstellung der Farbstoff-Wachsfettmischung mehr Weichwachs evtl. auch mehr Öl erforderlich. Schmieren die Durchschreibepapiere oder sind die Durchschläge und Durchschriften zu stark und dadurch undeutlich, so ist weniger Öl bezw. auch mehr Hartwachs zu verwenden.

Außerdem beachte man noch, was ich unter Schreibmaschinen-Farbbändern zur Behebung von Fabrikationsfehlern am Ende des vorigen Beitrages angegeben habe.

Hektographen-Massen, -Papiere und -Tinten.

Hekto stammt aus dem Griechischen und heißt auf deutsch 100, wie ja wohl allen Lesern bekannt ist. Hektograph heißt also 100-Schreiber.

Trotzdem liefert das Hektographen-Verfahren nicht immer genau 100 Abzüge. Man kann teilweise mehr und auch weniger Abzüge erhalten. Von einem guten Hektographen-Verfahren verlangt man eigentlich mindestens 100 einwandfreie Abzüge. Erhält man trotzdem weniger gute Abzüge, so liegt es nicht immer an dem verwendeten Hektographen-Papier, -Masse oder Hektographentinte, sondern vielfach an einer nicht einwandfreien Arbeitsweise bei Anwendung des Hektographen-Verfahrens.

Das Hektographen-Verfahren dürfte wohl das einfachste und auch billigste Vervielfältigungsverfahren für Handschrift und Maschinenschrift etc. sein, sofern es sich um kleinere Auflagen von Vervielfältigungen handelt. Natürlich bezieht sich die „Billigkeit" hier vor allen Dingen auf die Anschaffung der Einrichtung. Denn wenn man die heutigen modernen Bürovervielfältigungs-Maschinen wie Typenrotationsdrucker, Wachsmatritzen-Rotationsdrucker etc. mit ihren Auflagen an Vervielfältigungen gegenüber den Hektographen-Verfahren in Betracht zieht, so arbeiten die modernen Vervielfältigungsapparate, natürlich von der Anschaffung abgesehen, rentabler und liefern außerdem ansprechendere Vervielfältigungen. Auch die gewöhnlichen

Wachsmatritzen-Vervielfältiger usw. arbeiten, von der Anschaffung abgesehen, besser. Hierin ist auch der Grund zu suchen, daß der Gebrauch des Hektographen-Verfahrens merklich abgenommen hat.

Trotzdem ist das Hektographen-Verfahren noch sehr viel im Gebrauch, vor allen Dingen dort, wo es sich um die Anfertigung kleiner Mengen Vervielfältigungen mit billigen und einfachen Mitteln handelt. Das Hektographen-Verfahren besteht in der Hauptsache aus zwei Teilen, und zwar aus der Hektographenmasse bezw. dem Hektographenpapier, und der Hektographentinte bezw. dem Hektographenfarbband.

Die Hektographenmasse ist eine Gelatine- oder Leim-Masse, welche durch hygroskopische Zusätze eine elastische Schicht in einer Blechform oder auf Papierblättern darstellt. Die reinen Hektographen-Tonmassen bestehen aus einer hygroskopischen Tonschicht in einer Blechform.

Die Hektographentinten müssen den Farbstoff in hochkonzentrierter Form enthalten, denn die auf das Original oder Umdruckschreiben gebrachte Schrift muß sich ca. 100mal vervielfältigen lassen. Es wird also an die Ausgiebigkeit des Farbstoffes eine große Anforderung gestellt. Deshalb sind wasserlösliche Anilinfarbstoffe mit guter und hoher Löslichkeit zu verwenden. Trotzdem müssen die Hektographentinten von guter Schreibfähigkeit sein, damit einwandfreie Originale damit angefertigt werden können.

Für Schreibmaschinenschrift werden Hektographen-Farbbänder verwendet. Die Farbe dieser Schreibmaschinen-Farbbänder ähnelt in ihrer Zusammensetzung sehr den Hektographentinten.

Die Anwendung des Hektographen-Verfahrens ist wie folgt: Das mit Hektographentinte oder Hektographen-Farbband angefertigte Originalschreiben wird nach vollständigem Trocknen der Schrift auf die Hektographenmasse oder das Hektographenpapier mit der Hand gleichmäßig aufgedrückt, und nach kurzer Zeit wieder abgezogen. Nunmehr drückt man auf dieselbe Art und Weise nacheinander geeignete Papiere auf die mit Spiegelschrift versehene Hektographenmasse bezw. Hektographenblätter, bis die Ausgiebigkeit der aufgetragenen Hektographentinte nachläßt bezw. erschöpft ist. Die ersten Vervielfältigungen können bei gleichem Effekt schneller von der Masse bezw. von dem Papier abgezogen werden, als die letzteren. Das Aufdrücken des Originals und der Vervielfältigungen kann statt mit der Hand auch mit einer Gummiwalze mit besserem Erfolg vorgenommen werden.

Mittels eines feuchten Schwammes wird die Hektographenmasse oder das Hektographenpapier wieder gereinigt, um für eine neue Vervielfältigung Verwendung zu finden.

Herstellung der Hektographen-Massen und -Blätter.

Die Herstellungsverfahren und Rezepte der verschiedenen Fabriken werden auch hier streng geheim gehalten, und es hat wohl jeder Fabrikant seine eigenen Verfahren.

Die Hektographenmassen werden in viereckige Blechkasten gegossen. Die Hektographenblätter werden durch Aufstreichen der Hektographenmassen oder durch Tauchen in Hektographenmasse erhalten. Das zu verwendende Papier wird in entsprechende Größen geschnitten. Es wird ein weißes und saugfähiges, also ungeleimtes Papier verwendet. Die Hektographenblätter werden bei Temperaturen von ca. 25° C bis 35° C vorsichtig getrocknet.

Die Hektographenmasse besteht aus Gelatine oder Leim, Glyzerin und Wasser, aus denselben Bestandteilen besteht auch die Masse zum Imprägnieren der Hektographenblätter.

Die Hektographen-Tonmassen bestehen ebenfalls aus Leim oder Gelatine, Glyzerin und Wasser und erhalten nur noch Zusätze von Kaolin, Ton, Speckstein, Blanc fixe usw.

Die einzelnen Herstellungsverfahren gebe ich gleich mit den Zusammensetzungen bekannt. (Schluß folgt.)

• Rundschau •

Estländische Holzdestillation. Mit der im vorigen Jahre in Betrieb genommenen Fabrik der neuen Chemischen Fabrik *„Amylderivat"*, Akt.-Gesellschaft, ist ein neuer Industriezweig in Estland geschaffen worden, der sich in der Hauptsache mit der Destillation von Holzabfällen, namentlich von Birkenrinde, befaßt. Bei der Verkohlung von Birkenrinde ergibt sich bekanntlich neben der hochwertigen Birkenkohle das sehr wertvolle Juchtenöl, das in reinem Zustande für die Lederfabrikation und Lederve arbeitung von großer Wichtigkeit ist. Das mit Juchtenöl b handelte Leder wird besonders geschmeidig und wasserdicht. D im Handel befindliche Juchtenöl ist fast durchweg durch Be mengungen von verschiedenen Laub- und Nadelholzteeren, n Masut verdünnt, verfälscht und bewirkt bei seiner Anwendu die gegenteilige Wirkung von Juchtenöl, das in reinem, unve fälschtem Zustande sehr selten zu haben ist. Die Lederindust behilft sich deshalb meist mit Surrogaten, namentlich Fischöl und Tranen, die aber vom Wasser leicht ausgewaschen werde

Bei der Holzdestillation werden nach besonderem Verfahr außer den verschiedenartigen wertvollen Rückständen auch Hol geist für Denaturierungszwecke und reiner Methylalkohol, fern Aceton, Graukalk sowie Essig gewonnen; letzterer wird zu Teil für Speisezwecke und außerdem als technischer Essig u Eisessig in der Industrie verwendet. J.

Umrechnungstabellen für Redwood-, Saybolt-, Englergrade u absolute Zähigkeit.

Redwood Sekunden	Saybolt Universal Sekunden	Englergrade	Absolute Zähigkeiten, bezogen auf spez. Gew. 0,900	Redwood Sekunden	Saybolt Universal Sekunden	Englergrade	Absolu Zähigkei bezogen spez. Gew. 0.
30	33,6	1,13	1,87	375	442,5	12,94	87,3
32	36,0	1,20	2,66	400	472,0	13,80	93,2
34	38,4	1,26	3,42	425	501,5	14,66	99,0
36	40,8	1,33	4,14	450	531,0	15,52	104,9
38	43,3	1,40	4,83	475	560,5	16,39	110,8
40	45,6	1,47	5,50	500	590,0	17,25	116,7
42	48,2	1,54	6,15	525	619,5	18,11	122,6
44	50,6	1,61	6,79	550	649,0	18,97	128,4
46	53,0	1,67	7,41	575	678,5	19,84	134,3
48	55,4	1,74	8,02	600	708,0	20,70	140,1
50	57,8	1,81	8,61	625	737,5	21,56	146,0
52	60,2	1,88	9,20	650	767,0	22,42	151,9
54	62,6	1,95	9,78	675	796,5	23,29	157,7
56	65,0	2,01	10,34	700	826,0	24,15	163,6
58	67,3	2,08	10,91	725	855,5	25,01	169,4
60	69,6	2,14	11,47	750	885,0	25,87	175,3
62	71,9	2,21	12,02	775	914,5	26,74	181,1
64	74,5	2,28	12,57	800	944,0	27,60	187,0
66	77,1	2,34	13,10	825	973,5	28,46	192,9
68	79,6	2,41	13,64	850	1003,0	29,32	198,7
70	81,9	2,48	14,17	875	1032,5	30,19	204,6
72	84,2	2,55	14,70	900	1062,0	31,05	210,4
74	86,6	2,62	15,24	925	1091,5	31,91	216,3
76	88,9	2,68	15,75	950	1121,0	32,77	223,1
78	91,3	2,75	16,27	975	1150,5	33,64	228,0
80	93,6	2,82	16,79	1000	1180,0	34,50	233,8
82	95,9	2,89	17,31	1025	1209,5	35,36	239,7
84	98,3	2,96	17,83	1050	1239,0	36,22	245,5
86	100,6	3,02	18,33	1075	1268,5	37,09	251,4
88	103,0	3,09	18,84	1100	1298,0	37,95	257,2
90	105,3	3,15	19,35	1125	1327,5	38,81	263,1
92	107,6	3,22	19,85	1150	1357,0	39,67	269,0
94	110,0	3,29	20,35	1175	1386,5	40,54	274,8
96	112,3	3,36	20,85	1200	1416,0	41,40	280,7
98	114,7	3,43	21,36	1225	1445,5	42,26	286,5
100	117,0	3,50	21,86	1250	1475,0	43,12	292,4
105	123,4	3,67	23,11	1275	1504,5	43,99	298,2
110	129,8	3,84	24,35	1300	1534,0	44,85	304,1
115	135,7	4,01	25,58	1325	1563,5	45,71	309,9
120	141,6	4,18	26,80	1350	1593,0	46,57	315,8
125	147,5	4,34	28,02	1375	1622,5	47,44	321,6
130	153,4	4,51	29,24	1400	1652,0	48,30	327,5
135	159,3	4,68	30,46	1425	1681,5	49,16	333,3
140	165,2	4,86	31,67	1450	1711,0	50,02	339,2
145	171,1	5,03	32,87	1475	1740,5	50,89	345,0
150	177,0	5,20	34,08	1500	1770,0	51,75	350,9
155	182,9	5,38	35,28	1525	1799,5	52,61	356,7
160	188,8	5,55	36,49	1550	1829,0	53,47	362,6
165	194,7	5,73	37,68	1575	1858,5	54,34	368,5
170	200,6	5,90	38,88	1600	1888,0	55,20	374,3
175	206,5	6,07	40,07	1625	1917,5	56,06	380,2
180	212,4	6,25	41,27	1650	1947,0	56,92	386,0
185	218,3	6,42	42,46	1675	1976,5	57,79	391,9
190	224,2	6,59	43,65	1700	2006,0	58,67	397,7
195	230,1	6,76	44,84	1725	2035,5	59,61	403,6
200	236,0	6,94	46,03	1750	2065,0	60,37	409,4
205	241,9	7,11	47,22	1775	2094,5	61,24	415,3
210	247,8	7,28	48,41	1800	2124,0	62,10	421,0
215	253,7	7,45	49,60	1825	2153,5	62,96	427,0
220	259,6	7,62	50,78	1850	2183,0	63,82	432,8
240	283,2	8,29	55,52	1875	2212,5	64,69	438,7
260	306,8	8,97	60,25	1900	2242,0	65,55	444,5
280	330,4	9,66	64,97	1925	2271,5	66,41	450,4
300	354,0	10,35	69,69	1950	2301,0	67,27	456,2
325	383,5	11,21	75,58	1975	2330,5	68,14	462,1
350	413,0	12,07	81,66	2000	2360,0	69,00	467,9

(The Oil and Colour Trades Journal 1928, S. 17.)

Der chem.-techn. Fabrikant

Redaktion: W. Münder.

5. Jahrgang. Augsburg, 22. März 1928 Nr. 12.

Schreibmaschinenfarbbänder, Kopierpapier, ohlepapier (Schreibmaschinen-Durchschlagpapier nd Durchschreibepapier), Hektographen-Blätter und -Massen und Hektographentinten etc.

Von *Carl Becher*, Erfurt.

(Schluß.)

Hektographenmasse.

I.

20 T. Kölner Leim werden in
40 „ kaltem Wasser eingeweicht und 24 Stunden zum Quellen der Ruhe überlassen. Sodann wird der gequollene Leim in ein Gefäß getan, von welchem man vorher die Tara bestimmt hat. Im Wasserbad schmilzt man hierauf die Leimgallerte und setzt noch
60 „ Glyzerin, 28° Bé, zu.
Alsdann wird die Leim-Glyzerinmasse solange auf dem Wasserbad gekocht, bis der Netto-Inhalt 100 T. beträgt.

II.

17 T. Kölner Leim
34 „ Wasser
58 „ Glyzerin, 28° Bé.
Die Herstellung geschieht genau wie bei Nr. I. Die Eindampfung erfolgt ebenfalls auf 100 T.

III.

15 T. Gelatine werden in
25 „ kaltem Wasser eingeweicht und auf dem Wasserbad geschmolzen. Nunmehr setzt man noch
60 „ Glyzerin, 28° Bé, zu.
Evtl. verdunstetes Wasser wird ersetzt, so daß die fertige Masse netto 100 Gewichtsteile hat.

IV.

10 T. Kölner Leim werden in
25 „ kaltem Wasser eingeweicht und 24 Stunden zum Quellen der Ruhe überlassen. Die Leimgallerte wird samt etwa nicht aufgesogenem Wasser im Wasserbad geschmolzen. Gleichzeitig setzt man noch
25 „ Glyzerin, 28° Bé, zu. Separat reibt man in
30 „ Glyzerin, 28° Bé,
10 „ Kaolin, Speckstein oder dergleichen an und fügt diese Anreibung dem Ansatz zu.
Etwa verdunstetes Wasser wird ersetzt, damit die Masse immer eine gleichmäßige Zusammensetzung hat.

Die Hektographenmassen werden warm in Blechformen gessen. Dabei muß man vermeiden, daß Schaum beim Ein-ßen entsteht. Haben sich beim Kochen Schaum oder Blasen ildet, so müssen diese sorgfältig entfernt werden. Bildet sich der ausgegossenen Masse trotz Sorgfalt Schaum oder der-ichen, so wird er sofort entfernt. Die Entfernung erfolgt einfachsten mit einem Stück starken Papiers oder mit schwa-r Pappe, solange die Masse noch warm ist.

Meistenteils werden die Hektographenmassen in Blechfor-n gegossen und mit geeignetem Deckel versehen den Kunden iefert. Vielfach kommt die Hektographenmasse samt Blech-m in einen besonderen Karton unter Beifügung einer Gummi-lze etc.

Hektographenblätter.

Für Hektographenblätter eignen sich die Zusammensetzun-n von Hektographenmasse Nr. I bis III. Die zu verwendenden tter bestehen aus saugfähigem, ungeleimtem Papier und rden meistens durch Tauchen imprägniert.

Will man nur einseitig imprägnierte Hektographenblätter stellen, so muß die Hektographenmasse aufgetragen werden. s Auftragen kann durch Aufstreichen oder Anwendung einer eigneten Anleimmaschine erfolgen. Außerdem können auch Glasplatten mit Hektographenmasse bestrichen werden. Auf diese Hektographenmasse legt man dann mit leichtem Druck das Papier, läßt die Masse anziehen und hebt die Blätter samt der daranhaftenden Hektographenmasse von den Glasplatten ab.

Nach den oben angegebenen Verfahren ist es auch möglich, Rollen von Hektographenpapier herzustellen, wie sie für einige Vervielfältigungsapparate (auch schon veraltetes System) verwendet werden.

Wie schon früher gesagt, können die Hektographenblätter bei gelinder Wärme getrocknet werden. Evtl. kann man bei Hektographenblättern auch die Hektographenmasse zur besseren bezw. leichteren Verarbeitung mit warmem Wasser etwas dünnflüssiger machen. Die Trockendauer der Hektographenblätter wird dadurch selbstverständlich etwas verlängert.

Hektographentinten.

Über Hektographentinten habe ich bereits alles Wissenswerte schon weiter vorn gesagt. Ich gebe nachstehend einige Zusammensetzungen gleich mit der Arbeitsweise an.

Schwarz.

108 T. Methylviolett N, blau
20 „ Diamantgrün, B XX, und
23 „ Chrysoidin, R L, werden in
600 „ Wasser (heiß) und
118 „ Salzsäure, 20° Bé, gelöst. Außerdem löst man
58 „ Dextrin in
58 „ Wasser und gibt
18 „ Gummi arabicum-Lösung (bestehend aus gleichen Teilen Gummi arabicum und Wasser) zu. Diese drei Lösungen werden gut miteinander vermischt. Gleichzeitig setzt man noch
19 „ Glyzerin, 28° Bé, zu und füllt das Ganze mit Wasser auf, so daß der Ansatz 1000 Gewichtsteile ergibt.

Blau.

51 T. Kristallviolett, Pulver, und
51 „ Diamantgrün, B XX, werden in
600 „ Wasser (heiß) und
60 „ Salzsäure, 20° Bé, gelöst. Außerdem löst man
17 „ Dextrin in
17 „ Wasser und
26 „ Gummi arabicum in
26 „ Wasser.
Diese drei Lösungen werden gut miteinander vermischt und mit Wasser auf 1000 Gewichtsteile aufgefüllt.

Violett.

52 T. Methylviolett N, blau, werden in
600 „ Wasser (heiß) und
13 „ Essigsäure, 6° Bé (30%ig) gelöst.
Außerdem löst man
52 „ Traubenzucker und
26 „ Dextrin in
100 „ Wasser.
Beide Lösungen werden gut vermischt. Zuletzt setzt man noch
22 „ Glyzerin, 28° Bé, zu und füllt mit Wasser auf 1000 Gewichtsteile auf.

Rot.

115 T. Pulverfuchsin A werden in
400 „ Wasser (heiß) und
59 „ Salzsäure, 20° Bé, gelöst. Außerdem löst man
75 „ Traubenzucker und
38 „ Dextrin in
150 „ Wasser. Beide Lösungen werden gut vermischt, zuletzt setzt man noch
22 „ Glyzerin, 28° Bé, zu und füllt mit Wasser auf 1000 Gewichtsteile auf.

Hektographen-Schreibmaschinenbänder.

Betreffs der Herstellung von Schreibmaschinen-Farbbändern verweise ich auf die weiter vorn von mir gemachten Angaben.

Eine Farbe für Hektographen-Schreibmaschinen-Farbbänder wird wie folgt zusammengesetzt.

Blau.

92 T. Kristallviolett, Pulver, und
92 „ Diamantgrün B XX, Pulver,
werden in einer Mischung von
312 „ Glyzerin, 28° Bé, und
312 „ Wasser (heiß) gelöst,
während der Lösung setzt man noch
106 „ Salzsäure, 20° Bé, zu.
Außerdem löst man noch
43 „ Dextrin in
43 „ Wasser.
Die Farbstofflösung wird mit der Klebstofflösung gut vermischt. Etwa verdunstetes Wasser wird ersetzt, so daß der Ansatz 100 Gewichtsteile hat.

Violett.

Violett wird genau wie Blau hergestellt, jedoch verwendet man nur 184 T. Kristallviolett, Pulver, und kein Diamantgrün.

Die übrigen Farben für Hektographen-Schreibmaschinen-Farbbänder kann man sich mit Hilfe der betreffenden Farbstoffe (siehe unter Hektographentinten) zusammenstellen.

Rundschau

Kopierfarbe. (D. R. P. 448 590 v. 30. IV. 1926. *I.-G. Farbenindustrie Akt.-Ges.* in Frankfurt a. M.*) Es sind bisher zur Herstellung von Kopierdruckfarben, Kopiertintenstiften u. dgl. bisher gut kopierfähige Farbstoffe, wie z. B. Methylviolett u. a., verwendet worden, ohne daß es möglich war, ein reines Schwarz zu erzielen. Die dahingehenden Versuche, nach färberisch naheliegenden Gesichtspunkten mehrere gut kopierende Farbstoffe zu einem Schwarz zu mischen, schlugen immer wieder fehl, da sich die Kopierfähigkeit nie so einheitlich abstimmen ließ, daß die Farbmischung in den Abzügen die gleiche Nuance behielt. Immer schlug der Ton schon nach den ersten Kopien nach Rot, Violett, Blau, Grün usw. um. Außerdem gab es nur eine beschränkte Anzahl gut kopierfähiger Farbstoffe, sodaß auch in bezug auf die Kopierfähigkeit die Kombinationsmöglichkeiten beschränkt waren.

Es wurde nun gefunden, daß es durchaus möglich ist, einen einheitlichen, in allen Kopien mit neutralem Schwarz bzw. Grau abziehenden, gut kopierenden Farbstoff herzustellen und gleichzeitig die engen Grenzen, welche in bezug auf die Kopierfähigkeit der Farbstoffe gezogen sind, wesentlich zu erweitern. Der Erfindungsgedanke besteht demnach darin, daß einheitlich in allen Kopien mit neutralem Schwarz oder Grau abziehende, gut kopierende Farbstoffe in reicher Auswahl in der Weise herzustellen sind, daß man an sich als Kopierfarbe nicht gut geeignete schwarze Farbstoffe als Grundlage verwendet und dieser Grundlage geringe Mengen (es genügen z. B. schon 10 Prozent) besonders gut kopierender Farbstoffe zumischt, die keineswegs ein Schwarz sein müssen. Der Farbton in den Abzügen wird voller und kräftiger, die Zahl der Kopien vervielfacht sich, ohne daß der Farbton wechselt, trotzdem das schlecht kopierende Schwarz allein für sich nicht mehr als 2 bis 3 Kopien liefert. Die Grundlage an Schwarz hält, wie sich gezeigt hat, die zugemischten Farbtöne zusammen und wird selbst voller und kräftiger in der Kopie, sodaß ein einheitlich kopierendes, ausgiebiges Schwarz entsteht, während dies bei den Gemischen aus den bekannten, gut kopierenden Farbstoffen untereinander nicht möglich war.

Selbstverständlich sind dabei zur Erhöhung der Löslichkeit auch Zusätze, wie Glyzerin u. dgl., möglich.

Beispiel. 75 Gewichtsteile eines schlecht kopierfähigen schwarzen Farbstoffes, z. B. hergestellt aus diazotiertem Diäthylsafranin und Phenol, oder eines Schwarzgemisches, z. B. Janusschwarz, werden mit 25 Gewichtsteilen eines gut kopierenden basischen Farbstoffes, wie z. B. Methylviolett, gemischt, worauf das Ganze sehr fein vermahlen wird.

Nach dem Verfahren sind jetzt wegen der Verwendungsmöglichkeit der zahlreich vorhandenen, schlecht kopierfähigen Farbstoffe außerordentlich viele Variationen gegeben, je nachdem ein neutrales Schwarz oder eine Nuancierung nach einer oder der anderen Farbe hin verlangt wird. Anderseits ist die Möglichkeit gegeben, etwa fehlende Eigenschaften, wie z. B. Kopierfähigkeit, durch die Zusatzfarbstoffe auf das ganze Gemisch zu übertragen.

*) Von dem Patentsucher sind als die Erfinder angegeben worden: Dr. *Paul Wolff*, Dr. *August Stock* (†) in Höchst a. M. und Dr. *Kurt Jochum* in Frankfurt a. M.

Patentanspruch: Verfahren zur Herstellung von schwa[rzen,] gut kopierenden Farbstoffen, dadurch gekennzeichnet, [daß] einer Grundlage aus schlecht kopierenden schwarzen Farbstof[fen] geringe Mengen für das Kopieren besonders gut geeigneter Fa[rb]stoffe zugesetzt werden.

Ölanstrich auf Zement. Ölanstrich auf Zement kann nur u[n]ter besonderen Vorsichtsmaßregeln gelingen. Zunächst muß m[an] einen Untergrund schaffen, der keinerlei Einwirkung auf den A[n]strich ausübt.

Man kann zu diesem Zweck z. B. eine Lösung von Natr[on]wasserglas benutzen, mit welchem man durch Umsetzung [ein] Kalksilikat erhält, welches bei völlig passivem Verhalten [die] Oberfläche des Zements bedeckt und härtet, wie man a[uch] Steinplatten härtet. Ein anderes Verfahren besteht darin, [die] Oberfläche mit einer Lösung von Zinksulfat zu behandeln, m[an] erhält dann eine inerte Oberfläche durch das chemische Glei[ch]gewicht der sich bildenden Verbindungen, auf welcher man, o[hne] Bedenken einen Anstrich auftragen kann. Die chemische Wirk[ung] des Zinksulfates erklärt sich in folgender Weise: In Verbindu[ng] mit dem Calciumhydrat gebracht verbindet sich die Schwefelsä[ure] des Sulfates mit dem Kalk unter Bildung von Calciumsul[fat,] während das frei werdende Zink sich zu Zinkoxydhydrat umse[tzt,] also zu einem Zinkweiß nach Art des Lithopone. Diese bei[den] Produkte haben keinerlei ungünstige Einwirkung auf das Lei[nöl,] sie sind im Gegenteil häufig als Malerfarben in Anwendu[ng.] (*M. Moingeon* in Rev. des Mat. de Constr. Juni 1927 durch L'Ind. Chim.)

Untersuchung von Insektenschutzmitteln mit Gehalt an f[ein] verteiltem Arsen, Borax oder Paradichlorbenzol. Es wurde [eine] Untersuchung einer Anzahl im Handel befindlicher Ratte[n-,] Käfer- und Motten-Vertilgungsmittel vorgenommen. Diejenig[en,] die freies Arsen enthalten, haben gewöhnlich die Form dun[kel] gefärbter Pulver oder Kügelchen und enthalten außerdem [als] Lockmittel wie Zucker und als Füllmittel feinen Sand, Kiesel[gur] oder Bimssteinpulver. Arsen kann gewöhnlich im Mikros[kop] festgestellt und durch Sublimation aus einem engen Rohr n[ach] Abscheidung der löslichen Bestandteile durch Auswaschen iden[ti]fiziert werden. Das Metalloid kann durch Oxydation mit ko[nz.] Salpetersäure (vegetabilische Bestandteile werden gleichze[itig] zerstört), Verdünnen, schwach alkalisch machen mit Ammon[iak] und Filtrieren bestimmt werden. Zum Filtrat werden Chlormag[ne]siumlösung und Ammoniak zugegeben und nach 3 Tagen w[ird] der Niederschlag von Magnesium-ammonium-arseniat gesa[m]melt, gewaschen, getrocknet und gewogen. Zur Feststellung l[ös]licher Arsen-Verbindungen, deren Gebrauch ungesetzlich ist, üb[er]gießt man die Substanz für 30 Minuten mit kaltem Wasser, [fil]triert und verdampft das Filtrat zur Trockne. Der Rückstand w[ird] 3 Stunden mit starker Salpetersäure auf einem Salzwasserb[ad] zur Zerstörung von Zucker u. dgl. erhitzt, und der Rücksta[nd,] falls ein solcher vorhanden ist, auf Arsen wie oben untersu[cht.] Arsenige- und Arsensäure unterscheiden sich in der Farbe ih[rer] Niederschläge, die ein Auszug mit kaltem Wasser mit Silb[er]nitratlösung gibt.

Käfer-Vertilgungsmittel bestanden gewöhnlich aus Borax [und] einem blaufärbenden Bestandteil. Ersterer wurde leicht fest[ge]stellt durch die Boraxperle mit Kobaltnitrat oder Calciumfluo[rid.] Der färbende Bestandteil kann Ultramarin, Indigo oder Preußi[sch] Blau sein. Diese werden unterschieden durch Behandlung [mit] Oxalsäurelösung in Gegenwart von Bleiacetatpapier. Ultrama[rin] gibt eine trübe Lösung und färbt das Bleiacetat, Indigo gibt ke[ine] Reaktion, während Preußisch Blau eine blaue Lösung bildet, o[hne] das Acetatpapier zu färben. Mottenschutzmittel wurden als [aus] p-Dichlorbenzol in Lösung oder in Kugeln bestehend gefund[en.] Diese Substanz kann durch ihren Geruch festgestellt werden [so]wie durch die Bildung von Salzsäure, wenn sie mit Kampfer [ge]mischt und angezündet wird, ferner durch ihren Schmelz- [und] Flammpunkt oder durch ihre kristallinische Form nach der Su[bli]mation aus einem weiten Rohr. (*M. Francois* und *L. Séguin*, Ann. Falsif 1927, **20**, 217— durch Journ. Soc. Chem. Ind.)

Praktische Prüfung von Terpentinöl. *G. Dupont* und *M. Barraud* schlugen die folgende Prüfung von Terpentinöl vor, [die] sich auf dem Christiansen'schen Phänomen der Unterschiede [im] Brechungsindex von Glyzerin und Terpentinöl bei verschiede[nen] Temperaturen aufbaut. Eine Kleinigkeit Glyzerin wird mit d[em] Terpentinöl gemischt und die Mischung nach dem Durchschütt[eln] langsam erwärmt. Bei durchfallendem Licht kann man eine Re[ihe] von Farben beobachten, und die Temperatur, bei welcher [die] Farbe von blau zu violett wechselt, ist charakteristisch für T[er]pentinöl. An Pinen reiche Terpentinöle von der Aleppo-Fich[te,] Österreichischen Fichte, Pinus excelsa zeigen dies bei 8—13,5[°] an, diejenigen, die Pinen und Nopinen enthalten, wie Pi[nus] Thunbergii bei 22° C, diejenigen mit überwiegend Caren [wie] Pinus longifolia, Pinus sylvestris bei 32—33° C. Die Temperat[ur-]Korrekturen für Terpentinöle sind für α-Pinen 3° C, Nopi[nen] 63° C, Limonen 45° C und für Caren 35° C. (Chem. Abstr. durch Oil and Colour Trades Journa[l.])

Feuerlöschmittel. (E. P. 273 713 v. 27. VI. 1927. *Po[...] Feuerlösch-Apparate G. m. b. H.*) Dieses Mittel besteht aus 6[...] Methylbromid, 35% Tetrachlorkohlenstoff und 5% Äthylenbrom[id.] (Journ. Soc. Chem. Ind.)

Der chem.-techn. Fabrikant

Redaktion: *W. Münder.*

25. Jahrgang. Augsburg, 29. März 1928. Nr. 13.

Die emulgierenden Öle für Werkzeugmaschinen.

Die emulgierenden oder sog. löslichen Öle, die für die Dreherei, Fräserei, Schneiderei, Bohrerei und Locherei der Metalle benutzt werden, haben einen doppelten Zweck: Einerseits dienen sie als Schmiermittel, andererseits zum Kühlen des Werkzeugs. Diese Öle begünstigen das schnellere Gleiten des Werkzeugs auf den Rändern, über Erhöhungen und andere Unebenheiten bei der Metallbearbeitung. Es ist selbstverständlich, daß sie die Werkzeuge nicht angreifen dürfen, was wiederum erfordert, daß sie säurefrei sind.

Gleicherweise dienen diese Öle zur Einfettung neuer Versuchsmaschinen bei dem Glattschleifen und Abdrehen.

Andererseits benützt man eine einfache wäßrige Schmierseifenlösung, aber die Seifenlösung hat das Unangenehme, daß sie das Rosten der Metallstücke hervorruft, und außerdem besitzt sie nicht genügend Körper.

Dagegen besitzen die Öle wieder nicht die ausreichende Kühlwirkung, wie sie auch in reiner Form zu kostspielig sind. Für ein sehr exaktes Schneidwerkzeug, z. B. für die feinsten Bohrarbeiten sind reine Öle (Rüböl, Olivenöl) einfach unentbehrlich. Für Messingarbeiten benutzt man auch heute vielfach noch die Milch.

Man hat versucht, die ungenügenden Seifenlösungen durch Zugabe pflanzlicher Öle zu verbessern, die so erhaltenen Produkte hatten eine dreifache Aufgabe: Kühlung, Schutz vor Rost durch das durch Hydrolyse frei gewordene Alkali und Schmierwirkung. Seit 20 oder 30 Jahren hat man die Seifenlösungen durch die sog. löslichen Öle ersetzt, die in Wirklichkeit Öle sind, die mit Wasser beständige Emulsionen ergeben.

Es sind dies Produkte, die eine Ammoniak- oder Alkaliseife (20—25%) in Lösung von Mineralöl und Wasser enthalten, die häufig auch noch Alkohol enthalten. Die wäßrige Emulsion von —10% Öl in Wasser bereitet man sich durch einfaches kaltes Mischen, sie ist sehr beständig und hat ein gutes Schmier- und Kühlvermögen. Wenn das emulgierende Öl aus guten Rohstoffen hergestellt ist, greift die Emulsion die Metalle merklich weniger an als Schmierseifenlösung.

Man verwendet gleicherweise Harzöl, Harzteer, Rückstandsöle etc. mit Harz-, Olein-, sulfurierten Fett- und Naphtensäureseifen. Ebenso verwendet man Phenolate, denen man einerseits Ammoniak, Alkohol, Amylalkohol, Benzin, Tetralin etc. zur Erhöhung der Löslichkeit zugibt, sowie andererseits Verdickungsmittel wie Pflanzengummi, Leim, Sulfitlaugen usw.

Die qualitative Zusammensetzung ähnelt derjenigen der Spinnöle mit dem Unterschied, daß die letzteren frei von Harzseifen und Harzölen sein müssen, die Mengenverhältnisse der einzelnen Bestandteile sind natürlich verschieden.

Die Verwendung von Rückstandsölen bringt die Unannehmlichkeit mit sich, Geschwülste auf den Händen der Arbeiter, die eine empfindliche Haut haben, hervorzurufen, deshalb hat man auf sie verzichtet. Sulfuriertes Rizinusöl, wie man es zu Textilölen verwendet, hat man in der Herstellung von Bohrölen fast völlig verlassen, da es einen überflüssigen Luxus darstellt.

Die Menge der erforderlichen Seife, um Mineralöle mit Wasser zu emulgieren, wechselt mit deren Dichtigkeit und Viskosität. Die leichten Mineralöle sowie die Harzöle mischen sich leichter mit Wasser als die schwereren Mineralöle. Dagegen bedecken die viskosen Öle besser die benetzten Flächen und haben eine stärker betonte Schmierwirkung, sie eignen sich daher besser für Schneidöle.

Es ist klar, daß die Vorschriften für die löslichen Öle zunächst gründlich im Laboratorium aus- und durchgeprüft werden müssen, bevor man damit an die Herstellung im Großen herantritt. Die allgemeine Fabrikationsweise ist folgende: Man erhitzt die fetten Bestandteile bis zu einem völlig homogenen Gemisch, läßt dann auf 55° abkühlen und trägt die Lauge in kleinen Mengen unter Umrühren ein. Eine neue Menge Lauge gibt man erst dann zu, wenn die Flüssigkeit wieder völlig blank ist. Das Blankwerden erfolgt nach und nach langsamer. Wenn die Laugenzugabe beendet ist, prüft man in einem Reagenzglas die Emulgierbarkeit. Zum Schluß gibt man den Alkohol zu bis zur Erzielung einer blanken Flüssigkeit, wobei die Temperatur stets gleichmäßig auf 50° gehalten wird. (Dieses Arbeiten in der Wärme ist vollständig überflüssig, es genügt die Zimmertemperatur. Der Ref.)

Nachstehend andere allgemeine Herstellungsweisen:

Man schmilzt das Harz mit dem Mineralöl oder mischt Olein, Fettsäure tierischen oder pflanzlichen Ursprungs, Naphthensäure etc. in geeignetem Verhältnis mit einem raff. Spindelöl von 4—5 Englergraden bei 20° C und 0,885—0,895 spez. Gewicht. Man verseift mit Natron- oder Kalilauge von geeigneter Konzentration, die man mit gleichen Mengen Alkohol, Benzin, Hexalin, Methylhexalin oder anderen organischen Lösungsmitteln mischt, bis ein herausgenommenes Muster mit Wasser eine schneeweiße Emulsion gibt, die sich äußerst fett anfühlt.

Die Fabrikation der löslichen Öle erfordert eine sehr einfache Einrichtung. Man arbeitet in runden Holzbottichen aus Pitchpine von 5000 l Fassungsvermögen, die im Boden einen Entleerungshahn besitzen. Der Durchmesser der Bottiche ist größer als deren Höhe, so daß eine gleichmäßige Mischung gewährleistet ist. Die Bottiche haben ein mechanisches Rührwerk aus Holz oder verbleitem Eisen, das 25—30 Umdrehungen in der Minute macht. Als Zubehör dienen Pumpen zur Beförderung des Öles und ein kleiner Montejus für die Mischung der Lauge mit dem Alkohol. Über den Behältern bringt man eine Wasserleitung zum Reinigen an. Selbstverständlich muß man die Behälter, solange sie nicht im Gebrauch sind, mit Wasser gefüllt halten, besonders im Sommer, um das Schwinden zu vermeiden.

Nachstehend geben wir verschiedene, von *R. Ehrsam*[1]) aufgestellte Vorschriften:

Lösliche Mineralöle auf Oleinbasis.

	1	2	3	4	5	6	7	8
Mineralöl	65	55	70	70	60	60	65	80
Olein	20	30	20	10	20	25	9	20
Harzöl	—	—	—	10	20	5	13	—
Natronlauge 35° Bé	7	—	6	4	—	—	5	—
Kalilauge 40° Bé	—	—	—	—	5	—	—	5
Ammoniak 0,910	—	7	2	—	—	7	—	2
Alkohol 95%ig	8	8	2	4	1	7	8	2

Lösliche Öle auf Basis von Sulfoleaten.

	1	2	3	4	5
Mineralöl	60	45	—	—	36
Sulfuriertes Öl	10	14	74	84	14
Ammonium-Sulforizinat	—	—	—	—	—
Harzöl	20	18	—	—	24
Kolophonium	2	—	—	—	
Olein	—	9	—	—	—
Natronlauge 35° Bé	8	—	—	—	20
Natronlauge 20° Bé	—	—	26	8	—
Kalilauge 30° Bé	—	14	—	—	—
Ammoniak 22° Bé	—	—	0,5	2	6
Wasser	—	—	—	6	—

Lösliche Harzöle.

	1	2	3	4	5	6
Harzöl	80	70	100	40	42	13
Mineralöl 0,905	—	—	—	22	25	45
Olein	—	16	—	20	20	13
Natronlauge 35° Bé	8	7	—	—	—	11
Kalilauge 40° Bé	—	—	10	—	—	—
Ammoniak 22° Bé	—	—	6	7	7	—
Alkohol 95%ig	12	7	—	12	7	—
Sulforizinolsäure	—	—	—	—	—	13
Kolophonium	—	—	—	—	—	5

[1]) *R. Ehrsam*, La fabrication des savons industriels, émulsions pour l'ensimage et huiles solubles, Paris 1923.

Lösliche Öle auf Kolophonium-Basis.

	1	2
Mineralöl 0,880—0,885	42	—
Kolophonium	21	30
Türkischrotöl	21	—
Kondenswasser	6	—
Destillat-Olein	6	—
Natronlauge 38° Bé	4	—
Harzöl	—	35
Natriumkarbonat 10%ig	—	26
Rüböl	—	8
Ammoniak 22° Bé	—	1

Die löslichen Öle dürfen neutrale oder alkalische Reaktion haben, aber niemals eine saure, nicht nur, um Metalle nicht anzugreifen, sondern um im Gegenteil die Werkzeuge samt den bearbeiteten Stücken vor Rost zu schützen. Sie dürfen ferner keinen unangenehmen Geruch haben. Sie sollen mittlere Viskosität haben, hohe Wärmeleitfähigkeit, großes Netzvermögen, hohen Flamm- und Brennpunkt und niedrigen Gefrierpunkt. Ferner dürfen sie sich nicht verlicken.

Die Emulsion der Bohröle muß beständig sein und muß genügend netzende und rostschützende Eigenschaften haben, selbst in einer Verdünnung 1:10. Das Öl muß leicht mischbar sein und eine weiße Emulsion mit gewöhnlichem Wasser bilden, ohne diese Eigenschaften bei längerer Aufbewahrung zu verlieren, und darf keinen Bodensatz bilden.

Es kommt mitunter vor, daß sich beim Aufbewahren nach längerer Zeit Mineralöl im Augenblick der Emulsionierung abscheidet. Wenn man die Herstellung dieser Produkte kennt, kann man die nötigen Vorkehrungen treffen, um dies zu vermeiden.

Die Ammoniakseifen zersetzen sich sehr schnell an der Luft oder unter der Einwirkung von Wärme; wenn die löslichen Öle eine solche als Emulgator enthalten, muß man sie also in gut verschlossenen Gefäßen an einem kühlen Ort aufbewahren. Aber auch dann halten sich die Öle auf Ammoniakbasis nur verhältnismäßig kurze Zeit, und die damit bearbeiteten Metallteile zeigen nach kurzer Zeit schon Rostbildungen.

Öle auf Basis von Natron- oder Kaliseifen zeigen den letzten Übelstand nicht, doch auch sie können ganz oder zum Teil ihre Löslichkeit verlieren, wenn sie in defekten Behältern aufbewahrt werden. Man sichert sich die Emulgierbarkeit dieser Öle mit Wasser durch Zugabe von Alkohol, Benzin etc. Wenn diese organischen Lösungsmittel sich bei Lagerung bei zu hoher Temperatur oder in mangelhaft geschlossenen Behältern verflüchtigen, ist die Emulgierfähigkeit verringert oder verschwunden.

Die Verwendung wenig flüchtiger organischer Lösungsmittel wie Hexalin oder Methylhexalin vermeidet diesen Übelstand der bis jetzt gebrauchten organischen Lösungsmittel.

Wenn ein lösliches Öl auf Ammoniakbasis seine Emulgierfähigkeit verloren hat, gibt es kein einfaches Mittel, um diese wieder herzustellen. In dem Fall, daß Öle auf Natron- oder Kaliseifenbasis durch Verlust des Alkohols oder eines sonstigen organischen Lösungsmittels ihre Emulgierfähigkeit verloren haben, kann der Verbraucher sie wieder verwendbar machen, indem er dem Öl eine Kleinigkeit des ursprünglichen Lösungsvermittlers unter kräftigem Umrühren zugibt. Diese Arbeit läßt man jedoch besser durch den Fabrikanten des Öls oder einen sachverständigen Techniker ausführen.

Untersuchung der wasserlöslichen Öle.

Die Untersuchung der wasserlöslichen Öle umfaßt physikalische Prüfungen und eine chemische Analyse.

Löslichkeit oder Emulgierfähigkeit. Das Öl muß sich im Verhältnis 1:10 lösen oder emulgieren und darf nicht mehr als 5% Niederschlag oder nicht verteilte Creme hinterlassen. Man mischt 10 g des Öles mit 100 cm³ Wasser, filtriert durch ein tariertes Wattefilter, trocknet dieses in einem Gläschen bei 80° und wägt. Bei ammoniakhaltigen Produkten empfiehlt es sich, darauf aufmerksam zu machen, daß sich das Emulgierungsvermögen mit der Zeit verringert. (Diese Öle greifen dann Metalle leicht an.) Um die Benetzungsfähigkeit einigermaßen festzustellen, befeuchtet man gut gereinigte Metallstückchen einige Zeit mit der Emulsion, nach dem Herausnehmen muß die eingetauchte Oberfläche völlig benetzt sein.

Rostschutzvermögen. Man wägt Eisen- oder polierte Gußstückchen von bestimmten Abmessungen, z. B. 30×30×3 mm. Man übergießt mit dem Bohröl oder dessen Lösung bezw. Emulsion die Plättchen und überzeugt sich nach einer gewissen Zeit, z. B. einer Woche, ob sich Rostflecke gebild[et] haben und eine Änderung des Gewichtes eingetreten ist. *Hol[de]* gibt die folgenden Verluste dieser Plättchen nach 3 Wochen a[n]:

	Gußplättchen	Stahlplättch[en]
1—2%ige Schmierseifenlösung	14—18 g	10—15 g
Emulsion eines löslichen Vaselinöls	6—8 g	0—2 g

Gefrierpunkt. Die löslichen Öle müssen bei gewöhn[]licher Temperatur flüssig und homogen bleiben, ebenso b[ei] mäßiger Abkühlung. Die Zugabe von löslichem Öl zum Wass[er] erniedrigt für gewöhnlich den Gefrierpunkt des letzteren. Ei[ne] 20%ige Emulsion des Öles z. B. gefriert erst bei —5°. D[en] Versuch führt man in einem Reagenzrohr aus; man löst das [Öl] in der vorgeschriebenen Menge Wasser und kühlt 3—4 Stu[n]den ab.

Bestimmung des Wassers und der flüchtige[n] Bestandteile. Die Öle können flüchtige Lösungsvermit[t]ler enthalten wie Alkohol und Benzin, die man am Geru[ch] erkennt oder besser noch durch Destillation im Wasserbad u[nd] Prüfung des Destillats.

Das Wasser bestimmt man durch Destillation mit Xyl[ol], indem man einige Bimssteinstücke und feines Kaliumbisulfat z[u]gibt, um das durch die vorhandene Seife verursachte Schäum[en] zu verhindern. Am besten arbeitet man mit 20 g Öl in eine[m] Halbliterkolben. Wenn das Produkt Alkohol enthält, muß ma[n] diesen von dem gefundenen Wasser abziehen. Auch in den klar[en] Ölen kann der Gehalt an Wasser 50% erreichen.

Um die Gegenwart von Alkohol festzustellen, fraktionie[rt] man das wäßrige Destillat nochmals über festes Ätzkali z[ur] Entfernung flüchtiger Säuren und trennt die leichten Fraktion[en] ab. Zu dem Destillat gibt man ein Körnchen Jod und die eb[en] ausreichende Menge Kalilauge, um die Färbung zu beseitige[n]. Bei schwachem Erwärmen bemerkt man den charakteristisch[en] Jodoformgeruch im Falle der Gegenwart von Alkohol.

Um die Benzinmenge zu bestimmen, behandelt man d[as] Öl mit verdünnter Schwefelsäure und unterwirft es der Damp[f]destillation. Man mißt das auf der Oberfläche des überdesti[l]lierten Wassers angesammelte Benzin.

Im Fall gleichzeitiger Anwesenheit von Benzin und Alkoh[ol] destilliert man das Öl in Gegenwart von Kaliumbisulfat u[nd] Bimsstein, behandelt das Destillat unter Schütteln mit ve[r]dünnter Natronlauge, die Lauge nimmt den Alkohol vollständ[ig] auf. Man mißt das Benzin, destilliert die alkoholhaltige Lau[ge] und bestimmt im Destillat den Alkohol durch das spez. Gewic[ht].

Organische Fettsäuren. Bei Abwesenheit von Am[]moniak (festgestellt durch den Geruch beim Erwärmen) wi[rd] die freie Säure mit $n/_{10}$ NaOH titriert. Bei Gegenwart v[on] Ammoniakseife sättigt die Lauge die freie Säure und zerset[zt] die Seife. Die Phenolphtalein-Reaktion zeigt sich erst na[ch] völliger Zersetzung der Ammoniakseife, der Alkaliverbrau[ch] entspricht der Summe der freien Säure und der an das Am[]moniak gebundenen Säure.

Alkaliseife. Man löst 10 g Öl in 100 cm³ Petro[l]äther und extrahiert mehreremal mit 50%igem Alkohol, d[er] die Seifen löst. Man verdampft, trocknet und wägt. Bei Gege[n]wart von Ammoniakseife zersetzt sich letztere und hinterlä[ßt] als Rückstand freie Säure, in dem Fall muß man zum erha[l]tenen Gewicht die Menge des vorher bestimmten Ammonia[ks] hinzurechnen.

Charakterisierung der organischen Säure[n]. Die Harzsäuren sind charakterisiert durch ihr Aussehen u[nd] durch die *Morawski*'sche Reaktion (Essigsäureanhydrid, Schw[e]felsäure, Violettfärbung, übergehend in braun).

Die sulfurierten Fettsäuren haben höheren Schwefelgeha[lt]; beim Ansäuern ihrer Lösungen mit einer Mineralsäure setz[en] sich diese Fettsäuren am Boden in Form eines schweren Öl[s] ab; beim Erhitzen mit Salzsäure scheiden sie leicht die Schw[e]felsäure ab. Wenn die Jodzahl des mit Salzsäure erwärmt[en] Produktes nicht merkbar unterhalb 70° liegt und die Acetylza[hl] oberhalb 125, so ist die Sulfonsäure aus Rizinusöl hergestel[lt].

Die Reaktion von *Charitschkoff* versucht die Naphthensäur[e] zu erfassen, sie ergibt aber bei Gegenwart von Leinöl ke[in] einwandfreies Resultat.

5 g der mit diesen Säuren hergestellten alkalischen Seif[en] werden in 100 cm³ Wasser gelöst und mit einer 10%igen Ku[p]fersulfatlösung gefällt. Man läßt die Kupferseife an der Lu[ft] trocknen, wäscht sie mit Wasser, trocknet bei mäßiger Tem[]peratur und extrahiert sie mit Benzin. Das Kupfernaphthen[at] löst sich leicht, während die Kupfersalze der Fettsäuren fa[st] völlig unlöslich sind. Die handelsübliche Ölsäure hat eine Jo[d]zahl von 75—85, die Naphthensäure im Maximum 11,4, d[]

ez. Gewicht der flüssigen Fettsäuren liegt bei 0,900—0,920, d bei 0,960—1,0 für die Naphthensäuren.

Unverseifbare neutrale Produkte. Man löst 5 g s Produktes in 30 cm³ 50%igem Alkohol und bringt die sung in einen Scheidetrichter unter Nachspülen mit 50%igem kohol. Die schwach alkalisch gemachte Lösung wird zweimal schöpfend mit Petroläther ausgezogen und der Auszug auf dem asserbad verdampft. Der Rückstand wird gewogen, er beht aus Mineralöl und, wenn die verseiften Bestandteile bei r Herstellung nicht vollständig verseift waren, aus Neutralfett.

Der Rückstand wird in bekannter Weise mit alkoholischem ali verseift, mit Wasser auf 50% Alkoholgehalt verdünnt und einem Scheidetrichter mittels Petroläthers ausgezogen. Der ickstand nach dem Abdestillieren des Äthers ist das Mineral- Die Differenz gibt das Neutralfett an.

Zu erwähnen wäre hier noch die von *T. Kalata*[1]) angebene Analysenmethode.

J. Davidsohn[2]) gibt folgende Analyse als Beispiel für Bohröl:

asser und bei 105° flüchtige Bestandteile (Alkohol etc.)		20,40%
ttsäuren der Kaliseife		15,50%
ebundenes Alkali		1,96%
ine trockene Kaliseife	17,46%	
ineralöl + Neutralfett		60,90%
von Mineralöl	59,10%	
Neutralfett	1,80%	
runreinigungen etc. aus der Differenz		1,24%
		100,00%

Die Bohrfette oder -pasten haben eine analoge Zummensetzung wie die Bohröle, doch enthalten sie keinen Alhol. Sie haben weiche salbenartige Beschaffenheit. Die Verifung ist weiter durchgeführt als bei den Bohrölen. Nachehend ein Beispiel einer Bohrpasta[3]):

Talgfettsäure	18 kg
helles Olein	12 „
Mineralöl (Spindelöl)	64 „

Man behandelt diese Mischung bei 65—70° mit 9 kg 50%iger alilauge und 5 kg Wasser, dann inkorporiert man noch eine nügende Menge Wasser und knetet bis zur gewünschten omogenität durch. Diese Pasten zeigen den Übelstand, stets ehr oder weniger alkalisch zu sein und dadurch Rostbildung rvorzurufen.

Ersatzmittel für Bohröle.[4]) In Deutschland hat an während des Krieges infolge der Verminderung der Ölstände weniger Öl und mehr Alkali angewandt. Vorzugsweise at man reine Sodalösungen benutzt. Als Ersatz für Bohröl aben die Deutschen auch verdickte Zellstofflauge angewandt, e teilweise mit etwas Öl emulgiert war, ferner Pflanzenhleime, Glyzerinpech, Leim, Melasse etc. Bei allen Produkten iterließ man die Verwendung von Fett als Seifenbasis, ebenso rwandte man nur wenig oder gar kein Mineralöl. Alle diese rodukte waren nur Behelfsmittel und erfüllten ihren Zweck cht. Die Zellstofflaugen enthielten Calciumbisulfit und dessen erbindungen mit den Ligninsubstanzen des Holzes. Mit einem berschuß von Salzsäure gaben die Laugen einen hellen Nierschlag von Ligninsulfonsäure, welche entgegen den Fettd Harzsäuren sich nicht in Äther, Benzin oder Benzol löste. eim Erwärmen bräunten sich die Säuren. In salzsaurer Löng kann man das Calcium nachweisen. Alkohol fällt Calumligninsulfat. Die Lauge reduziert Fehling'sche Lösung. hwefelsäure kann durch Ausscheidung beim Erhitzen mit Salzure nachgewiesen werden.

Natronzellstofflauge: Die durch Mineralsäuren abschiedenen Huminsäuren sind schwarz; im Gegensatz zu den wöhnlichen Fettsäuren geben sie keine alkalischen schäuenden Seifenlösungen, sie sind unlöslich in Äther und Petrolher, etwas löslich in Alkohol. Beim Behandeln der Laugen it einer Mineralsäure entwickelt sich Schwefelwasserstoff aus m vorhandenen Schwefelnatrium.

Die Pflanzenschleime (von Leinsaat, Karragheen w.) zeigen im Mikroskop vegetabilische Zellen, die sich lachsrben oder blau färben. Im Gegensatz zu den alkalischen Sein der Fettsäuren sind die Pflanzenschleime in Alkohol unlösh, durch Bleiacetat werden sie gefällt. Die Pflanzenschleime terscheiden sich von den Albuminoiden und den tierischen eimen durch das Fehlen der Biuret-Reaktion (Violett- oder Rotfärbung alkalischer Lösungen mit Kupfersulfat), sowie durch das Fehlen des charakteristischen Geruches beim Verbrennen des Verdampfungsrückstandes, die tierischen Leime enthalten 15% N. Die Bohrflüssigkeiten auf Basis von Pflanzenschleimen müssen nach *Marcusson* alkalisch gehalten werden oder einen antiseptischen Zusatz zur Verhütung der Zersetzung erhalten.

Nach demselben Autor genügt der Zusatz von 1% freiem Alkali zur Erzielung einer rostschützenden Wirkung. Die durch Zusatz von Alkohol bewirkte Fällung löst sich in heißem Wasser nur langsam und unvollständig, die Lösungen filtrieren sich schlecht. Leinsamenschleim eignet sich gut als Bohrflüssigkeit, da er von Natur aus etwas Öl enthält.

Tierischer Leim wird fast quantitativ durch Tannin gefällt, desgleichen ebenfalls zahlreiche Pflanzenleime. Man unterscheidet sie durch ihren Stickstoffgehalt, die Biuretreaktion des Leims und die Fällung der Gummen durch Bleiacetat.

Ökonomische Bedingungen für die Herstellung emulgierender Öle. Die Fabrikation dieser Öle ist einfach; durch rationelle Auswahl der geeigneten Rohmaterialien und indem man den ständig wechselnden Preisen dieser bei der Auswahl Rechnung trägt, gelangt man zu einer ökonomischen und einträglichen Fabrikation.

(*A. D. Luttringer* in Les Mat. grasses 236, 237, S. 8040, 8068.)

[1]) Mat. grasses 15, 6343 (1923).
[2]) Loc. cit. S. 288.
[3]) S.-Z. 1924, 221.
[4]) *Ullmann*, Encycl. d. techn. Chemie. *Holde*, loc. cit.

Waxtailing.

Von *Josef Augustin*, Fürstenfeldbruck.

(Eing. 11. I. 1928.)

In der Rundschau der S.-Z. 1927, Nr. 40, S. 770, erschien eine Notiz über Waxtailing. Da dieser Rohstoff, der sicherlich den meisten unbekannt ist, äußerst billig bezogen werden kann (1 kg kostet ca. 10—15 Rpf.), sollen seine Eigenschaften und seine Verwertungsmöglichkeiten kurz besprochen werden.

Das Reichszollblatt definiert Waxtailing als „Rückstände aus der Mineralöldestillation mit einem spez. Gewicht von mindestens 1 und einem Aschengehalt von 0,05%", woraus hervorgeht, daß es sich hauptsächlich um organische Stoffe handelt, die vielleicht teilweise mit einem Metall verbunden oder mit kleinen Mengen anorganischer Materialien verunreinigt sind. Wax-Tailing ist eine englische Bezeichnung und kann als „wachsartiger Rückstand" übersetzt werden (wobei der Engländer unter „Wax" Paraffin versteht, also in diesem Fall „paraffinhaltiger" Rückstand. *Red.).* Es riecht eigentümlich streng mineralölartig, ist rotbraun bis braunschwarz gefärbt und besitzt je nach Temperatur zähflüssige bis harte Konsistenz. Bei ca. 10° C ist es teerartig fest und läßt sich ohne stark zu kleben mit dem Fingernagel Eindrücke geben, die auch nach längerer Zeit, außer bei Temperaturerhöhung, nicht verlaufen. Auch zeigt es glänzende Oberfläche. Bei höherer Temperatur (20—30°) ist Waxtailing etwas heller, sehr zäh, lange Fäden spinnend und auffallend klebrig. Es schmilzt ungefähr bei 50—70° C.

Nach dem Reichszollblatt „ist die Zusammensetzung 11,69% Feuchtigkeit und flüchtige Stoffe und 88,31% Trockenstoff. Die Ware soll als Bindemittel bei der Herstellung von Korkisoliermasse Verwendung finden". Die Verwendungsmöglichkeit kann aber noch weiter ausgedehnt werden. Vorerst soll sein Verhalten zu Lösungsmitteln und anderen Stoffen geprüft werden. Waxtailing löst sich nicht in warmem oder kaltem Wasser. Es werden höchstens durch Kneten spez. leichtere, mit der Hauptsubstanz nicht verbundene organische Stoffe losgelöst, die auf der Oberfläche des Wassers als irisierende Haut schwimmen. Auch löst sich keine Farbe. Waxtailing löst sich nur teilweise in starken Säuren und Alkalien. Dagegen löst es sich voraussichtlich in fast allen organischen Lösungsmitteln, speziell in den Kohlenwasserstoffen. Die Löslichkeit wurde erprobt in Terpentinöl, Vaselinöl, Benzylbenzoat, Dibenzyl, Methylhexalin, Fichtennadelterpenen, gemischten Terpenen, ätherischen Ölen wie Fichtennadelöl, Eukalyptusöl, Rosmarinöl. Waxtailing löst sich zwar auch schon in der Kälte in diesen und ähnlichen Lösungsmitteln mit schöner fluoreszierender braunroter Farbe, aber nur langsam, unter öfterem Schütteln und in geringen Mengen (5—20%). Will man eine bedeutend größere Menge innerhalb kurzer Zeit und ohne besondere Mühe im Lösungsmittel unterbringen, dann wird Waxtailing im Wasserbade geschmolzen und hernach das Lösungsmittel allmählich unter Rühren beigegeben.

Waxtailing könnte z. B. als porenfüllendes, nicht herauswaschbares Holzimprägnierungsmittel gut verwendet werden. Es wird in einer Menge von ca. 30% in Petroleum oder einem anderen Lösungsmittel gelöst und wie Karbolineum

angewendet. Ein besonders gutes Imprägniermittel ist Karbolineum, in dem 20% Waxtailing gelöst sind. Die Waxtailinglösung färbt das Holz zuerst gelb bis braun, später geht die Färbung durch atmosphärische Einflüsse in eine graubraune Farbe über. Infolge der starken Klebrigkeit bei zähflüssiger Konsistenz könnte Waxtailing zu außerordentlich billigen brauchbaren Raupenleimen verarbeitet werden. Damit die Zähflüssigkeit und somit die Klebekraft mehrere Monate bei Kälte, Sonne und Regen erhalten bleibt, wird ein nicht eintrocknendes und nicht erstarrendes Mineralöl genommen und zwar ca. 40%, von Waxtailing 35%, von Kolophonium 20%, Kalkseife 5%. Diese Zusammensetzung ergibt einen gut klebenden Raupenleim, allerdings von dunkler Farbe und einem mineralölartigen Geruch. Auch zur Herstellung von Dachpappe könnte Waxtailing in ziemlichem Prozentsatz geeignete Verwendung finden. Speziell durch Zusatz gehärteten Kolophoniums nimmt seine Bindekraft bedeutend zu, ohne daß bei Temperaturen bis zu 35° C ein Kleben bemerkbar wird. Ferner kann Waxtailing zu den verschiedensten Isoliermassen verwendet werden. Schließlich wurde die Eignung des Waxtailing zur Schuhcremeherstellung erprobt. Wegen seiner dunklen Farbe, die selbst durch langwierige und kostspielige Verfahren nicht genügend aufgehellt werden kann, kommt es nur für schwarze Schuhcreme in Betracht in einer Menge bis höchstens 10% *(? Red.)*. Durch Vorbehandlung mit heißer Tanninlösung verliert es seine Klebrigkeit. Dann wird es mit verschiedenen Wachskörpern geschmolzen, und abseits vom Feuer oder im Wasserbade werden Terpentinöl oder ähnliche Lösungsmittel eingerührt. Hervorzuheben ist die vorzügliche lösemittelbindende Eigenschaft von Waxtailing. Vielleicht gelingt auch die Herstellung von Lacken und anderen Artikeln aus Waxtailing.

Interessenten von Waxtailing erfahren vielleicht näheres von den Firmen, die Erdöl raffinieren und dabei Waxtailing als Rückstand gewinnen.

• Rundschau •

Bleichen von Paraffinen. (D. R. P. 455 524 v. 10. II. 1925. *Chemische Werke Kirchhoff & Neirath G. m. b. H.* in Berlin.) Das Verfahren bezweckt die Bleichung von Paraffinen, Vaselinen, Erdölen und Erdwachsen mit Hilfe von Persulfaten unter Zusatz von Schwefelsäure unter starkem Rühren und unter Erwärmung.

Die angewandte Menge Persulfat richtet sich nach der Verunreinigung der zu behandelnden Substanz.

Die Bleichtemperatur liegt um einige Grade höher als der Schmelzpunkt der betreffenden Substanz, jedoch nicht unter 60° C; bei Flüssigkeiten wird eine Bleichtemperatur von 60 bis 70° C eingehalten.

Beispiel: 100 kg Paraffin werden auf den Schmelzpunkt des Paraffins, etwa 60° C, erwärmt; unter starkem Rühren werden in etwa 1 Stunde 5 kg Persulfat und 5 kg Schwefelsäure in kleinen Portionen hinzugegeben. Das Gemisch wird dann unter starkem Rühren 2 Stunden auf einer Temperatur von etwa 65° C gehalten. Dann läßt man erkalten, trennt das Paraffin von der Schwefelsäure, erwärmt nochmals mit einer reichlichen Menge Wasser und wäscht gut aus.

Die Bleichung von Paraffinen, Vaselinen, Erdölen und Erdwachsen, d. h. Kohlenwasserstoffen mit Oxydationsmitteln im allgemeinen, d. h. Hypochlorit, Permanganat, anorganischen und organischen Peroxyden, ist bekannt. Das vorliegende Verfahren unterscheidet sich dadurch, daß die Anwendung von Persulfaten und Schwefelsäure einen bedeutend höheren Bleicheffekt erzielt.

Patentanspruch: Verfahren zum Bleichen von Paraffinen, Vaselinen, Erdwachsen und Erdölen durch Oxydation, dadurch gekennzeichnet, daß man als Oxydationsmittel Persulfate und Schwefelsäure bei erhöhten Temperaturen anwendet.

Säurefester Kitt. (D. R. P. 453 896 v. 28. VIII. 1926. *Schmelzbasalt-Akt.-Ges.* in Linz a. Rh. und Dr. *Carl Trenzen* in Venlo, Holland. Zusatz zum Patent 435 913.) Nach dem Hauptpatent wird ein säurefester Kitt dadurch hergestellt, daß man fein gemahlenen Quarz, Quarzit oder andere säurefeste Grundstoffe mit einer kolloidalen Lösung von Wasserglas, insbesondere Natronwasserglas, und Bariumhydroxyd mit oder ohne Zusatz von Hilfs- oder Schutzkolloiden anrührt.

Es hat sich nun herausgestellt, daß besonders vorteilhafte Ergebnisse erzielt werden, wenn man dem Gemisch fein verteilten Kohlenstoff, vorzugsweise Ruß, zusetzt. Der Zusatz kann zu der kolloidalen Lösung oder zu der festen Kittgrundlage erfolgen. Die Menge des zugesetzten Rußes o. dgl. kann innerhalb weiter Grenzen wechseln. Als zweckmäßig hat sich eine Menge von 3 bis 30% des gemahlenen Quarzes oder Quarzites erwiesen.

Der Zusatz hat den Vorteil, daß das Abbinden des Kittes beschleunigt und seine Festigkeit erhöht wird, ohne daß dab die Säurefestigkeit vermindert wird.

Beispiel. 10 Gewichtsteile Ruß vom Einlaufgewicht 10 = 28 cm³, 50 Gewichtsteile fein gemahlenes Quarzmehl vo Einlaufgewicht 10 g = 10 cm³ werden mit 21 Gewichtsteilen d in der Patentschrift des Hauptpatents angegebenen kolloidal Bariumhydroxyd-Natronwasserglas-Lösung, hergestellt aus gle chen Volumen einer Natronwasserglaslösung von etwa 34 36° Bé und einer kaltgesättigten Bariumhydroxydlösung, a gerührt.

Patentanspruch: Säurefester Kitt aus fein gemahlene Quarz, Quarzit oder anderen säurefesten Grundstoffen und ein kolloidalen Lösung von Wasserglas, insbesondere Natronwasse glas, und Bariumhydroxyd mit oder ohne Zusatz von Hilf oder Schutzkolloiden nach Patent 435 913, dadurch gekennzeic net, daß dem Gemisch fein verteilter Kohlenstoff, vorzugswei Ruß, zugesetzt wird.

Capsulin. Capsulin ist nach *Flüs* eine Auflösung von Ze luloid in Aceton mit Zusatz von Aluminium-, Kupfer- oder a derer Bronze. *Fr. G. Sauer* gab folgende Vorschrift zu Kapse verschlußmasse: 50 T. roher Kautschuk oder Guttaperchapapi werden in 450 T. Chloroform gelöst und 150—300 T. Bronz pulver zugesetzt. Eine andere Vorschrift lautet: 10 T. roh Zinkoxyd, 100 T. Wasser, 30 T. weißer Leim, 20 T. Glyzer werden kunstgerecht verarbeitet. (Pharm. Ztg.)

Heil- und Vorbeugungsmittel gegen Insektenbisse und -stich

I.

a. Vorbeugungsmittel gegen Moskito-, Mücken- und Fliegenbiss
   Zedernöl 6,0 Kampferspiritus 3(
   Zitronellöl 17,0
b. Gegen Juckreiz:
   1. 1prozentige Mentholl ösung oder
   2. 5prozentiges Karbolwasser.

II.

a. Vorbeugungsmittel gegen Flohstiche:
   1. Bepinseln der Haut mit Birkenteeröl oder Lavendelöl; od
   2. Einstreuen von Pudern, die Insektenpulver, Menthol od Kampfer enthalten, in die Strümpfe und Unterkleider.
b. Gegen den Juckreiz:
   1. 5prozentiges Karbolwasser; oder
   2. Salbe aus: Phenol pur. 0,6
      Menthol 0,32
      Zinc. oxydat. 6,4
      Adeps. benzoat. 28,5; oder
   3. Salbe aus: Hg. praec. alb. 0,65
      Liquor Picis carbonis 5,00
      Ungt. Paraffini 30,0

III.

Gegen Verletzung durch giftige Haare und Raupen.
Karbolsäure 2,0 Kalkwasser 225
Zinkoxyd 15,0
(Pharmac. Journal 1927, 336, 362.)

IV.

Antiseptikum und Anaesthetikum gegen Mücken- und Mo kitobisse.
Formaldehyd 40% 15,0 Kanadabalsam 1,
Xylol 5,0 Nelkenöl 0,
Aceton 4,0
(Pharmac. Journal 1927, 3337, 401 durch Apoth.-Ztg.)

Etikettenleim für Blechdosen, der selbst auf polierten Fla chen Etiketten und Pappe haften läßt, bereitet man nach *L* nach folgender Vorschrift: 400 g Weizenstärke werden mit 1000 kaltem Wasser glatt angerührt und in dünnem Strahle mit ein kochenden Lösung von 40 g Gelatine in 1800 g Wasser versetz Nach Vollendung der Kleisterbildung setzt man noch unter stän digem Rühren nacheinander 400 g Natronwasserglas und 200 gewöhnlichen Terpentin zu. Bewährt hat sich auch das Bestre chen von Metall mit Dammarlack. Papier oder Pappe werde dann, wenn der Lackaufstrich getrocknet ist und evtl. aufge rauht wurde, mit Leimlösung bestrichen und fest aufgedrück In vielen Fällen, besonders beim Kleben von Papier, genügt schon, eingedickten Dammarlack allein oder eingedickten farblose Spirituslack als Klebemittel zu benutzen.

Man verwende am besten überhaupt keinen Leim, sonder schneide sich ein Blatt Guttaperchapapier von der Größe de aufzuklebenden Etiketts, erwärme die Blech- oder Porzellandos an der Stelle, die das Etikett tragen soll, mäßig, lege das Bla Guttaperchapapier darauf und auf dieses das Etikett. Die Wärm bringt das Guttaperchapapier zum Schmelzen, und das Etike haftet nach dem Erkalten sehr fest, besser als bei Verwendun auch des besten Leims. So aufgeklebte Etiketten sind unablösba Auch für Glas ist das Verfahren in feuchten Kellern zu emp fehlen. (Pharm. Ztg.)

Ein Poliermittel, genannt „Beckolac", ist nach der Chem Ind. eine Creme, die aus ca. 70% flüchtigen Stoffen (ca. 30° Aceton, 10% Essigester und 30% Benzin), 15% Mineralstoffe (im wesentlichen Kaolin) und 15% Vaselin besteht.

Der chem.-techn. Fabrikant

Redaktion: W. Münder.

5. Jahrgang. Augsburg, 5. April 1928. Nr. 14.

Reinigen und Präparieren von Warenbehältern.

Von *K. Robaz.*

(Eing. 15. XI. 1927.)

In jedem, besonders mit flüssigen Roh- und Fertigwaren ich befassendem Betrieb hat man mit neuen und gebrauchten agerbehältern oder Versandemballagen zu tun, die zeitweilig ntweder nur reinigende oder auch präparierende Behandlung rfordern. Durch die erstere sollen aus den Behältnissen chmutzige, fremdriechende oder sonst für die frische Füllung törende Substanzen und alte Warenreste entfernt werden, wähend die Präparierung entweder eine Isolierung der Berührungsflächen zwischen dem Füllgut und dem Behälter oder eine Abichtung von diesem verfolgt.

Bei dem Reinigen kommen hauptsächlich vier Methoden n Betracht:

1. Die mechanische, welche auf dem Auskehren, Austauben, Scheuern mit Sand, manuellen oder maschinellen Bürten, Ausreiben, Auskratzen etc. beruht.

2. Die physikalische, die in kalter oder warmer Ausaugung mit lösenden Agentien für die Schmutzsubstanz beteht, z. B. für wasserlösliche Verunreinigungen mit Wasser, für lkohollösliche mit Spiritus, für fette oder ölige mit Benzin oder enzol und nachträglichem Reinspülen mit entsprechenden Flüsigkeiten.

3. Die chemische mit alkalischen, seltener saueren Löungen zum Auflockern, Auflösen oder Zerstören von hartäckig anhaftenden, wertlosen Verunreinigungen, wenn es das einigungsobjekt schadenlos verträgt. Diese Methode ist die irksamste und üblichste.

4. Die gemischte, welche behufs gegenseitiger Untertützung, Verstärkung und Erleichterung aus den vorstehenden ombiniert ist.

Die zu reinigenden Behältnisse sind entweder von Holz, etall oder Glas, was bei deren verschiedenartigem Verhalten egen die einzelnen Methoden zu berücksichtigen ist.

Um neue Holzgefäße von den für manche Verwenungen störenden Bestandteilen wie den Gerb- oder Farbtoffen und Holzsäften zu reinigen, werden sie mit reinem oder odahaltigem Wasser gefüllt, mehrere Stunden stehen gelassen nd nach Bedarf in gleicher Weise so oft behandelt, bis der chädliche Beistoff ausgelaugt ist. Aus den gebrauchten, stark erunreinigten Holzgefäßen, falls sie einseitig offen sind, werden ie dickeren fest angesetzten Anlagerungen und Bodensätze mit assenden Eisenwerkzeugen ausgekratzt, ausgestoßen oder aufelockert, dann bringt man darin Wasser durch Einleiten von Dampf zum Kochen, unter gleichzeitiger Zugabe von Ammoniakoda oder Natronlauge. Nach kürzerem oder längerem Sieden vird das Schmutzwasser entfernt und das Ausdämpfen zuerst mit augigem, dann mit reinem Wasser noch 1—3mal wiederholt. Bei en beiderseits mit Böden versehenen Fässern oder Barrels weren durch das Spundloch ein Wasserschlauch und ein Dampfrohr esteckt und weiter wie vorstehend verfahren. Es ist aber darauf u achten, daß am Spundloch um das Rohr genügend freier aum zum Austreten des Abdampfes bleibt, da sonst durch ie innere Spannung das Faß platzen kann. Wo kein Dampf ur Verfügung steht, geschieht die Ausbrühung mit heißem Vasser, in dem die Chemikalien gelöst sind.

Auf diese wenn möglich mit der mechanischen Methode ombinierte Weise können nicht nur öl-, harz- und teerverunreinigte Gefäße, sondern auch sauer gewordene Weinfässer ieder tadellos brauchbar gemacht werden.

Bei der Reinigung von eisernen Fässern und Behältern andelt es sich gewöhnlich auch um die Beseitigung des Rotes, den sie entweder schon von der Herstellung aus verrostetem lech oder durch die Einwirkung von saueren Flüssigkeiten ezw. auch des Wassers allein erworben haben. Bei den offeen Gefäßen kann die Entrostung durch Scheuern oder Auseiben mit schleifenden Materialien ev. unter Zuhilfenahme von it Salzsäure angesäuerter Zinnchloridlösung ziemlich leicht eschehen. Viel schwerer und umständlicher gestaltet sich die Rostentfernung bei den Eisenfässern. Man bedient sich dazu entweder grobpulveriger scharfkantiger Schleifmaterialien wie Sand, Glasklein oder Bimssteingrobmehl, indem man größere Mengen davon durch die Spundöffnung füllt und sodann die Fässer in schleudernde oder rollende Bewegung versetzt, oder indem man sie mit vorgenannter, durch etwa 2% Quecksilberchlorid verstärkter Zinnchloridlösung vollgießt und diese einen Tag oder noch länger darin behält. Nach jeder der beiden Behandlungsweisen werden die Fässer mit ammoniakhaltigem Wasser, dann mit trockener Luft nachbehandelt und sofort entweder mit Ware gefüllt oder mit rostschützender Präparierung versehen. Ziemlich umständlich gestaltet sich oft die Säuberung von alten, besonders mit eingetrockneten Firnis-, Farb- und Lackresten verschmutzten Kannen. Die größeren, falls man auf die Verwertung der Materialreste verzichtet, reinigt man wie andere Gefäße nach dem Ablöten des Bodens oder ohne dieses mit stark laugenhaltigem Wasser durch Auskochen oder Ausbrühen. Die kleineren werden gewöhnlich im Massenbetrieb durch Einlegen in laugige Flüssigkeiten, Auskochen und Nachspülen mit Wasser gereinigt. Als mechanisches Hilfsmittel dient eine am unteren Ende schaufelförmige, etwas umgebogene Eisenstange. Sollen dagegen die Reste aus den Kannen auf billige Anstrichmittel verarbeitet werden, dann füllt man sie bis zu ¼ mit Schwerbenzin oder Solventnaphtha, stöpselt sie leicht zu, schüttelt durch und stellt sie in einen genügend hohen Behälter (Blechkasten) nebeneinander auf. Dieser wird bis zu etwa der Halshöhe der Kannen mit schwacher Lauge gefüllt und allmählich durch Dampf soweit erhitzt, bis beim Lockern des Korkes das Lösungsmittel mäßig dampft. Hierauf nimmt man die Kannen heraus, wäscht sie mit Wasser ab und trocknet mit Sackzeug ab. Die im Innern vorhandene Lösung wird in ein Sammelgefäß nach vorherigem Durchschütteln abgelassen, und die Kannen werden dann mit reinem Lösungsmittel nachgespült.

Die Reinigung von Glas- und Steingutbehältern ist wegen der Gefahr des Zerspringens oder Zerbrechens vorsichtig vorzunehmen. Man bedient sich dazu der Natur der Verunreinigungen entsprechender Solventien und Chemikalien, zumeist der Natronlauge, die dem einzuschlagenden Verfahren wie Schüttelmaschinen, verschiedenartigen Bürsten, Sandkörnchen, Bleibrocken, Papierschnitzeln usw. angepaßt wird. Die Reinigung von öligen Glasflaschen für wässerige Flüssigkeiten kann auch kalt planmäßig zuerst durch Anwendung von Benzin, dann von Spiritus und zuletzt von Wasser vorgenommen werden.

Aus den gereinigten Behältnissen wird das Wasser so gut wie möglich durch Umkippen, Aufrollen über einer Rinne, bei Blech- und Glasflaschen auch durch Aufsetzen auf Eisen- oder Holzstäbe vollkommen entfernt und die zurückgebliebene Feuchtigkeit falls nötig durch Austrocknenlassen beseitigt. Um bruchverdächtige Blechkannen auszuprobieren, werden sie bis zur Halsöffnung in Wasser versenkt, dann wird mittels einer kleinen Luftpumpe die Luft hineingetrieben, wobei die ev. aufsteigenden Blasen in dem Wasser die lecken Stellen der Kannen anzeigen.

Zum Reinigen wird eine Anzahl von Mitteln angeboten, wovon die meisten als wirksamen Bestandteil kalzinierte Soda, gemahlenes oder gelöstes Ätznatron, den Rückstand von der Kristallsoda-Fabrikation u. dgl. enthalten. So erhält man ein tafelförmiges gelbgefärbtes Reinigungsmittel, wenn man zu 40 kg Natronlauge 38—40° Bé etwas gemahlenes Kaliumbichromat gibt, so daß die Lauge nach dem Auflösen des Salzes intensiv gelb aussieht, dann unter Durchrühren 60 kg Ammoniaksoda zusetzt und so lange weiter rührt, bis sich keine Natronlauge mehr ausscheidet. Dann füllt man die Masse aus in flache Blechformen und läßt sie in diesen bis zum Festwerden ca. 1 Tag lagern. Nach dem Herausnehmen werden die auch sonst luftbeständigen Formstücke in paraffiniertes Papier eingeschlagen und mit einem Etikett versehen.

Einer inneren Behandlung werden fast nur hölzerne und eiserne Behältnisse unterzogen. Von einem brauchbaren Präparierungsmittel verlangt man eine innige und dauernde

Verbindungsfähigkeit mit dem Behälter, gleiche Elastizität und Ausdehnungsfähigkeit wie dieser, ausgesprochenes Abdichtungsvermögen, absolut keine Löslichkeit, Aktivität und schädliche Beeinflussung gegenüber den einzufüllenden Produkten.

Zum Präparieren von eisernen Terpentinöl-, Benzin- und Benzolbehältern, Zisternen, Reservoirs, Tanks oder schadhaft gewordenen verzinkten Eisenfässern verwendet man in den einzulagernden Flüssigkeiten unlösliche Harzlacke, namentlich den Schellack und Weichmanilakopal in alkoholischen Lösungen von folgender Zusammensetzung:

25 T. Rubinschellack
70 „ Spiritus oder Holzgeist
5 „ Akaroidharz
1 „ Rizinusöl

oder:

15 T. Rubinschellack
15 „ Manilakopal
60 „ Spiritus
2 „ Rizinusöl
10 „ kalz. Infusorienerde

oder:

35 T. Manilakopal
60 „ Spiritus
5 „ Galipot oder Dickterpentin.

Die Harze werden in bekannter Weise gelöst, geklärt, und bei Vorschrift 2 die Kieselgur mit einem Teil der Lösung verrieben und der übrigen beigemengt.

Je nach der Zugänglichkeit werden die Gefäße mit dem Präparationsmittel sehr gleichmäßig und überall homogen ausgestrichen, oder durch Eingießen und Umschwenken oder Aufrollen sorgfältig überzogen, wonach das überschüssige Material durch das Spundloch herausgelassen wird.

Die Spiritus-Lager- und Versandgefäße aus Eisen werden mit besonders zubereitetem spiritusechten Eisenlack präpariert. Um diesen herzustellen, wird feinst gemahlener echter syrischer oder Gilsonitasphalt mit hochgrädigem Spiritus mehreremals ausgezogen, bis dieser farblos bleibt. Der extrahierte Asphalt wird zentrifugiert, vollständig getrocknet, und in der ca. dreifachen Menge von Terpentinöl, raffiniertem Kienöl oder Benzol im Schüttel- oder Rollfaß gelöst und zuletzt wie vorstehend die Gefäße damit behandelt. Der nach der Auslaugung resultierende braungefärbte Spiritus wird entweder durch Destillation von dem Asphalt befreit oder zur Herstellung von schwarzem Spritlack verwandt.

Zum gleichen Zweck gebraucht man für Holzfässer ein gut raffiniertes, nicht unter 60° C schmelzendes Paraffin. Man erhitzt es ziemlich stark, gießt es in das Faß, verteilt es darin rasch und läßt den Überschuß ab.

In analoger Weise werden auch die Terpentinöl-, Petroleum-, Mineralöl-Holzfässer mittels Leimlösung abgedichtet. Der dazu gebrauchte Leim muß eine vorzügliche Gelatinierbarkeit besitzen, da sonst keine anständige Abdichtung möglich wäre. Je nach der Gelbildung nimmt man:

10—20 T. Leim
80—90 „ Wasser
je 1 „ Borax und Glyzerin.

Zum Präparieren von Bierfässern benützt man das Brauerpech. Ursprünglich war es aus abgedampftem Fichtenharz, dann aus Kolophonium, Harzöl oder Vaselinöl, etwas Dickterpentin und Erdfarbe hergestellt. Neuerdings sind die überhitzten Peche beliebt geworden. Zu deren Bereitung befreit man das Kolophonium durch Abdestillieren von den bis etwa 200° C abdestillierenden Anteilen wie Sauerwasser und Pinolin, worauf man den Rückstand durch Zusatz von Harzöl und Paraffin geschmeidiger macht. Die Zusammensetzung der überhitzten oder Patent-Brauerpeche ist folgende:

85—90 T. überhitztes Kolophonium
10—15 „ Harzöl oder statt dessen
10 „ Harzöl und
5 „ Paraffin oder nur
10 „ Paraffin.

Die Biermaisch- und Läuterbottiche sowie die Most- und Traubentresterbottiche werden mit Holzglasuren, Bierbottich- oder Kühlschifflacken von folgender Zusammensetzung behandelt:

10 T. Rubinschellack
20 „ Kolophonium
5 „ Galipot
55 „ Spiritus
15 „ fertiger Dammarlack

oder:

20 T. Akaroidharz
16 „ Kolophonium
8 „ Galipot
1 „ Leinölsäure
55 „ Spiritus.

Bei dem Glasieren pflegt man die gut trockenen Bottic[h] mit der Glasur 2—3mal auszustreichen, den letzten Anstri[ch] vor dem Auftrocknen anzuzünden und die Flamme nach kurze[m] Brennen durch Überdecken abzulöschen. Nach diesem Verfahr[en] erhält man einen vollkommen homogenen, fest haftenden u[nd] sehr harten Überzug.

Zum fettdichten Präparieren der Weich- und Buchenhol[z]emballage für salbenartige Mineralfette verwendet man en[t]weder das Natronwasserglas, indem man sie damit ausgie[ßt] oder ausstreicht oder sie mit 10—20% Kreide, die mit Wa[s]serglas angerieben wurde, bezw. statt dieser Mischung mit K[a]seinlösung überzieht.

Von weitgehender Widerstandsfähigkeit selbst geg[en] schwach alkalische oder saure, nicht aber gegen alkoholisch[e,] aceton- oder benzolhaltige Flüssigkeiten sind dünnflüssige Ze[l]luloidlösungen, die aber nur auf völlig trockenem fettfrei[em] Holz oder absolut metallreinem Metall gut und dauernd hafte[n].

Als universelle Präparationsmittel können die primären, no[ch] weiterer Reaktion fähigen Formaldehyd-Kondensationsproduk[te] vom Typ der Bakelite, Albertole, Resinite u. dgl. gelten. Die[se] werden in alkoholischer Lösung oder pastös auf die vorbereitet[en] Behälterflächen ganz homogen aufgetragen und dann mehre[re] Stunden bis zu 160° C ansteigender Temperatur ausgeset[zt.] Dieses und ähnliche Verfahren sind für Bakelite durch D. R[.] Patente wie Nr. 304 319, 305 179, 307 099 geschützt. Ma[n] erhält einen gegen mechanische Einflüsse widerstandsfähig[en] Überzug, der allen Festigkeitsanforderungen genügt.

• Rundschau •

Anstrich von Betonbottichen. Zum Anstrich von Beto[n]bottichen, in denen verdünnte Essig- und Schwefelsäure vera[r]beitet wird, eignen sich am besten magere Asphaltlacke, d[ie] außer Gilsonitasphalt nur geringe Mengen Standöl oder de[s]gleichen enthalten. Solche Lacke können glänzend, halbma[tt] und matt geliefert werden; die ersteren sind vorzuziehen. Zu b[e]achten ist nur, daß die sauren Flüssigkeiten keine erhöhte Tem[]peratur besitzen dürfen, da bei Erwärmung der Asphaltanstri[ch] erweicht. Sollte der Überzug eine hellere Farbe besitzen, da[nn] wäre die Verwendung von Bakelitharzlacken in Erwägung [zu] ziehen. (Farbenztg.)

Harzleim. Der Harzleim findet ausgedehnte Verwendu[ng] in der Papierfabrikation zur Herstellung von undurchschlä[]sigem Papier, auf ungeleimtem Papier läuft Tintenschrift b[is] zur Unkenntlichkeit auseinander. Der Leimungsprozeß beru[ht] auf der Bildung von unlöslicher basisch harzsaurer Tonerde m[it] 35—40% freiem Harz, die auf der Papierfaser aus basisch schw[e]felsaurer Tonerde und harzsaurem Natron niedergeschlagen wi[rd.] Der Harzleim wird zu diesem Zweck in Wasser gelöst bez[w.] emulgiert und dem Papierbrei im Holländer zugesetzt, wora[uf] mit der wäßrigen Tonerdesulfat-Lösung gefällt wird.

Der im allgemeinen hierfür benutzte Harzleim, der im Durc[h]schnitt 35—40% freies Harz enthält, wird hergestellt, indem m[an] je nach dem gewünschten Gehalt an freiem Harz 3,5—4,5 [kg] Ätznatron in 30—35 kg Wasser löst. Die Lösung erhitzt ma[n] zum Sieden und trägt unter Umrühren 55—60 kg zerkleinert[es] Kolophonium ein, wobei man eine neue Partie erst zugibt, we[nn] die vorhergehende sich völlig gelöst hat. Wenn alles Harz ei[n]getragen ist, überzeugt man sich von der restlosen Lösung bez[w.] Emulgierung des freien Harzes in der Harzseife dadurch, d[aß] man eine Probe mit heißem Wasser verdünnt, wobei ei[ne] gleichmäßige Emulsion ohne Harzausscheidung sich bilden so[ll.] Ist dies nicht der Fall, so ist das Kochen noch etwas weit[er] fortzusetzen, evtl. unter Zugabe von etwas Wasser als Ersa[tz] für das verdampfte, bis die richtige Emulsion vorliegt, die m[an] alsdann erkalten läßt. Die Konsistenz des auf diese Weise e[r]haltenen sehr zähen Harzleims kann man durch weiteres Ei[n]dampfen oder durch Verdünnen mit kochendem Wasser na[ch] Belieben regulieren. In neuerer Zeit ist an Stelle des Har[z]leimes vielfach verseiftes Montanwachs getreten.

Flaschenverschlußmittel, sogen. Capsulin-Ersatz. Capsul[in] ist eine Auflösung von Celluloid in Aceton mit Zusatz von Al[u]minium-, Kupfer- oder Silberbronze. Oder man löst 50 [T.] Rohkautschuk in 450 T. Chloroform und setzt 150 T. Bronz[e]pulver zu. Oder 10 T. Zinkoxyd, 100 T. Wasser, 30 T. weiß[en] Leim und 20 T. Glyzerin werden zu einer dickflüssigen Mas[se] verarbeitet, die in gut schließenden Gefäßen aufbewahrt wi[rd.] (Pharm. Ztrhalle.)

Der chem.-techn. Fabrikant

Redaktion: W. Münder.

25. Jahrgang. Augsburg, 12. April 1928. Nr. 15.

Chemisch-technische Vorschriften.

Von W. Rednüm.

(Eing. 8. II. 1928.)

Dübelpulver „Omo".

Ein diesem Produkt gleichwertiges Präparat, das zum Eingipsen von Holzdübeln, Haken etc. in Mauern und Steinwände dient, erhält man durch Mischen von

20 T. geraspeltem Holz
35 „ feinem Sand
45 „ gebranntem Gips.

Plätthilfe.

Eine weiße, salbenförmige, in Wasser sich emulgierende Plätthilfe, die der Stärke zur Erhöhung des Glanzes zugesetzt wird, stellt man her, indem man

3,5 T. Pottasche 96/98%ig und
2,5 „ pulv. Borax in
80,0 „ Wasser löst. Die Lösung wird zum Kochen erhitzt und darin werden
2,5 „ weißes Bienenwachs und
6,5 „ Stearin emulgiert. Zum Schluß gibt man in die heiße Emulsion noch
5,0 „ Weizenstärke, die man zuvor mit etwas Wasser klumpenfrei angerührt hat.
Nach dem Erkalten parfümiert man evtl. mit etwas Citronellöl.

Fliegenfänger „Aeroxon".

Um ein diesem Fliegenfänger gleichwertiges Erzeugnis herzustellen, löst man zunächst

2 T. klein geschnittenen Kautschuk in
25 „ raff. paraffinfreiem Mineralöl 0,880—0,890.

Das Lösen erfordert eine Temperatur von 90—100° und öfteres Umrühren, und dauert ca. 10 und mehr Stunden. Wenn Lösung erfolgt ist, schmilzt man

65 T. Kolophonium und
8 „ Rüböl und gibt zu dieser Schmelze unter Umrühren die Kautschuklösung zu.

Fliegenfänger Araba.

Ein gleichwertiges Produkt erhält man, indem man

40 T. Kopal

schmilzt und die Schmelze erhitzt, bis alles Kopalöl abgetrieben ist. Sobald dieses der Fall ist, gibt man

55 T. Rüböl zu, mischt gleichmäßig durch und setzt zum Schluß
5 „ Glyzerin 28° Bé zu.

O-Cedar-Politur.

Ein dieser Politur gleichwertiges Produkt erhält man aus

96,5 T. Mineralcolza
3,5 „ Leinöl.

Das Mineralcolza, ein Mineralöl-Destillat mit spez. Gewicht 0,850—0,860, Flammpunkt 80—120° C, Siedegrenzen ca. 200 bis 300° C wird mit etwas fettlöslicher orange Anilinfarbe gefärbt und mit etwas Kienöl und Pfefferminzöl schwach parfümiert.

Klosett-Reinigungspulver.

Ein gut reinigendes und desinfizierendes Präparat, das zum Gebrauch in etwas warmem Wasser gelöst wird, erhält man durch Mischen von

40 T. Zinksulfat
30 „ Aluminiumsulfat
25 „ Eisenvitriol
5 „ Chlorkalk.

Herdputz- und -glänzsteine.

Man schmilzt

15 T. Destillatolein und
20 „ Stearin

und rührt ein zweckmäßig etwas angewärmtes Gemisch aus

63 T. feinem Bimssteinpulver, das man mit
2 „ einer Mineralfarbe

grau, grün oder rot gefärbt hat, in kleinen Partien ein, bis ein homogenes Produkt entstanden ist. Das noch eben gießbare Gemisch gießt man in konische Blechformen von ca. 70×30×25 mm aus, in denen man es erkalten läßt. Die Steine lassen sich nach dem Erkalten mit Leichtigkeit aus den Formen nehmen.

Fleckwasser Spectrol.

Ein diesem Fleckwasser gleichwertiges Produkt stellt man her durch Mischen von

85 T. Tetrachlorkohlenstoff
15 „ Schwerbenzin.

Den Eigengeruch der Kohlenwasserstoffe überdeckt man schwach mit Amylacetat.

Waschblau in Pastenform.

10 T. Dextrin löst man in
30 „ warmem Wasser

und knetet ein reines Ultramarinblau mit dieser Lösung an, wozu man

ca. 60 T. Ultramarinblau benötigt.

Sofort nach dem Einfüllen in Blechdosen überzieht man die Oberfläche mit einem farblosen Celluloidlack, um den Doseninhalt vor dem Eintrocknen zu schützen.

Aluminium-Putzpulver

sind meist Mischungen von Silikaten mit 3—5% gemahlener Kernseife. Als Silikate benutzt man feinen Sand, Neuburger Kreide, Kieselgur u. dgl. Mitunter enthalten die Putzpulver außer der Seife auch noch 3—5% kalz. Soda.

Jahns Kühl- und Schmiermittel.

Ein diesem Bohrfett gleichwertiges Produkt erhält man, wenn man

10 T. Tallöl mit
45 „ raff. Spindelöl gut mischt und dieses Gemisch mit einer Lösung von
1 „ Ätznatron in
10 „ Wasser verseift.
Nach beendeter Verseifung macht man das Produkt durch Einkneten weiterer
35 „ Wasser geschmeidiger.

Gärfett oder Schaumfett

stellt man her durch Zusammenschmelzen von

20 T. neutralem Wollfett
80 „ Spindelölraffinat.

Hufkitt

kann man nach folgenden beiden Vorschriften herstellen, wobei die verschiedenen Ingredienzien auf einem Ölbad zusammengeschmolzen werden.

1. 70 T. Guttapercha, klein geschnitten
   30 „ Ammoniakgummi, pulv.

2. 40 T. Guttapercha, klein geschnitten
   40 „ Ammoniakgummi, pulv.
   20 „ dicker Terpentin.

Geigenharz.

85 T. Kolophonium
10 „ Damarharz
5 „ Leinöl

werden bei mäßiger Temperatur zusammengeschmolzen.

Lederschmälze, salbenartig.

100 kg raff. Spindelöl und
50 „ sulfuriertes Rüböl oder Kottonöl
(mit 30% Schwefelsäure sulfuriert und einmal nur

mit Wasser gewaschen) werden gemischt, mit einer Lösung von
3,6 kg Ätznatron in
10 „ Wasser versetzt und das Gemisch auf 140° C gebracht. Man gibt dann
150 „ Wasser zu, wodurch sich eine Emulsion bildet, in die man eine Leimlösung aus
50 „ Knochenleim in
50 „ Wasser einkrückt und bis zum Erkalten rührt.

Als Konservierungsmittel setzt man 0,3—0,5% Nipagin oder Aktivin zu.

Vertilgung von Kleidermotten.

Von Dr. *L. Gaßner.*

(Eing. 23. III. 1928.)

Gut bewährt hat sich für die Bekämpfung der Kleidermotte das Paradichlorbenzol, das unter dem Namen „Globol" in den Handel kommt. Es schützt nicht nur vor dem Belegen mit Motteneiern, sondern tötet auch den Schädling in allen seinen gefährlichen Stadien, vorausgesetzt, daß es in genügenden Mengen eingestreut wird. „Globol" verdunstet jedoch sehr rasch und hat einen intensiven, vielen Menschen nicht angenehmen Geruch.

Diese beiden Nachteile hat nicht das Hexachloräthan, ein weißkörniges, aromatisch riechendes und langsam verdunstendes Präparat. Auf Grund eingehender Untersuchungen von Prof. *Hase*, Regierungsrat an der Biologischen Reichsanstalt Berlin-Dahlem, werden die Mottenlarven nach 10—12tägiger, die Eier nach 4tägiger und die Falter schon nach 24stündiger Einwirkungszeit abgetötet. Als wirksame Dosis werden 1 bis 1,5 kg auf 1 m³ Raum angegeben.

Beide Präparate lassen sich nicht selbst herstellen.

Das einzige radikal wirkende Mittel zur Bekämpfung der Kleidermotte in jedem Entwicklungsstadium ist die gasförmige Blausäure (in Gestalt des Zyklon B der Deutschen Gesellschaft für Schädlingsbekämpfung m. b. H., Frankfurt a. Main). Die Anwendung dieses sogenannten Zyklon-Verfahrens darf jedoch nur durch konzessionierte Firmen und zurzeit nur in von den Bewohnern völlig geräumten Häusern geschehen.

Formaldehyddämpfe haben lediglich desinfizierende Eigenschaften und töten Insekten nicht ab.

• Rundschau •

Gewinnung von Sulfosäuren aus Naphthadestillaten. (D. R. P. 456 855 v. 27. I. 1925. *Grigori Petroff* in Moskau.) Bei der Einwirkung konzentrierter Schwefelsäure, Schwefelsäureanhydrids oder deren Mischungen geht die Sulfonierung der Naphthakohlenwasserstofföle bekanntlich bis zu einer gewissen Grenze, über welcher die Wirkung der Säure, sogar bei einem Erwärmen über 100°, aufhört.

Auf dieser Eigenschaft der Rohöle basiert die Herstellung sogenannter weißer Öle, die keine Farbe, keinen Geruch und keinen Geschmack haben und unter dem Namen Paraffinum liquidum bekannt sind. Gewöhnlich erhält man bei der Gewinnung solcher Öle aus schweren Solar-, Spindel- oder Maschinenöldestillaten unter Anwendung von 40 bis 50 Prozent rauchender Säure 50 bis 60 Prozent weißer Öle, die aus einer Mischung von Kohlenwasserstoffen bestehen, die sich nur schwer der weiteren Wirkung von Säure unterwerfen.

Gegenstand der Erfindung ist nun, die sich der Einwirkung rauchender Schwefelsäure nicht unterwerfenden Kohlenwasserstoffe weißer Öle leicht zu sulfurieren, indem man sie vorher einer Oxydierung unterwirft vermittels Durchblasen von Luft oder Sauerstoff. Eine solche Oxydierung geschieht unter anderen Bedingungen als die, unter welchen man aus Mineralölen hochmolekulare Fettsäuren erhält. In diesem Falle ist bekanntlich eine energischere Einwirkung des Sauerstoffes der Luft erforderlich, wozu verschiedene Katalysatoren angewandt werden sowie höherer Druck usw. In dem neuen Verfahren ist aber eine solche energische Oxydation der Kohlenwasserstoffe nicht notwendig, da nur deren Dehydrogenisation erforderlich ist; daher wird der Prozeß bei einer niedrigeren Temperatur (140 bis 180°) geführt, ohne Druck und ohne Katalysatoren, und muß unterbrochen werden, sobald die Menge der entstandenen Säuren 5 bis 10 Prozent übersteigt. Nach einer solchen Bearbeitung sulfuriert sich das Öl wieder leicht sogar mit einer konzentrierten Schwefelsäure. Die entstandenen Sulfonsäuren werden in bekannter Weise von der Schwefelsäure und von den unveränderten Kohlenwasserstoffen abgeschieden.

B e i s p i e l 1. Ein Naphthadestillat, spezifisches Gewicht 0,898, wird mit 50 Prozent rauchender Schwefelsäure, enthaltend 20 Prozent Anhydrid, gereinigt und mit Lauge durchgewaschen. 100 Gewichtsteile des auf diese Weise gewonnenen weißen Öles werden mit Luft bei einer Temperatur von 140 bis 150° durchgeblasen bis zur Bildung von 5 Prozent Säuren. Das dick gewordene, dunkle, gelbe Öl wird darauf mit Schwefelsäure, spezifisches Gewicht 1,82, sulfuriert. Zu diesem Zweck werden in 100 Teile oxydierten Öles bei Temperaturen bis zu 60 bis 70° unter energischem Durchmischen langsam 100 Teile konzentrierter Schwefelsäure eingegossen. Beim Stehen entschichten sich etwa 50 Prozent unveränderten Öles. Der untere saure Bodensatz enthält etwa 35 Prozent Sulfosäuren.

B e i s p i e l 2. Durch ein Spindelöldestillat wird feuchte Luft bei einer Temperatur von 150 bis 160° bis zur Bildung von 10,5 Prozent Säuren durchgeblasen. 100 Teile so oxydierten Öles werden mit 50 Teilen Schwefelsäure, spezifisches Gewicht 1,82, vermischt, wie in Beispiel 1 beschrieben. Man erhält etwa 30 Prozent Sulfonsäuren aus der abgestandenen schwarzen Schwefelsäure und etwa 3 Prozent aus der oberen Ölschicht.

Es wurde festgestellt, daß man einen besonders guten sulfosauren Ausgang erhält, wenn sich im oxydierten Kohlenwasserstofföl 5 bis 10 Prozent Säuren gebildet haben.

Sulfosäuren werden aus dem unveränderten sauren Öl auf bekannte Weise ausgezogen, z. B. durch Bearbeitung der Alkalilaugen, Extraktion mit wässerigem Alkohol usw. Aus dem Bodensatz der schwarzen Schwefelsäure werden sie entweder in Gestalt in Wasser unlöslicher Salze der Schwermetalle oder durch Aussalzen bei einem vorsichtigen, teilweisen Verdünnen der Säure mit Wasser oder endlich durch Extraktion mit verschiedenen Lösungsmitteln: Benzin, Petroleum, Benzol u. a. ausgezogen.

Das zurückgebliebene unveränderte Öl kann wieder oxydiert und sulfuriert werden, wie dies beschrieben ist. Somit kann man das ganze Öl in Sulfosäuren verwandeln.

Die erhaltenen Sulfonsäuren können Anwendung finden bei der Hydrolyse der Fette, als Emulgator bei der Bearbeitung von Leder zwecks Entfernung der Mineralstoffe, in der Textilindustrie beim Waschen der Wolle usw.

P a t e n t a n s p r u c h: Verfahren zur Gewinnung von Sulfonsäuren aus Naphthadestillaten, dadurch gekennzeichnet, daß durch die Naphthadestillate, gegebenenfalls nach Reinigung mit rauchender Schwefelsäure o. dgl., vor ihrer Sulfurierung Luft durchgeblasen wird.

Die Bestimmung der aromatischen Kohlenwasserstoffe in Benzinen mittels des Spirituswertes. Der Spirituswert (d. i. die kritische Lösungstemperatur der Mischung 7 Gewichtsteile Benzin, 3 Gewichtsteile Sprit, 96 gew.-%ig) ermöglicht es, sich schnell über den Aromatengehalt eines Benzins mit für die Praxis hinreichender Genauigkeit zu orientieren. Der Gehalt der Benzine an Ungesättigtem wirkt kaum störend, wenn er in engen Grenzen bleibt wie bei straight-run-Benzinen. Die Spirituskurve läßt in einfacher Weise einen Schluß zu, ob ein naphthenreiches oder -armes Benzin vorliegt. Die Spirituskurve und der darin enthaltene Spirituswert geben ein annäherndes Bild von der Zusammensetzung des Benzins. Für Benzine mit ungewöhnlich hohem Gehalt an Ungesättigtem ist die Methode nicht anwendbar. Es besteht eine wenn auch nicht durchgehend gesetzmäßige Abhängigkeit zwischen Klopffestigkeit und Spirituswert bei Benzinen, die nicht ungewöhnlich reich an Ungesättigtem sind.

(*K. R. Dietrich*, Auto-Technik 16, Nr. 18, 7—9 durch Ölmarkt.)

Zur Bekämpfung von Schnaken in geschlossenen Räumen hat sich am besten das Räucherverfahren bewährt. Von der Biologischen Reichsanstalt für Land- und Forstwirtschaft in Dahlem wird als gut wirkendes Räucherpulver eine Mischung aus 200 g Spanisch Pfefferpulver, 100 g Dalmatiner Insektenpulver, 100 g Baldrianwurzelpulver und 100 g Kalium nitricum empfohlen. Auf je 50 m³ Raum werden drei Eßlöffel von diesem Gemisch in Schalen abgebrannt. Der sich dabei entwickelnde dichte Rauch, dessen Entweichen man durch dichtes Schließen aller Öffnungen verhindert, tötet die Schnaken innerhalb drei Stunden, worauf man sie zusammenkehrt und verbrennt. Auch das Ausgasen nach Dr. *Doerr* und Dr. *Raubitschek* ist recht gut wirksam und hat außerdem den Vorzug, daß das Ausgasen auf kaltem Wege erfolgt. Es beruht darauf, daß 40%ige Formaldehydlösung mit einer bestimmten Menge kristallisierten übermangansauren Kalis zusammengebracht aufschäumt und Formaldehyddämpfe ausstößt. Auf je 50 m³ Raum sind 1 kg krist. Kaliumpermanganat und 2 Liter verdünnter Formaldehyd (40%ig) erforderlich. Man verwendet für obiges Quantum ein 25 Liter fassendes Holzgefäß, weil die Masse während der Reaktion stark aufschäumt. Zuerst gibt man das krist. Kaliumpermanganat in das Gefäß und übergießt es rasch mit dem mit Wasser verdünnten Formaldehyd. Es dauert dann etwa 10 bis 12 Sekunden, bis sich die Formaldehydgase in Form von dichtem Nebel entwickeln und den ganzen Raum füllen. Während dieser 10 Sekunden hat man Zeit zum Verlassen des Raumes. Die Gase müssen 6 Stunden einwirken, worauf man gründlich lüftet. (Apoth.-Ztg.)

Der chem.-techn. Fabrikant

Redaktion: W. Münder.

25. Jahrgang. Augsburg, 19. April 1928. Nr. 16.

Auto-Polituren.

(Nachdruck, auch auszugsweise, nur mit genauer Quellenangabe gestattet.)

H. C. Mougey schreibt hierüber in Ind. Eng. Chem. 1927, 19, Nr. 10, S. 1102 ff. wie folgt:

Die Automobilindustrie steht in dem Ruf, nach Unmöglichem zu fragen und es dann zu erhalten. Dieser Wechsel aus dem „Unmöglichen" von gestern zu dem „Geläufigen" von heute ist das Ergebnis des Hand in Hand-Arbeitens vieler, und zu diesem Werk hat der Chemiker sehr viel beigetragen.

In früheren Tagen der Automobil-Industrie versuchten die Fabrikanten verschiedentlich, eine fehlende Pferdekraft oder sonst wichtigen Bestandteil durch eine Pinte mehr an Farbe oder Firnis von der gewünschten Farbe auszugleichen. Immerhin waren diese früheren Versuche, das mechanische Gleichgewicht einer Pferdekraft in einem Gefäß mit Firnis zu suchen, nicht sonderlich erfolgreich, und die Fabrikanten stellten sich sehr bald auf das Problem um, den höchsten Grad aller wünschenswerten Eigenschaften für ein Auto, innerlich sowohl wie äußerlich, herauszufinden.

Auf dem Gebiet der Autopolituren hat der Chemiker auf verschiedene Weise geholfen. Durch Zusammenarbeiten mit Lack- und Farbenfabrikanten hat er geholfen, diese Industrie auf eine wissenschaftliche Grundlage zu stellen. Auf der Materialseite hat er auf künstlichem Wege manche Rohwaren für Lacke und Firnisse erzeugt, die früher aus Naturprodukten gewonnen wurden. Hierdurch hat er die Quellen für die Rohwaren erweitert, deren Kosten verringert und gleichbleibende Qualitäten geschaffen. Weiterhin hat er Kunstprodukte an die Stelle früherer Naturprodukte gesetzt. In jüngster Zeit hat er wiederum neue Produkte mit ganz neuen Eigenschaften gefunden, um die Polituren nach altem Stil zu ersetzen. Diese letzte Errungenschaft, welche die Polierlacke umfaßt, ist so umwälzend gewesen, daß sie zum Vergleich frühere Entdeckungen stark verkleinert und uns blind gemacht hat gegenüber vielen anderen Problemen, die noch der Lösung harren. Unter diesen Umständen mag das Studium der Faktoren wünschenswert sein, die die Autopolituren im einzelnen betreffen, um zu sehen, was tatsächlich geschehen und was noch zu tun ist.

Vor noch nicht allzuviel Jahren befand sich die Farben- und Lackindustrie noch auf empirischer Basis, die Vorschriften für Polituren wurden als tiefes, mysteriöses Geheimnis betrachtet die sich vom Vater auf den Sohn vererbten, und neben höchstwertigen Produkten fanden sich bei den Fabrikanten auch viele solche von minderwertiger Beschaffenheit, veranlaßt durch Mangel an Kenntnis dessen, was verlangt wurde, wie an der Zusammensetzung und den Eigenschaften der Rohmaterialien. Durch die Analyse der Rohmaterialien und tausende von Versuchsarbeiten haben die Chemiker dem Mysterium der Farben- und Lackherstellung viel Abbruch getan. Verbesserungen in der Zusammensetzung und der Herstellungsweise der Polituren wurden durchgeführt. Es war dies mehr die Folge der Anwendung wissenschaftlicher Methoden als wirkliche Kenntnis der eingetretenen chemischen Reaktionen, und nur durch ein Zusammenarbeiten von Chemikern, Lack- und Farbenfabrikanten und Verbrauchern waren diese Resultate möglich.

Diese Tätigkeit der Chemiker bezieht sich mehr auf ihre Arbeit mit der Lack- und Farbenindustrie im ganzen, als auf den mit der Automobil-Industrie in Verbindung stehenden Teil derselben. Autopolituren können in zwei Hauptklassen eingeteilt werden, solche die hohe Trockentemperatur erfordern, und solche, die bei normalen Temperaturen trocknen können. Schwarzbrenn-Emaille, wie solche jetzt allgemein für Feuerungsanlagen gebraucht werden, ist ein Beispiel der ersten Klasse. Die früher allgemein bei Autos gebrauchten Farben und Firnisse wie die jetzigen Lackpolituren sind Beispiele der zweiten Klasse.

S c h w a r z b r e n n - E m a i l l e. Bis zum Auftreten der Lackpolituren wurde die Schwarzbrenn-Emaille als Standard der Dauerhaftigkeit angesehen, und die Erfindung des modernen Emaillierofens brachte die Schwarzbrenn-Emaille auf einen hohen Grad von Vollkommenheit. Genau gesagt ist dies ein Ingenieur-Problem, doch trug der Chemiker viel zu dieser Arbeit bei, wie in Herstellung von Isoliermaterial für diese Öfen, der Erforschung von für diesen Prozeß geeigneten Emaillen sowie in der Heizung und der Ventilation der Öfen, so daß die richtigen Temperaturen und atmosphärischen Bedingungen gefunden wurden, um die flüssige Emaille auf chemischem Wege in einen festen, zähen Film auf dem Fahrzeug umzuwandeln.

Schwarzemaille wird erhalten durch gemeinsames Kochen natürlicher Öle wie Leinsaatöl mit Naturasphalt, wie Gilsonit, und darauf folgendes Verdünnen der Mischung mit einem Lösungsmittel, das unter den Anwendungsbedingungen der Emaille flüchtig ist. Vielleicht ist die Entdeckung der Verdünnungsmittel für Schwarzemaille aus Rohpetroleum derjenige Teil der Arbeiten über Schwarzbrenn-Emaille, der am hervorstechendsten chemischer Natur war, mit dem gleichzeitigen Vorteil geringer Kosten.

Tatsächlich sind es die niederen Material- und Arbeitskosten, denen Schwarzemaille gegenwärtig ihren Platz in der Industrie verdankt, vielfach wird sie gern gesehen wegen des Widerstandes von schwarzemailliertem Stahl, der hohen Feuchtigkeitsgraden unterworfen ist. Daß dies auf der chemischen Wirksamkeit zwischen dem Schwarzemaille-Film und dem Stahl beruht, ist auf mancherlei Weise gezeigt worden. Wenn z. B. zu Versuchszwecken 2 Stücke Stahl genommen werden und auf eines derselben ein blankes Stück Chromblech gelegt wird, während das andere aufs beste gereinigt wird, wenn danach auf diese beiden Stahlstücke Schwarzemaille eingebrannt wird und beide unter gleichen Bedingungen hohen Feuchtigkeitsgraden ausgesetzt werden, so zeigen sich bemerkenswerte Unterschiede. Der Stahl, der in direktem Kontakt mit der Schwarzemaille ist, wird unter dem Emaillefilm rosten, und der Emaillefilm selbst wird sehr spröde erscheinen, der Emaillefilm jedoch, der von dem Stahl durch ein Chromblech isoliert ist, bleibt zähe, und der Stahl unter dem Emaillefilm rostet nicht. Ein blankes Blech derselben Stärke aus Nickel, Kupfer oder Zink zwischen Stahl und Emaille schützt den Stahl nicht vor dem Rosten und den Emaillefilm nicht vor dem Sprödwerden. Die Automobil-Industrie ist in großer Not nach einer Politur, die als Schwarzemaille sowohl hinsichtlich der Kosten, als auch der Produktion befriedigt, aber dem Stahl mehr Schutz vor dem Rosten bei hohen Feuchtigkeitsgraden gewährt.

Ein anderer Mangel der Schwarzemaille ist deren Eigenschaft, ihren Glanz nach kurzer Zeit zu verlieren. Das ist die Folge von mikroskopischen Rissen, die in der Oberfläche entstehen, und welche, sich kreuzend und wieder kreuzend, den Politur-Hochglanz bald in einen stumpfen leblosen umändern. Da diese Risse nur mikroskopisch klein sind, so werden sie durch Polieren entfernt, und es entsteht eine neue Oberfläche, die nochmals die gleiche Zeitspanne durchhalten kann. Es ist möglich, die Oberfläche der Schwarzemaille lange Zeit hindurch in gutem Aussehen zu erhalten durch den Gebrauch von Politur alle paar Wochen, besser würde es jedoch sein, wenn der Film seinen Glanz längere Zeit behalten würde, wodurch die Notwendigkeit des häufigen Polierens fortfallen würde.

F a r b e n u n d L a c k e. Die andere Klasse der Autopolituren ist diejenige eines Deckmaterials, das bei Normaltemperatur trocknet, obwohl es seit langem bekannt ist, daß viele dieser oder alle Polituren durch Verwendung mäßig gesteigerter Temperatur schneller trocknen. Farben und Lacke, die vor dem Aufkommen der Lack-Polituren in Anwendung waren, waren weitgehend aus natürlichen Ölen und Harzen zusammengesetzt, sowohl mit natürlichen, wie auf chemischem Wege hergestellten Pigmenten. Der Beitrag der Chemiker zu diesen älteren Polituren liegt hauptsächlich in der Anwendung wissenschaftlicher Methoden bei der Farbenfabrikation und in der chemischen Bereitung der Pigmente, ebenso haben in den letzten Jahren die Chemiker einen weiten Weg zurückgelegt, um das Terpentinöl durch Petroleum-Verdünnungsmittel zu ersetzen, die bei ihrer Herstellung mehr die Chemie angehen, sowie im Ersatz der Naturharze durch Esterharze aus Glyzerin und Harz.

(Schluß folgt.)

Rundschau

Chemisch-technische Vorschriften.

Bleichpulver für Strohhüte.

Bariumsuperoxyd	80 T.
Natriumbisulfat	16 „
Borax	4 „.

Strohhutlack.

Borax	12 T.	werden in
Wasser	150 „	gelöst, zum Sieden gebracht, und in der siedenden Lösung werden
Schellack	22 „	gelöst. Nach dem Erkalten werden
Glyzerin	10 „	zugegeben.

Schuh- und Lederputz für weißes Leder.

Weißer Ton	16 T.
Spanisch Weiß	8 „
Präzipitierte Kreide	8 „
Walrat	6 „
Schmalz	8 „.

Lack für Lackschuhe und Riemen.

Mastix	50 T.
Schellack	20 „
Kopal	100 „
Kolophonium	300 „
denat. Sprit	2000 „
Nigrosin	50 „.

Etikettenlack.

Celluloid	3 T.
Amylacetat	10 „
Aceton	90 „.

Die Etiketten müssen zuvor mit einer dünnen Gelatine- oder Gummilösung überstrichen werden, die man trocknen läßt. Der Lack eignet sich auch zum Aufkleben von Etiketten auf Glas, Blech etc. (Pharm. Weekblad.)

Tinte zur Schilder-Beschriftung. 150 T. Tanninschwarz werden in 150 T. Wasser und 300 T. Glyzerin im Wasserbade gelöst. Die sirupdicke Tinte ist lange haltbar, die Abdrucke trocknen schnell. Die Schilder sind mit Kollodium und Lack zu überziehen. (Pharm. Ztrhalle.)

Schellack-Kreosotkitt. Zur Herstellung eines Kitts, der weniger spröde ist als Schellack, schmilzt man 60 g Schellack mit 5 g Kreosot, 2 g Terpentinöl und 1 g Ammoniak (0,880) durch gelindes Erhitzen unter beständigem Umrühren zusammen, bis eine homogene Masse entstanden ist, die man in Stäbchenform gießt. Der Kitt dient zum Verkitten von Metallen mit Glas und anderen Stoffen, die vor dem Verkitten eine reine Oberfläche erhalten und erwärmt werden sollen.
(*O. Prager*, Journ. scient. Instruments 4, 235 durch Ölmarkt.)

Entfernen von Farbspritzern von massivem Mauerwerk, Fenstern und Fußböden. Um Farbspritzer (Wasserglasfarben) von Mauerwerk, Fenstern und Türen zu entfernen, gibt es zwei Möglichkeiten. Entweder werden die Spritzer auf mechanischem Wege beseitigt, oder man zersetzt diese auf chemischem Wege. Das letztere ist im vorliegenden Falle nicht angebracht, da Wasserglas nur mit kaustischen Alkalien aufgelöst werden kann, wobei Fenster und Türen erheblich leiden würden. Ein Abschleifen mit Glas- oder Flintpapier wäre hier also das einfachste Verfahren, wobei der Untergrund am wenigsten in Mitleidenschaft gezogen wird. (Farben-Ztg.)

Neues Mittel zur Vernichtung pflanzlicher Schädlinge. Neuerdings stellt man Versuche an mit einem kupferhaltigen Produkt zur Bekämpfung der Kryptogamen, die die Zuckerrübe befallen. Man verwendet pro Hektar 100 kg eines Pulvers, das aus 87,5 kg getrockneten Fäces und 12,5 kg eines Oxychlorides besteht. Während der Wachstumsperiode macht man 8—17 Einstäubungen. Außer diesem Puder gebraucht man eine 1—5%ige Lösung von Kupfersulfat oder -oxychlorid. Die Rentabilität der Felder ist von 4 auf 6 t pro Hektar erhöht worden, die Rüben weisen außerdem höheren Zuckergehalt auf. Ungeachtet der Kosten ist es eine merkbare Besserung. (L'Ind. Chim.)

Invertierter Zucker oder künstlicher Honig. Der Honig besteht zu ungefähr 30% aus Saccharose und 65% Glukose und verschiedenen organischen Säuren. Außerdem enthält er in wechselnden Mengen Ester, die ihm den charakteristischen Geruch und Geschmack verleihen.

Es existieren eine genügend große Anzahl von Zuckern, die wichtigsten davon sind aber immer der kristallisierbare Zucker oder die Saccharose, dann findet sich eine ganze Reihe, die man unter dem Namen Glukose, Lävulose oder Fruktose zusammenfaßt, ferner Dextrose und ein aus gleichen Teilen bestehendes Gemisch von Lävulose und Dextrose, die den nicht kristallisierbaren oder Invert-Zucker bilden. Man begegnet d invertierten Zucker in Fabriken als Resultat der Einwirku eines speziellen Fermentes, des „invertine". Künstlich erh man ihn, wenn man eine Säure auf Saccharose oder gewöh lichen Zucker einwirken läßt.

Die Fabrikation des Invertzuckers oder des künstlich Honigs besteht darin, durch Erwärmung bei Gegenwart ei Säure eine Umwandlung des Zuckers in Dextrose und Läv lose hervorzurufen. Ein Dampfkessel mit 3 atm. Druck he einen doppelwandigen Kupferkessel oder einen sorgfältig v zinnten Eisenkessel. Ein mechanisches Rührwerk rührt die Ma um zwecks gleichmäßiger Verteilung der Wärme und der Säu Man gibt in den Kessel eine genügende Menge Zucker u läßt dann den Dampf eintreten. Der Zucker schmilzt und s bald die ganze Masse geschmolzen ist, gibt man die Sä (Salz- oder Schwefelsäure) zu und setzt das Rührwerk in T tigkeit. Die zuzusetzende Menge der Säure ist sehr geri denn die Invertierung vollzieht sich auch bei einer Tempera von 95° C. Die Operation ist in ca. ¾ Stunden beendet. Na dieser Zeit kontrolliert man das Drehungsvermögen der Ma und setzt gegebenen Falles das Erhitzen noch etwas fort. (L'Ind. Chim.)

Schwarzfärben von Eisen und Stahl. Man taucht die G genstände zuerst in kochendes Wasser, danach sofort in ei 10%ige Kaliumbichromatlösung, läßt sie an der Luft trocknen u erhitzt sie über Kohlenfeuer. Das Verfahren muß einigemal wi derholt werden.

Wildlederhüte reinigt man vorteilhaft mit einem flüchtig Fleckwasser. Zu dem Zweck wird der Wildlederhut mit ein Bürste recht sorgfältig von daraufliegendem Staub gereinig dann bereitet man sich eine Reinigungspasta aus Tetrachlo kohlenstoff (Benzinoform) und Kartoffelstärkemehl. Mit dies weichen Masse reibt man den Wildlederhut gründlich ab, lä dann trocknen und bürstet ihn zum Schluß mit einer sauber Bürste wieder ab, wobei etwa noch darauf befindliches Ka toffelmehl entfernt wird. Das Kartoffelmehl hat alle Unreini keit vom Leder angenommen, und der Hut erscheint vollkomm sauber.

Wildlederhüte reinigt man auf folgende Weise: Z nächst wird der Gegenstand, am besten im Freien, mit Benz oder mit einer Mischung von Benzol und Tetrachlorkohlenst abgerieben. Man hängt den Hut zum Trocknen auf und bürst diesen dann mit einer kleinen Stahlbürste für Leder ab. Ist e Auffärben nötig, so läßt man dies am besten von einem Fac mann ausführen.

Wildlederhüte reinigt man am besten mit feine Glaspapier, welches man in den Geschäften, die mit Wildlede hüten, -schuhen oder -handschuhen handeln, erhält. Ebenso e hält man dort eine Tinktur in der Farbe des Hutes. Man bürste um das Wildleder aufzurauhen und den Schmutz zu entferne den Hut mit einer reinen Bürste oder Glaspapier ab und trä dann die Tinktur mit einem Schwämmchen auf. Nach de Trocknen bürstet man nach, um das Wildleder wieder aufzu rauhen. — Flecken in Wildleder entfernt man mit einem Gemis von gleichen Teilen Schmierseife, Spiritus, Benzin und Tetra chlorkohlenstoff. (Apoth.-Ztg.)

Über die Anwendung von Kolloiden zur Kesselsteinverhütung. *E. Sauer* und *F. Fischler*. (Zeitschr. f. angew. Che **40**, 1183, 1276, 1927 d. Koll.-Ztschr.)

Hydrophile Kolloide, besonders solche mit Schutzkolloi wirkung, vermögen Bildung und Wachstum der Kristallisation keime von $CaCO_3$ zu verzögern. Auch bei höherer Temperatu wobei die Schutzkolloidwirkung zurückgeht, ist der Niederschla äußerst feinkörnig, und setzt sich nur als lockerer Schlamm nicht als fester Belag ab. Bei erhöhtem Druck tritt Abbau de Schutzkolloide ein, und die Abbauprodukte können mit dem C unter Bildung von löslichen, keine CO_2 enthaltenden Verbin dungen reagieren. Das ist bei Gelatine und Agar der Fall. 0,1 Tannin wirkt in dieser Hinsicht noch stärker als 0,2% Aga Die Ausfällung des $CaCO_3$ wird auch bei 10 Atm. Druck ver hindert. — Der praktischen Verwendung steht die Verunreinigun des Kesselwassers durch diese Stoffe etwas störend entgege

Fleißige Henne. I. Derartige Zusammensetzungen sind mei Pulver von Calcium carb. und phosph. unter Beigabe von Vege tabilien mit stimulierender Wirkung wie Semen sinap., Fönu gräcum, Marum verum. Der Kreidezusatz ist der Hauptbestand teil, auch etwas Eisenoxyd findet sich in diesen Pulvern vo

II. Derartige Pulver bestehen hauptsächlich aus Nährsalze und verdauungsbefördernden Stoffen. Aus den vielen Vorschrif ten seien die nachstehenden aufgeführt: 1. Eisenoxyd 50 g Ingwerwurzelpulver 100 g, phosphorsaurer Kalk 100 g und koh lensaurer Kalk 200 g. 2. Nach *Otto:* Brennesselsamenpulver 75 g schwarz. Pfefferpulver 25 g, Ingwerwurzelpulver 50 g, phosphor saurer Kalk 100 g, Eisenoxydpulver 50 g und kohlensaurer Kal 200 g. Im Handel befindet sich auch das Eierlegepulver „Pu lamin", das nach *Arends-Hahn-Holfert* aus etwa 4% Koch salz, 12% Knochenmehl, 10% Ziegelsteinmehl und Sand un 74% organischen Bestandteilen (Lein, Reis, Hanf, Weizenklei Maisschalen, Fleischmehl, Bockshornklee, Fenchel, Süßholz, Raps bestehen soll. (*Lux* in Pharm. Ztg.)

Der chem.-techn. Fabrikant

Redaktion: W. Münder.

25. Jahrgang. Augsburg, 26. April 1928. Nr. 17.

Auto-Polituren.

(Schluß.)

Lack-Polituren.

Vor ungefähr 6 Jahren wurde eine Anzahl Faktoren über moderne Lackpolituren vorgebracht. Die wichtigsten dieser Faktoren waren:

1. Die Anerkennung der Notwendigkeit eines neuen Poliertyps durch die Automobilfabrikanten, der härter und der Fabrikation besser angepaßt war als die alten Typen der Lacke und Farben.
2. Die Ausarbeitung niedrig viskoser Nitrozellulose.
3. Die Herstellungsmöglichkeit von Butylalkohol in genügender Menge.

Die moderne Lackpolitur ist ein gutes Beispiel für die Arbeit des Chemikers. Nitrozellulose ist ein chemisches Produkt, das eine intensive chemische Kontrolle verlangt und von anderen chemischen Industrien wie Salpeter- und Schwefelsäurefabrikation, wie auch von anderen Chemikalien abhängt. Die in Verbindung mit der Nitrozellulose gebrauchten Harze können weitgehend aus auf chemischem Wege hergestellten Esterharzen bestehen. Die Plastikbildner sind ausgesprochen auf chemischem Wege erzeugte Kunstprodukte. Viele der Pigmente sind chemische Produkte, ebenso die Lösungs- und Verdünnungsmittel. Die eigenartige Zusammensetzung aller dieser Materialien zur Erzielung des gewünschten Aussehens, der Härte, Leichtigkeit des Auftragens, geringe Kosten etc. erfordern chemische Kontrolle, und die Entdeckung besserer Verbindungen ist ein Problem, das wert der besten Köpfe in der Industrie ist.

Seitdem die Probleme so weitgehend chemischer Natur sind, wurden auch neue Lösungsmittel hergestellt zur Erzielung der gewünschten Eigenschaften wie z. B. der Monoäthyläther des Äthylenglykols, das Acetat dieses Äthers sowie eine Reihe anderer Äther ähnlicher Zusammensetzung. Einige dieser Lösungsmittel, die noch vor einigen Jahren zu den seltenen Chemikalien gezählt wurden, werden jetzt kesselwagenweise angefertigt. Weitere Chemikalien haben sich als Lösungsmittel entpuppt wie Butylpropionat, und neuerdings sind synthetischer Amylalkohol und Amylacetat erschienen, auf chemischem Wege aus dem Gärungsprozeß gewonnen. Die Auffindung von Toluen während des Krieges durch die Chemiker zwecks Herstellung von T. N. T. war eine andere chemische Großtat, umsomehr als Toluen als Lacklösungs- und Verdünnungsmittel mehr gebraucht wird als alle Lösungsmittel zusammen genommen. In der Petroleum-Industrie wurden Lösungsmittel entdeckt, um Mischungen als Ersatz für Toluen herzustellen, wie auch sekundäre Alkohole hergestellt wurden. Diese sekundären Alkohole werden entweder bei der Fabrikation von Lack-Verdünnungsmitteln gebraucht oder zum Ersatz anderer Alkohole, um sie so als Rohmaterial brauchbar zu machen. Tatsächlich liegt eben das Problem nicht so, Lösungsmittel von bestimmten Eigenschaften zu erhalten, sondern darin, diese bestmöglichst zu verwenden, so daß diese chemischen Industrien auch weiterhin sich entwickeln können.

Die Liste der als Lösungsmittel brauchbaren Materialien ist sehr groß, doch vermag der Wechsel in der kaufmännischen Kalkulation den Gebrauch mancher Produkte, die jetzt noch nicht in allgemeiner Verwendung sind, zu fördern. Z. B. vermag der Wechsel in den Preisen von Aceton und Äthylacetat eine große Wirkung auf die Anwendung dieser Produkte in den Lösungsmitteln auszuüben.

Die Pigmentfarben herstellenden Chemiker haben zu den neuen Lackpolituren viel beigetragen. Es ist die Verwendung besonderer Sorten und der Menge des Pigments, die der Politur ihre Dauerhaftigkeit verleihen, und ohne die ständig erhöhte Dauerhaftigkeit durch die Pigmente könnten die Lacke in der Autopolitur keine Verwendung finden. In der ersten Zeit des Gebrauches von Lacken an Automobilen gab es verschiedentlich schlechte Erfahrungen infolge der mangelhaften Haftfähigkeit, die durch die Pigmente hervorgerufen war, und auch jetzt haben wir gelegentlich noch Störungen durch den unrichtigen Gebrauch der Pigmente oder solcher mit unerwünschten Eigenschaften.

Zukünftige Arbeit für den Chemiker.

Trotzdem die Lacke die Farben und Firnisse auf dem Gebiet der Automobil-Industrie fast völlig ersetzt haben, bleibt für den Chemiker doch noch genug zu tun. Lackpolituren für Holz für die Außenseite entsprechen nicht ganz, und in manchen Fällen muß man noch zum Ölfirnis greifen. Lackpolituren sind bekanntlich arm in der Haftfähigkeit an glatten Metallen, und obwohl schon viel geschehen ist im Grundieren und in der Oberflächenbehandlung der Polituren, so benutzt doch die Mehrzahl der Fabriken bei der Politur die nach alter Weise hergestellten Ölgrundierungen und -polituren. Bei Wiederaufpolierungen oder auch im allgemeinen dort, wo der Geschäftsumfang nicht groß genug ist, um die Installation eines Ofens oder Trokkenraumes zu rechtfertigen, finden Lackgrundierungen und Oberflächenbehandlung oder Ölgrundierung mit Oberflächenlackierung Anwendung. Die Öltyp-Grundierungen und -Oberflächenbehandlung erfordern zum Trocknen Luftsauerstoff und müssen infolgedessen in dünner Schicht aufgetragen und getrocknet werden. Andere Grundierungs- und Oberflächenmaterialien, die in dicker Schicht und ohne zu viel Sauerstoff zu benötigen trocknen, sind für die Auto-Industrie sehr nötig. Das neue Material darf in Arbeit, Zeit und Geld nicht zu teuer sein, andernfalls kann es mit den jetzt gebräuchlichen Materialien nicht konkurrieren. Viel Arbeit ist in dieser Hinsicht schon geleistet worden und vielleicht wird es in kurzer Zeit aufhören, ein wichtiges Problem zu sein. Die Chemiker haben auch in anderen Richtungen geholfen, die nicht so direkt mit der Politur zusammenhängen wie Nitrozellulose, Lösungsmittel oder Pigmente. Um der trockenen Politur den ihr eigenen Glanz zu geben, muß sie geschliffen und poliert werden. Die Entdeckung wasserfesten Sandpapieres ist ein wichtiger Faktor, so wichtig wie die Auffindung der Polituren selbst. Seitdem die Kosten für Schleifen und Polieren von Hand hoch sind, muß man danach trachten, eine billigere Methode zur Erzielung der blanken Oberfläche mit Hochglanz zu finden, dies ist noch eins der ungelösten Probleme der Gegenwart.

Schlußfolgerung.

Es ist gezeigt worden, daß die Chemiker viel an der Entdeckung der Autopolituren mitgeholfen haben, doch das wahre Geheimnis des Fortschrittes in diesen Arbeiten war die Zusammenarbeit aller in den verschiedenen Arbeitsphasen einschließlich derjenigen, die das Problem der Anbringung der Polituren angeregt haben. Wenn dieser Geist der gemeinsamen Arbeit erhalten bleibt, so können wir vernunftgemäß von der Zukunft erwarten, daß dieser Fortschritt weiter andauern wird.

Vorgeschlagene neue Standards für U.-S.-Terpentinöle.

Die gegenwärtig für Terpentinöl gebräuchlichen Standards sind unzweifelhaft besser als keine Standards, doch sind sie merkwürdig weit entfernt von irgendeiner wissenschaftlichen Betrachtung über die Natur des Materials. Nicht nur das, sie sind auch indifferent gegenüber dem gegenwärtigen und umfangreichen Gebrauch, den dieses Material findet. Das ist umso bemerkenswerter, wenn man bedenkt, daß die Terpentinöle ihren Hauptabsatz auf Gebieten finden, die durch großzügige Anwendung der chemischen Wissenschaft und stramme Konkurrenz wohl charakterisiert sind. Es ist Tatsache, daß Terpentinöle nicht nur in rohem Zustand gekauft und verkauft werden, sie werden auch in rohem Zustand verwandt, der ihren größten und besten Wert nicht zur Geltung kommen läßt. Wie so manche andere Produkte, die vor ihrer wissenschaftlichen Verwendung schon längst im Gebrauch in der In-

dustrie waren, haben die Terpentinöle dazu geneigt, in ihrer traditionellen Verwendung durch das Beharrungsvermögen der Gewohnheit beschränkt zu bleiben. Im allgemeinen hat die Terpentinöl erzeugende Industrie bis jetzt diese Verhältnisse nicht so zu spüren bekommen, als daß sie die Initiative ergriffen hätte, sich von dieser Tradition abzuwenden und der Wissenschaft zuzuwenden. Es ist noch fraglich, ob irgendein anderes Rohmaterial, das in den verschiedensten Industrien Verwendung findet, so vollständig unabhängig von den Ansprüchen der Verbraucher ist, so weit es die üblichen Standards betrifft. Der Verbraucher spezifiziert ein Terpentinöl nicht nach physikalischen und chemischen Eigenschaften, die für seine Zwecke angepaßt sind, sondern er muß für seinen Gebrauch ein Terpentinöl suchen, das klassifiziert ist auf Eigenschaften, die zu seinen Anforderungen wenig oder gar keine Beziehung haben. Tatsächlich haben manche Verbraucher sich auch bemüht, Ersatzprodukte zu finden, aber trotzdem ist bis in die neueste Zeit genügend Nachfrage nach allem Terpentinöl, das gewonnen wurde, gewesen.

Gegenwärtige Standards. Im Naval Stores Act vom März 1923 ist die Beschreibung von üblichem Terpentinöl gegeben, die diesem in der allgemeinen Handelskonferenz eingeräumt wurde, auf Grund deren das Gesetz veröffentlicht wurde. Diese handelsüblichen Terpentinöle sind dort folgendermaßen definiert: „Balsamterpentinöle aus Terpentin“ sind Terpentinöle, die aus dem „gum“ (Balsamharz) des lebenden Baumes gewonnen werden. „Dampfdestillierte Holz-Terpentinöle“ werden durch Dampfdestillation oder Extraktion des im Holz vorhandenen Harzes gewonnen. „Destruktive Holz-Destillations-Terpentinöle“ werden durch destruktive Destillation des Holzes hergestellt.

Das Bezeichnende ist, daß sich diese Einteilung nur auf die Gewinnungsmethoden bezieht, es ist nicht beabsichtigt, damit einen Unterschied in den physikalischen oder chemischen Eigenschaften der Produkte selbst festzulegen. Nachdem die Definition in dieser Weise hervorgehoben ist, bleibt nur noch festzustellen, was der Handelsstandard für jedes festgelegt hat, d. h. für jedes charakteristische Eigenschaften zu fixieren, so daß man sie rekognoszieren und sich gegen Verfälschungen mit solchem Material schützen kann, das nicht von Kiefernbäumen stammt, oder mit nicht besonders eingeordneten Kiefernbaum-Erzeugnissen, und zwar vermittels der Farbe, des Geruches, spez. Gewichtes, Siedepunktes usw. Einmal festgesetzt, kann nichts anderes mehr Terpentinöl oder gleichlautend benannt werden.

Was ist reines Terpentin? Der Kiefernbaum als solcher kann kein reines Terpentin erzeugen. Chemisch betrachtet, werden die Terpentine von einem natürlichen Laboratorium hergestellt, dem Kiefernbaum. Sie werden in der Hauptsache aus Kohlenstoff und Wasserstoff als Rohmaterialien hergestellt. Mit genügender Sicherheit kann man behaupten, daß das Baum-Laboratorium Terpentin nicht als Hauptprodukt erzeugt, wie die industriellen Verwendungsweisen es entwickelt und entfaltet haben; diese sind vielmehr nichts als auf Fabrikations-Methoden aufgebaute Richtlinien und begründet auf spezifische physikalische und chemische Eigenschaften. Solch eine Lage stellt nichts weiter dar als eine Abstufung einer Industrie von der ursprünglichen Produktionsweise zur Gesamtheit der modernen spezialisierten Fabrikation.

Neue Methoden. Die praktische Anwendung dieser Gedanken mag in folgender Weise kurz erklärt werden. Die Naval-stores-industry fängt an, sich intensiv mit der Einrichtung neuer Verwendungsmöglichkeiten für Terpentinöle zu beschäftigen, um diesen eine finanzielle solide Grundlage zu geben, deren sie sich nie erfreut haben, außer gelegentlich unter besonderen industriellen Verhältnissen, die eigens hierzu außerhalb der Industrie selbst geschaffen wurden. Wenn man das Terpentinöl, wie es heute hergestellt wird, betrachtet, muß man es erst als den Anfang dessen betrachten, als was man es hinsichtlich Qualität, Gleichförmigkeit und Raffination zu haben wünscht. Alle Industriezweige werden voraussichtlich danach trachten, die Terpentinöle auf ein so hohes Niveau zu bringen, wie es nur möglich ist. Im Fall des Harzbalsams wird die Führung jedenfalls durch die Großproduzenten ergriffen werden, durch zentralisierte erleichterte Raffinationsmethoden für eine große Anzahl von „crops“ (Erträgnissen).

Die Hersteller dampf- und destruktiv-destillierter Terpentinöle sind hinsichtlich des Studiums der Raffination von Terpentinölen im Vorzug. Es ist klar, daß wir zunächst wissen müssen, welche speziellen Eigenschaften man den Terpentinölen verleihen kann, bevor diese Eigenschaften neuen Verwendungsmöglichkeiten zugänglich gemacht werden können. Ebenso einleuchtend ist es, daß die ökonomische Teilhaberschaft von Verbrauchern und Produzenten außerordentlich sich steigern wird. Die neuen Standards werden wissenschaftliche Spezifikationen sein in Übereinstimmung mit den Methoden, zu welchen das Produkt benötigt wird, ohne Bezug darauf, wie es hergestellt wird. Die Herstellungsmethoden für Terpentinöl werden in Übereinstimmung mit diesen Standards gebracht werden, anstatt der althergebrachten Methode, die Standards und Verwendungsmöglichkeiten der Herstellung des Terpentinöls anzupassen.

(Amer. Paint Journ. durch Oil and Colour Trades Journ. 192[illegible] S. 127 u. 128.)

Rundschau

Mittel gegen Insektenstiche.

Cedernholzöl	6	T.
Citronenöl	17	„
Kampferspiritus	30	„.

Citronenöl	25	T.
Nelkenöl	25	„
Insektenpulvertinktur	50	„.

Desinfizierendes und vorbeugendes Mittel gegen Mückenstich[e].

Formalin	15	T.
Xylol	5	„
Aceton	4	„
Kanadabalsam	1	„
Nelkenöl	0,25	„.

Mittel gegen Flohstiche.

Birkenteeröl	5	T.
Lavendelöl	5	„
Spiritus	40	„.

Die Lösung wird aufgepinselt.

Karbolsäure	5	T.
Eau de Cologne	95	„.

Wird als Zerstäubungsmittel benutzt.

Mittel gegen Raupenstiche.

Karbolsäure	2	T.
Zinkoxyd	15	„
Kalkwasser	225	„.

Mückensalbe.

Karbolsäure	0,6	T.
Menthol	0,32	„
Zinkoxyd	6,4	„
Benzoeschmalz	28,5	„.

Mittel gegen Holzwürmer.

Sublimat	30	T.
Ammoniaksalz	30	„
Wasser	570	„
Glyzerin	25	„
Brennsprit	345	„.

Eierlegpulver.

Präzipitierter Kalk	340	T.
Ferrosulfat, pulverisiert	56	„
Natriumphosphat, pulverisiert	56	„
Spanisch-Pfefferpulver	28	„
Enzianpulver	56	„.

(Pharm. Weekblad.)

Borax und Kragenwäsche. Durch den Borax erhält der fertig geplättete Kragen eine gewisse Härte. Je größer dieser Zusatz ist, um so steifer und härter wird der Kragen sein. Es sind aber auch hier bestimmte Grenzen gezogen, welche zur Erzielung eines guten Kragens eingehalten werden müssen. Die Aufgabe, welche dem Borax zufällt, ist eine eigenartige. Man hat schon wiederholt versucht, den Borax durch andere Mittel zu ersetzen, hat aber noch kein Mittel gefunden, welches ihn ersetzen könnte. Je mehr Borax der Stärkelösung zugesetzt wird, um so fester und dicker wird diese Masse in dem Gewebe. Der Boraxzusatz kann so gesteigert werden, daß das trockene Wäschestück sich nicht biegen läßt. Anderseits führt ein zu geringer Zusatz an Borax dazu, daß das Gewebe zu weich bleibt. Als normal gelten 100—120 g Borax auf 1 kg rohe Stärke. Der Borax muß kochend, vor dem Zusatz zur Stärke, gelöst werden. (Wäscherei-Centralbl.)

Chemisch-technische Produkte.

Benzin- und Ölsparmittel ist eine Flüssigkeit, die aus einer Lösung von etwa 40% Harzöl und etwa 15% eines hochsiedenden schwefelhaltigen Mineralöls in etwa 40% hydrierten Stein-

kohlenteerprodukten (in der Hauptsache Tetrahydronaphthalin) besteht und außerdem unbedeutende Mengen Branntwein, Benzin und Asche enthält.

Commercial Tar Pine Oil ist ein Holzteeröl.

„Olesolschwarz" ist eine salzartige Additionsverbindung eines Steinkohlenteerfarbstoffes mit Stearinsäure, letztere im Überschuß.

Fleckenentfernungsmittel besteht aus zwei Tabletten; die weiße enthält Soda, die braune ist mit Ocker gefärbter Salmiak.

Verdickungsmittel für Zeugdruckfarben, genannt „Collo-resin D" ist eine wässerige Suspension oder Lösung von Pflanzenschleim (ähnlich wie Agar-Agar) und Dextrin nebst geringen Mengen des Natriumsalzes einer organischen Sulfosäure.

Brennstoffsparmittel in Pulverform, besteht aus Kaliumnitrat, Bittersalz und trockenem Glaubersalz sowie geringen Mengen Mangansuperoxyd.

Nach zollamtlichen Untersuchungen mitgeteilt durch die „Chemische Industrie".

Reinigungs-, Putz- und Polierpräparat. (E. P. 284 367 v. 21. IX. 1926. *Brit. Deyestuffs Corp. Ltd., J. Baddiley* und *E. Chapman.*) Ein Putzmittel für Kacheln, Ziegelsteine etc. enthält eine sulfurierte (oder sulfurierte und neutralisierte) hochsiedende Mineralölfraktion in Pulver- oder Pastenform, zusammen mit abschleifendem Material wie Kreide oder Bimsstein, mit oder ohne Zugabe von verdickenden und färbenden Ingredienzien, einem organischen Lösungsmittel, Seife, oder einem sulfurierten Öl. Der erstgenannte Bestandteil erhöht die reinigende Wirkung, indem er eine schnelle und vollständige Benetzung der zu reinigenden Fläche garantiert.

(Oil and Colour Trades Journ.)

Mineralölpräparate für Schmier-, Isolier- und andere Zwecke. (E. P. 269 840 v. 9. X. 1926. *R. T. Vanderbilt Inc.*) Schmieröle (besonders solche für Gebrauch bei hohen Temperaturen oder in Luftkompressoren) sowie Isolieröle werden beständiger und weniger empfindlich gegen atmosphärische Oxydation gemacht durch Zugabe einer kleinen Menge (0,5 — einige %) Aldehyd-Kondensationsprodukte mit stickstoffhaltigen Basen, z. B. dem Kondensationsprodukt, das durch Einwirkung von Acetaldehyd auf Anilin erhalten wird.

(Oil and Colour Trades Journ.)

Herstellung klar wasserlöslicher Schmieröle. (E. P. 281476 v. 19. VII. 1927. *A. Horn.*) Ein pflanzliches Öl wie Rizinusöl wird auf ca. 300° erhitzt, abgekühlt und dann mit Salzsäuregas auf 100—110° in Gegenwart eines Katalysators, z. B. kalziniertes $AlCl_3$ erhitzt. Nach dem Abkühlen wird Luft, Sauerstoff oder Ozon bei 150—200° C in einem offenen Kessel zur Entfernung der Säure eingeblasen. Es erfolgt Zugabe einer Kontaktsubstanz, z. B. von Hydroxyden, Karbonaten, Perkarbonaten, Alkaliperboraten, Zinnchlorid, oder Basen wie Resorcin, Pyridin, Chinon, Chinol, Chinolin, oder Hydroxylamin und Trimethylamin in salzsaurer Lösung oder für sich allein. Dann wird die Behandlung 4—5 Stunden bei 200° fortgesetzt.

(Oil and Colour Trades Journ.)

Korkausballmasse für Schuhe. 60 T. Abfallharz, Pech oder Stearinpech werden mit 12—15 T. Mineralöl zusammen geschmolzen. In die Schmelze arbeitet man unter tüchtigem Durchkneten soviel Korkschrot ein, bis eine lockere Masse entsteht, die noch warm in 16—18 cm lange, 8 cm breite und 6—7 cm hohe zerlegbare Formen eingepreßt wird. Die Masse wird in den Formen durch Auflegen kräftiger, schwach eingeölter Eisenplatten beschwert. Nach dem Erkalten werden die Formen geöffnet und die Stücke herausgenommen.

Wachsfiguren-Masse. 5 T. weißes Bienenwachs, 10 T. Ceresin 58/60°, 5 T. raffiniertes Karnaubawachs, 3 T. Japanwachs und 2 T. Stearin werden geschmolzen. In der warmen Schmelze löst man evtl. 0,5—0,6 T. fettlösliches Brillantrosa. Nach einer anderen Vorschrift schmilzt man 10 T. weißes Bienenwachs, 13 T. Paraffin 40/42°, 2 T. Japanwachs und 2 T. venetianischen Terpentin und färbt in gleicher Weise.

Huffette. Für spröde Hufe schmilzt man 12,5 T. Bienenwachs und 37,5 T. Talg mit 40 T. Tran und 10 T. Rüböl zusammen. Für Wasserhufe bewährt sich eine Schmelze aus 10 T. Bienenwachs, 15 T. venetianischem Terpentin, 40 T. Schmalz und 25 T. Leinöl.

Puder zum Auffrischen von Wildleder- und Sämischleder-Schuhen sind Mischungen von feinst pulverisiertem Talkum und Kaolin bezw. Pfeifenton zu gleichen Teilen. Gefärbt werden die Puder mit Mineralfarben wie Ocker, Kasselerbraun etc.

Bürstenpech. 25 T. Rückstand von der Destillation des Kolophoniums auf Harzöl, 15 T. Kolophonium und 10 T. Harzöl werden zusammen geschmolzen, der Schmelze werden 1,5 kg Frankfurter Schwarz glatt eingerührt. Farbige Bürstenpeche haben als Grundlage eine Schmelze aus 64 kg Kolophonium und 12 kg Harzöl. Auf diese Menge rechnet man 4 kg Pigmentfarbe, die klumpenfrei in der Schmelze verrührt werden. Als Farben verwendet man für Blau: Ultramarinblau, für Grün: Ultramaringrün, für Gelb: Chromgelb, für Braun: 3 T. Ocker, 1 T. Englischrot.

Flüssiger Leim. 50 T. Knochenleim werden in 50 T. Wasser aufgequollen, auf dem Wasserbad gelöst, worauf man langsam und unter Umrühren 10 T. Salpetersäure, 36° Bé, zugibt. Man läßt auf dem Wasserbad, bis die entstandene Untersalpetrigsäure sich verflüchtigt hat, und läßt dann erkalten.

Bestimmung von Öl in Textilwaren. *H. R. Hirst.* Ein Muster des Materials wird 24 Stunden lang mit einem bekannten Volumen trocknen Acetons bei gewöhnlicher Temperatur behandelt. Ein Teil der Flüssigkeit wird abgezogen und das darin enthaltene Öl durch Verdampfen des Lösungsmittels und Wägen des trockenen Rückstandes bestimmt. Die Resultate, die mit einer Anzahl handelsüblicher Öle auf Wolle mit dieser Methode erhalten wurden, stimmen genau mit den theoretischen Werten überein, da Öl in dieser Weise auch bei Gegenwart von Natronseifen bestimmt werden kann.

(Journ. Soc. Chem. Ind. Bd. 47, Nr. 9.)

Wasserdichte Verbindungen für Leder. (Engl. Patentanmeldung von *J. J. Guillemin*, Conflans-Ste-Honorine.) Die Verbindung soll Leder wasserdicht überziehen und vor schnellem Abtragen schützen und besteht aus einer Mischung von Gummi oder Harz und pflanzlichem Öl. Das Harz kann vegetabilisches Harz sein wie Sandarac, Mastix, Dammar, Kolophonium, Elemi oder Benzoe; fossiles Harz oder künstliches Harz, erhalten durch Umsetzung von Phenol oder Naphthalin mit Formaldehyd bei Gegenwart einer Säure oder eines Alkalis. Das Harz wird auf eine Temperatur zwischen 150 und 300° C erhitzt, das Öl auf eine Temperatur von 130—150° C, worauf eine Mischung von ungefähr 45 T. des Öls mit 20 T. des Harzes hergestellt wird. Die Temperatur wird auf 70—80° C ermäßigt, worauf eine Mischung aus 1 T. Bleiweiß mit 34 T. Terpentinöl eingerührt wird. Anstelle des Terpentinöls kann Terpentinölersatz benutzt werden, als Öl benutzt man Leinöl, Mohnöl, Rizinusöl oder Holzöl. (Oil and Colour Trades Journal.)

Sulfurierte Öle und ihre Wirkung auf Leder. (*G. Bumke*, J. Amer. Leather Chem. Ass. 1927, 22, 621—635, durch Journ. Soc. Chem. Ind.) Zwei hoch sulfurierte Fischöle A und B, die sich als ungenügend zu Fatliquor erwiesen, und zwei Öle C und D, welche genügten, wurden untersucht. Die Löslichkeit in Wasser, die dunkle Färbung und der starke Geruch von A und B deuteten darauf hin, daß sie nicht aus reinem Neufundland-Tran hergestellt waren. C enthielt eine große Menge flüssige unverseifbare Substanz, was die anderen Werte beeinträchtigte. Wenn die analytischen Daten auf Grund eines von Wasser und unverseifbaren Anteilen freien Öles aufgestellt werden, stimmen die Werte von C mit denen von A und B überein und besagen, daß die Basis von C ein ziemlich hoch sulfuriertes Öl, wahrscheinlich Fischöl ist, wenn auch weniger sulfuriert als A und B. Der hohe Gehalt (5,5%) an unverseifbaren Anteilen in D, ungewöhnlich für ein Fischöl, kann herrühren von Haifisch-, Sperm- oder anderem Fischöl. Ferner enthielt es einen hohen Prozentsatz (1,81%) Ammoniakseife, der sich in den anderen Ölen nicht fand. Es ist anzunehmen, daß die hohen Prozentgehalte an oxydierten Fettsäuren in A und B für deren ungenügende Beschaffenheit als Fat-liquor verantwortlich sind. Die Basis von C könnte dieselbe Ungeeignetheit hervorrufen, aber durch die Verdünnung mit Mineralöl wird die Menge der oxydierten und sulfurierten Fettsäuren auf die gleiche Menge wie in D gebracht. Man kann daraus schließen, daß ein hoher Grad der Sulfurierung oder ein hoher Wert der gebundenen SO_3 kein Kriterium für gute Qualität eines sulfurierten Öles ist, ferner ist die Bewertung nach dem sog. „Sulfurierungswert" irreführend.

Hochfeuerfeste Kitte. Ein Kitt, der 900 bis 1000° aushält, wird sich mit Wasserglas als Bindemittel kaum herstellen lassen. Als Füllmittel kommen hochfeuerfeste Tone, sowie Asbest in Betracht. Als Ausgangsmaterialien für die Herstellung feuerfester Erzeugnisse in der keramischen Industrie dienen die plastischen feuerfesten Tone, die Tonschiefer, die Kaoline und Quarzite. Daneben kommen noch in Betracht, Bauxit, Korund und Tonerde, Chromit, Zirkon, Magnesit, Dolomit, Graphit, Koks. Die Zusammensetzung hängt stark vom Verwendungszweck ab. Einmal muß ein derartiges Erzeugnis schwerschmelzbar, dann standhaft sein, nicht erweichend bei längerer Beanspruchung bei höheren Temperaturen, widerstandsfähig gegen chemische Einwirkungen, widerstandsfähig gegen Temperaturwechsel, mechanische Festigkeit und Dichte besitzen. Als feuerfest können nur Produkte gelten, deren Schmelzpunkt dem Seger-Kegel 26 gleichkommt. Die feuerfesten Mörtel weisen vielfach eine den feuerfesten Steinen gleiche Zusammensetzung auf. Zu den natürlichen, feuerfesten Mörteln gehören die „Klebsande" und die „stark sandhaltigen feuerfesten Tone", der Ganister, ein tonhaltiger Kohlensandstein aus Wales und Schottland, der Kraterzement (Brohltal). Künstliche stellt man her aus Schamottemehl, mit feuerfestem Ton. Der sogenannte *Lürmann*'sche Mörtel (Tonindustrie 1885, S. 447) wird vielfach zum Ausbessern als feuerfester Kitt verwendet und besteht aus Kalk, Dolomit, Zement, Hochofenschlacke mit Sand, Ton und Schamotte. Die Erzeugnisse müssen feinst gemahlen sein. Am zweckmäßigsten erzielt man vielleicht ein derartiges Erzeugnis aus 1 Teil Rohton und 2 Teilen Schamotte (gebrannter

Ton). Der verwendete Ton sollte einen möglichst hohen Al_2O_3-Gehalt aufweisen. Auch die Verwendung sogenannter Kaolinschamotte, es ist dies eine gebrannte Mischung von Ton und Kaolin, wird für die Herstellung auch Temperaturschwankungen standhaltender Kitte angezeigt sein. Vergl. *Wernicke*, „Fabrikation feuerfester Steine", Berlin 1905. (Farbenztg.)

Als Schutzanstrich für Wasserbehälter hat sich in den Vereinigten Staaten eine Farbe von folgender Zusammensetzung bewährt:

76% trockene Farbe, bestehend aus:
- 75% Zinkstaub und
- 25% Zinkweiß.

24% Öl, bestehend aus:
- 92% rohem Leinöl,
- 4% Verdünnungsmittel und
- 4% Trockenmittel.

(Chem. and Met. Eng., Okt. 1926 durch Chem. Apparatur.)

Insektenpulver (E. P. 18 110/1926. *A. Imazu*, Osaka, Japan.) Insektentötende Zusammensetzungen bestehen aus einer Mischung von Pyrethrumpulver, Naphthalin und Kampfer. Magnesiumkarbonat mit oder ohne Ultramarin kann ebenfalls zugegeben werden. Anstelle von Kampfer kann Kampferöl zur Anwendung kommen. (The Oil and Colour Trades Journ.)

Sulfonsäuren als Netzmittel. (E. P. 23 161/1926. *British Dyestuffs Corp. Ltd.*, *J. Baddiley* und *E. Chapman*, Manchester.) Substanzen mit benetzenden Eigenschaften werden erhalten durch Sulfurieren von Mineralölfraktionen, deren Hauptmenge für die Sulfurierung empfänglich ist und deren Siedebeginn nicht unter 200° C, besser noch über 240° C liegt. Hierauf bezieht sich auch das Patent 274 611. Es werden Beispiele der Sulfurierung angeführt, die aus solchen Fraktionen hergestellt wurden, die bei der Behandlung von Borneo-Petroleum mit flüssiger schwefliger Säure als Extrakt erhalten wurden, sowie aus Fraktionen, die bei dem Crackprozeß anfielen.
(The Oil and Colour Trades Journ.)

Die Wirkung des Borax in Stärkepräparaten und in der Wäscherei. In welcher Weise sich der Borax als Zusatz in der Feinplätterei betätigt, hat bisher wohl noch keine restlose Aufklärung gefunden. Anscheinend beruht seine Wirkung auf gewissen Eigenschaften physikalischer und chemischer Art, die nur ihm zukommen, denn als Borax während der Kriegszeit knapp wurde, konnte er durch nichts anderes ersetzt werden. In erster Linie scheint er zur Versteifung der gestärkten Plättwäsche wesentlich beizutragen; wie diese jedoch zustandekommt, ob dabei die in der Plätthitze vorsichgehende und fortschreitende Entwässerung des etwa 47 Prozent Wasser enthaltenden Boraxes oder eine chemische Einwirkung auf die Stärke selbst eine Rolle spielen, möge als unentschieden dahingestellt bleiben. Die bekannte Annahme, daß Borax bei der Hitze des Plättens in eine glasige Masse übergeführt werde, dürfte nicht ganz zutreffen, wenn man bedenkt, daß das Verschmelzen von Borax zu einem Glasflusse erst bei starker Rotglut erfolgt. Wahrscheinlich spricht aber hier seine Zustandsänderung beim Erwärmen mit, indem er sich dabei stark aufbläht und durch seine dadurch bedingte große Volumvermehrung veranlaßt, daß die Stärke in die Gewebsporen tief eindringt und dabei an dem entwässerten Borax als Gerippe eine feste Stütze findet. Hierfür könnte schon die Erfahrung sprechen, daß damit appretierte Feinwäsche in feuchter Atmosphäre leicht lappig wird, mit eine Folge schneller Feuchtigkeitsaufnahme, wozu der entwässerte Borax stark neigt und dabei in eine lockere Masse übergeht. Andererseits dürfte hier aber auch eine chemische Einwirkung auf die wässerige Stärke bei erhöhter Temperatur mitsprechen, wobei diese zunächst in eine Art löslichen Zustandes übergeführt wird, so daß sie leicht und rasch in das Gewebe eindringen kann, und dann durch Plätthitze in eine feste Masse verwandelt wird, die den bekannten schönen Effekt auf der Feinplättwäsche hervorruft.
(Wäscherei-Centralbl.)

Asphaltlösungen in Benzin lassen sich kaum entfärben; dagegen kann man sog. entfärbtes Karbolineum herstellen, das man zur Erhöhung der Streichfähigkeit noch mit einem der üblichen Verdünnungsmittel verdünnt. In dieser Weise stellt man anscheinend die jetzt viel verwendeten farblosen Karbolineumsorten her. Die eigentliche Entfärbung des Karbolineums dürfte durch billige Bleichmittel z. B. gasförmiges Chlor, geschehen, wobei eventuell ein Chlorüberträger wie Chlorzink zuvor in geringer Menge im Karbolineum gelöst wird. Auch andere Bleichmittel dürften sich verwenden lassen, aber für diesen Zweck zu teuer sein. Das in dieser Weise aufgehellte Karbolineum wird dann gegebenenfalls mit geeigneten fettlöslichen Anilinfarbstoffen angefärbt. (Apoth.-Ztg.)

Bestimmung der Aufsichtsfarbe von Schmierölen. Die bisherige Feststellung der Farbe von Ölen in der Aufsicht, als erbsengrün, olivgrün oder blaugrün, war subjektiv und daher unzulänglich. Vergleiche mit Mineralfarben sind nicht anwendbar. Die Bestimmung ist dagegen möglich durch Ermittlung der Farbe des reflektierten Lichtes mit Hilfe des Ives-Farbenphotometers nach entsprechender Abänderung (Einbau einer Scheidewand in die Lichtkammer und Verwendung einer Hilfslampe). Das [Ö]l befindet sich in einer mattierten und von außen mit schwarz[em] Lack überzogenen Kristallisierschale. Es wird für die 5 Haupt[-] farben des weißen Lichtes die Absorption an der Grenzfläche [Öl-] Luft ermittelt, ausgedrückt als natürlicher Logarithmus von [der] Reflexion. Die Reflexionsfarbe wird angezeigt durch die relat[ive] Absorption der verschiedenen Farben des weißen Lichtes. [Die] Mehrzahl der Öle ist für rotes Licht nicht sehr durchlässig. E[r-] scheinen eines Öles bewirkt erhöhte Absorption für blaues Li[cht.] Die leichten Öle erscheinen im reflektierten Licht dunkler [als] z. B. Zylinderöle. (*L. M. Henderson* und *H. C. Cowles jr.* I[nd.] Engin. Chem. 19. 74—76 durch Ölmarkt.)

Zusammensetzung von Schleifkitt und Lackkitt. Bei Spa[ch-] telmaterialien unterscheidet man einerseits zwischen Strei[ch-,] Zieh- und Spritzspachtel und andererseits zwischen solchen [auf] Öl- und Lackbasis. Streich- und Spritzspachtel werden im [all-] gemeinen aus dem Ziehspachtel durch Zugabe von Verdünnun[gs-] mitteln, wie Kristallöl, hergestellt. Bei dem Ölspachtel besteht [das] Bindemittel aus Leinölfirnis, dem eventuell noch weitere Trock[en-] stoffe und auch Verdünnungsmittel zugesetzt sind. Bei dem La[ck-] spachtel werden fette Überzugslacke oder Schleiflacke als Bin[de-] mittel verwendet, je nach der gewünschten Trockengeschwind[ig-] keit oder der Temperatur, bei welcher der Spachtelauftrag [ge-] trocknet wird. Als Füllkörper dienen die verschiedensten Sto[ffe,] u. a. Schiefermehl, Kreide, Bleiweiß, Lithopone. Das Verrei[ben] der Füllstoffe mit dem Bindemittel geschieht auf dem Walz[en-] stuhl. Eigentliche Kitte, die nicht zum Einebnen von Fläch[en,] sondern zum Ausfüllen von Fugen, Schraubenlöchern usw. dien[en,] bestehen entweder aus Bleiweiß und Bindemittel, oder der Fi[ll-] stoff stellt eine Mischung von Bleiweiß, Zinkweiß, Lithopo[ne,] Kreide usw. dar. (Farben-Ztg.)

Silbertinte. Legt man Wert auf reines Silber, so muß m[an] dieses fertig in Pulverform beziehen. Man erhält von der Che[mi-] schen Fabrik Merck-Darmstadt Silbermetall als feines grüngl[än-] zendes Pulver, das mit neutralem Dextrin, 0,6 T. Silber [und] 0,4 T. Dextrin, versetzt und eventuell mit Wasser gelöst wi[rd.] Meist wird kein reines Silber angewendet, sondern Aluminiu[m-] pulver, das entweder mit Dextrin- oder mit Schellacklösu[ng] verrieben wird. Wenn die Schellacklösung nicht alkoholisch [zu] sein braucht, so wird diese mit Borax verseift, z. B. 25 Bor[ax,] 150 möglichst farbloser Schellack und 1000 Wasser. Die Lösu[ng] wird höchstens bei einer Temperatur von 60° bewerkstelligt. M[an] verwendet einen hellen oder schwach blonden Schellack.
(Pharm. Ztg.)

Eierkonservierung durch Zucker. In Südafrika, dessen Ei[er-] ausfuhr ständig zunimmt, ist man auf den Gedanken gekomm[en,] die Eier dem Exporthandel unter Anwendung eines neuen u[n-] anfechtbaren Konservierungsmittels zuzuführen. Bekanntlich u[n-] terbindet England mehr und mehr die Verwendung von Borsä[ure] zur Erhaltung von Nahrungsmitteln. Gegen das neue Konse[r-] vierungsmittel läßt sich nichts einwenden: es ist nämlich [der] Zucker.

Auf dem englischen Markt beginnt dieses neue Erzeug[nis] bereits heimisch zu werden. Es wird darüber aus Südafrika b[e-] richtet:

„Vor kurzem wurde ein neues Verfahren der Eierkonse[r-] vierung eingeführt, das in der Einzuckerung flüssiger Eier b[e-] steht. Dieses Verfahren bringt dem Eierhandel die folgend[en] Vorteile: 1. geringe Verpackungs- und Transportkosten; 2. Ha[lt-] barkeit ohne Eiskühlung und ohne weitere Konservierungsmitt[el.]

Es dürfen hierzu nur Hühnereier verwendet werden; die werden zuerst unter Beobachtung der bekannten hygienisch[en] Regeln geschält; sodann wird Klar und Dotter gemischt u[nd] 50 v. H. raffinierter Zucker hinzugefügt. Diese Mischung wi[rd] dann in neuen Blechbüchsen, die 6,35 oder 12,7 kg fassen, ve[r-] sandt. In Großbritannien findet dieses Erzeugnis im Zucke[r-] bäckergewerbe guten Absatz und wird zum Preise von 9 [bis] 11 Pence je Pfund, d. s. 1,40 bis 1,88 Mark je Kilo, verkauft.[“] (Margarine-Halbmonatsschrift 1927, Nr. 22 durch Tropenpflanze[r.])

Lederol. Das Lederreinigungsmittel, das zum Entfernen v[on] verharztem Tran und zum Reinigen verstaubten Leders dien[t,] ist ein mittelschweres Benzin vom ungefähren Siedepunkt 1[00] bis 150°. (Pharm. Ztg.)

Handschuh-Reinigungspasta: 1. Man vermischt Tetrachlo[r-] kohlenstoff mit soviel leichtem Magnesiumkarbonat, daß ei[ne] weiche Paste entsteht, die man in Tuben füllt. Zum Gebrau[ch] wird die Paste auf das Leder aufgetragen und nach dem vö[l-] ligen Verflüchtigen des Lösungsmittels die Magnesia abgebürst[et.] 2. Schmutzflecken in Glacéhandschuhen werden zunächst m[it] Äther, dann vorsichtig mit Tetrachlorkohlenstoff betupft u[nd] in Äther gewaschen. Vorsicht! Sehr feuergefährlich! 3. Schmut[z-] flecken in seidenen Handschuhen: 25 g venetianische Seife we[r-] den in 1 Liter Wasser aufgekocht. In der lauwarmen Lösu[ng] werden die Handschuhe gewaschen, dann in reinem Wass[er] ausgespült. Darauf wird eine Abkochung von 10 g Flohsam[en] in 100 g Wasser durchgeseiht und die Flüssigkeit zum Stärk[en] der Handschuhe benutzt. Nachdem die Handschuhe ziemli[ch] trocken geworden sind, werden sie zwischen weißes Seiden[-] papier gelegt und geplättet. (Apoth.-Ztg.)

Der chem.-techn. Fabrikant

Redaktion: W. Münder.

25. Jahrgang. Augsburg, 3. Mai 1928. Nr. 18.

Bleichen von Stroh und Strohgeflechten.

(Eing. 17. II. 1928.)

Handelt es sich lediglich um Reinigung gebrauchter Strohgeflechte (Strohhüte, Strohmatten etc.), so seift man diese in warmem Wasser tüchtig ab, spült tüchtig mit warmem Wasser und trocknet bei mäßiger Temperatur. Genügt diese Behandlung nicht, so reinigt man mit Hilfe von Chemikalien. Weinsäure eignet sich gut dazu, ohne eine Schädigung des Strohes zu veranlassen. Die wäßrige Weinsäurelösung stellt man sich nur nach Bedarf selbst her, da sie nicht haltbar ist. Auf andere Weise kann man Strohgeflechte reinigen, indem man eine wäßrige Lösung von unterschwefligsaurem Natrium unter Zusatz von wenig Spiritus und Glyzerin zum Abwaschen des Strohes nimmt, ohne zu spülen einwirken läßt und dann diese Behandlung mit einer schwachen Zitronensäurelösung, der man ebenfalls etwas Spiritus zugesetzt hat, wiederholt. Die beiden Lösungen läßt man jeweils ungefähr 24 Stunden auf das Stroh einwirken.

Will man Strohhalme oder Strohgeflechte etc. bleichen, so ist jeweils eine vorherige Reinigung notwendig. Diese bezweckt die Entfernung der natürlichen Fett- und Wachsstoffe des Strohes und der wasserlöslichen Farbstoffe desselben. Durch die Entfettung wird der jeweiligen Bleichflüssigkeit die Möglichkeit gegeben, die Strohfasern vollständig und gleichmäßig zu benetzen.

Zur Vorbehandlung geht man mit dem Material in eine 2%ige Pottaschelösung, der man etwas Marseillerseife zugesetzt hat, ein, läßt kurz einwirken und brüht mit heißem Wasser nach. Diese Behandlung wiederholt man nach Bedarf. Anstatt Pottasche kann man auch Soda nehmen. Ratsam ist es, für die Strohwäsche und -bleiche nur reines, weiches Wasser zu verwenden. Eisen- und Mangangehalt des Wassers lassen kein schönes Weiß erreichen.

Die Strohbleiche kann mit oxydierenden oder reduzierenden Bleichmitteln durchgeführt werden. Vielfach verbindet man beide Behandlungsarten. Im folgenden sind die wichtigsten Bleichverfahren beschrieben:

1. Wasserstoffsuperoxydbleiche (bzw. Natriumsuperoxyd). Man bereitet eine Wasserstoffsuperoxydlösung, indem man 1,5 kg Oxalsäure in 100 l kaltem, weichem Wasser löst und unter ständigem Umrühren langsam 1 kg Natriumsuperoxyd einstreut. Nachdem sich alles gelöst hat, setzt man soviel Wasserglas zu, daß rotes Lackmuspapier gebläut wird. Dann geht man in die Bleichflotte ein, bleicht einige Stunden, evtl. über Nacht bei ca. 40° C. Nach dem Bleichen wird gut gewaschen und leicht gesäuert. Zur Nachbehandlung bereitet man eine Blankitlösung von 10 g im Liter, legt darin eine Stunde ein, spült gründlich und trocknet gelinde. Die Blankitflotte kann nach Zusatz von etwa 1/3 des anfangs verwendeten Blankits weiter verwendet werden.

Zur Herstellung eines Bleichbades mit techn. 3%igem Wasserstoffsuperoxyd setzt man 300 bis 350 kg desselben mit 100 l Wasser an, gibt Ammoniak bis zur schwach alkalischen Reaktion zu und bleicht bei 40 bis 50° C am besten über Nacht. Dann spült man und säuert wie oben.

2. Zur Bleichung des Strohes mit Natriumperborat geht man nach der Vorbehandlung in ein Bad aus 10 kg Perborat in 100 Liter Wasser und Salmiakgeist bis zur schwach alkalischen Reaktion. Das Eintragen des Perborats hat langsam und vorsichtig zu erfolgen, weil sonst schnell Zersetzung und Sauerstoffverlust eintritt; auch darf die Bleichlösung nicht zu hoch temperiert werden. Das Bleichen dauert 1—2 Stunden. Nach dem Spülen säuert man schwach. Nach weiterem Spülen wird mit Blankit nachbehandelt und bei mäßiger Temperatur getrocknet.

3. Permanganatbleiche. Das Bleichgut wird in 30 bis 40° C warmes Wasser acht Stunden lang eingelegt und anschließend im lauwarmen Seifenbade entfettet. Die oben beschriebene Vorbehandlung ist jedoch auch empfehlenswert. Die Bleichflotte bereitet man, indem man für 10 kg Stroh 110—120 g Kaliumpermanganat in Wasser löst. In dieses Bleichbad bringt man das Gut. Es bleibt solange darin, bis die Halme mit einer gleichmäßigen braunen Schicht von Braunstein überzogen sind, was in einer halben Stunde erreicht sein dürfte. Dann spült man und reduziert mit einer Lösung von 750 g Natriumthiosulfat und 100 g Salzsäure in 10 Liter Wasser, läßt bei bedeckten Gefäßen 10—12 Stunden liegen und wäscht mit reinem Wasser gut nach.

4. Schwefelbleiche. Nach diesem älteren Verfahren bleicht man mit schwefliger Säure, die durch Verbrennen von Schwefel entsteht. Das gut entfettete nasse Stroh gibt man in die Schwefelkammer, in der man 2—5% Brocken- oder Stangenschwefel vom Gewicht des Bleichguts verbrennt. Mit kaltem Wasser wird dann gewaschen, mit warmer Sodalösung entsäuert, gründlich gespült und getrocknet.

5. Bisulfitbleiche. Diese eignet sich gut für Strohhalme und Strohröhrchen. In einen Bottich bringt man 100 l Wasser, fügt 5 kg Natriumbisulfitlösung zu, sodann 1 kg konzentrierte Schwefelsäure, mischt gut durch Umrühren und legt dann das Gut so ein, daß es vollkommen bedeckt ist. Nach ungefähr zwei Tagen ist die Bleiche vollendet. Dann nimmt man das Bleichgut heraus, bringt es in einen anderen, reines Wasser enthaltenden Holzbottich, läßt einige Stunden liegen und wiederholt diesen Waschprozeß, bis das Wasser nicht mehr sauer reagiert. Um die letzten Reste von Geruch und Geschmack zu beseitigen, bringt man die Strohröhrchen in Wasser, welches auf 100 l 1 kg chlorsaures Kalium gelöst enthält, läßt einige Stunden verweilen, legt nochmals in frisches Wasser, nimmt nach einigen Stunden heraus und läßt die Röhrchen trocknen. Die erste Bleichlösung sowie die Kaliumchloratlösung kann öfters benutzt werden.

Grünes Stroh ist bedeutend schwerer zu bleichen als gereiftes. Hier sind die Bleichgänge je nach Notwendigkeit zu wiederholen. Zum Trocknen des gebleichten Strohes sei bemerkt, daß die Trockentemperatur möglichst niedrig gehalten werden muß, da sonst das Stroh mürbe und brüchig wird, andererseits zum Vergilben kommt. Wird ein strenges Weiß verlangt, so kann das gebleichte Stroh auch gebläut werden.

Dr. *A. D.*

• Rundschau •

Kältemischungen.

Kristallisiertes Natriumsulfat	16 T.
Konzentrierte Salzsäure	12 „
Temperaturerniedrigung	—33° C

Schnee oder fein gestoßenes Eis	20 T.
Konzentrierte Salzsäure	10 „
Temperaturerniedrigung	—32° C

Schnee oder fein gestoßenes Eis	20 T.
Kochsalz	10 „
Temperaturerniedrigung	—20° C

Schnee oder fein gestoßenes Eis	50 T.
Kochsalz	20 „
Chlorammonium	10 „
Temperaturerniedrigung	—25° C

Schnee oder gestoßenes Eis	24 T.
Kochsalz	10 „
Ammoniumnitrat	10 „
Temperaturerniedrigung	—32° C

Kristallsoda	10 T.
Chlorammonium	10 „
Wasser oder gestoßenes Eis	10 „
Temperaturerniedrigung	—25° C

Chlorammonium	20 T.
Kaliumnitrat	20 „
Wasser oder gestoßenes Eis	50 „
Temperaturerniedrigung	— 20° C

Kristallisiertes Natriumsulfat	250 T.
Salpeter	15 „
Chlorammonium	15 „
Wasser oder gestoßenes Eis	45 „
Temperaturerniedrigung	— 25° C

Ammoniumnitrat	20 T.
Wasser	20 „
Temperaturerniedrigung	— 30° C

Kristallisiertes Chlorcalcium	60 T.
Schnee oder gestoßenes Eis	40 T.
Temperaturerniedrigung	— 32° C

Chlorammonium	30 T.
Salpeter	10 „
Kaliumchlorid	60 „
Wasser	100 „
Temperaturerniedrigung	— 30° C

(Pharm. Weekblad.)

Chemisch-technische Präparate

nach zollamtlichen Untersuchungen mitgeteilt durch „Die Chemische Industrie“.

Appreturmittel, genannt „Agarien“, besteht aus 82,6% Wasser, 2,2% Asche und 15,2% Pflanzenleim (Agar-Agar).

Appreturfett, besteht aus einem sauren Fett nebst wenig eingetrockneter Seife und etwas Parfüm.

„Mondial“, ein Zusatz zum Motorenbenzin, besteht aus einer Komposition von Faktis, die in einem flüchtigen, stark-parfümierten Öl (Terpentinöl und wenig Äthyläther) aufgelöst ist.

„Asphaltemulsion“, enthält 45,5% Wasser, 0,5% Asche und mit Kolophonium vermischtes, in einer dünnen Seifenlösung emulgiertes Petroleumpech.

Dichtungs- und Bestreichungsmittel, genannt „Rubberkeed Asphalt Fibre Roof Coating“, ist eine dünnflüssige, nach Petroleum riechende Flüssigkeit, die beim Aufstreichen trocknet, aber nach 24 Stunden noch klebt, bestehend aus einer Mischung von Kolophonium, Petroleumresiduum, etwas Naturasphalt und ca. 6% Asbestfasern, in einem Petroleumdestillat verrührt.

Aluminium-Schweißpulver, genannt „Autogal“, besteht aus Chlorkalium.

Verpackungsstoff zum Überziehen von Würsten und Schinken, genannt „Jela“, besteht aus Harz und Paraffin.

Futterzusatz (Kalkpräparat), genannt „Vitakalk“ ist ein hygroskopisches Pulver, enthaltend 20—25% Wasser, ca. 20% Asche (Chlorcalcium und wenig Phosphorsäure), Stärke und tote Hefezellen.

Die Abfälle von Filz, Haaren, Bettfedern u. dergl. werden zwecks Verarbeitung auf Düngemittel, je nach der Art des Materials, mit 30—50% Abfallschwefelsäure innig vermischt und bis zu 280° C unter fortwährendem Umrühren erhitzt, bis sich eine Probe der dampfenden Masse nach dem Erkalten ganz trocken anfühlt und eine schwarze Farbe aufweist. Hierbei entstehendes schwefelsaures Ammonium kann ausgelaugt und gesondert gewonnen werden; der Rückstand wird mit Kalk neutralisiert und dann gemahlen. *(O. Neuss* in Chem.-Ztg.)

Crêpesohlen bestehen aus Schaumkautschuk und werden dadurch hergestellt, daß ein durch Temperaturerhöhung erweichtes Gemenge von Schwefel und Kautschuk, u. U. mit Zusatz von Füllmaterial, in Stickstoffatmosphäre unter hohen Druck gebracht wird (bis 400 at). Nach beendeter Vulkanisation und Aufhebung des Druckes entweicht der Stickstoff unter Hinterlassung von Poren im Kautschuk. Die Porengröße richtet sich nach den Arbeitsbedingungen.

(Dr. *H. Glemser,* Stuttgart, in Chem.-Ztg.)

Kitt für große Steingutgefäße. Man verreibt 50 T. Zinkoxyd, 50 T. Bleisulfat mit 36 T. Leinölfirnis, gibt dann 100 T. Braunstein und 100 T. Englischrot hinzu. Mit dieser Paste bestreicht man den zu kittenden Gegenstand und erwärmt ihn längere Zeit stark. (Pharm. Zentralh.)

Wie läßt sich das Ansetzen von Kesselstein am besten verhüten? Für Großkesselbetriebe ist die chemische Enthärtung des Wassers immer noch das billigste Verfahren, um Kesselsteinansetzungen zu verhindern. Je nach der Zusammensetzung des fraglichen Wassers kommen verschiedene Reinigungsverfahren in Betracht. Wässer mit freier Kohlensäure und vorwiegender Karbonathärte werden zweckmäßig nach dem Kalk-Soda-Verfahren gereinigt. Das Ätznatronverfahren wird bei absolut hohen Härtegraden, von denen ein beträchtlicher Teil auf Magnesiumsalze entfällt, angewandt. Ein Vorteil dieses Verfahrens liegt in den geringen entstehenden Schlammengen. Das reine Sodaverfahren wendet man bei geringer Karbonathärte und geringem Magnesiumgehalt an, allgemein dann, we der Salzgehalt des Wassers sehr niedrig liegt. Das sehr siche aber in der Beschaffung etwas teuere Permutitverfahren kom für Wasser mit verhältnismäßig geringer Karbonathärte sow niedrigem Gehalt an freier Kohlensäure in Frage. Das Kal Ätznatron-Verfahren wird für den Fall empfohlen, wo der Ka bonatgehalt höher ist als der Gehalt an übrigen Kalk- und Ma nesiumsalzen (Sulfaten und Chloriden). Schließlich sei no das Barytverfahren für sehr sulfatreiche Wässer erwähnt.

Seit einiger Zeit machen die sogenannten Kesselsteinve hütungsmittel viel von sich reden. Als den Ansatz verhüten Mittel werden verschiedene organische Schutzkolloide empfohl die bewirken sollen, daß die sonst ausfallenden Salze sich en weder gar nicht oder wenigstens in feiner pulvriger Form au scheiden und nicht an den Wänden des Kessels anbacken. A Schutzkolloide werden angegeben: Fuminsaure Salze, Ligni säuren, Lignosulfosäuren, Pflanzenschleim, Sulfitablauge u. d (Engl. Pat. 225 865). Vielfach wird die auffällig schützen Wirkung von Leinsamenabsud hervorgehoben. (Siehe au „Seifens.-Ztg.“ 1926, S. 231.) Das *Bruns*'sche Verfahren, d ebenfalls in der Zusetzung von Leinsamenabsud besteht, erg günstige Erfolge.

Sauer und *Fischer* haben kürzlich diese Verfahren unt Verwendung verschiedener Schutzkolloide im Laboratorium nac geprüft. Die von ihnen untersuchten hydrophilen Kolloide si Dextrin, Gummi arabicum, Gelatine, Agar-Agar und Tanni Diese zeigen in dieser Reihenfolge eine zunehmende Schut wirkung, die Ausfällung der hauptsächlich schädlichen Ca-Sal wird zum Teil durch die Bildung von löslichen Ca-Verbindung der Abbauprodukte obiger Stoffe verhindert, und das restlic Ca-Karbonat wird in feinkörniger Form abgeschieden. Kruste oder Belagbildung tritt nicht mehr ein. Schließlich sei noch a das von der Firma *E. de Haën* angebotene Kohydrol hing wiesen, das durch Tannin oder Borax in Lösung gebracht feinsten Kohlenstoff enthält und ähnliche Schutzwirkungen w die oben genannten hydrophilen Kolloide ausüben soll.

(Apoth.-Ztg.)

Karbolineumhaltiges Obstbaumbepinselungsmittel für d Winter. Man bereitet eine Brühe aus 3 kg Schmierseife 10 l heißem Wasser, löst andererseits 1 kg Kolophonium in 3 Brennspiritus und 3 l Salmiakgeist, mischt beide Lösungen z sammen, setzt 20 l Karbolineum zu und verdünnt auf 100 Vielfach verwendet wird auch eine Kupfersodabrühe (sog. Bu gunderbrühe).

Mittel gegen Blattläuse. I. Man löst ½ bis 2 kg Schmie seife in heißem Wasser und verdünnt mit Wasser auf 100 Flüssigkeit. II. 250 g Quassiaspäne werden mit 5 l Wasser g kocht, nach 24stündigem Stehen wird abgegossen und mit ein Auflösung von 1 kg Schmierseife in 3 l Wasser versetzt. Schlie lich wird noch mit soviel Wasser verdünnt, daß die Gesam menge 50 l beträgt. III. In eine Lösung von 125 g Schmiersei in ½ l Wasser emulgiert man 2 l Petroleum hinein, verdün dann zunächst mit heißem Wasser und schließlich mit ½ v. starker kalter Tabakbrühe auf 100 l. Diese Vorschriften eign sich besonders als Spritzmittel bei Rosen, Zierpflanzen, Pfla men-, Birnen- und Apfelbäumen, sowie für Beerenobst und G müsearten. (Pharm. Zentralh.)

Herstellung eines Staubbindemittels. (D. R. P. 458 805 13. VI. 1925. *Jacob Schwarzkopf* in Elmshorn.) Zur Verhütur und Bekämpfung des Staubes, besonders in geschlossenen Rä men, sind alle möglichen Mittel bereits versucht worden. A besten haben sich hierfür die hygroskopischen Salze und v allen Dingen die nicht trocknenden Öle bewährt. Beide weise jedoch den Übelstand auf, daß sie im flüssigen Zustande u handlich sind und in viel zu großen Mengen verbraucht werde Um diese beiden Übelstände zu beseitigen, hat man versucht, s mit Sägespänen, Cellulose, Torfmull, ölhaltigen Fruchtschalen z vermischen. Alle diese Aufsaugemittel, die wegen ihrer groß Aufsaugefähigkeit ebenfalls zur Herstellung von Melassefutt verwandt werden, weisen den großen Übelstand auf, daß s porös sind und daher bis 60 und mehr % von der staub bindenden Flüssigkeit absorbieren. Hierdurch stellen sie sic erstens teurer, und zweitens verschmieren sie den Fußbode indem durch das Auftreten viel größere Mengen, als notwendi sind, wieder herausgedrückt werden.

Versuche mit den verschiedensten Stoffen haben ergebe daß die billige und in großen Mengen abfallende Kaffeescha eine kaum merkliche Porosität besitzt und sich daher als d idealste Körper zur Herstellung eines staubbindenden Mitte erweist. Z. B. ergaben 6 bis 10% staubbindendes Öl, verar beitet mit 90 bis 94% Kaffeeschale, ein stark wirkendes, bi liges, staubbindendes Pulver.

Patentanspruch: Verfahren zur Herstellung ein Staubbindemittels, dadurch gekennzeichnet, daß man staubbin dende Flüssigkeiten oder Öle mit Kaffeeschale verarbeitet.

(Die ganze Welt wird erleichtert aufatmen, daß dies auf jahrelanger Arbeit und scharfsinnigem Nachdenken aufge baute Verfahren seine entsprechende Würdigung durch ei D. R. P. gefunden hat, und es ist nur zu wünschen, daß d Weltproduktion an Kaffeeschalen ausreicht, um genügende Men gen dieses Staubbindemittels herstellen zu können. Red.)

Der chem.-techn. Fabrikant

Redaktion: W. Münder

25. Jahrgang. Augsburg, 10. Mai 1928. Nr. 19.

Kleinindustrie und wissenschaftliche Organisation der Arbeit.

(Nachdruck verboten.) Die Notwendigkeit der Organisation besteht auch für die Kleinindustrie, umso mehr, als aus vielen Kleinindustrien die mittleren und aus diesen die Großbetriebe sich entwickeln. Die Erfahrung und die Vergangenheit haben gezeigt, daß gerade unter den mittleren Betrieben sich entschieden sehr viele fanden, die einen mehr als bescheidenen Anfang aufzuweisen hatten.

Es ist nicht wahr, daß die Großindustrie die kleine tötet. Es bestehen Großindustrien, die aus irgendeinem Grund weder im mittleren, noch im kleinen Umfang betrieben werden können, aber es existieren tausende von kleinen Betrieben, welche in erfolgreichem Wettbewerb mit den mittleren stehen. Diese erwähnten Kleinbetriebe und ihre Leiter bilden den zukünftigen Nerv, das Rückgrat der mittleren Betriebe durch die Tatsache, daß die Praxis nicht auf einen Schlag entsteht. Das Wort selbst zeigt es.

Genau so wie die Pflanzenzelle in ihrem geraden Wuchs von einem geeigneten Boden unterstützt werden muß, wie das Fundament einer Fabrikation exakt sein muß, um das darauf zu errichtende Gebäude tragen zu können, genau so muß die Kleinindustrie, wenn sie im Anfang auch noch so bescheiden ist, ernstlich gewisse Grundsätze beachten, deren Vernachlässigung den Zusammenbruch bedeuten kann.

Solche Grundsätze können keine stufenweise ansteigende Wichtigkeit haben. Sie sind alle wichtig oder werden es in den kommenden Zeitabschnitten mehr oder weniger. Die Kleinindustrie kann nicht die Wege gehen, die den Aktiengesellschaften offen stehen, die auf Herabsetzung oder Erhöhung des Kapitals zurückgreifen können. Das ist ein weiteres größeres Argument für die Kleinindustrie, von Anfang an methodisch vorzugehen, damit, wenn ein Schaden eintritt, dieser nicht den endgültigen Zusammenbruch mit sich bringt.

Demnach sind erforderlich Überlegung, Methode, Ordnung, Genauigkeit, Vollständigkeit, Voraussicht, Tätigkeit und Fähigkeit. Die Fähigkeit kommt zuletzt, weil sie nichts wert ist, wenn sie nicht mit den anderen Erfordernissen verbunden ist. Dieselben Grundregeln haben aber auch Gültigkeit für die mittleren und großen Industrien.

Man muß sich also von Anfang an alles aufs beste überlegen. Die Überlegung erzeugt die Methode. Methode will besagen: vereinfachen, organisieren, Vergeßlichkeiten ausschalten, Reibung, Langeweile, Störungen und Schäden vermeiden sowie Zeit ersparen, mit anderen Worten Geld sparen.

Die Methode ist die Wissenschaft, welche lehrt zu beobachten, zu studieren, analysieren, die scheinbaren Kleinigkeiten einzureihen, die nur den Unbesonnenen klein erscheinen, während tatsächlich die harmonische Einreihung der Kleinigkeiten Ordnung schafft und Erfolg bringt. Das „Treiben, wie es die anderen treiben" kann ein Zeichen von Unüberlegtheit sein. Sehr oft ist das „nicht tun", was die andern tun, das, was die Individualität und den Erfolg schafft.

Akkuratesse und Vollständigkeit sind Gewohnheiten, die Einzelheiten nicht vernachlässigen lassen, wie z. B. schlechtes Verpacken guter Waren oder Zugabe unangepaßter und kritisierbarer Zubehöre zu derselben, oder Unterlassung der Zubehöre.

Die Voraussicht schließt in sich, es nicht zu Aufenthalten oder Verzögerungen in der Arbeit kommen zu lassen, einerlei aus welchen Gründen, ausgenommen diejenigen der höheren Gewalt; das rechtzeitige Eindecken mit Rohware, ohne dies jedoch zum Gegenstand der Spekulation zu machen.

Die Tätigkeit muß eine wesentliche, d. h. methodisch geleitete sein, auch dann, wenn diese Methode den Eindruck geringerer Tätigkeit schafft für den, der nur oberflächlich beobachtet.

Die Fähigkeit wird genau genommen nicht immer ein Geschenk der Natur sein, sicher aber ist sie von dem Grad der Intelligenz bestimmt, zum Vorteil der lateinischen Rasse, die mehrere solche hat. Schlimm ist jedoch das Vertrauen auf die Intelligenz unter Verhöhnung der Methode: Die Methode „ist alles".

Ebenso ist es Methode, sich möglichst an die Gedanken der Natur im allgemeinen zu halten, worüber später zu sprechen ist.

Die Kleinindustrie bedeutet nicht notwendigerweise etwas handwerksmäßiges, und das gilt für die ganze oder fast die ganze Handarbeit, aber in der Mehrheit aller Fälle wird ein gutes Teil der Bearbeitung auf mechanischem Wege erfolgen, wie z. B. bei Schuhputzmitteln, Pudern und Kosmetika, Wachsen und Wachswaren, Lacken, Seifen, Tinten, Schreibmaschinenbändern und Verbandwaren.

Eine Myriade von Industrien rechnet man und kann man zu den Kleinindustrien rechnen, die verhältnismäßig geringe Geschäftsspesen erfordern, einen Energieverbrauch von 1—10 PS haben und einen Raum von 20—100 m^2 benötigen. Die mittlere und die Großindustrie der gleichen Branche sind nichts anderes als eine vielfache Wiederholung der kleinen. Maschinelle Einrichtung und Arbeitsweise sind die gleichen.

Wie man sieht, ist es ein außerordentlich weites Arbeitsgebiet, welches auch der Kleinindustrie offen steht. Alle jene Industrien können mit wenigen Ausnahmen ihre Rohmaterialien, ausgenommen die für Ernährungszwecke, als Fertig- oder Halbprodukte beziehen.

Leider ist es nicht genügend bekannt, daß die Gruppen der kleinen Industrien, obwohl es tausende und abertausende sind, der allgemeinen Aufmerksamkeit entgehen, anstatt industrielle Gruppen von höchster Bedeutung zu bilden und zwar lebensfähige Gruppen, da gewagte Spekulationen in der Kleinindustrie nicht Fuß fassen konnten.

Wie uns das Heer gute Instruktions-Unteroffiziere liefert, so ist die Kleinindustrie die Schule, wo sich die guten und leitenden Elemente heranbilden, die dann zur mittleren Industrie übertreten können.

Danach ist es also eine Notwendigkeit, daß auch die Eigentümer und die Leiter der kleinen Industrien sich von der unbedingten Forderung auf Organisation der Arbeit überzeugen, auch wenn es sich um solche im bescheidensten Ausmaß handelt. Doch bevor man von der wahren und eigentlichen Organisation spricht, ist es erforderlich, daß auch die kleinen Industrien, insbesondere jene, welche geringwertige Ware in größerer Menge verarbeiten und ständige Handarbeit erfordern, soweit sie nicht landwirtschaftlichen Arbeiten in zu vernachlässigender Menge unterworfen sind, sich unter einem gewissen Zwang vereinigen, was bei Vernachlässigung dieses Zwanges den Erfolg in Frage stellen.

L a g e. Die Rohmaterialien müssen von solchen Plätzen bezogen werden, deren Entfernung keine außerordentlichen Spesen erfordert. Dasselbe gilt von den Absatzplätzen. Die gesamten Transportspesen dürfen nur einen minimalen Prozentsatz auf das Fertigprodukt ausmachen. Möglichste Vermeidung der Nachbarschaft der großen Zentren, sei es zur Vermeidung der Plage des ewigen Wechsels der Arbeitskräfte, sei es um die Handarbeit etwas billiger zu haben, und um ein treueres und williges Arbeitermaterial zu besitzen.

M o t o r i s c h e K r a f t. Für kleine Betriebe mit ständiger Beschäftigung ist, abgesehen wenn man vielleicht über eine kleine Wasserkraft verfügt, die elektrische Kraft das einzig Richtige, wenn man geeignete Motoren und diese in einem solchen Betriebszustand verwendet, die einen hohen Wirkungsgrad gewährleisten.

A r b e i t s r ä u m e. Weite, hygienische, gut beleuchtete und vergrößerungsfähige Räume, um Verlegungen und kostspielige Veränderungen zwecks Neuregelung der Fabrikation zu vermeiden.

M a s c h i n e n - E i n r i c h t u n g. Sich ausschließlich an das Beste halten sowie an das Modernste und Wirtschaftlichste. Nichts entscheiden, ohne günstiges von sachverständigen und nicht interessierten Personen gehört zu haben, deren Ratschläge sich stets bezahlt machen, auch wenn sie eine Spesenbelastung bedeuten.

Umlaufendes Kapital. Es muß stets im Verhältnis zu der vorgesehenen Maximalproduktion stehen, wenn man schwere Hindernisse vermeiden will, die das beste Geschäft unterminieren können.

Art der Industrie. Jene Zweige meiden, die zu sehr auf Export angewiesen sind, ebenso Modeartikel sowie solche, deren Rohmaterial ausschließlich auf die Einfuhr aus dem Ausland angewiesen ist. Die Kleinindustrie kann sehr wenig Bankunterstützung erhalten oder Hilfe von Vereinigungen, die ihr dann Arbeits- und Verkaufsbeschränkungen auferlegen.

Ausführung. Vorsorge treffen, sich zu spezialisieren oder sich auf eine beschränkte Anzahl Artikel zu beschränken. In einer Kleinindustrie ist es leicht, die Selbstkosten genau zu kalkulieren und den größtmöglichen Wirkungsgrad von den wenigen Maschinen herauszuholen. Die Organisation ist vielleicht mehr eine Frage der Umsicht als eigentlicher Organisation. Es ist ein Punkt, von dem aus die Möglichkeit gegeben ist, die allgemeinen Spesen auf ein Minimum zu reduzieren, besonders wenn der Eigentümer gleichzeitig Leiter des Unternehmens ist, wodurch sich wiederum die Konkurrenzfähigkeit mit den mittleren Industrien ergibt, selbst wenn die Einkaufsspesen für die Rohmaterialien etwas höher für die Kleinindustrie ausfallen. Diese sowie auch die mittlere Industrie müssen die Amortisation für die maschinelle Einrichtung in 10 Jahren durchführen können. Die Kleinindustrie sogar noch eher als die mittlere, da letztere im allgemeinen Vergrößerungen unterworfen ist, die ihr die Einführung vollkommenerer und modernerer Maschinen gestalten, während die Kleinindustrie auf der ursprünglichen Einrichtung bestehen bleibt, ausgenommen dann, wenn auch sie sich verdoppelt und verdreifacht.

Auch im Rahmen der chemischen Industrie besteht jede Möglichkeit für die Kleinindustrie für Essenzen, Parfümerien, Reinigungsmittel, Desinfektionsmittel, pharmazeutische Produkte, Lacke, Farben, Emaillen, Extraktion von Ölrückständen, Traubenkernen, Tinten etc. etc. Alles ist ein sehr großes Feld für die Kleinindustrie, wenn man sich spezialisieren will.

Im Prinzip erfordert die wahre und eigentliche Kleinindustrie mit wenigen Ausnahmen Maschinen und Apparate, im allgemeinen ist sie jedoch durch die Tatsache charakterisiert, mehr Handarbeit im Vergleich zu der verbrauchten Energie zu benötigen, also nur zur Hälfte etwa mechanisch arbeitend, sei es im Verhältnis zum Wert oder zur Menge. Trotzdem ist sie vom Handwerk zu unterscheiden, sowie von den sog. Kleinindustrien, die sich ausschließlich oder fast nur auf Handarbeit aufbauen, wie Mosaiken, venezianische Fußböden, Jetgläser, künstlerische Gläser und Keramiken, künstliche Blumen, Intarsien, Spitzen, Schmuckwaren, Kunstschmiedewaren und ähnlichen künstlerischen Gegenständen. Hier betreten wir ein anderes und zwar das künstlerische Feld, und hier tritt nicht nur die Individualität und Genialität des Leiters, sondern auch des Künstlers auf, der künstlerische Sinn wird vorherrschen, und die Organisation wird in derjenigen des Verkaufs liegen, ein nicht leichtes Feld, welches besondere Gaben und Kenntnise erfordert.

Als Gegenprobe resultiert aber die Tatsache, daß die Mehrheit der künstlerischen, keramischen und Glasindustrie schon seit vielen Jahren zur Großindustrie zählt. Zur Stützung der kleineren und zur Initiative ist neuerdings Vorsehung getroffen, aber eine Unterstützung in dieser Branche ist mehr dem Handwerk als der Kleinindustrie reserviert.

Statt dessen muß die größte Gruppe der wahren und eigentlichen Kleinindustrie, die im Vorstehenden betrachtet wurde, sich mit ihren eigenen Mitteln helfen. Es ist auch gut, daß es so ist, da es sehr schwierig sein würde, zu unterscheiden zwischen würdigen oder nicht stützungsbedürftigen. Wenn man aber mehr Rücksicht auf die Kleinindustrie nehmen würde, so könnte man die Angelegenheit der Unterstützung als halb unentgeltliche technische Beratung aufziehen mit spezieller Berücksichtigung der neuen Methoden und Arbeitsweisen.

Die großen und mittleren Industrien sind es, die solche Informationen einholen. Wenn sie es mitunter nicht tun, so ist es eine Überlegung, die gleichen Schritt mit dem Mangel an Interesse für die einzig richtige Organisation der Arbeit hält.

Die kleinen, in ganz Italien verstreuten Industrien, die oft hunderte und hunderte von Kilometern von den Informationszentren entfernt sind, würden zweifellos einen großen Vorteil von dem projektierten Institut für technische Beratung haben.

Also ist es zu dem Thema der Organisation und der wissenschaftlichen Organisation der Arbeit erforderlich, diese zwei von einander zu trennen, um nicht zu riskieren, ein Arzneimittel zu verabfolgen oder zu suggerieren, das niemand Vorteil bringen würde. (L'Ind. Saponiera, XXVII, Nr. 15.)

• Rundschau •

Herstellung von Farbstofftinten. (D. R. P. 458 803 v. 22. 1926. *I.-G. Farbenindustrie Akt.-Ges.* in Frankfurt a. M.*) Zusatz zum Patent 430 582.) Nach dem Patent 430 582 werden wass echte Schrift liefernde Farbstofftinten dadurch erhalten, daß m den Lösungen substantiver Farbstoffe freies Alkali zusetzt. I mit diesen Tinten erzeugte Schrift wird erst allmählich wass echt, und die Wasserechtheit hängt von dem verwendeten Far stoff und von der Art der Papierleimung ab.

Nach dem Zusatzpatent 431 369 wird den Lösungen su stantiver Farbstoffe Formaldehyd allein oder gleichzeitig r Alkali zugesetzt. Bei Verwendung des Farbstoffs als Ammoniu salz im Gemisch mit Formaldehyd ohne Alkalizugabe tritt ei schnellere, unter Umständen sofortige Wasserechtheit ein.

Wie weiter gefunden wurde, erhält man eine Tinte, der Schrift unmittelbar nach dem Trocknen wasserecht ist, we man die Ammoniumsalze oder Alkaliammoniumsalze geeigne substantiver Farbstoffe allein ohne Zugabe von Alkali oc Formaldehyd in reinem Wasser löst.

Beispiel 1. Das saure Natriumsalz eines Farbstoffes d allgemeinen Formel

Aminonaphtholsulfosäure ↗ azo-p-Diamin—azo —> m-Diamin
↘ azo-p-Diamin—azo —> m-Diamin

wird mit der zehnfachen Menge destillierten Wassers und viel Ammoniak gelöst, wie zur Bildung des neutralen Natriu ammoniumsalzes nötig ist. Man verdünnt die Lösung mit dest liertem Wasser auf das Siebenfache und erhält so eine Tin deren Schrift sofort nach dem Trocknen wasserecht ist.

Beispiel 2. 1 Teil einer Farbsäure der im Beispiel gegebenen allgemeinen Formel verrührt man mit 5 Teilen 1,3 prozentigen Ammoniaks und stellt nach einigen Stunden n destilliertem Wasser auf 100 Teile. Die Schrift mit dieser Tin ist sofort nach dem Trocknen wasserecht.

Patentanspruch: Abänderung des Verfahrens zur He stellung von Farbstofftinten gemäß Patent 430 582, gekennzeichn durch die Verwendung von alkali- und formaldehydfreien L sungen der Ammonium- oder Alkaliammoniumsalze substantiv Farbstoffe.

Herstellung eines weißen flüssigen Leims. (D. R. P. 444 5 v. 3. VII. 1925. *Leopold G. F. A. Wattecamps*, Brüssel.) Stärk haltige Stoffe werden kalt durch eine sehr konz. Lösung v Zinkchlorid gelöst, wobei die Lösungswirkung des $ZnCl_2$ dur eine kleine Menge Kochsalz geregelt wird. Die erhaltene gumm artige Masse wird in Stücke geschnitten, in kaltem Wass gegebenenfalls unter Zusatz einer kleinen Menge $MnCl_2$, gelö und filtriert.

Unkrautvertilgungsmittel. Wenn man zufällig eine Seifensi derei am Orte hat, eignet sich sehr gut die Seifensiederablau zur Vertilgung von Gras-Unkraut zwischen Pflastersteinen. Di selbe besteht hauptsächlich aus Natriumhydrat, Soda, Kochsa und Glyzerin. Man besprengt das Pflaster an heißen, sonnig Tagen mittels einer Spritzkanne damit. (Pharm. Ztg.)

Auffrischung von Ledermöbeln. Zuerst reibt man die Lede möbel mit einem Wollappen ab und entfernt besonders hervo tretende Fettflecke durch Auflegen einer Paste von Kaolin, d mit einem Gemisch von Terpentinöl 10 T. und Tetrachlorkohler stoff 40 T. zu einer dicklichen Masse angerieben wurde. Schweil flecke dagegen beseitigt man durch Abreiben mit einer Mischur von 100 T. Salmiakgeist (0,960), 50 T. Seifenspiritus und 150 denat. Spiritus. Sind die Flecke beseitigt, werden die Möbel m Tetrachlorkohlenstoff, dem noch 10 bis 20% Terpentinöl zug setzt werden können, abgerieben. Zeigen sich nun abgegriffer Stellen, so färbt man diese mit einer passenden, in denat. Spiritu gelösten Anilinfarbe auf und überstreicht nach dem Trockne mit einer Eiweißlösung. Als Pflegemittel, mit dem die Möbel vo Zeit zu Zeit abgerieben werden, kann eine 10proz. Lösung vo gelbem Wachs in Balsamterpentinöl (oder Hydroterpin) diene Man tränkt damit einen Wollappen, und unter kreisförmigen Be wegungen behandelt man das Leder. *(Lux* in Pharm. Ztg.)

Erdölbildung. Für die Bildung des Erdöls haben sich durc Untersuchung des Algenfettes neue Gesichtspunkte ergeben. We terhin konnten Fette durch Erhitzen mit Katalysatoren schon b etwa 300° C zum Teil in Erdölkohlenwasserstoffe umgewande werden. Diese Kohlenwasserstoffe zeigten nicht den Charakt von Benzin oder Petroleum, sondern von schweren Ölen. De Befund ist insofern von Interesse, als auch andere Gründe daf sprechen, daß in der Natur aus Fetten und Wachsen primä schwere Kohlenwasserstoffe und erst nachträglich durch Ze splitterung leichte Öle entstanden sind. (Mitt. d. M.-Pr.-A.)

---

*) Von dem Patentsucher ist als der Erfinder angegebe worden: Dr. *Hermann Schladebach* in Dessau.

Der chem.-techn. Fabrikant

Redaktion: W. Münder.

25. Jahrgang. Augsburg, 16. Mai 1928. Nr. 20.

Messung der Klebkraft von Leim.

Von *C. E. Lanyon*, Manning Abrasive Co., Troy, N. Y. in Ind. and Eng. Chem. 1927, S. 1191 ff.

Zur Messung der Klebkraft von Leim sind viele Methoden vorgeschlagen worden [1]), doch waren die Resultate weit davon entfernt, zufriedenstellend zu sein. Andere Analytiker [2, 3]) haben die Dehnungskraft des Leimes gemessen. Es ist oft vorgeschlagen worden, die Dehnungsfestigkeit des Leimes als die Eigenschaft anzusehen, von welcher die klebende Beschaffenheit abhängt. Während für Verbindungsstellen der mechanischen Type, wie in der Holzbearbeitungs-Industrie, dies zutreffen mag, muß dies nicht notwendigerweise für die Schleifindustrie, wo wir an der Messung der spezifischen Klebkraft interessiert sind, — d. i. die Bindung zwischen einem abzuschleifenden Teilchen und Leim — sich folgern. Als Maß für die Kraft dieser Bindung ist die Bruchfestigkeit von Briketts aus Abgeschliffenem und Leimlösung vorgeschlagen worden.

Gill [4]) stellte Briketts aus verschiedenen Materialien unter Verwendung von Leim als Bindemittel her. Er untersuchte die Schwierigkeit im Trocknen derselben und in der Erzielung gleichbleibender Resultate. Doch ist diese Methode bei sorgfältiger Anfertigung und beim Trocknen an der Luft unter natürlichen Bedingungen brauchbar und gibt sehr zufriedenstellende Resultate.

Vorbereitende Arbeit.

Eine Anzahl Versuche zeigte, daß mit 40-Maschen-Sand eben Befeuchtung des Korns zu erreichen war, ohne Überschuß von Leimlösung zu haben, ungefähr 40—50 g der Lösung sollten zu 400 g Sand zugegeben werden. Diese Menge genügt gerade für eine 3-Stückform. Für jeden Satz von 3 Briketts wurde genügend Material vorsichtig zubereitet und so schnell als möglich verbraucht, um die Mischung flüssig und zum Füllen der Formen geeignet zu erhalten. Starkes Trocknen dieser Briketts bei 54° C auf 20% Feuchtigkeit innerhalb 5 Tagen, darauffolgendes Reifen in der Luft während zwei Wochen gab niedrige und nicht gleichbleibende Resultate. Eine Prüfung des zerbrochenen Briketts zeigte, daß der Leim sich vom Innern entfernt hatte. Weitere Briketts wurden auf natürliche Weise getrocknet.

Zunächst wurden die Einzelheiten studiert, die auf die Festigkeit der Briketts einwirken können. Wo nichts anderes bemerkt, wurden 400 g 40-Maschen-Aluminiumoxyd und 60 g 20%ige Leimlösung verwandt. Der zur Anwendung kommende Leim hatte eine Viskosität von 105 $^1/_{1000}$ Gewicht (millipoises) nach der Untersuchungsmethode der National Association of Glue Manufacturers. Die Bruchfestigkeit ist das Mittel von drei Brüchen.

Wirkung der Packung.

Gleichartige Mischungen von Abgeschliffenem und Leim wurden zusammengebracht und in Formen unter weitgehend verschiedenen Packungsmethoden gebracht. Die Resultate zeigt die

Tabelle 1.

Laufende Nr.	20	21	22
Wie gepackt	Sehr dicht	Dicht	Locker
Bruchfestigkeit in kg	329	306	272

Nr. 21 ist die für die weiteren Arbeiten akzeptierte Methode.

Einwirkung der Trockendauer.

Eine Reihe gleicher Briketts wurde getrocknet, davon wurden wöchentlich 3 Sätze gebrochen, s. Tabelle 2.

Tabelle 2.

Laufende Nr.	23	24	25	26
Trockenwochen	3	4	5	6
Bruchfestigkeit in kg	306	312	316	316

Alle Briketts wurden daraufhin 6 Wochen getrocknet.

Einwirkung der Temperatur der Leimlösung, des Sandes und der Form.

Die Resultate dieser 3 Faktoren finden sich in

Tabelle 3.

Laufende Nr.	62	63	64	65	66
Temp. des Sandes in °C	70	43	27	70	50
Temp. des Leimes in °C	60	60	70	70	50
Temp. der Form in °C	27	27	27	32	50
Bruchfestigkeit in kg	314	317	312	319	310

Die Wirkung dieser Variabeln ist sehr gering. Weitere Versuche wurden wie in Nr. 62 skizziert ausgeführt.

Einwirkung der Lagerung in verschiedenen Feuchtigkeitsgraden.

Eine Partie von 15 Briketts wurde so gleichmäßig wie möglich angefertigt, und nach teilweisem Trocknen im Laboratorium wurden je 3 Briketts in 5 verschiedenen Feuchtigkeitsgraden gelagert, wie Tabelle 4 zeigt. Nach 4 Wochen Lagerzeit bei diesem Feuchtigkeitsgrad wurden sie gebrochen.

Tabelle 4.

Laufende Nr.	87	88	89	90	91
Feuchtigkeit in %	88	76	58	37	17
Bruchfestigkeit in kg	58	136	231	283	334

Die Feuchtigkeit, bei welcher das Brikett vor dem Brechen gelagert wurde, ist von großer Wichtigkeit. Es konnte erwartet werden, daß ein Maximum an Festigkeit bei etwa mittlerer Temperatur erreicht werden würde. Da dies nicht der Fall ist, so ist es möglich, daß ein Gleichgewichtszustand in der zur Verfügung stehenden Zeit nicht erreicht wurde.

Experimentelle Methoden.

Aus den Versuchsergebnissen wurde folgende Methode gebildet, die gleichbleibende Resultate ergab. Das Verhältnis von Abgeschliffenem zu Leim sind 400 g Sand zu 60 g 20%iger Leimlösung. Diese wurde hergestellt durch Abwiegen von 20 g Leim, Zugabe von 80 cm³ Wasser und zweistündiges Einweichen mit darauf folgendem Auflösen auf dem Wasserbad bei 60° C. Der Sand wurde in einem sauberen Gefäß abgewogen und 10 Minuten lang in einen Ofen bei 60° C gestellt. Mittlerweile wurden die Form und die Platte, worauf sie gestellt wurde, gereinigt und schwach eingefettet. Das Gefäß mit Sand wurde dann dem Ofen entnommen und 60 g der Leimlösung dazu eingewogen, mit einem Spatel gut durchgearbeitet und in die Formen gefüllt, wie man dies auch bei Zementbriketts ausführt. Nach 2—3 Stunden, wenn die Mischung richtig erstarrt war, wurde die Form entfernt und das Brikett auf Eisenstäben 6 Wochen lang in Luft bei einer relativen Feuchtigkeit von 60% und 25° C getrocknet.

Die Briketts wurden dann in einer Riehlé-Zementversuchs-Maschine gebrochen.

Resultate.

Doppelte Versuchsausführung durch verschiedene Beobachter. Eine Reihe gleichartiger Briketts wurde hergestellt, getrocknet und durch zwei voneinander unabhängige Beobachter gebrochen. (Tabelle 5.) Während die individuellen Versuche des Beobachters 2 nicht so übereinstimmend ausfielen wie jene des Beobachters 1, so differiert der Durchschnitt bei beiden Beobachtern doch nur um etwa 2%.

Tabelle 5.

Beobachter	1	2
Zahl der gebrochenen Briketts	6	12
Höchster Wert in kg	319	333
Niedrigster Wert in kg	288	279
Mittlere Bruchfestigkeit in kg	300	307
Durchschnittliche Abweichungen vom Mittel in %	5	8,8

[1]) *Bogue*, The Chemistry and Technology of Gelatin and Glue, S. 527.

[2]) *Hopp*, Ind. and Eng. Chem. 1920, 12, 356.

[3]) *Mc Bain* und *Hopkins*, Soc. Report of Adhesives Research Committee (British) 1926.

[4]) Ind. and Eng. Chem. 1915, 7, 102.

Wirkung des pH-Wertes von Leim auf die Festigkeit des Briketts.

In dieser Reihe wurde die Leimlösung, sei es durch Zugabe von Säure oder von Alkali, auf den verlangten pH-Wert gebracht, der kolorimetrisch bestimmt wurde. pH des ursprünglichen Leimes war 6,1. Eine Maximal-Brikethärte wurde angezeigt bei pH = 7,5[5]) (Tab. 6).

Tabelle 6.

pH des Leimes	Mittlere Bruchfestigkeit kg	pH des Leimes	Mittlere Bruchfestigkeit kg
5,1	252	6,8	312
5,3	287	7,0	328
5,6	297	7,5	347
5,8	288	7,8	327
6,1	311	8,1	318.

Vergleich verschiedener Sorten Hautleim.

Ein Vergleich der Viskosität (12,5%ige Lösung bei 60° C), der Gallertfestigkeit, Dehnbarkeit[3]) und Brikettfestigkeit von 6 Leimen wird in Tabelle 7 gezeigt. Es ist keine Beziehung ersichtlich weder zwischen Viskosität und Dehnbarkeit, noch zwischen Viskosität und Brikettfestigkeit. Ebenso wenig besteht Beziehung zwischen Dehnbarkeit und Brikettfestigkeit, was die schon früher gemachte Feststellung bestätigt, daß dies in Verbindungen von speziellem Typ nicht notwendiger Weise der Fall sein muß.

Tabelle 7.

Leim	Viskosität Millipoises	Gallertfestigkeit	Dehnbarkeit kg/cm²	Brikettfestigkeit kg
1	154	125	725	340
2	142	120	798	325
3	132	114	726	329
4	113	105	828	346
5	105	100	786	334
6	70	80	735	307.

Vergleich von gleichartigen Leimen von verschiedenen Fabrikanten.

In dieser Reihe wurde, um die Trockenzeit zu beschleunigen, eine andere Form des Briketts angewandt. In die Mitte der Form wurde ein Metalleinsatz, 0,645 cm dick, 2,54 cm hoch und 2,54 cm lang eingesetzt und die Mischung rund herum in die Form eingefüllt. Wenn alles gut erstarrt war, wurde der Einsatz entfernt. Dieser Typ des Briketts erhielt seine maximale Festigkeit nach weniger als 2 Wochen Trockendauer. Es muß daran erinnert werden, daß der Querschnitt dieses Typs gerade ¾ des üblichen Briketts ausmacht.

Tabelle 8.

Hersteller	Muster	Viskosität Millipoises	Dehnbarkeit kg/cm²	Brikettfestigkeit 1 kg	2 kg	3 kg	Durchschnitt kg
A	1	111	781	240	258	246	248
	2	98	750	252	249	249	250
B	1	111	734	264	262	252	250
C	1	105	842	264	280	252	266
	2	106	806	285	297	293	292
	3	102	802	299	300	304	301

Aus Tabelle 8, die Viskosität und Dehnbarkeit einer Reihe von Leimen wiedergibt, zusammen mit dem individuellen und dem Durchschnittswert, der Brikettfestigkeit, kann man einen Schluß auf die Genauigkeit der Resultate ziehen.

Schlußfolgerung. Die Resultate zeigen das Bestehen großer Differenzen in der Klebkraft der Leime derselben Art, aber von verschiedenen Herstellern. Z. B. ist Muster A-1 höher und A-2 niedriger im Viskositätsgrad als die Muster C-1, C-2 oder C-3. Dagegen ist die Brikettfestigkeit der Muster A-1 und A-2 annähernd gleich, während wiederum diejenige der Muster C-1, C-2 und C-3 um nahezu 15% höher ist. Diese sowie die Resultate von über 200 anderen, hier nicht wiedergegebenen Versuchen zeigen die Nutzlosigkeit, sich auf Viskositäts- oder Gallertfestigkeits-Messungen allein zu verlassen, um die Eignung des Leimes für Verbindungszwecke eines besonderen Typs festzustellen. Ob diese Verschiedenheiten in der Klebkraft der Leime auf Unterschiede in der Lagerung der Rohhäute oder auf Unterschiede in der Fabrikation durch die verschiedenen Hersteller zurückzuführen sind, ist bis jetzt noch nicht festgestellt.

[5]) *Bogue*, l. c. S. 526, wo eine Maximal-Adhäsionskraft bei den pH-Werten in der Nachbarschaft von 3,5 und 7,5 festgestellt ist.

• Rundschau •

Maulwurfswitterung. Zur Herstellung von Maulwurfswittrung gibt *Hager* folgende Vorschriften: 1. 2,0 Anisöl, 0,1 R senöl und 2,0 Baldrian werden gemischt. 2. 5,0 Stinkasant, 2 Anisöl und 1,5 Storax werden gemischt. Im Flugblatt Nr. der Biologischen Anstalt für Land- und Forstwirtschaft we Prof. Dr. *G. Rörig* ganz besonders darauf hin, daß der Mau wurf durchaus kein schädliches, sondern ein nützliches Tier i welches sich nicht von Pflanzen und deren Wurzeln nährt. Sei Nahrung besteht ausschließlich aus Tieren, namentlich Würmer Insekten und deren Larven, Asseln, sowie Schnecken, gel gentlich auch kleinen Säugetieren und Fröschen. Nachweisbar Schaden richtet er nur dadurch an, daß er durch sein Wühl die Wurzeln junger, vielleicht wertvoller Gewächse lockert u diese gelegentlich zum Absterben bringt. Außerdem kann er b massenweisem Auftreten durch das Aufwerfen der Haufen u bequem werden. In diesem Falle hilft das Einstecken mit P troleum getränkter Lappen in die Gänge.

Maulwurfswitterung: 1. Castorei 0,1, Rad. Val rian. 2,5. 2. Castorei Canad. 2,0, Tinct. Moschi 1,0, Ol. An 1,0. 3. Castorei 3,0, Moschi 0,3, Zibet 0,2, Ol. Cascarill., Valerian., Ol. Angelicae, Ol. Patchouly ana gtts. V, Amyl. t 100,0.

Maulwurfswitterung: Nitrobenzol 5,0, Asa foetid Tinktur 2,0, Anisöl 4,0, Moschustinkt. 2,0, Benzoetinktur 12 Zum Vertreiben des Maulwurfs: Man steckt in d Maulwurfsgang eine Carbidpatrone aus Seidenpapier, gießt Wa ser darauf und verstopft das Loch mit Erde. Oder man gie eine Mischung von 1,0 Steinöl und 2 kg Wasser in die Gäng (Apoth.-Ztg.)

Chemisch-technische Produkte.

Nach zollamtlichen Untersuchungen mitgeteilt durch „Chem. Industrie".

„Glyso" Core Oil No. 444, Bindemittel zur Herst lung von Sandformen in Gießereien, besteht aus einer wässerig Dextrinlösung, in der wenig Pflanzenöl emulgiert ist.

Dachdichtungsmasse, genannt „Fludifi", best aus Asbestfasern, Asphalt, Harz, einer Gummiart, Leichttee und Solventnaphtha (ca. 25%).

„Bayrol Superglanz II", eine parfümierte gelbli Masse zum Bestreichen von Sohlenleder, um dieses glänze zu machen. Das Präparat enthält ca. 2% mineralische Bestar teile, wasserhaltige Eiweißstoffe sowie die Alkalisalze von weißspaltprodukten.

Gerbmittel, genannt:

„Bayrol-Filler", besteht aus Magnesiumsulfat, we saurem Kalk und etwas Calciumsulfat sowie Weinsäure Glucose.

„Bayrol-Bayrolin", besteht aus Eiweißspaltprodukt Seife, Stärke und wenig Steinkohlenteerfarbstoff (Fluoresce

„Bayrol-Antisal", besteht aus Eiweißspaltproduk und seifenhaltigem Öl.

„Coloran", ein Präparat für die Textilindustrie zur leichterung des Färbeprozesses und zur Verbesserung von preturmitteln, besteht aus einer Lösung der Alkalisalze von s furierten Rizinusölen (Türkischrotölen) in Wasser und klei Mengen eines Terpenkohlenwasserstoffs.

„Silicastein", besteht aus 95,63% Kieselsäure, we Eisenoxyden und Tonerde sowie einigen Prozenten Kalk.

„Protex", eine Masse, die zur Reparatur von Zeme und Asphaltfußböden dienen soll, besteht aus ca. 45% Was geringen Mengen vergälltem Branntwein, 6,2% Aschebesta teilen, sowie Petroleumpech und Asphalt in emulgiertem Zusta

Skilacke. Skifabrikate werden sowohl durch Tauchen auch durch Spritzen, neuerdings mit Nitrocelluloselösungen, handelt, deren Schichten so hart und zugleich elastisch gehal sein müssen, daß sie gegen mechanische und atmosphärische E flüsse die praktisch notwendige Widerstandsfähigkeit besitz (Farbenztg

Ornamentierung von Fabrikaten, Leder etc. (E. P. 277 v. 13. VII. 1926. *Brit. Bead Printers, Ltd.* und *F. A. H. Heyne* Carbarmidaldehyd-Kondensations-Produkte werden in der F ihres plastischen Zwischenproduktes auf die in Frage kommen Fabrikate aufgetragen und nach dem Ausschmücken der Ob fläche mit Glasteilchen, Metallstaub, Perlenstaub, Glimmersch pen u. a. in das harte Endprodukt übergeführt. Andrerseits k auch das zum Ausschmücken dienende Material dem plastisc Kondensationsprodukt beigemischt werden, bevor dieses auf Gegenstand aufgetragen wird. (Journ. Soc. Chem. Ind

Anstrich für Öl- und Benzolkessel. Anstrichfarben, die ge Benzol, Benzin, Schmieröle und Steinkohlenteeröle bestän sind, können entweder auf Basis von Schellack oder Akar harz hergestellt werden. Die Farbe des letzteren wird in meisten Fällen nicht störend wirken. Die Harze werden Spiritus gelöst und die Lösung darauf mit Körperfarben und F stoffen vermahlen. (Farbenztg

Der chem.-techn. Fabrikant

Redaktion: W. Münder.

25. Jahrgang. Augsburg, 24. Mai 1928. Nr. 21.

Gewerbliche Peche.

Von *Henry Mayer*.

(Eing. 21. III. 1928.)

Während man im allgemeinen als Pech verschieden zusammengesetzte, ungleich beschaffene, harzartige, feste, in der Wärme erweichende, dann schmelzende Rückstände aus der Destillation von Harz, Teer und Erdöl bezeichnet, sollen hier unter gewerblichen Pechen die in einigen Gewerben wie Bierbrauerei, handwerklicher oder mechanischer Schuhherstellung, Bürstenfabriken, Schmiederei verwandten Hilfsmaterialien betrachtet werden.

Das Brauerpech.

Brauerpech oder Bierpech gebraucht man zum Auspichen von Stand-, Lager- und Versandfässern, um das darin aufbewahrte Bier vor der Annahme des Holzgeschmackes zu schützen und die Fässer selbst dichter und zur Reinigung geeigneter zu machen.

Ein gut brauchbares Brauerpech soll hart, dabei soweit klebkräftig und elastisch sein, daß es auf dem Holz absolut fest haftet und gegen Stoß und Schlag widerstandsfähig ist. Auf entsprechende Härte prüft man es, indem man ein Brettchen in das heißflüssige Pech eintaucht und nach vollständigem Erkalten der Pechschicht mit dem Fingernagel stark drückt, wodurch kein Abdruck zurückbleiben darf. Um die Elastizität zu ermitteln, schlägt man mit einem Hammer auf eine Seite des Brettchens, wobei der Überzug auf der entgegengesetzten Seite keine Risse zeigen oder gar abspringen darf. Auch ein Versuch, ein Bröckchen des Peches durch den Zahndruck zu zersprengen, darf nicht gelingen, sondern es muß sich kauen lassen. Hierbei muß bei dem Fichtenbrauerpech ein zarter Fichtenölgeruch und ein schwach bitterer Geschmack wahrnehmbar sein, was bei dem neuzeitlichen geruch- und geschmacklosen sog. überhitzten Brauerpech nicht der Fall sein darf. Um das Bier selbst auf einen pechigen Beigeschmack zu prüfen, wird etwas davon mit Feinsprit eingemischt, die Lösung in Wasser gegossen und dieses dann gekostet.

Das überhitzte Brauerpech hat vor dem aromatischen Fichtenbrauerpech oder dem mineralölhaltigen sog. Vaselin-Brauerpech mehrere Vorzüge. Es ist sparsamer im Gebrauch, da beim Auspichen durch das hohe Erhitzen keine Verluste an flüchtigen Anteilen entstehen, dabei ist es dünnflüssiger, dringt dadurch leichter in die Holzporen ein und erzeugt einen dünneren und fester haftenden Überzug. Außerdem bekommt das Bier selbst nach langem Aufbewahren keinen vom Pech oder Holz bewirkten Beigeschmack.

Um überhitzte Brauerpeche vorteilhaft herzustellen, bedarf man eines Schmelzkessels und einer Destillationsblase. In dem Kessel wird das Harz oder Kolophonium geschmolzen und durch ein feinmaschiges Metallsieb in die Destillationsblase gegossen. Hier läßt man die Harzschmelze bei offenem Mannloch noch kurze Zeit dämpfen, setzt dann den Helm auf und verschraubt und verschmiert ihn mit Lehm. Nach Verstärkung des Feuers beginnt das Harz bald zu destillieren, man setzt dies so lange fort, bis alles Sauerwasser und Pinolin aus dem Harze verjagt und in dem Kühler verdichtet worden sind, deren Menge etwa 10% des Harzes beträgt. Alsdann hört man auf zu feuern, läßt die Blase einige Stunden abkühlen, nimmt den Helm ab und gibt Harzöl oder Paraffin zu der Schmelze. Wenn sich diese Zutaten durch Umrühren mit der Harzmasse gut verbunden haben, füllt man das fertige Brauerpech durch ein feines Drahtnetz in vorbereitete Versandgefäße, und zwar entweder in die ausgeleerten und zugerichteten Fässer von amerikanischem Kolophonium oder in starke flache Holzkisten. Vor dem Einfüllen müssen die Fugen der Emballagen mit Lehmbrei gut verschmiert sein, und die Deckel dürfen erst nach Erkalten des Peches aufgelegt werden.

Die Zusammensetzung der üblichen überhitzten Brauerpeche ist:

Amerikanisches Kolophonium G	100 kg	100 kg	100 kg
gut raffiniertes helles Harzöl	10 „	12,5 „	15 „
gibt	hartes,	mittleres,	weiches Pech.

Mit Paraffin, sog. Patentbrauerpech.

100 kg Kolophonium
10—12 kg raff. Tafelparaffin 48/50° C.

Mit Harzöl und Paraffin.

100 kg Kolophonium
10 kg raff. Harzöl
5 kg raff. Paraffin.

Eine Färbung mit Erdfarben pflegt bei überhitzten Pechen zum Unterschied von Fichten- und Vaselin-Brauerpechen nicht vorgenommen zu werden, sondern sie bleiben naturfarbig bzw. transparent.

Bei der Verwendung geschieht das „Pichen" entweder ohne oder mit Maschine.

Nach der ersteren Pichmethode werden neue Fässer zunächst durch Einströmenlassen heißer Luft gut vorgewärmt und eine voraussichtliche Menge des auf ca. 200° C erhitzten Peches in das Faß gegossen. Das Pech wird durch Rollen über die ganze Innenfläche verteilt, der Überschuß auslaufen gelassen und das Faß noch so lange gerollt, bis der Überzug vollkommen erkaltet ist. Bei wiederholtem Auspichen muß das alte Pech vorher entweder durch Einleiten von stark heißer Luft oder aus dem einseitig entbodenten Faß durch Anfeuern von Hobelspänen im Innern des Fasses entfernt werden, wobei das Pech sich verflüssigt und herausläuft. Auch durch Auseinandernehmen des ganzen Fasses und Abkratzen der einzelnen Teile kann es entfernt werden.

Beim Arbeiten mit den Pichmaschinen wird bei neuer Emballage das bis zur Dünnflüssigkeit erhitzte Pech mittels besonderer Vorrichtung unter Druck in das Faß gespritzt, bis ein gleichmäßiger, vollkommen homogener, dabei dünner Überzug auf der Innenfläche entstanden ist. Beim Auspichen von gebrauchten Fässern wird bei dem Einspritzen das alte Pech geschmolzen und rinnt mit dem frischen in einen darunter aufgestellten Behälter. In diesem wird der Schmelze ein entsprechend großer Zusatz von raffiniertem Harzöl zugefügt und das Gemisch statt des neuen Peches sofort zum Auspichen verwendet. Wenn auch in ökonomischer Hinsicht diese Wiederverwertung von Vorteil ist, so ist sie doch mit ziemlicher Gefahr für die nicht tadellose Aufbewahrung des Bieres in den so behandelten Fässern verbunden.

Das gebrauchte Brauerpech, das sog. Auslaufpech, stellt ein dunkles, gewöhnlich wasserhaltiges, nach verdorbenem Bier riechendes Produkt dar, es wird aber infolge des billigen Preises gern an- bezw. zurückgekauft, um es allein oder mit neuem Harz zur Herstellung der Harzöle, Packlacke, Kabelwachse, Leder- oder Huffette sowie anderer Pechsorten oder Präparate vorteilhaft zu verwenden.

Schuhmacher- oder Schusterpech.

Dieses Pech wird gebraucht zum Bestreichen bezw. Imprägnieren von den zum Schuhnähen gebrauchten Hanffäden und Pechdrähten, um ihnen die nötige Steife zu geben. Beim Nähen soll es den Faden vor dem Verfasern schützen und diesen infolge der Klebrigkeit unter sich und mit dem Leder fest verbinden. Es soll den Faden gegen die Einwirkung der Feuchtigkeit bewahren und dem Genähten sowie dem ganzen Schuh längere Haltbarkeit verleihen.

Ein gutes Schusterpech soll bei normaler Temperatur genügend fest sein. Zwischen den Fingern erwärmt, muß es sich zu langen Fäden ziehen lassen, gute Klebrigkeit und Geschmeidigkeit, jedoch keinen scharfen brenzlichen oder asphaltartigen Geruch besitzen.

Man stellt das Schusterpech entweder schwarz oder gelblich, weißlich, opak, mit oder ohne weiteren Zusatz von Fett dar. In den mechanischen Schuhfabriken gibt man dem hellen sog. gezogenen Pech vor dem schwarzen den Vorzug, da es klebkräftiger ist und weniger schmiert, ebenso dem überfetteten präparierten, da es zum Geschmeidigmachen keines Fetts oder Öls mehr bedarf.

Ursprünglich wurde das schwarze Schusterpech meist von den Teerschwelern durch Verschmelzen von Holzteer mit Harzpech und Eindampfen der Schmelze bis zur richtigen Konsistenz bereitet. Zu dem hellen Pech verwandte man den weißen, frischen Fichtenwurzelteer und lichteres Harz, welche bei gleicher Bearbeitung ein weißgelbes undurchsichtiges Pechprodukt lieferten. Später stellte man schwarzes Schusterpech aus Holzteerpech, Harz und Teer her, bisweilen setzte man statt dieser beiden dem Holzpech Steinkohlenteer zu und destillierte die Teeröle bis zu einem gewissen Grade daraus ab. In neuerer Zeit erzeugt man die Schusterpeche aus Harzpech, Holzteerpech, Petroleumpech und Kolophonium, eventuell nur aus diesem oder anderen geschmeidig machenden Zutaten, wie es die Brauchbarkeit und Preisfrage am besten zuläßt.

Um schwarzes Schusterpech herzustellen werden die festen Rohstoffe in geeignetem Verhältnis zusammengeschmolzen, um die erforderliche Klebrigkeit und Zugfähigkeit zu erzielen. Sodann werden sie mit flüssigen Stoffen vermischt, nach einer gewissen Abkühlung mit ordinärer Schwärze wie- Reb- oder Frankfurterschwarz gefärbt und durch ein feines Drahtnetz in Holzspan- oder Kartonschachteln, Kistchen, Kübel oder Fäßchen abgefüllt. Aus nachstehenden Vorschriften ist die Zusammensetzung einiger Schusterpech-Kompositionen ersichtlich.

82 kg dunkles Kolophonium
10 „ Talg oder Knochenfett
6 „ Kienteer
2 „ Rebschwarz.

85 kg dunkles Harz
14 „ Harzöl
2 „ Rebschwarz.

---

45 kg Harzpech (Kolophonium-Destillationsrückstand)
40 „ dunkles Kolophonium
10 „ entwässertes Abfall-Schmieröl
3 „ Holzteer
2 „ Frankfurterschwarz.

---

50 kg Holzteerpech
20 „ Harzpech
20 „ dunkles Kolophonium
10 „ Abfallöl
2 „ ord. Schwärze.

---

60 kg Erdölpech, hart (Petroleumgoudron)
25 „ dunkles Kolophonium
13 „ Holzteer
2 „ Schwärze.

Die weißlichen und gelbopaken Schusterpeche erhalten als Erhellungs- und Trübungsmittel Wasser einverleibt. Bei größerem Zusatz von Wasser fallen sie heller und opaker, bei kleinerem gelblicher und weniger trüb aus. Um derartige Schusterpeche herzustellen, wird die mit dem geschmeidigmachenden Mittel versetzte Harzschmelze nach einer gewissen Abkühlung umgerührt und in einigen Gaben mit lauwarmem, evtl. sehr schwach sodahaltigem Wasser bis zum Dicklichwerden vermengt, wonach das Pech in schon ziemlich dicklichem Zustand in Kübel oder Fäßchen kommt und dort noch weiter umgerührt wird. Bisweilen nimmt man zur Herstellung gleich ein wasserhaltiges sog. gekochtes Harz, oder bei gelbem Pech wird die Trübung und Färbung durch Zusatz von mit dem Öl angeriebenem Ocker bewirkt.

Ia. helles, präpariertes Schusterpech.

80 kg Kolophonium H
8 „ neutrales Wollfett
5 „ raff. Harzöl
7 „ Wasser.

IIa. gezogenes Schusterpech.

78 kg Kolophonium G
13 „ Harzöl oder Mineralöl
9 „ Wasser
1/4 „ Kristallsoda und evtl.
10 „ Lenzin (Leichtspat).

Gelbes Schusterpech.

85 kg Kolophonium G
12 „ blondes Harzöl
3 „ lichter Ölocker.

Die Handschuster verwenden das Pech, indem sie den a[illegible] einigen Hanffäden zusammengedrehten Zwirn einigemal dur[illegible] das Pech ziehen, bis ein genügend gepichter Schusterdra[illegible] entsteht.

In den Schuhfabriken wird bei dem „Pichen" der Har[illegible]faden durch das im Pechkessel heiß verflüssigte Pech langsa[illegible] gezogen, wobei das mitgenommene überschüssige Pech mit ein[illegible] an dem Kesselrand angebrachten Abstreicher weggestrichen wi[illegible] Der Pechdraht wird dann auf Spulen oder Rollen gewicke[illegible] die noch an demselben Tag vernäht werden. Nach anderer A[illegible]beitsweise der Näh- und Pichmaschinen wird das Pichen e[illegible] vorgenommen, wenn die Nadel bereits durch das Leder g[illegible]zogen ist.

Außerdem gebraucht man das Schusterpech in der Edelstei[illegible] und Glasschmuck-Schleiferei, um die kleinen Stückchen dan[illegible] aufzunehmen. Als flüssiges Nähpech kommt aus Amerika unt[illegible] dem Namen „White liquid Machine Wax" ein etwas vorg[illegible]blasenes blondes Harzöl in den Handel.

Bürstenpech.

Diese Pechart gebrauchen die Bürstenmacher zum Vergieß[illegible] und Befestigen von Borsten der Tüncher- oder Kalkbürste[illegible] Es muß bei guter Härte auch genügend elastisch und schla[illegible] fest sein, damit die Bürsten die Sommerwärme und stren[illegible] Hantierung tadellos aushalten und die Verkittung dauerhaft i[illegible]

Das Bürstenpech wird zumeist schwarz, seltener auch le[illegible]haft buntfarbig verlangt. Zu schwarzer Ware verwendet man [illegible] der Hauptsache das Harzpech und setzt ihm behufs Erhöhu[illegible] der Klebrigkeit einen gewissen Prozentsatz von dunklem Kol[illegible]phonium zu. Die Geschmeidigkeit erzielt man durch etwas [illegible] vornehmlich Harz-Brandöl, sonst aber gleicht die Herstellu[illegible] derjenigen der Schuhmacherpeche. Für hellere, farbige Bürste[illegible]peche benötigt man auch lichtere Kompositionen, die man m[illegible] ca. 5% ordinärer, dabei genügend feuriger Körperfarbe a[illegible]färbt, die vor dem Zusetzen mit dem Öl zu verreiben ist.

Schwarzes Bürstenpech.

50 kg hartes Harzpech
30 „ dunkles Kolophonium
5 „ Petrolpech
12 „ Brandöl
3 „ Rebschwarz oder
2 „ Kienruß und
1/2 „ Eisenoxydrot.

Braunes Bürstenpech.

55 kg dunkles Kolophonium
25 „ hartes Harzpech
3 „ Holzteer
12 „ Brandöl
3 „ Ocker
2 „ gebrannter Ocker oder Oxydrot.

Grundmasse für bunte Bürstenpeche.

82 kg Kolophonium G oder H
13 „ Harzöl, blond
5 „ Körperfarbe für Öl und eventuell
10—15 „ Lenzin (Leichspat).

Metzelpech (Borsten- oder Schweinspech).

Es dient zum leichteren und vollständigeren Entborsten d[illegible] Schweinshaut und wird entweder durchsichtig oder weißtrübli[illegible] hergestellt.

Durchsichtiges Metzelpech.

95 kg Kolophonium
5 „ Harzöl.

Weißes Metzelpech.

78 kg Kolophonium
4 „ Harzöl
8 „ Wasser
10 „ trockene Schlämmkreide.

Die Bereitung dieser Peche ist mit der des Schusterpechs identisch. Vor dem Gebrauch wird dieses „Depilatorium" gepulvert, das abgeschlachtete Schwein damit tüchtig eingerieben, hierauf abgekühlt und mit einem eisernen Instrument abgeschabt, bis es völlig borstenlos ist.

Schmiedepech.

Dieses gebrauchen die Schmiede zum billigen, bequemen Glänzen und Schwarzfärben ihrer eisernen Erzeugnisse, indem sie damit das noch genügend heiße Eisenstück einfach einigemal überfahren, wobei das Pech schmilzt und der Gegenstand ein hübsches Aussehen erlangt. Als Schmiedepech verwendet man ein hartes, leicht zerbrechliches Harzpech allein oder in Mischung mit hartem Holzteerpech. Bisweilen bedienen sich die Verbraucher für diesen Zweck auch eines harten Steinkohlenteerasphaltes, der bei Sonnenbestrahlung nicht erweicht oder klebt.

Schiffspech oder Marinepech.

Das Schiffspech gebraucht man auf Schiffen zum Kalfatern oder Wasserdichtmachen von Segel- und Tauwerk sowie auch zum Vergänzen und Abdichten der Fugen bei hölzernen Wasserfahrzeugen. Man fordert von dem Pech genügende Härte, gute Geschmeidigkeit und Gefügigkeit. Am besten geeignet ist das Archangler, finnische und schwedische Holzpech, doch werden dazu auch andere harte Holzpeche oder deren Mischungen mit Harzpech, event. auch Steinkohlenteerpech genommen. Hier wie bei allen übrigen Pecharten ist keine festgeltende Regel in der Abstammung und Zusammensetzung der Ausgangsmaterialien und Fertigprodukte aufstellbar.

Umwandlung von Alkoholen in Benzin.[1])

Man kennt die vielfache Wirkung der Metalloxyde gegenüber den Alkoholen, Aldehyden und Säuren. Man kennt die Katalysen für Hydrierung und Dehydrogenisation, zur Trennung des Sauerstoffs von Kohlenstoff, für Kohlensäureanhydrid, oder mehrere dieser Reaktionen gleichzeitig.

Besonders mit primären Alkoholen kann man die Katalysen der Dehydrogenisation und der Dehydration ausführen, die übrigens auf zwei verschiedene Weisen durchgeführt werden können.

Uranoxyd spielt gegenüber den primären Alkoholen eine mit derjenigen der Oxyde im allgemeinen identische Rolle. Aber infolge der während der Umsetzung eintretenden sekundären Reaktionen kommt man zu der gänzlich unerwarteten Bildung von leichten Kohlenwasserstoffen von der Natur der Benzine.

Wenn man die Dämpfe von Butylalkohol über Uranoxyd leitet, das auf 420—440° erhitzt worden ist, erhält man eine nicht gerade reiche Gasentwicklung. 100 cm³ Alkohol haben innerhalb einer Stunde 3,5—4 l Gas gebildet. Gleichzeitig kondensiert sich eine klare Flüssigkeit von brauner Farbe.

Das Gas hat folgende Zusammensetzung, entsprechend der Wirksamkeit des Katalysators:

	Neues Oxyd.	Gebrauchtes Oxyd.
CO_2	11 %	4,9 %
CO	5,8 „	9,5 „
$C_n H_{2n}$	16,8 „	28,5 „
$C_n H_{2n-2}$	30,6 „	35,3 „
H	35,8 „	21,3 „.

Diese Gase enthalten flüchtige Produkte, die man durch Kohlensäureschnee oder aktive Kohle abscheiden kann.

Der Katalysator bedeckt sich nach einer gewissen Zeit mit einem Niederschlag von Kohlenstoff, der seine Wirksamkeit herabsetzt. Durch Kalzinierung wird er regeneriert.

1. Die Gase enthalten einen ins Gewicht fallenden Prozentgehalt an Äthylen-Kohlenwasserstoffen. Durch Einleiten in Brom konnten wir sie identifizieren als Äthylen, Propylen, Butylen, begleitet von einer kleinen Menge höherer Kohlenwasserstoffe.

2. Die Katalysatorflüssigkeit von hellbrauner Farbe hat einen starken Geruch nach Butylaldehyd. Wenn man sie destilliert, indem man die flüchtigen Produkte mit Hilfe einer Vigreux-Kolonne fraktioniert, kann man feststellen, daß die ersten Tropfen der übergehenden Flüssigkeit sich bei 35° kondensieren, gleichzeitig entweicht eine große Menge flüchtiger Produkte, die schwierig zu kondensieren sind.

[1]) Bericht von *A. Mailhe* und *Renaudie*, durch *M. C. Matignon* der Akademie der Wissenschaften am 19. XII. 1927 vorgelegt.

Man setzt die Destillation bis auf 92—95° fort, um eine erste Fraktion zu erhalten. Das Thermometer steigt dann schnell bis auf 116°. In dem Moment geht eine Menge nicht umgesetzter Butylalkohol über. Bei 125° bricht man die Destillation ab. Im Kolben verbleibt ein bis etwa 280° siedender Rückstand.

Die zweite Fraktion enthält Butylaldehyd und mitgerissenen Alkohol. Sie wird wiederholt mit Wasser gewaschen. Man entfernt dann den Aldehyd durch zweimalige Behandlung mit Natriumbisulfit und Ammoniak, die letzten Spuren Alkohol und Wasser werden durch Natrium entfernt.

Die bei dieser Behandlung resultierende Flüssigkeit wurde isoliert, wobei folgende Fraktionen isoliert wurden:

Fraktion	Dichte bei 17°	Brechungsindex
80	0,670	1,3873
80—95	0,6875	1,4019
95—100	0,6878	1,4068
100—105	0,7101	1,4091
105—110	0,7158	1,4112
110—115	0,7225	1,4148
115—120	0,7292	1,4187
120—125	0,7380	1,4221.

Diese Dichten und der Brechungsindex zeigen, daß man es mit acyclischen Kohlenwasserstoffen zu tun hat. Sie entfärben Brom und werden z. T. von Schwefelsäure absorbiert. Es ist ein Gemisch von ungefähr 40% der genannten Kohlenwasserstoffe und 60% Äthylen-Kohlenwasserstoffen.

Wir konnten identifizieren: Hexan, Hexen (2), Normalheptan, Hepten, Normaloktan und Okten, d. h. also die ersten gesättigten Benzinkohlenwasserstoffe, begleitet von den entsprechenden ungesättigten Kohlenwasserstoffen.

Die Bildung dieser Kohlenwasserstoffe läßt sich in folgender Weise erklären: Der Butylalkohol wird reduziert zu Aldehyd, der sich sofort umsetzt, um zum Teil Äthyl-2-Hexenal und Diäthyl-2-H-hexadien-2 H-al zu bilden. Diese in Berührung mit dem Katalysator unbeständigen Aldehyde verlieren teilweise den Kohlenstoffrest und geben Kohlenwasserstoffe:

1. $CH_3 . CH_2 . CH_2 . CH = CH . CH_2 . CH_3$
2. $CH_3 . CH_2 . CH_2 . CH = C(—CH_2—CH_3) —— CH = CH_2 . CH_3.$

die sich teilweise in leichte Kohlenwasserstoffe zersetzen unter Abspaltung von Wasserstoff und Methan sowie kohlenstoffreicheren Rückständen. Dieser Wasserstoff kann mehr oder weniger tief mit den ungesättigten Kohlenwasserstoffen reagieren unter Aufhebung der Doppelbindungen und teilweiser Bildung gesättigter Kohlenwasserstoffe.

So versteht man das gleichzeitige Vorhandensein gesättigter und ungesättigter Kohlenwasserstoffe in den gebildeten Kohlenwasserstoffen, die ein ausgesprochenes Krackbenzin darstellen.

Propylalkohol und Äthylalkohol liefern Kohlenwasserstoffe von gleichem Wert. (Les Corps Gras Ind.)

• Rundschau •

Herstellung von Kohle- und Durchschreibepapier. (D. R. P. 458 744 v. 3. II. 1925. Dipl.-Ing. *Edmund Schnabel* in Düren, Rhld.) Die heute üblichen Kohle- und Durchschreibepapiere sind durch Anstrich einer zum Teil echten, aber hauptsächlich kolloidalen Lösung und Suspension von Anilin und Pigment-(Lack-) Farben in Fetten, Ölen und Wachsen auf Papier hergestellt. Die Verwendung von hydrierten Ölen und Fetten ist auch bekannt.

Die Kohle- und Durchschreibepapiere, wie sie heute hergestellt werden, zeigen noch gewisse praktische Nachteile. Einerseits schreiben sie sich im Gebrauch verhältnismäßig rasch ab, andererseits knittert die Farbschicht oft vom Papier ab, besonders bei hart gearbeiteten Papieren. Die Empfindlichkeit gegen Altern (beim Lagern) ist auch groß.

Es wurde nun gefunden, daß durch Zusatz von gewissen verdickten Ölen zur Farbmasse eine bessere kolloidale Suspension der Farbe erreicht wird. Das Verdicken der Öle kann entweder durch Behandeln der Öle mit Schwefelchlorür oder durch Polymerisieren der Öle, z. B. durch Voltolisieren, bewirkt werden.

Das auf diese Weise hergestellte Erzeugnis zeichnet sich durch hohe Elastizität der farbtragenden Schicht aus, wodurch ein Abbröckeln der Farbschicht vom Papier verhindert wird. Die Lebensdauer dieser Papiere in der Praxis ist verhältnismäßig

lang, da sie sich nur sehr langsam abschreiben. Auch ist die Temperaturempfindlichkeit dieser Papiere gering, was besonders bei der Verwendung in den Tropen wichtig ist.

Da die Dosierung und Härte der angewandten verdickten Öle jeweils nach Eigenart des gewünschten Enderzeugnisses verändert werden kann, bietet dieses Verfahren in der Hand des Fachmannes die Möglichkeit, jedes gewünschte Sondererzeugnis herzustellen.

Beispiel 1. Es wurde ein Kohlepapier hergestellt unter Verwendung von Voltolöl in der Weise, daß die anderthalbfache Menge Methylviolett mit Voltolöl angerieben und auf der Dreiwalzenmühle sechsmal gemahlen wurde. Die auf diese Weise gewonnene Farbe wurde in etwa 40% ihres Eigengewichts ausmachende heiße Wachsschmelze eingerührt und nach ein- bis zweistündigem Rühren nochmals auf einer Mühle gemahlen, geschmolzen und in Formen gegossen. Das mit dieser Farbe gestrichene Papier eignet sich, dank des hohen Gehalts an Anilinfarbstoff, zur Herstellung von Urschriften für viele Abzüge mittels einer hektographischen Platte oder ähnlicher Vorrichtungen.

Beispiel 2. Es werden 5 kg Lösung einer Anilinfarbbase in Fett- und Ölsäuren in einem Gemenge von 5 kg blauen Lackfarbstoff mit 7 kg Voltolöl mehrfach innig gemahlen und in üblicher Weise diese in eine Schmelze von 9 kg Wachsmenge eingerührt.

Beispiel 3. Es wurde ein schwarzes tropenfestes Kohlepapier hergestellt, was in üblicher Weise gearbeitet wurde; jedoch wurde zum Anreiben der Pigmentfarben statt mineralischer, vegetabilischer oder animalischer Öle Voltolöl verwendet und dem Wachszusatz etwa 5 bis 10% eines zähflüssigen geschwefelten Öles beigefügt, welches aus Leinöl gewonnen wurde, durch Behandlung desselben mit einer Lösung von Schwefelchlorür in Benzol, im Verhältnis von 10 : 6. Das so bereitete Öl ist wesentlich dunkler in der Färbung als das Ausgangserzeugnis und zeigt eine viel höhere Viskosität. Es läßt sich mit Wachsen gut mischen und verschmelzen und gibt ihm eine etwas klebrig elastische Struktur, was sich am fertigen Papier zeigt, indem die Farbe am Papier zäher haftet und das Papier sich nicht schnell abschreibt. Es ist ein Voltolöl mit folgenden Eigenschaften verwendet worden: Spezifisches Gewicht gleich 0,92, Viskosität 12,5 Engler-Grade bei 50° C, Stockpunkt —10°, Jodzahl 24 bis 26.

Patentanspruch: Verfahren zur Herstellung von Kohle- und Durchschreibepapier, gekennzeichnet dadurch, daß den Lösungs- bzw. Suspensionsmitteln der aufzubringenden Farbstoffe verdickte Öle zugesetzt werden, die entweder durch Behandeln der Öle mit Schwefelchlorür oder durch Polymerisieren, z. B. durch Voltolisieren der Öle, hergestellt werden.

Mattlack. Nach *Norrenberg* werden Mattlacke erhalten, indem man den Lacken sehr schnell verdunstende Lösungsmittel, z. B. Äther oder Auflösungen von Bienenwachs in Benzol, zusetzt oder an Stelle von Leinölsäure oder Rizinusöl als geschmeidigmachenden Zusatz Holzölsäure verwendet oder die Lacke mit einer mehr oder weniger großen Menge einer Auflösung von 10 T. Naphthalin und 35 T. Borsäure in 400 T. Spiritus versetzt.

In *Dieterich's* Pharmaz. Manual finden sich folgende Vorschriften für Möbelmattlack: 1. Gelbes Wachs 150,0, Terpentinöl 450,0, Bernsteinfirnis Ia 150,0. 2. Gelbes Wachs 200,0, Terpentinöl 600,0, Kopalfirnis 300,0. 3. Gelbes Wachs 300,0, Leinölfirnis 300,0, Terpentinöl 400,0. Um diese Massen gelblich oder braun zu färben, setzt man 10 bis 20 Goldocker oder 10 bis 20 Umbrabraun, jedes vorher mit dem gleichen Gewicht Leinölfirnis höchst fein verrieben, zu. Die Masse trägt man mit einem nicht zu steifen Pinsel dünn auf und bürstet am andern Tage mit einer weichen Bürste über.

Zum Überziehen von gebeizten Möbeln eignet sich vorzüglich folgende Möbel-Mattierung: 800 g Kollodiumwolle Nr. 6 (I : I) werden mit 800 g Solactol übergossen und unter öfterem Durchrühren gut quellen gelassen. Zu diesem Ansatz gibt man unter Rühren ein Gemisch von 3700 g Essigester 85%, 3600 g Lösungsbenzol I und 100 g Rizinusöl. In das so erhaltene Gemisch wird sodann eine warme Lösung von 300 g Wackerschellack E. C. W. in 500 g denat. Sprit eingerührt. Der Vorzug dieser Mattierung liegt vor allem in ihrer Wasser-Wetterfestigkeit. (Apoth.-Ztg.)

Anheizmittel für Brennstoffe. (D. R. P. 443 280 v. 16. IV. 1926. *Josef Diederichs,* Berlin.) Das pulverförmige Anheizmittel für Brennstoffe aller Art besteht aus mit heizkräftigen Stoffen getränkten Sägespänen, Holzwolle oder dergl., mit einem nicht explodierenden Sauerstoffträger (Superoxyd, Perchlorat) und einem schwer entzündbaren Mineralöl. Zur Herstellung werden z. B. Sägespäne mit Superoxyden und kohlenwasserstoffarmen Mineralölen mit hohem Flammpunkt auf kaltem Wege innig gemischt. Man verwendet etwa 70% Holzabfall, 10% Superoxyd und 20% Mineralöl.

Zum Bohren von Glas kann als Schmiermittel verwendet werden eine Lösung von 10,0 Kampfer in 100,0 Benzol, die mit 30,0 süßem Mandel- oder Olivenöl gut durchgemischt wird. Das Glas bohrt sich dann schnell und geschmeidig, und das Schmiermittel kann durch Abwaschen mit Benzin leicht wieder entfernt werden. (Pharm. Journ. 117, Nr. 3284 durch Pha Ztrhalle.)

Kasein-Wasserglas. Der Zweck des Mischens der Wass glaslösung bzw. des Wasserglaspulvers mit dem Kasein s jedenfalls der sein, das letztere in Wasser löslich zu mach Oberflächlich betrachtet, erhält man anscheinend in bei Fällen das gleiche Endresultat, was aber tatsächlich nicht Fall ist. Für den Hersteller bzw. Lieferanten mag dies vi leicht von geringerer Bedeutung sein, für den Verbraucher a wird es jedenfalls nicht zutreffen. Bei dem Vermischen oder V kneten der Wasserglaslösung mit dem Kasein hat das letzt Gelegenheit, in Lösung zu gehen, was jedenfalls mit dies Verfahren bezweckt werden sollte. Das so gemischte und nac her getrocknete und pulverisierte Material ist für den V braucher ohne weiteres brauchbar, da es jetzt kein alka lösliches, sondern ein wasserlösliches Kasein darstellt. Anders es mit dem Produkt der Fall, das durch Mischen von Wass glaspulver und Kasein erhalten wird. Man bezeichnet allerdin ein solches Material meistens auch als wasserlöslich, was auch tatsächlich ist, jedoch mit dem Unterschied, daß es, da d Wasserglas in kaltem Wasser sehr schlecht löslich ist, beim A rühren mit Wasser sehr viel Zeit braucht, um in Lösung gehen. Für den Verbraucher ist dies ein erheblicher Nachte wenn z. B. die Wasserglas-Kaseinmischung zur Herstellung v Kaseinfarben verwendet werden soll. Bekanntlich werden letzteren beim Gebrauch nur mit kaltem Wasser vermischt, daß der Verbraucher längere Zeit warten muß, ehe das Kase tatsächlich gelöst ist. Dieser Übelstand fällt bei dem ander Mischungsverfahren fort. (Farbenztg.)

Chemisch-technische Erzeugnisse.

Auf Grund zollamtlicher Untersuchungen mitgeteilt dur die Chemische Industrie.

„Insectre" Gibbs, ein Mittel gegen Insektenstiche, b steht aus einer mit Hilfe von Tragantgummi emulgierten Lösu von Menthol und Thymol in Äther und etwas Branntwein.

Kesselreinigungsmittel, eine aus Catechu, At natron und Kartoffeln dargestellte sirupartige Flüssigkeit, b findet sich im Handel unter dem Namen: „Alge Kesse sirup".

„Watvelin", ein Rostschutzmittel, ist eine ve mahlene Erd- oder Steinart.

Waschmittel für lithographische Stein- u Zinkplatten besteht aus einer Lösung von etwa 25 schwefelbehandeltem Asphaltit oder Petroleumresiduum hydrierten Steinkohlenteerprodukten.

Kernbindemittel, genannt „Berco", besteht aus m Quarzsand vermischter sog. Sulfitkohle.

„Beize Purgatol", ist ein Gerbmittel, das a der Pankreasdrüse hergestellt wird und als Ersatz für d Hunde-, Vogel- u. dergl. Fäkalien dient.

Kunstmasse. (D. R. P. 454 831 v. 9. IV. 1925. *Hans Frie länder,* Berlin.) Aus beliebigen Faserrohstoffen hergestell Körper jeder Art und Form, wie Pappen, Filze, Papiermach teile werden mit gehärtetem oder ungehärtetem Montanwac oder ähnlichen Hartwachsen in geschmolzenem Zustand bis z völligen Durchtränkung und Porenfüllung, eventuell unter A wendung von Vakuum oder Druck imprägniert. Nach Abkühlun und Erhärtung, die unter Druck erfolgen kann, erhält man e elastisches Material von Klanghärte, großer Zug-, Druck- u Biegefestigkeit, hoher Elektroisolations- und mechanischer Bea beitungsfähigkeit, welches für viele technische Zwecke die b kannten technischen Materialien, wie Hartgummi, Hartpapi und Fiber, vollkommen ersetzen kann. Man kann auch de Faserrohstoff einen Teil des zur völligen Durchtränkung e forderlichen Hartwachses in fein verteilter Form, ebenso Wach härtungsmittel zusetzen.

Verfahren zur Herstellung von Gelatine-Kapseln aus Gelati und Glyzerin, die mit Formaldehyd gehärtet werden. (D. R. 454 872 v. 3. VIII. 1923. *Guglielmina Marchi-Pacchioni* ge *Marchi,* Florenz, Italien.) Die Härtung der geformten Kapse durch Eintauchen in verdünnte Formaldehydlösung erfolgt der Weise, daß die Gelatine bei normaler Temperatur zw wasserunlöslich wird, aber noch quellbar bleibt, sodaß d Kapseln nach dem Trocknen durch Wasser wieder erweicht u zum Verschließen von Flaschenhälsen wieder brauchbar g macht werden können. Die Kapseln werden durch Eintauch von Formen in eine Lösung von tierischem Leim, die 3—10 Glyzerin enthält, hergestellt und, nachdem sie einige Stund gelagert haben, in eine wäßrige 5—10%ige Formaldehydlösu eingelegt. Danach läßt man die Kapseln trocknen. In diese Zustande können sie beliebig lange aufbewahrt werden. (Chem.-techn. Rundschau.)

Verfahren zur Herstellung von Schuhcreme. (E. P. 275 6 v. 15. XII. 1925. *I.-G. Farbenindustrie A.-G.)* Man löst Fett Wachse, natürliche oder künstliche Harze, feste Kohlenwasse stoffe oder deren Mischungen in 1 : 4-dioxan und gibt da evtl. fette Öle oder Mineralöle, Terpentinöl, Benzin oder Solven naphtha zu. (Rev. des Prod. Chim.)

Der chem.-techn. Fabrikant

Redaktion: W. Münder.

25. Jahrgang. Augsburg, 31. Mai 1928. Nr. 22.

Die Emulsionen.

(Nachdruck verboten.)

Der Gegenstand ist vielseitig, und wenn wir für die Leser dieser Zeitschrift die verschiedenen Gesichtspunkte auseinandersetzen wollen, so ist es von Wichtigkeit, diese zu begrenzen und den Sinn genau zu erklären, in welchem wir den Gegenstand behandeln wollen.

Die Emulsionen wie Schlamm, Suspensionen, Schaum, Nebel sind physikalisch heterogene Systeme, gebildet aus sehr kleinen, verstreuten, flüssigen Teilchen in einer gleichmäßig flüssigen Umgebung, mit welcher sie nicht mischbar sind, sie bilden die „disperse Phase", während die Umgebung, in der sie schwimmen, die Dispersionsphase genannt wird. In Schlämmen und Suspensionen ist die disperse Phase fest, sie unterscheidet sich durch die Größe der festen Partikelchen. Im Schaum dagegen ist die disperse Phase ein Gas, während die Nebel sich zusammensetzen aus einer flüssigen, dispersen Phase (Wasser) und einer Umgebung von gasförmiger Dispersion (Atmosphärische Luft). Als Beispiel natürlicher Emulsionen kann man die Milch anführen, wo die disperse Phase repräsentiert wird durch Fettkügelchen, deren Zusammenballung schließlich zur Butter führt, und die umgebende Dispersion durch eine kolloidale Kaseinlösung mit geringen Mengen Mineralsalzen. Ähnlich ist es beim Latex, der aus verstreuten Kautschuk-Partikelchen in einer kolloidalen Lösung von Albuminoiden und Harzen gebildet wird, mit gleichfalls mineralischen Bestandteilen.

Wenn man jetzt die industrielle Erzeugung verschiedener Arten von Emulsionen betrachtet, auf die wir noch zurückkommen, so ist man sofort überrascht über die Rolle, die die Empirie und die Handfertigkeit spielen. Etwa 50 Jahre sind es her, daß die gleiche Geistesverfassung noch in der Metallindustrie herrschte, wo der alte Stahlwerksarbeiter oft mehr Achtung genoß als der Ingenieur. Da nun Wissenschaftler es lieben, die festgestellten Erscheinungen auf Grund rationeller Erklärungen aufzudecken, sich des Studiums der Beimengungen zu bemächtigen, sowie dank der Fortschritte der physikalischen Chemie kann man heute den ganzen Umfang des zurückgelegten Weges ermessen. So ist es auch bei dem Objekt, das uns beschäftigt, schon seit langer Zeit sind Gelehrte, Physiker wie Chemiker, mit wissenschaftlichen Untersuchungen beschäftigt, welche bezwecken, gewisse genaue Gesetze aufzustellen, die dem Industriellen in der Herstellung der Emulsionen tatsächlich Führer sind. Es scheint aber nicht, als ob die Schlußforderungen ihrer Untersuchungen bis jetzt die Entwicklung dieser Technik beeinflußt haben. Wir wollen aber immerhin kurz die positiven Resultate zusammenfassen, zu denen sie gelangt sind, und nochmals die verschiedenen Klassen der Emulsionen betrachten, derer man sich gegenwärtig in der Praxis bedient.

Betrachten wir reines Wasser und ein sorgfältig raffiniertes Vaselinöl; durch einfache mechanische Rührung ist es möglich, eine Emulsion zu erhalten. Überläßt man die Mischung der Ruhe, so vereinigen sich die Öltröpfchen nach und nach wieder, und es scheiden sich genau 2 Schichten, besonders wenn das Rühren nicht sehr intensiv war; war es jedoch sehr energisch und von langer Dauer (z. B. 24 Stunden), so wird man eine sehr stabile Emulsion erhalten, gebildet aus sehr kleinen Öltröpfchen von der Größe von $^1/_{10000}$ mm (*Lewis*, Kolloid-Zeitschrift 4, 211). Man sieht also die erste Form der Beständigkeit einer Emulsion erscheinen, die Kleinheit der Partikelchen der dispersen Phase, mit welcher sich die Wirkung der Kapillarkräfte erhöht, sich so der Wiedervereinigung entgegenstellend. So drückt sich auch der Einfluß eines zweiten Faktors aus: die Oberflächenspannung. Angenommen z. B., ein Vaselinöl sei in reinem Wasser dispergiert, so weiß man, daß seine Oberflächenspannung, in Berührung mit dieser Flüssigkeit, die Kraft darstellt, welche das Bestreben der Tröpfchen zur Bildung eines konstanten Volumens überträgt, so daß diese sich wiedervereinigen können derart, daß sie das Oberflächen-Minimum für das in Frage kommende Volumen einnehmen. Wenn wir in das Öl oder in das Wasser eine Substanz einführen, welche den Wert der Oberflächenspannung in Berührung mit Öl-Wasser herabsetzt, wird das Bestreben der Tröpfchen nach Wiedervereinigung verringert sein, die Stabilität der Emulsion erhöht sich. In dieser Weise betätigen sich die Seifen, deren Emulgierungskraft wohl bekannt ist.

Wir haben noch eine andere Methode zur Erzeugung stabiler Produkte; sie ist uns durch die Forschungen von *Pickering* zuteil geworden (Trans. Chem. Soc. 1907). Dieser Forscher löste das Problem, indem er Öl und Wasser bei Gegenwart von Eisensulfat oder basischem Kupfersulfat in feinster Pulverform verrührte. In analoger Weise emulgierte ein anderer englischer Chemiker, *Sheppard*, Nitrobenzol mit Schwefelsäure mittels Bleisulfat, sowie Leuchtpetroleum mit Wasser bei Gegenwart von Lampenruß. Diese Forschungen lassen einen weiteren Faktor erscheinen: den Einfluß der Adsorptions-Erscheinungen. Sie werden auf folgende Weise verständlich: Im Moment des Rührens ziehen die Pulverkörnchen die Tröpfchen, die sich innerhalb des Wassers oder der Schwefelsäure beim Einfallen bilden, (diese Anziehungs-Erscheinung ist es, die man mit der besonderen Bezeichnung Adsorption benennt) an, die sie dann ringsherum umgeben, indem sie eine Art Schutzhülle bilden, welche die Wiedervereinigung des einen oder anderen verhindert.

Mit den Adsorptions-Erscheinungen werden wir zum Studium des Einflusses der Kolloide geführt. Im Anfang unseres Aufsatzes haben wir einige Erklärungen gegeben und dabei auch von Suspensionen gesprochen, in denen die disperse Phase fest ist. Eine kolloidale Lösung ist letzten Endes eine Suspension, deren Partikel (Mizellen genannt) äußerst klein sind, deren Dimensionen vielleicht $^1/_{100000}$ eines mm haben und nur noch im Ultramikroskop beobachtet werden können. Man erkennt also aus der Fähigkeit der Emulgierung eines beliebigen Körpers in einer kolloidalen Lösung die Adsorptionserscheinungen, hinsichtlich der Mizellen kann man mit einer mehr oder weniger größeren Stabilität der hergestellten Emulsionen wechseln.

Zusammengefaßt: Oberflächenspannung, Adsorption, Kolloide sind die wechselnden Hauptsachen, die das Phänomen beherrschen, welches wir studieren, und die Gesetze, denen sie unterworfen sind, gestatten uns die Aufstellung einiger Regeln, die uns für die Technik den Weg weisen.

Diese Variabeln sind übrigens nicht völlig unabhängig von einander, wie es die *Gibbs*'sche Regel beweist, die wir betrachten wollen und die die Oberflächenspannung mit der Adsorption verbindet. Betrachten wir ein mit Wasser emulgiertes Öl, das Naphthensäure gelöst enthält bei einer Konzentration c. Gesetzt, daß man die Konzentration auf dc ändert, so ändert sich die Oberflächenspannung dieser Lösung auf $d\tau$; daraus folgt eine Konzentrationsänderung der Naphthensäure $\triangle c$, in der Nachbarschaft der Oberfläche der Trennung Öl-Wasser, die folgendermaßen zum Ausdruck kommt:

$$\triangle c = \frac{c\ d\tau}{RT\ dc}$$

wo T die absolute Temperatur und R die Konstante des Gases bedeuten. Es ist schwierig, durch quantitative Bestimmungen die Richtigkeit dieser Formel zu beweisen, die eine interessante Theorie darstellt und deren Leitsatz man geläufig etwa folgendermaßen ausdrücken kann: Wenn man in einem Öl einen Körper wie etwa Naphthensäure auflöst, welche die Oberflächenspannung bei Berührung mit Wasser herabsetzt, so findet eine Anhäufung dieses Produktes an der Oberfläche der Trennung Öl-Wasser statt (sozusagen Adsorption) und sie wird umso stärker sein, als man eine größere Herabsetzung der Oberflächenspannung feststellt. Lösen wir z. B. in einem Vaselinöl Natriumoleat: Auf Grund des folgenden Gesetzes wird es an die Oberfläche der Scheidung Öl-Wasser gezogen, bildet dort ein Häutchen, durch welches eine stabile Emulsion erzeugt wird.

An die Seite der Regel von *Gibbs* stellt sich jene von *Bancroft:* Die hydrophilen Kolloide (Seifen, Proteine etc.) begünstigen die Bildung von Emulsionen in Wasser als Dispersionsphase. Die hydrophoben Kolloide (Gummen, Harze, Asphalte etc.) begünstigen jene mit Wasser als disperse Phase.

In der Seifenfabrikation und der Raffination des Petroleums begegnet man häufig Emulsionen, die große Verzögerungen bei der Ausführung der Operation hervorrufen. Betrachten wir im Lichte der vorhergegangenen Überlegungen die Mittel zu ihrer Zerstörung. Zu dem Zweck muß man das Häutchen verschwinden machen, das die Tröpfchen der dispersen Phase umgibt und von der gemeinsamen Wirkung der Adsorptions- und Kapillaritäts-Phänomene herrührt. Hierzu gelangt man durch physikalische Mittel wie Wärme, energische Zentrifugation (Superzentrifugen in der Petroleum-Industrie mit ca. 17 000 Umdrehungen in der Minute), Elektrizität (Drehstrom unter 10 000 Volt wie bei dem Prozeß *Cottrell*). Man kann auch physikalisch-chemische Prozesse benutzen und z. B. die hydrophilen Kolloide den hydrophoben Kolloiden gegenüberstellen, die nach dem Gesetz von *Bancroft* entgegenwirkende Eigenschaften haben. Auch kann man die Regel von *Gibbs* anwenden. Diese besteht in der Zugabe einer geringen Menge von Phenol, welche Ölemulsionen zerstören kann, sie verringert tatsächlich die Oberflächenspannung Öl-Wasser ganz bedeutend und konzentriert sich an der Oberfläche der Trennung, wo sie die Seifen zerstört, die ein widerstandsfähiges Häutchen bilden; hier wird dieses gewissermaßen erreicht und widerstrebt weniger kräftig der Zerstörung. (Diese Eigenschaft des Phenols ist tatsächlich verschiedentlich in der Petroleum-Raffination benutzt worden. Ebenso benutzt man zum gleichen Zweck die weniger teuren Naphthensäuren.)

Was nun die Emulsion betrifft, die man zu verschiedenen Zwecken bereitet (lösliche Öle, lösliche Antiseptika, flüssige Seifen etc.), so ist eine der wichtigsten Eigenschaften, die man fordert, ihre Beständigkeit. Wir wollen sehen, was zur Erzielung der Stabilität erforderlich ist. In der Regel bedient man sich der Seifen, weil diese in Berührung mit Wasser die Oberflächenspannung ganz bedeutend herabsetzen. Die nachfolgende Tabelle zeigt dies (*Cl. Gurwitsch*, Behandlung der Mineralöle).

Oberflächenspannung an der Trennungs-Oberfläche	Wasser	Wasser + 0,25% Seife	Wasser + 1% Seife
Benzin	48,7	6,30	3,8
Leuchtpetroleum	42,4	3,6	2,8
Leichtöl	28,9	3	2,7.

Die Erniedrigung ist verhältnismäßig größer beim Benzin, nach der Regel von *Gibbs* emulgiert es sich besser als Leichtöl, wohl weil die Oberflächenspannung bei gleichem Seifengehalt günstiger ist, was die Erfahrung bestätigt.

Man wird alkalische Seifen wählen für Emulsionen in Wasser; Kalk- oder Magnesiaseifen zur Emulgierung von Wasser in Öl, und in diesem Fall macht man auch Gebrauch von gummiähnlichen Harzen (Tragant, arabischem Gummi etc.) oder ihren Seifen (Resinaten zur Herstellung von Emulsionen von Wasser in Leinöl, um gewisse Malereien auszuführen). Anstelle von Seife kann man kolloide Lösungen von Proteinen oder Harzen verwenden. Ähnlich stabilisiert man auch den Latex des Kautschuks mit Gelatine oder Gummi arabicum.

(Fortsetzung folgt.)

• Rundschau •

Schwefel als pilztötendes Mittel. Eine Methode zur Erhöhung der Wirksamkeit des Schwefels als pilztötendes Mittel (besonders gegen die Zuckerrohr-Krankheit, bekannt als „eye spot", verursacht durch Helminthosporium sacchari) wurde von *Atherton, Lee* und *Martin* gefunden. Die Grundlage der Erfindung beruht in der Zugabe einer kleinen Menge eines oxydierenden Mittels zu dem Schwefelpulver. Kaliumpermanganat wurde als am wirksamsten gefunden, eine Zugabe von 1% desselben zu dem Schwefel hatte den Erfolg, die Infektion an Versuchsstellen um 89,9% zu reduzieren. Nebenbei waren auch 0,25% Salpetersäure wirksam. Ein Zurückdrängen erfolgte auch durch Schwefel mit 5% β-Naphtol, sowie durch Kalk, der ebenfalls 5% davon enthielt. Weitere Erhöhung der Menge des Permanganates war begleitet von erhöhter Giftwirkung, das Optimum war erreicht bei einem Gehalt von 5% Permanganat in dem Schwefel. Die Verstäubung einer solchen Mischung war ohne jeden Nachteil für die Blätter oder das Zuckerrohr im ganzen. Das Ansteigen der Wirkung kann aber nicht dem Permanganat als solchem zugeschrieben werden, da es die pilztötende Wirkung eines Nichtschwefel-Produktes wie z. B. „Celite" nicht verbessert. Die Mischung des Permanganates mit dem Schwefel muß sorgfältig vor jeder Flamme geschützt werden. (Ind. Eng. Chem. durch Oil and Colour Trades Journal.)

Fliegenschmutz-Fleckenmittel. I. Die Beseitigung von Fliegenschmutz von seidenen Lampenschirmen müßte bei Anwendu[ng] nachstehenden Verfahrens gelingen, ohne daß Ränder hint[er]bleiben. Zunächst bringt man auf die Stellen einen Brei a[us] Magnesia und ölfreiem Benzin bezw. man bürstet mittels dies[es] Breies den Schirm ab, um fettige Verunreinigungen zu er[t]fernen. Durch die Entfettung der Flecken wird der Schm[utz] so gelockert, daß er wahrscheinlich abzubürsten ist nach d[em] Trocknen. Wo dies nicht möglich ist, muß man durch vorsic[h]tiges Einweichen in Wasser die Entfernung bewerkstelligen. D[as] Trocknen muß dann auf einer saugfähigen Unterlage möglich[st] im Dunkeln und an einem nur mäßig warmen Orte erfolge[n,] damit der Schirm nicht seine Form verliert.

II. Die seidenen Lampenschirme werden vom Staub befr[eit] und mit einem savonadehaltigen warmen Wasser, dem ein org[a]nisches Lösungsmittel (z. B. Tetrachlorkohlenstoff) zugese[tzt] wurde, abgerieben. Besser ist es natürlich, die Seidenbespannu[ng] abzunehmen, damit sie nicht durch evtl. Schadhaftigkeit d[es] Drahtgestelles, das gewöhnlich aus verzinktem Eisendraht b[e]steht, fleckig wird. Das Verhältnis zwischen Savonade u[nd] Tetrachlorkohlenstoff ist 90:10 bis 70:30. Erstere Mischu[ng] gibt, in Wasser eingebracht, weiße, haltbare Emulsion, letzte[re] dagegen ist klar löslich. Der abgenommene Seidenstoff m[uß] feucht geplättet werden, damit er die Form behält. *Lux.*

III. Man legt die Seide über ein Gefäß (Kaffeetasse) u[nd] gießt in dünnem, feinem Strahl warmes, mit Salmiakgeist ve[r]setztes Wasser hindurch bis zur Lösung. Nach dem Trockn[en] kann man vorsichtig, nötigenfalls mit Benzin, die letzten Res[te] entfernen. (Pharm. Ztg.)

Ungezieferpulver. Ein starkes weißes Ungezief[er]pulver könnte nach der Vorschrift von *Dieterich* aus 50[0] Sapo medicatus und 100,0 rohem Napthalinpulver hergeste[llt] werden. Zum Gebrauch wäre das Pulver in einer Mischung a[us] 500,0 denat. Spiritus und 2000,0 Wasser zu lösen und dam[it] die läusebesetzten Stellen tüchtig einzureiben und am ande[ren] Tage mit warmer Sodalösung abzuwaschen. Wenn das Ti[er] trocken ist, wiederholt man das Verfahren noch zweimal. G[e]wöhnlich sind nach zweimaliger Anwendung die Läuse abg[e]storben.

Starke, weiße Ungezieferpulver für Vieh: Zi[nk] sulfur. 40,0, Lign. Quassiae pulv. 100,0, Sapon. medic. pul[v.] 100,0, Tct. Asae foetid. 10,0, Ol. Anisi 1,0. — Mit 10 Teil[en] Wasser vermischt einreiben. 2. Aluminis 100,0, Lign. Quassi[ae] pulv. 100,0, Sapon. med. pulv. 100,0, T. Asae foetid. 10,0, . Anisi 1,0, Ol. Terebinth. 2,0. — 3. Anisol 3,0, Bolus alb. 80, Sapon. med. 17,0, Zitronellöl 1,0. — 4. Naphthalin 20,0, Magne[s.] carbonic. 10,0, Kernseifenpulver 70,0, Eukalyptusöl 2,0. — Riedel'sches Insektenpulver 90,0, feinst pulverisiertes Quassi[a]holz 10,0. Gegen den Haarstrich einbürsten. — Die Stallung[en] sind mit Schwefel oder Formaldehyd einzuräuchern und Wän[de] und Fußböden zu kalken. (Apoth.-Ztg.)

Gärtnerkitt. Die Bezeichnung „Gärtnerkitt" ist nicht handel[s]üblich. Dagegen kennt man allgemein die Bezeichnungen „Lei[n]ölkitt, Glaserkitt, Mennigkitt, farbiger Kitt usw." Als „Gärtne[r]kitt" stelle ich mir aus langjähriger Erfahrung einen reine[n] Leinölkitt vor, also eine Mischung aus trockener Kreide u[nd] Leinöl, bezw. reinem Firnis. Der Begriff „rein" setzt vorau[s,] daß Zusätze, wie Schwerspat, Gips, Mineralöl, Wollfett od[er] dergleichen, nicht vorhanden sind. Als farbiger Kitt ist beso[n]ders der Mennigkitt beliebt, also ein Leinölkitt, der außer Krei[de] auch noch einen Zusatz von Bleimennig hat. Ebenso gibt [es] auf besondere Bestellung auch beliebige andere farbige Kitt[e,] die meist mit billigen Erdfarben vermischt sind. Bezeichnung[en] wie „Gärtnerkitt" sollte man fachlich weder gebrauchen, no[ch] versuchen einzuführen, da für Gärtnerzwecke, d. h. also zu[m] Verglasen von Mistbeetfenstern und Treibhäusern, fast aus[s]chließlich reiner Leinölkitt verwendet wird. Falls farbige Kit[te] für solche Zwecke gewünscht werden, müssen diese Farbe[n] ohnehin bei der Bestellung festgelegt werden, da die Bezeich[]nung „Gärtnerkitt" nach dieser Richtung keine allgemein g[ül]tige Abmachung bedeuten würde. (*Wyayt* in Farbenztg.)

Riemenöl. Das als Riemenöl bekannte Produkt besteht mei[st] aus Talg und Knochenöl. Das Mengenverhältnis ist 3 T. Ri[n]der- oder sonst ein guter Talg, der geschmolzen wird, wora[uf] 1 T. Knochenöl zugesetzt wird. Wenn eine schwarze Farb[e] gewünscht wird, setzt man soviel Ruß zu, bis die gewünscht[e] Farbe erzielt ist. (Oil and Colour Trades Journal.)

Einölen von Leder. *J. A. Wilson* gibt an, daß zum Einöle[n] von Leder das ganze Ei, besonders wenn es durch Altern ver[]dickt ist, ein besserer Emulgator ist, als das Weiße oder de[r] Dotter für sich allein, während von den beiden letzteren allei[n] das Weiß vorzuziehen ist. Besonders bei dem Dotter ist [es] erforderlich, diesen mit sulfuriertem Öl in eine sehr fein ver[]teilte Emulsion zu bringen. Ein neuer Gedanke ist in di[e] Lederherstellung eingeführt worden mit der Feststellung, da[ß] eine sehr beständige Emulsion nicht das Ideal darstellt, d[a] diese eine Schlaffheit des Gewebes mit sich bringt. Eine Emul[]sion mittlerer Stabilität ist die beste, da diese die untere un[d] die Narbenseite des Leders schmiert, während sie den mittlere[n] Abschnitt fast fettfrei läßt. Hierdurch werden die nötige Dich[]tigkeit und Biegsamkeit hervorrufen.

(Oil and Colour Trades Journal.)

Der chem.-techn. Fabrikant

Redaktion: W. Münder

25. Jahrgang. Augsburg, 6. Juni 1928. Nr. 23.

Die Emulsionen.

(Nachdruck verboten.)

(Fortsetzung.)

Zur Aufstellung neuer Vorschriften hat der Chemiker nur mit etwas Glück die von der Regel abweichenden Mischungen zu untersuchen und eine glückliche Stunde zu erwarten zur Lösung des Problems, mit welchem er sich beschäftigt. Ein methodisches Studium der Oberflächenspannungen wird die Möglichkeiten des Erfolges festlegen und genau angeben. Wir wollen ein paar Worte über das Maß der letzteren sagen und kurz zwei Methoden anführen: Die erste besteht darin, den Aufstieg einer Flüssigkeitssäule in einem Kapillarrohr zu messen, sie erfordert eine genaue Arbeitsweise, genügend Zeit und eine Apparatur, die bescheidene Laboratorien nicht in ihrem Besitz haben können. Wir bringen daher unsere Flüssigkeit in eine gewöhnliche Bürette. r sei der Durchmesser des äußersten Endes, aus welchem Tropfen für Tropfen ausfließt. Im Augenblick, wo der Tropfen fällt, kann man notieren, daß sein Gewicht p genau ins Gleichgewicht gebracht ist durch die Oberflächenspannung T, die sich bemüht, ihn zurückzuhalten, und dies auf die gesamte Länge des inneren Umfangs des Entleerungsrohres überträgt:

$$\beta = 2 \pi \; r \; T.$$

Wenn man das Gewicht von 20 Tropfen kennt, wird man z. B. p berechnen, darauf T, wenn man r kennt. In der Praxis sucht man aber nicht den absoluten Wert von T zu finden, sondern seinen relativen Wert in Wasser z. B. als Vergleichsflüssigkeit. So wird man finden:

$$T = T \text{ Wasser} \times \frac{p}{p \text{ Wasser}}$$

Wenn die Entleerung an der Luft stattfindet, wird man die Oberflächenspannung Flüssigkeit-Luft messen; um ihren Wert, in dem Fall Flüssigkeit-Wasser, der uns allein hier interessiert, zu haben, wird man die Messung ausführen, indem man die Bürette in Wasser taucht. Bei dieser Bestimmung wird es nicht notwendig sein, Vorsichtsmaßregeln hinsichtlich der Schwankungen der Temperatur zu ergreifen, nachdem man gesehen hat, daß diese letztere das gefundene Resultat in bemerkenswerter Weise nicht beeinflußt.

Bei der Betrachtung dieser Grundlagen gehen wir dazu über, einige Gruppen bekannter Produkte Revue passieren zu lassen und zu zeigen, daß die Verschiedenheit der vorgeschlagenen Vorschriften sich zurückführt auf einige allgemeine Typen, von denen wir annehmen, daß sie zu Recht bestehen.

Wir werden nicht von konsistenten Fetten sprechen (s. diesen Artikel in Les Corps gras Ind. Nr. 4), sondern sagen nur, daß es Emulsionen von Wasser in einem Mineralöl sind, aufrecht erhalten durch eine Kalkseife. Wir werden einige Worte sprechen über lösliche Öle für maschinelle Zwecke, über antiseptische und desinfizierende Öle, einige Produkte der Parfümerie etc.

Die Konstruktions-Werkstätten benutzen für Metallarbeiten die sog. l ö s l i c h e n Ö l e, deren Zweck es ist, zu schmieren und zu kühlen. Ich entlehne einige Vorschriften dem Werke von *Ehrsam*, einem Spezialisten auf dem Gebiete:

1. Mineralöl, spez. Gew. 0,900 — 54 T.
   Saponifikatolein — 26 „
   Natronlauge 40° Bé — 10 „
   Denat. Spiritus — 10 „

2. Mineralöl — 60 T.
   Sulforizinolsäure — 10 „
   Harzstocköl — 20 „
   Kolophonium — 2 „
   Natronlauge 35° Bé — 8 „

3. Mineralöl — 60 T.
   Olein — 20 „
   Harzstocköl — 20 „
   Natronlauge 40° Bé — 8 „
   Spiritus — 1 „

4. Harzöl — 35 T.
   Kolophonium — 30 „
   Natriumkarbonatlösung, 10%ig — 26 „
   Rüböl — 8 „
   Ammoniak — 1 „

Wie man sieht, setzt sich ein lösliches Öl im Prinzip zusammen aus: Mineralöl (aus Rohpetroleum, Harz), einer Seife (Natrium- oder Ammoniumoleat, -sulforizinat, -resinat) und aus einem dritten Produkt, welches die Rolle eines Lösungsvermittlers zwischen dem mineralischen Öl und der Seife spielt (Alkohol, Harzöl, Kolophonium). Dieses Produkt, welches eine homogene Lösung bildet, muß sich mit Wasser in Mengen von 5—10% unter Bildung einer beständigen Emulsion mischen. Wir haben es also hier mit einer Emulsion von Mineralöl in Wasser zu tun, begünstigt durch eine Seife, und in gewissen Fällen durch eine Seife und Kolophonium.

Letzteres gibt, von diesem Gesichtspunkt betrachtet, gute Resultate, denn es verstärkt den Widerstand des Schutzhäutchens bedeutend, trotzdem ist seine Verwendung nicht gerade zu empfehlen, denn es neigt dazu, Werkzeuge zu erhitzen auf Grund eines klebrigen Überzuges, den es bilden kann.

In demselben Buch finden sich einige Vorschriften für antiseptische oder d e s i n f i z i e r e n d e Ö l e, die uns die Kenntnis anderer Produkte vermitteln, die auf denselben Grundlagen aufgebaut und verwendet werden.

1. Kresol, 100%ig — 75 T.
   Saponifikatolein — 12,5 „
   Kaliumhydroxyd — 2,5 „
   Dest. Wasser — 10 „

2. Schieferöl — 90 T.
   Anthracenöl — 5 „
   Seifenspäne — 2 „
   Olein — 2 „
   Kresol — 2 „

3. Kresol — 50 T.
   Kolophonium — 25 „
   Natriumhydroxyd — 4 „
   Dest. Wasser — 8,5 „
   Denat. Sprit — 12,5 „

4. Kreosotöl (60% Phenole) — 65,7 T.
   Wasser — 32,9 „
   Kasein — 1,2 „
   Ammoniak — 0,2 „

Wir haben als emulgierte Bestandteile: Schieferöl, Kreosotöle, reich an Kresol, reine Kresole; als Lösungsvermittler der Seife in diesen Ölen: Kresole, Alkohol, Olein; als Emulsionsseifen: Oleate und Kaseinate, die sich teils wie Seife, teils wie kolloidale Proteïne verhalten, und auf Grund dieser letzteren Eigenschaften kann man in die Verbindungen 33% Wasser einführen, wodurch sich der Herstellungspreis bedeutend verringert. Was die Verwendung von destilliertem Wasser in den Vorschriften betrifft, so sehen wir hierin keinen besonderen Vorteil. (Schluß folgt.)

• Rundschau •

Vereinheitlichung der vegetabilischen Leime und Klebstoffe. In der Sitzung des Reichskuratoriums für Wirtschaftlichkeit vom 25. Januar 1928 war das gesamte Gebiet der Kaltleime in vier verschiedene Gruppen aufgeteilt worden. Für eine von diesen, die Pflanzenleime, fand am 29. März 1928 in der Geschäftsstelle des Reichsausschusses für Lieferbedingungen (RAL) eine Vollsitzung statt, in der alle hieran interessierten Kreise vertreten waren. Zunächst wurde eine Erweiterung der in der vorigen Sitzung gebildeten Arbeitsgruppe vorgenommen. Sodann wurde Dr. *Stern*, Charlottenburg, als Obmann dieser Gruppe einstimmig bestätigt. Bei der Beratung des von Dr. *Stern* bereits ausgearbeiteten Rohentwurfs für die zu schaffenden Lie-

ferbedingungen billigte die Versammlung im wesentlichen die vorgesehene Gruppeneinteilung, wonach folgende Sorten unterschieden werden: 1. Pflanzenleime, d. h. durch alkalischen Abbau von Stärke, vornehmlich Kartoffelstärke, gewonnene Bindemittel. In diese Gruppe sollen außer den alkalischen, halbalkalischen und neutralen Pflanzenleimen auch die sog. Malerleime aufgenommen werden. 2. Dextrinklebstoffe, d. h. durch sauren Abbau der Stärkesubstanz gewonnene Klebemittel. 3. Kleister, d. h. lagerbeständige Verquellungsprodukte von Kohlehydraten, die zum Unterschied von den Pflanzenleimen schmalzartige Massen (nicht also ziehende Lösungen) bilden, die sich knotenfrei auf Papierflächen verbreiten lassen. 4. Sonderkaltleime auf vegetabilischer Grundlage. Hierunter sollen alle Leime verstanden werden, die mit besonderen Klebstoff-Eigenschaften ausgestattet sind, die von den Normalleimen der vorgenannten Gruppen nicht oder nur unvollkommen erfüllt werden (z. B. Blechleim, Klebstoffe für Pergaminpapier u. dgl. mehr). Die Aussprache ergab, daß Sulfit-Klebstoffe einstweilen zurückgestellt werden sollen. Ferner sollen zu den Beratungen der Arbeitsgruppe für jede Materie besonders geeignete Fachleute hinzugezogen werden. Auch sollen die Trockenklebstoffe in den Lieferbedingungen Aufnahme finden, unter besonderer Berücksichtigung der Trockenleime als Appreturmittel. (Ölmarkt.)

Harzleimfabrikation. Zum Betrieb einer Harzleimfabrik gehören große Kapitalien. Der Harzleimfabrikant muß Harzkäufe im Großen machen, um in der Lage zu sein, weit unter dem Tagespreis des Harzes verkaufen zu können, sonst kommt er mit den großen Häusern dieser Branche nicht mit und geht zugrunde. Die kleineren Fabriken sind daher vielfach gezwungen, ihren Betrieb einzustellen oder sich an große Firmen anzugliedern. Die Papierfabriken stellen große Anforderungen an die Güte der Produkte, das Vertrauen ist nicht leicht zu gewinnen, bei den meisten Fabriken hängt alles von der Leimung des Papiers ab, auch die Dividende. Heutzutage läßt man sich auch mit der Bezahlung Zeit, das kostet Zinsen, welche der Harzleimfabrikant allein zu tragen hat. Harz ist aber nur gegen bar zu haben. So wie zu jeder Fabrikation gehören auch zur Harzleimfabrikation große Erfahrung und gründliche Fachkenntnisse. Wer in dieser Fabrikation eine Goldgrube vermutet, ist auf dem Holzwege, man muß oft monatelang die Verkäufe zum Selbstkostenpreise tätigen, auch darunter, und nur die regelmäßige Fabrikation in großen Mengen ist einigermaßen rentabel.

Civis.

Kitt für Glas auf Glas. I. Folgender Chromkitt dürfte den Anforderungen entsprechen: 3 g Kaliumdichromat werden in 10 g heißen Wassers gelöst und langsam in eine heiße Lösung von 25 g weißer Gelatine (für dunkle Kitte nimmt man 20 g Lederleim) in 290 g Wasser, die sich in einem braunen Glase befindet, eingebracht. Der Kitt ist vor dem Gebrauch zu erwärmen und dann auf die gleichfalls erwärmten Glasplatten, die „hochglanz“poliert sein müssen, aufzutragen. Darauf werden sie fest aufeinandergebracht, evtl. beschwert und dem Sonnenlicht ausgesetzt. Die heiße Gelatine- bzw. Leimlösung wird bereitet, indem man einen der Stoffe mit dem bestimmten Quantum kalten Wassers übergießt und nach vollständiger Quellung im Wasserbade löst. (*Lux* in Pharm. Ztg.)

Küpeseilschmiere stellt man her durch Zusammenschmelzen von 20 T. Talg und 30 T. Fichtenharz, worauf man 50 T. Maschinenöldestillat in die Schmelze einrührt.

Cellophan, sog. Celluloseglashaut. Dieses Celluloseerzeugnis, das sich jetzt weitgehend eingeführt hat, bildet infolge seiner Elastizität und Durchsichtigkeit ein ideales Verpackungs- und Umschlagmaterial. Dasselbe wird aus Viskose (Cellulose-Xanthogenate) durch Umsetzung mit Ammonsalzen hergestellt. Die Herstellung geschieht, wie wir den Mitteilungen der Bayrischen Landelsgewerbeanstalt Nürnberg 1927 entnehmen, auf folgende Weise:

Man läßt die Viskoselösung durch einen breiten und engeren Schlitz in einen Trog einfließen, der mit starker Salmiaklösung angefüllt ist. Dabei stockt dann die Viskose sofort zusammen und wird von Walzen und Bändern weitergeführt, kommt so in einen zweiten Behälter mit Kochsalzlösung und von hier aus in einen 3., 4. und 5., die mit Säure angefüllt sind. In weiteren 6 Trögen findet ein vollständiges Auswaschen des Cellophanbandes mit kaltem und heißem Wasser statt, worauf es unmittelbar auf eine Aufwickelvorrichtung läuft. So lassen sich endlose Cellophanstreifen von beliebiger Länge herstellen. Sie sind nur Bruchteile von Millimetern stark. Ihrem Wesen nach ist die Cellophanhaut reine Cellulose, also die gleiche Substanz wie Kunstseide, die ja auch aus gleichem Ausgangsmaterial in einem ähnlichen Abscheidungsverfahren, nur unter Verwendung von Spinndüsen hergestellt wird.

Glühlampen in Röhrenform. Die heute in der Mehrzahl für elektrische Beleuchtung gebrauchten Glühkörper sind Metalldrahtlampen in Birnen- oder Kugelform. Infolge ihrer Anordnung wird dabei die Lichtquelle fast auf einen Punkt zusammengedrängt, weil der Glühdraht in Sternform um einen als Träger dienenden Glasarm mit Haltedrähten aufgewickelt ist. Man ist nun nicht notwendig an diese Lampenform gebunden, sondern wendet sie nur an, weil sie sich in der Me zahl der Fälle am brauchbarsten erweist. Für gewisse Zwe ist es aber vorteilhafter, dem Glühkörper Röhrenform zu geb teils um ihn besser unterbringen zu können, und auch um Lichtverteilung zu beeinflussen. Solche Lichtkörper wurden sc seit längerer Zeit als Quecksilberdampflampen gebaut und den für Schaufensterbeleuchtung und andere Reklamezwe Verwendung. Neuerdings hat man aber auch Metalldra lampen in dieser Form hergestellt. Sie sind so ausgefü daß in einem röhrenförmigen Glaskolben ein langgestreck Leuchtdraht untergebracht ist, der durch die Haltung auf ei Metallschiene gegen jede Lageveränderung geschützt ist.

Die Röhrenform der Lampe gestattet, die Lichtquellen m lichst unauffällig unterzubringen, und verhindert die in vie Fällen unerwünschte störende, ablenkende und blendende W kung sichtbarer Lichtquellen. Durch Verspiegelung der ei Hälfte der Lampe kann die Leuchtwirkung in einer Richt stark erhöht werden. Die Lampen sind für horizontalen vertikalen Einbau gleich gut geeignet. Ihre Anwendungsgeb sind Schaufenster- und Schaukastenbeleuchtung und indire Beleuchtung. (Wäsch.-Centralbl.

Chemisch-technische Präparate.

Nach zollamtlichen Untersuchungen mitgeteilt durch „Die Chemische Industrie“.

Gerbemittel, genannt „Dr. *Röhms* Elgon K. Z. G.“, steht aus einem sulfurierten Fett, etwas Seife, Chlorammoni und Aluminiumhydroxyd.

„Marzio“ Druckzurichtungspräparat, besteht einer Flüssigkeit (Harzöl, Leinöl und ein Petroleumdestill einem braunen Pulver (Kolophonium und Alkalisalze) und ein weißen Pulver (Weizenmehl und amorphe Kieselsäure).

„Lipon K. 2“, ein Präparat zum Einschmieren von Häu und Fellen, besteht aus einem etwas wasserhaltigen sulfurier Öl mit 5,36% Asche (im wesentlichen Magnesia).

Gerbereibeize „Oropon“, ein gelbes lockeres Pulver, steht aus Sägespänen, Sulfaten, etwas Kochsalz und Tryp Gehalt an Ammoniumsulfat 60—90%.

Wachs zur Herstellung von Zahnabdrücken kann nach ei Vorschrift in folgender Weise hergestellt werden: I. 2 T. St rinsäure werden geschmolzen und mit 3 T. fein gepulver Dammargummi vermischt, die Masse mit 5 T. Kalk durch knetet, mit Karmin rot gefärbt und nach Belieben — evtl. einigen Tropfen Geraniumöl — parfümiert. II. Man mis 5 T. geschmolzenes Karnaubawachs mit 1 T. geschmolzer gelben Wachs, 4 T. Ceresin und 2 T. Paraffin. solid. Fp. 1 (Chem. and Drugg. 1927 durch Pharm. Ztrh.

Nachweis von verfälschtem Terpentinöl. (Von *Giuse Tessoni.*) Die von dem Verfasser ausgeführten Versuche zweckten die Ermittlung einer Methode, um Fälschungen und Provenienz jedes beliebigen Terpentinöles festzustellen. Gr chisches Terpentinöl z. B. in frischem oder altem Zusta gibt beim Schütteln mit 10% Pyrogallol (trocken) eine bra gelbe Färbung, die allmählich immer deutlicher wird. Ähnli Färbungen erhält man mit verdünnten Lösungen von Chro säure, Halogenen, Perschwefelsäure und Permanganat. Beh delt man Terpentinöl mit 10% Paraphenylendiamin, so erh man Grünfärbung, die in gelbbraun übergeht. Es bildet sich der Kälte Hydrochinon und in der Wärme Chinon. Die Farbre tion mit Benzidin und einer kleinen Menge eines Oxydatio mittels ist noch empfindlicher in Gegenwart einer Spur Ess säure. Die Reaktion ist so empfindlich, besonders mit Ha genen, Kaliumpermanganat und anderen Substanzen, daß als Methode zum Nachweis von Spuren eines Oxydationsn tels verwertet werden kann. Die Terpentinöle russischer, öst reichischer, französischer und amerikanischer Provenienz in schem oder altem Zustande unterscheiden sich von griechisch Terpentinöl dadurch, daß sie nicht die Hydrochinon-, Py gallol- und Benzidinreaktion geben, sondern nur mit Pa phenylendiamin reagieren. Kienöl, nochmals destilliertes T pentinöl, Kampferöl, Hexalin und Heptalin verhalten sich ähnlicher Weise. Mit Hydrochinon gibt Dekalin eine intens Grünfärbung, die auf die ungesättigten Verunreinigungen zurü zuführen ist. Andrerseits wird bei dreitägigem Durchleiten Sauerstoff durch Dekalin und Terpentinöl die Oxydationswirk des ersteren dem Hydrochinon gegenüber zerstört, währ die des letzteren erhöht wird. Die Löslichkeit von Pyroga und Hydrochinon in Kienöl und Kampferöl ist ein neues Mi zum Nachweis derselben im Terpentinöl. Der Verfasser set eine benzolische Lösung von Terpentinöl und Chlorcalci 2 Jahre lang dem zerstreuten Licht aus, wodurch die Acid von 0,012% auf 4,92% Stearinsäure anstieg und ein kristalli scher Niederschlag gebildet wurde. Der flüssige Anteil enth Essigsäure, Buttersäure, Valeriansäure und andere höhere S ren. Der feste Anteil enthielt eine gesättigte einbasische Sä wahrscheinlich ein Polymeres einer einfacheren Säure, die doch wegen der geringen Menge nicht identifiziert wer konnte. Die Rückgewinnung des gesamten Benzols zeigte, sämtliche Säuren durch Oxydation des Terpentinöls entstan waren. (Industria Saponiera, 27. III. 3. und Bulletin de l' stitut du Pin, Dez. 1927 durch Chem.-techn. Rundschau.)

Der chem.-techn. Fabrikant

Redaktion: W. Münder.

25. Jahrgang. Augsburg. 14. Juni 1928. Nr. 24.

Die Emulsionen.

(Nachdruck verboten.)

(Schluß.)

Was die Emulsionsbildungen in der Kosmetik anbetrifft, so handelt es sich hier hauptsächlich um Öle oder andere Körper von wohltuender Wirkung auf die Epidermis. Wir führen hier gewisse Schönheitscremes an, die Luftemulsionen in glyzerinhaltigem Wasser als Dispersionsmittel darstellen, bei Gegenwart eines Stearates als Stabilisator. Nebenbei bemerken wir, daß es die Stearinsäure unter allen Fettsäuren ist, die die Oberflächenspannung in Berührung mit Wasser am meisten herabsetzt, woraus ihre hervorragenden emulgierenden Eigenschaften herrühren. Weiter führen wir noch die Toilettemilch an, welche Parfüme in aromatischen Wässern emulgiert mit Hilfe kolloidaler Gummilösungen, wie Benzoe, oder Wachsen, wie Spermaceti, Bienenwachs, oder vorzugsweise mit Seifen, wie Sulforizinaten.

Die Probleme zur Erhaltung und zur Bedeckung der Straßen bedienen sich ebenfalls der Chemie der Emulsionen. Wenn man beabsichtigt, eine Bekleidung mit Bitumen mit erhöhtem Schmelzpunkt auszuführen, muß man mit Wärme arbeiten, und das bringt Unbequemlichkeiten mit sich. Man kann diese Schwierigkeit beseitigen, indem man das Arbeitsfeld im Kalten nicht mit Bitumen, sondern mit einer Bitumen-Emulsion bearbeitet. Es ist dies die englische Arbeitsweise des „Cold-Spray". Der Stabilisator ist eine Seife. Zur Herstellung des Produktes schmilzt man das Bitumen und bringt es heiß in eine Zentrifuge, die es in kleinste Tröpfchen zerteilt, darauf läßt man eine Seifenlösung von geeigneter Konzentration zulaufen. Man verwendet gleiche Gewichtsteile Seifenlösung und Bitumen. Zum Gebrauch trägt man sie auf die Straßen wie eine gewöhnliche Flüssigkeit mittels Sprengwagen auf. Das Wasser dringt nach und nach in den Boden ein, und die dispersen Teilchen des Bitumens vereinigen sich, um nach einigen Stunden eine trokkene und widerstandsfähige Oberfläche zu geben.

Von den verhergehenden Betrachtungen ausgehend, kann man sich noch mit verschiedenen Projekten der industriellen Schmierung beschäftigen, für Fälle, wo das Schmiermittel in Berührung mit Wasser geeignet ist. Für die Zylinder der Dampfmaschinen z. B. ist es notwendig, den Mineralölen einen gewissen Zusatz eines Fettkörpers (Talg etc.) zu geben. Auf diese Weise erhält man kompoundierte oder zusammengesetzte Öle. Die Glyzerinmenge, welche sie enthalten, vermindert, in gleicher Weise wie eine Seife, ihre Oberflächenspannung in Berührung mit Wasser und erleichtert ihre Emulsion. Das Schmiermittel emulgiert sich dann auf den feuchten Oberflächen des Zylinders und ädhäriert hier energisch, die Schmierung ist wirksamer, und man erzielt eine Ersparnis im Verbrauch. Bei den Dampfturbinen ist, im Gegensatz hierzu, der Umlauf der Schmierung theoretisch außerhalb der Berührung mit Wasser, aber auf Grund von Öffnungen ist es praktisch unmöglich, diese Bedingung restlos durchzuführen, und das Schmiermittel findet auf seinem Umlauf stets Wasser. Wenn es emulgierbar ist, verdickt es sich nach und nach, infolgedessen tritt der Moment ein, wo die Schmierung ungenügend wird, die Lager erhitzen sich und nützen sich rapide ab. Aus diesem Grund wählt man ein Mineralöl, dessen Raffination in der Hauptsache dahin ging, alle jenen Bestandteile sorgfältig zu entfernen, die geeignet sind, seine Spannung in Berührung mit Wasser zu vermindern. (Asphalt- und goudronartige Massen, Naphthensäuren.)

Auf dasselbe Gesetz gründet sich auch eine neue Methode zur Behandlung von Kesselspeisewasser, welche darin besteht, ihm Petroleum als Antikesselstein-Mittel einzuverleiben (gewöhnliches Handelspetroleum oder Gasöl von guter Beschaffenheit). Dank der emulsionsbildenden Eigenschaften sind die mineralischen Salze, die sich aus dem Speisewasser abscheiden (Karbonate des Eisens, Kalkes und Magnesiums, herrührend von den entsprechenden löslichen Bikarbonaten durch Zersetzung in der Hitze), an der Abscheidungsoberfläche von Wasser und Petroleumtröpfchen umhüllt und geben schließlich, anstatt einer harten Inkrustation, eine schwammige, brüchige Schicht, die an den Wänden nicht anhaftet. Das Petroleum wird in sehr kleinen Mengen mittels eines an der Zuleitung angebrachten Verteilers eingeführt.

Endlich, in einer anderen Gedankenreihe und von Interesse für den Haushaltetat unseres Volkes, hat *M. Gramme*, Laboratoriumschef der Firma *Babcock & Wilcox*, interessante Ausblicke auf dem Kongreß zu Buc im Jahre 1924 vorgetragen, die sich auf kolloidale Brennstoffe beziehen. Ihr Zweck ist die Verwendung von nicht raffinierbaren Erdölen oder Rückständen pflanzlicher Öle als Brennstoffe, indem man ihnen feste Brennstoffe von geringem Wert inkorporiert, wie Kohlenstaub, Lignit etc., und zwar mittels eines passend gewählten emulgierenden Agens. Die verschiedenen vorgeschlagenen Vorschriften bestehen in einem Dispersionsmittel, gebildet durch eine Emulsion eines vegetabilischen oder mineralischen Öles, in welche man die staubförmigen Teile fester Brennstoffe einführt; unter Anwendung des Gesetzes von *Gibbs* konzentrieren sich ringsherum Emulsionströpfchen und bilden einen kolloidalen Brennstoff, dessen Viskosität hinreichend ist, um eine bequeme Zirkulation durch Rohrleitungen zu gestatten.

Das Dispersionsmittel kann eine Emulsion von Fichtenharz in einem pflanzlichen Öl (Rüböl) sein, eine Emulsion aus Lohe, die aus den Gruben der Lohgerbereien herrührt und nach dem Trocknen ein Produkt von ca. 4500 WE bildet, eine Emulsion eines vegetabilischen Öles in einem vegetabilen Öl (Palmöl in Erdnußöl) oder endlich eine Emulsion oder Lösung von Olein oder Harz in einem Mineralöl (Mazut).

Die disperse feste Substanz kann Staub sein von Kohle, Anthrazit, Holzkohle, Lignit, Torf oder selbst von Ölkuchen, Rückstände von der Ölextraktion, die zur Ernährung des Viehs ungeeignet sind (Rizinus- und Senfkuchen).

Nachstehend einige Vorschriften:

Rüböl	93,5%
Harz	6,5%

geeignet in Schwebe zu halten: 20% Holzkohle, 10% gewöhnliche Kohle, 10% Lignite.

Mazut	94%
Harz	6%

hält 35—40% Kohle in kolloidaler Schwebe.

Palmöl	7,5%
Erdnußöl	92,5%

hält 11% Holzkohle, 10% Torf in Schwebe etc. etc.

Es gibt noch zahlreiche Gebiete, die wir betrachten könnten, doch es war nicht unser Ziel, das Thema zu erschöpfen. Wir wollten vielmehr zeigen und wären glücklich, wenn es uns gelungen wäre, daß es nicht genügt, sich an die Empirie von Vorschriften anzuklammern, die vielfach veraltet sind, oft geheimnisvoll behütet, während man eine plausible Erklärung finden kann, wenn man sich mit einigen einfachen theoretischen Grundlagen beschäftigt. Der Fortschritt besteht gerade darin, die Anwendungs-Möglichkeit bekannter Grundlagen auszubreiten und vorteilhaft anzuwenden; denn das ist der Weg, der am sichersten und methodisch zur Entdeckung neuer Vorschriften führt, oder zur Verbesserung solcher, die man bisher benutzt hat.

(*J. Regeoffe*, Ing. I. C. P. in Les Corps Gras Industriels.)

Der Hausschwamm.

(Eing. 20. III. 1928.)

Der Pilz Merulius kommt in etwa 63 Arten vor; ungefähr 14 von diesen gibt es in Deutschland. Unter diesen ist mit Recht der gefürchtetste Merulius lacrymans *Schum.*, der echte Hausschwamm oder Tränenschwamm, so genannt wegen der im feuchten Raum vom Pilzkörper ausgeschiedenen, tränenartigen Tropfen. Das vom Pilz befallene Holz, gleichgültig ob Nadel- oder Laubholz, bräunt sich, wird leicht schwammig, schwindet, verliert seine Festigkeit, indem viele rechtwinklig aufeinander stoßende Risse entstehen, zerfällt oft

in regelmäßige, würfelförmige Stücke, ist in feuchtem Zustand weich, trocken läßt es sich zwischen den Fingern zu einem feinen, gelblichbraunen Pulver zerreiben. Die Zersetzung des Holzes durch das Hausschwammyzel (Hausschwammkörper) äußert sich in folgenden Vorgängen: Die vom Pilz ausgeschiedenen Fermente*) bewirken eine Auflösung des Lignins und der Zellulose, weitere Fermente (nach *Kohnstamm*, Bot. Zentralblatt, Beihefte 1901) verarbeiten die Stärke, das Koniferin (ein Glykosid) und das in den Zellen enthaltene Plasma. Es bleiben demnach nur wenige Bestandteile des Holzes übrig, nämlich Holzgummi, Gerbstoff und oxalsaurer Kalk, wodurch sich die mulmige, bröckelige Beschaffenheit des vom Hausschwamm zersetzten Holzes erklärt. Der Hausschwamm besitzt die Fähigkeit, trockenes Holz zu befeuchten, wodurch er sich die Bedingungen für sein Weiterwachsen selbst schafft. Man nimmt an, daß dies durch Veratmung von Zellulose erfolgt:

$$C_6H_{10}O_5 + 12\,O = 5\,H_2O + 6\,CO_2.$$

Vermöge dieser kräftigen Atmung erzeugt das Hausschwammmyzel viel mehr Wasser, als in einem feuchtgesättigten Raum verdunstet werden kann, und daher stammen die Wassertropfen. Hierdurch ist der Pilz imstande, Holzteile zu zerstören, welche weit vom eigentlichen, durch dauernde Benetzung bedingten Infektionsherd entfernt sind.

Die Einschleppung des Pilzes erfolgt durch Sporen, durch infiziertes Holz oder Bauschutt aus alten Häusern, möglicherweise auch durch Einschleppung mit Kohlen aus infizierten Bergwerken.

Als Vorbeugungsmaßnahmen gegen den Hausschwamm kommen hauptsächlich folgende in Frage: Der Rohbau soll vor definitiver Fertigstellung möglichst weitgehend ausgetrocknet sein. Das Holzmaterial muß von vornherein möglichst trocken sein. Mit jedem Kubikmeter frisch verarbeiteten Holzes bringt man ca. 40 l Wasser in das Gebäude.

Bauschutt und Holzwerk aus alten Häusern dürfen höchstens dann verwendet werden, wenn sich in den letzteren der Hausschwamm seit wenigstens 10 Jahren nicht gezeigt hat.

Zur Vermeidung der Einschleppung von Sporen und Myzel ist es notwendig, daß Arbeiter, die Hausschwammreparaturen ausführen, ihr Arbeitszeug, ihre Kleidungsstücke, besonders das Schuhwerk, auf das Peinlichste reinigen.

Nasses Füllmaterial darf nicht verwendet werden. Zur Unterfüllung der Fußböden eignen sich am besten gutgetrockneter, grober Flußkies und zerschlagene Mauersteine, dagegen sind Koks, Steinkohlenasche, Kohlengrieß, Lehm, Sand, Gartenerde zu verwerfen.

Vernichtung des Hausschwamms. Nach *Hartig* muß bei Hausschwammreparaturen in folgender Weise vorgegangen werden: Auch das scheinbar noch gesunde Holz muß auf mindestens 1 m Entfernung von dem sichtlich angegriffenen entfernt werden, desgleichen die Fußbodenfüllung tiefer, als man in ihr noch Schwammfasern findet. Das alte Holzwerk ist sofort zu verbrennen, der Aushub an einen entfernten Ort zu bringen, das benutzte Fuhrwerk sorgfältig zu reinigen. Die Fugen des Mauerwerks sind auszukratzen (womöglich mit der Lötlampe auszubrennen, d. Verf.) zu trocknen, mit Kreosotöl auszuspritzen und mit Zement zu verputzen.

Von chemischen Mitteln haben sich nach Dr. *Mez* (Chemiker-Zeitung 1927) folgende — der Reihe nach entsprechend ihrer Wirkung geordnet — bewährt: Sublimat (100), Flußsäure (50), flußsaure Salze (26), Zinkfluorid (26), (ein mir unbekanntes Präparat) Murolineum (26), Phenol (20), Karbolineum (10), Zinkchlorid (3,5), Kupfervitriol (2). Außerdem werden noch Kresole und Chromsalze als wirksam bezeichnet. Bei der Verwendung ist nicht allein die absolute Wirkungskraft, sondern auch der Kostenpunkt zu berücksichtigen.

Die Zusammensetzung verschiedener Hausschwammittel ist auch in neuzeitlichen Werken unrichtig angegeben. Will man sicher gehen, so empfiehlt es sich, eine Analyse zu machen oder machen zu lassen.

Vor einiger Zeit wurde die Vernichtung des Pilzes mit Salzsäure wieder empfohlen. Dagegen werden beachtliche Einwände erhoben. Der Pilz wird durch Salzsäure wohl vernichtet. Aber das Holz wird dadurch stark verändert und soll dauernd feucht bleiben. Im Mauerwerk bildet sich Calciumchlorid. Infolge der hygroskopischen Eigenschaften dieses Salzes bleibt dann die betroffene Wand dauernd feucht. *H. S.*

---

*) Nach *Czapek* Hadromase und Zytase („Zur Biologie der holzbewohnenden Pilze", Berichte der D. Bot. Ges. 1899, 17).

• Rundschau •

Chlorhaltige Unkrautvertilgungsmittel. (E. P. 273 268 v. 25. VI. 1926. *Compagnie de Produits Chimiques et Electrometallurgiques, Alais Froges et Camarges,* Paris.) Unkraut zerstörende Verbindungen enthalten Gemische von Chloraten und Chloriden, besonders die Calciumsalze. Kleine Mengen Hypochlorit und Calciumchlorid können zugegen sein, und man kann Eisensulfat, Phenole oder saure Substanzen hinzusetzen. Das Gemisch von Calciumchlorat und Chlorid kann in Lösung erhalten werden und zwar in der Weise, daß man Chlor auf Kalkmilch einwirken läßt; in fester Form erhält man dieses Gemisch in der Weise, daß man die Lösung konzentriert oder Chlor auf gelöschten Kalk zur Einwirkung bringt, der einen kleinen Überschuß von Feuchtigkeit enthält. Die Reaktion wird mit oder ohne Katalysator und vorzugsweise bei einer Temperatur über 70° C ausgeführt. Es wurde auch die Feststellung gemacht, daß Holz oder Gewebe, welche in diese Lösungen eingetaucht werden, feuerbeständig gemacht werden können.

(Chem.-techn. Rundsch.)

Fischleim. Er dient in neutraler, kaltflüssiger Form in erster Linie zum Aufkleben von Leder, Plüsch, Atlas etc. auf Metalle. Zur Herstellung löst man in bekannter Weise 50 T. Leim in einer aus 0,5 T. Fluornatrium, 2 T. Borax und 47,5 T. Wasser bestehenden Lösung. Diese wird dann 2½—3 Stunden in einem Autoklaven auf 3 atm. Druck erwärmt. Ist der Leim nach dieser Zeit und nach erfolgtem Erkalten noch nicht flüssig, so wiederholt man die Autoklavenbehandlung für kurze Zeit.

Härten von Harz. Gehärtetes Harz findet hauptsächlich in der Lackindustrie Verwendung und hat einen bedeutend höheren Schmelzpunkt als das als Ausgangsmaterial dienende Kolophonium. Es ist nicht klebrig, löst sich leicht in Alkohol, Terpentinöl und Benzol, aber schwer und unvollständig in Schwerbenzin (Terpentinöl-Ersatz).

Zur Herstellung schmilzt man das Harz und hält dann wenige Grade über seinen Schmelzpunkt. Unter Umrühren trägt man feinstes, absolut trocknes Kalkhydrat ein, wobei ein neuer Zusatz jedesmal erst dann erfolgt, wenn das eingetragene Kalkhydrat gelöst und der entstandene Schaum verschwunden ist. Je nach der Säurezahl des Harzes benötigt man 6—8% Kalkhydrat. Man setzt das Eintragen des Kalkhydrates fort, bis der Kesselinhalt sich zu verdicken beginnt, die Temperatur hält man während des Eintragens auf 190 bis 200° C. In einem guten gehärteten Harz dürfen beim Verstreichen der warmen Masse auf einer Glasplatte keine Kalkteilchen zu entdecken sein.

Eispulver. Die im Handel befindlichen Eispulver zur Herstellung von Speiseeis sind verschieden zusammengesetzt, in jedem Falle enthalten sie aber Maiskernpuder. Folgende erprobte und bewährte Vorschriften ergeben die üblichen Eispulver des Handels. I. 95 kg Zuckerpulver, 5 kg Maiskernpuder, 300 g Vanille-Prim-Arom P künstlich und 20 bis 25 g Farbstoff (Eigelb 180). Das Aroma wird zunächst mit einem entsprechenden Teil des Zuckerpulvers verrieben, so daß eine ziemlich trockene Mischung entsteht. Dieser wird dann das restliche Zuckerpulver zugesetzt, hierauf der Maiskernpuder und der Farbstoff zugemischt. Inniges Mischen ist Haupterfordernis. Zum Gebrauch werden 120—125 g dieses Eispulvers in einem Liter Milch (oder halb Milch und halb Wasser) gelöst, kalt gerührt und alsdann in die Eismaschine gegeben. In ähnlicher Zusammensetzung sind die andern Geschmacksarten. II. 6 kg Speisegelatinepulver (leimfrei) werden mit 1,8 kg Maisstärke oder Kartoffelstärkemehl gemischt und diese Mischung mit 500—700 g Prim-Arom Pf aromatisiert und durch Zusatz von Maisstärke oder Kartoffelstärkemehl auf genau 10 kg eingestellt. Aus dieser Mischung wird das verkaufsfertige Eispulver dadurch hergestellt, daß man die obigen 10 kg mit 67,5 kg Zucker und 22,5 kg Maisstärkepuder oder Kartoffelstärkemehl gut mischt. 50—75 g dieses Eispulvers genügen für die übliche Portion von einem halben Liter Speiseeis. (Pharm. Ztg.)

Steinbaukasten. Eine für Baukasten viel gebrauchte Masse, die sich durch geringes spez. Gewicht auszeichnet, besteht aus 17,0 Holzmehl, 27,0 geschlämmt. Calc. carb., 56,0 Natr. silic. (1,3 bis 1,4 spez. Gew.). Als Farbe können beliebige Erdfarben gewählt werden. Die Masse erhärtet sehr rasch. Andere Kunststeinmassen: Eine Mischung von Zementkalk und fein gepulvertem Flußsand 2:1 wird mit genügend Wasserglas zu einem dicken Brei verarbeitet. Nach ungefähr 6 Stunden ist die Masse steinhart.

Eine weitere bekannte Masse: Infusorienerde und Magnesiumoxyd werden gemischt und mit einer Lösung von Chlormagnesium, 25 bis 30° Bé, versetzt. Es bildet sich Magnesiumoxydhydrat und bas. Chlormagnesium. Das Magnesiumoxydhydrat gibt mit Kieselsäure kieselsaures Magnesium. Die Masse kann noch besonders in Wasserglaslösung gehärtet werden. Zusätze von Farben und Füllmaterial können beigegeben werden.

(Pharm.-Ztg.)

Der chem.-techn. Fabrikant

Redaktion: W. Münder.

25. Jahrgang. Augsburg, 21. Juni 1928. Nr. 25.

Kernbindemittel.

(Eing. 30. IV. 1928.)

Mit dem großen Gebiete des Gießereiwesens ist die Kernmacherei eng verknüpft. Jahraus, jahrein hört man aus den Kreisen der Gießereifachleute die Klage, daß ein sehr großer Teil des Ausschusses auf Kernfehler zurückzuführen ist, die weniger dem Kernmacher zur Last gelegt werden können, als dem Kernmaterial. Es sind häufig in den Gießereien zwischen dem Personal schwere Differenzen entstanden zumal dann, wenn Former und Kernmacher getrennt arbeiten. Der Former verlangt volle Bezahlung seines im Akkord hergestellten Stückes, auch wenn es nicht einwandfrei ausfiel, weil er meist in diesen Fällen die Schuld an dem Mißlingen dem Kernmacher in die Schuhe schob. Es können Fälle eintreten, wo diese Behauptung zutrifft, wie auch der Former in manchen Fällen nicht als schuldlos angesehen werden kann, sehr häufig wird man aber die Schuld dem Kernmaterial zuschreiben müssen.

Die vorliegende Abhandlung soll lediglich auf Kerne aus Sandmaterial Bezug haben, also solche aus Formlehm oder sonstigen Massen unberücksichtigt lassen. Der zur Herstellung von Kernen dienende Sand hat gegenüber dem zur Formherstellung dienenden Modell- und Formsand einen viel wichtigeren Zweck zu erfüllen. Es muß bedacht werden, daß sehr viele Kerne fast gänzlich im Innern der Gußstücke sitzen und dadurch die Kernflächen im flüssigen Eisen oder Metall zulaufen. Hierdurch entsteht eine bedeutende Gasentwicklung, was bei der Zusammenstellung des Kernmaterials wohl bedacht werden muß, und es ergibt sich oft die Notwendigkeit, dem Kernmaterial besondere Substanzen zur Erhöhung der Porosität und Luftdurchlässigkeit beizumischen. Weiterhin versieht man meist die Kerne mit besonderen Luftabzugskanälen, durch diese werden die vom Kern aufgenommenen Gase durch die Wände der Form ins Freie abgeleitet und verbrennen dann an der Luft.

Weiterhin muß an den gewaltigen Druck gedacht werden, den die einströmenden Eisenmassen auf den Kern ausüben; die Folge davon ist, daß sie in allen Fällen einen guten und festen Zusammenhalt haben müssen, zu welchem Zweck sie in vielen Fällen durch Einlegen von Kerneisen stabil gemacht werden.

Während man in früheren Jahren die gestampften Kerne ausschließlich aus einem fetten Formsand herstellte, welcher zwar eine große Bindefähigkeit hatte und einen festen stabilen Kern ergab, hat man dieses Verfahren, welches auch sehr große Nachteile zeigte, (geringe Porosität, geringe Luftdurchlässigkeit) heute ganz verlassen. Heute verwendet man zur Herstellung der Kerne ausschließlich einen mageren Sand und mischt ihm besondere Bindemittel bei. Mit der Einführung dieser Methode erzielte man in der Gießereitechnik die größten Erfolge, und die Handhabung der Technik der Kernmacherei auf diese Art ist für den Gießereifachmann kein Geheimnis mehr. Es soll andererseits aber auch heute noch kleinere Betriebe geben, die dieser Art der Kernherstellung zweifelnd gegenüberstehen und nach wie vor nach der alten Methode arbeiten.

Jedes Kernbindemittel erfüllt einen doppelten Zweck; erstens soll es durch seine Bindefähigkeit selbst magerstem Sandmaterial genügende Festigkeit geben und zweitens durch beigemischte organische Bestandteile, die beim Trocknen der Kerne verbrennen, zwischen den einzelnen Sandkörnchen die Luftdurchlässigkeit fördern. Damit diese Forderungen erfüllt werden können, muß dem Trockenprozeß der Kerne besondere Aufmerksamkeit gewidmet werden. Die aus fettem Material hergestellten Kerne müssen scharf getrocknet und unter Umständen gebrannt werden; wollte man dasselbe Verfahren bei den unter Zuhilfenahme von Bindemitteln hergestellten Kernen anwenden, so wäre die Folge die, daß das Bindemittel restlos verbrennt und der Kern auseinanderfällt. Um dies zu verhüten, wenden die Gießereien heute zum Trocknen der Kerne ausschließlich die bekannten Trockenkammern an, weil hier eine allmähliche Trocknung und Hitzesteigerung einsetzt.

Als Kernsand zur Herstellung der Kerne eignet sich alter Formsand, Abfallsand, Putzsand, Fluß- und Mauersand. Es ist unbedingt darauf zu achten, daß der verwendete Sand vollkommen trocken ist, denn nur in diesem Zustand eignet er sich zur Herstellung der Kerne und hat seine beste Bindefähigkeit. Der trockene Sand wird nun mit dem Bindemittel gemischt, nachdem er vorher fein gesiebt wurde. Bezüglich der Anwendung der verschiedenen Bindemittel können allgemein gültige Anweisungen nicht gegeben werden, weil die Natur derselben wechselt. Man lasse sich von Fall zu Fall von seinem Lieferanten darüber belehren. Ist das Bindemittel mit dem Sand vermischt worden, läßt man das Material mindestens eine Stunde liegen und wirft es dann zur Vermeidung der Knollenbildung nochmals durch ein grobes Sieb, worauf der Kernsand gebrauchsfertig ist. Die Herstellung der Kerne geschieht in der bekannten Weise, nur ist darauf zu achten, daß genügend Luftabzugskanäle angebracht werden. Die Einfügung von Kerneisen kann in manchen Fällen unterbleiben.

Dem jetzt folgenden Trockenprozeß wird vielfach zu geringe Aufmerksamkeit gewidmet, und doch ist diese Operation sehr wichtig. In den Gießereitrockenkammern werden die Kerne meist in einer gewissen Höhe vom Boden aufgestellt (80—100 cm). Die in dieser Höhe festgestellte Temperatur beträgt in den Trockenkammern meist 160—180° C, bei welcher die den Bindemitteln beigemengten leichtflüchtigen Bestandteile verdunsten, andererseits die die Luftdurchlässigkeit fördernden organischen Stoffe verbrennen und gleichzeitig die die eigentliche Bindekraft ausübenden Massen in Wirksamkeit treten. Der Trockenprozeß sollte durchweg 8—10 Stunden betragen, also über Nacht andauern; in eiligen Fällen kann der Vorgang auf zwei Stunden abgekürzt werden, denn es ist gelungen, besonders zusammengesetzte Bindemittel herzustellen, welche diese Forderung erfüllen. Nach Beendigung des Trockenprozesses ist der Kern gebrauchsfertig und kann dann noch beliebig behandelt und nachgetrocknet werden.

Setzt man einen solcherart hergestellten Kern in die Form ein und wird diese abgegossen, dann wird der Kern grundlegend verändert. Durch die intensive Hitze des eingeleiteten Metalls verbrennen auch die allerletzten Teile des noch im Kern befindlichen Bindemittels, und der Kern wird in seine Urbestandteile, mageren Sand, zurückversetzt: er zerfällt. Dies ist der Hauptvorteil der Kernbindemittel für die Gußputzerei, der evtl. noch im Gußstück sitzende Kern läßt sich leicht durch wenige Hammerschläge entfernen.

Man ersieht also, daß die Anwendung der Kernbindemittel nur Vorteile bietet und — wenn man richtig arbeitet — sind Mißerfolge so gut wie ausgeschlossen. Es muß aber darauf geachtet werden — und es wurde ja hierauf schon hingewiesen — daß nicht ausschließlich frischer Formsand verwendet wird, weil, wie gesagt, die Kerne viel zu fest werden und Neigung zum Schülpen haben. Sollte sich die Verwendung von frischem Sand nicht umgehen lassen, benutze man ihn nur im Verhältnis von 1 T. frischem Sand zu etwa 8 T. altem Sand. Man kann Kerne aus magerem Sand gut für Gußstücke bis zu mittlerer Wandstärke verwenden; sollten ganz schwere Teile zu gießen sein, so setzt man dem Kernsand bis zu 75% Quarzsand zu. Durch den hohen Gehalt an Kieselsäure, welchen der Quarzsand aufweist, wird die Feuerbeständigkeit des Kernes wesentlich erhöht.

Es sei an dieser Stelle noch darauf hingewiesen, daß durch die Einführung der modernen Kernbindemittel erst die Möglichkeit gegeben war, die Kernformmaschinen weitgehend zu benutzen, denn diese schließen die Anwendung eines fetten Sandmaterials durchweg aus.

Nun wird oft die Frage gestellt — und diese ist nicht unberechtigt —, welche Kernbindemittel eigentlich in Frage kommen. Am bekanntesten von den Kernbindemitteln sind Sulfitlauge und Melasse. Während Sulfitlauge aus den Cellulosefabriken kommt, liefern die Zuckerfabriken als Abfallprodukt Melasse. Für die Zwecke der Kernformerei werden beide Produkte eingedickt, 5 kg des einen oder anderen Stoffes in 7—8 l Wasser gelöst und auf 100 kg Sand angewendet.

Ein weiterer Stoff ist die Stärke, von welcher 2 kg in der eben genannten Wassermenge aufgelöst und auf 100 kg Sand angewendet werden. Die Stärkemischungen müssen aber mindestens eine Nacht liegen, bevor sie für die Formerei verwendet werden können.

Es finden sich dann noch weiter eine ganze Reihe der verschiedensten Stoffe, die entweder für sich oder in Kombination mit anderen Produkten (oft unter patentierter Mischung) zur Anwendung kommen. Es würde zu weit führen, wollte man eine vollständige Aufzählung vornehmen, auch ist die Patentliteratur in den letzten Jahren auf diesem Gebiete sehr angewachsen. Neben guten, brauchbaren Vorschlägen findet man solche, welche ein Lächeln hervorrufen können.

Neue Wege geht das Ölkernsandverfahren. Bei diesem werden auch magere Sande verwendet, vielfach sogar reine Flußsande. Als Bindemittel benutzt man rohes Leinöl. Bei der Verwendung des Öles kann, streng genommen, von einem Bindemittel eigentlich keine Rede sein, denn durch die Mischung Sand-Öl findet keine „Bindung" im eigentlichen Sinne statt. Erst beim Trocknen backen Öl und Sand fest zusammen und bilden eine äußerst zähe Masse. Da durch den Ölzusatz der Sand glitschig wird und keinen Halt bietet, können die Kerne nicht gestampft werden, sondern die Masse wird nur leicht in die Kernbüchsen eingeklopft. Das Trocknen findet in diesen Büchsen in den Trockenkammern statt, da ein Transport von Ölkernen ohne Kernunterlage ausgeschlossen ist. Die mit Öl hergestellten Kerne werden, wie oben schon ausgeführt wurde, knochenhart und die Anwendung von Kerneisen ist überflüssig. Das ist der große Vorteil des Verfahrens. Sein Nachteil ist der, daß nur soviel Gußteile angefertigt werden können, wie Kernbüchsen vorhanden sind, und darum rentiert es sich eigentlich nur da, wo laufend dieselben Gußstücke als Massenartikel hergestellt werden. Während bei dem vorher beschriebenen Verfahren der Sand vollkommen trocken sein muß, ist es bei der Anwendung des Öles nicht notwendig, eine gewisse Feuchtigkeitsmenge schadet nichts. Zur Erhöhung der Porosität setzt man dem Öl Roggenmehl oder Kolophonium zu. Auf 100 kg Sand benutzt man meist 1 l rohes Leinöl und ½ kg Roggenmehl oder ¼ kg Kolophonium.

In Zeiten hoher Leinölpreise ist das Ölkernverfahren teuer in der Anwendung. Man versuchte daher, geeignete Ersatz-Mittel heranzuziehen, und fand sie auch in verschiedenen Kombinationen. Die Vorteile dieser neuesten Kernbindemittel sind die, daß die Kerne gestampft und bald nachher aus den Büchsen entfernt werden können. Dabei werden sie nach dem Trocknen sehr hart und erfüllen in vorzüglichster Weise ihren Zweck.

Die Ölsandkerne und die neuen Ölkombinations-Sandkerne bewähren sich während des Gusses und lassen sich aus dem Gußstück beim Putzen durch Hammerschläge leicht entfernen.

So sehen wir, daß die moderne chemisch-technische Industrie sehr wohl in der Lage ist, den Gießereibetrieben vollwertige Hilfsmittel zu liefern, und daß das Bestreben besteht, die Erzeugnisse immer mehr und mehr zu verbessern.

• Rundschau •

Verbindung von Leder mit Leder mit Hilfe eines Klebstoffs. (D. R. P. 460 616 v. 2. VIII. 1923. *Ernst Knecht* in Elmshorn b. Hamburg.) Es ist bekannt, flaumiges Leder oder Lederfasern mit einer Lösung von Gummi in Benzin zu mischen und hierauf die Mischung zu Platten auszuwalzen.

Die gewonnenen Platten zeigten aber nur geringe Haltbarkeit, die man durch Verbindung der Ledermasse mit einem Bande zu erhöhen suchte.

Gemäß der Erfindung wird die Vereinigung von Leder mit Leder durch Klebstoff dadurch wesentlich verbessert, daß man das Leder, ehe man die Verbindung herstellt, in einem Luftbade von etwa 50° etwa 24 Stunden lang trocknet. Hierbei wird dem Leder die Feuchtigkeit entzogen, die das an der Luft bzw. in der Sonne getrocknete Leder noch enthält, und es wird eine äußerst innige Verbindung der miteinander zu vereinigenden Lederteile erzielt, da der Klebstoff, vorzugsweise eine Lösung von Gummi in Benzin, Alkohol o. dgl., tief in das Leder einzieht. Insbesondere läßt sich diese Verbindung festigen, wenn man bei Verwendung von Gummilösung als Klebstoff das durch Verbinden der Lederteile unter Pressung entstandene Erzeugnis noch dampfvulkanisiert, da dieses Leder Vulkanisationstemperaturen bis 200° verträgt und aus dem Vulkanisationsprozesse als geschmeidiges Enderzeugnis hervorgeht. Das gemäß Erfindung für Zwecke des Verbindens mit anderem Leder vorgetrocknete Leder muß entweder sofort verarbeitet oder unter Luftabschluß bis zur Verarbeitung aufbewahrt werden. Auch kann man es sofort mit einer Lösung von Gummi in Benzin überziehen und dadurch den Zutritt von Luft bzw. der Luftfeuchtigkeit unterbinden.

Das neue Verfahren läßt sich zur Verarbeitung der verschiedensten Arten von Leder anwenden. Beispielsweise kann man einzelne Platten von plattenartigem Abfalleder übereinander geschichtet miteinander vereinigen und eine Lederplatte von größerer Stärke herstellen.

Bei Durchführung des neuen Verfahrens unter Benutzung besonders fasriger Lederabfälle werden zweckmäßig die sich bei der Zerfaserung des Leders bildenden Staub- oder pulverartigen Teile von den Fasern mit Hilfe eines Haarsiebes getrennt.

Hierdurch wird selbstverständlich nicht nur der Bedarf an Klebmittel vermindert, das sonst durch die staubartigen Lederteilchen aufgesaugt wird, sondern es wird auch die Festigkeit des Enderzeugnisses erhöht.

Patentanspruch: Verfahren zur Verbindung von Leder mit Leder mit Hilfe eines Klebstoffs, dadurch gekennzeichnet, daß das zu verbindende Leder vor Aufbringung des Klebstoffs einem Luftbade von etwa 50° etwa 24 Stunden lang ausgesetzt wird, alsdann mit einer Gummilösung bestrichen, hierauf zusammengepreßt und dann noch einer Dampfvulkanisation unterworfen wird.

Herstellung eines Parkettreinigungsmittels. (D. R. P. 459 ... v. 10. XI. 1925. Dipl.-Ing. *Edwin Nagelstein* in Mannheim.) Die bisherigen Methoden der Parkettreinigung mit Stahlspänen, Abspänapparaten und flüssigen Reinigungsmitteln der verschiedensten Art besitzen große Nachteile.

Die Reinigung mit Stahlspänen stellt an die dazu herangezogenen Personen fast untragbare Anforderungen bezüglich der körperlichen Leistungsfähigkeit, erfordert anderseits einen bedeutenden Zeit- und Geldaufwand und ist vom gewerbehygienischen Standpunkt aus betrachtet, durchaus zu verwerfen, da der beim Spänen reichlich anfallende Staub während der ganzen Dauer der angestrengten Arbeitsleistung von der betreffenden Person infolge der erhöhten Atemtätigkeit intensiv in die Atmungsorgane aufgenommen wird und infolge seines Gehalts an Krankheitskeimen die Ursache zu Krankheiten bilden kann.

Ein weiterer Nachteil, der sich aber ganz besonders bei den neuerdings aufgekommenen sogenannten Abspänapparaten zeigt, besteht darin, daß gerade bei diesen Apparaten infolge des starken mechanischen Abreibens der obersten Holzschicht die Holzstärke mit der Zeit ganz wesentlich zurückgeht. Ferner haften auch diesem Verfahren die Mängel an, die bezüglich der Staubentwicklung und -einatmung bereits angeführt wurden.

Andere als Ersatz für das Spänen bekannte Mittel haben Nachteile, die dadurch hervorgerufen werden, daß sie physiologisch giftig wirkende Lösungsmittel, wie z. B. Benzin, Benzol, Kohlenwasserstoffe anderer Art, Trichloräthylen, Tetrachloräthan, Tetrachlorkohlenstoff, Verbindungen der hydroschwefligen Säure u. a. Stoffe, enthalten. Andere Ersatzmittel wieder enthalten ätzende Alkalien, Mineralsäuren (?) und andere zerstörend wirkende Stoffe oder Glaspulver, Ton und ähnliche Stoffe, die die Böden ebenfalls angreifen.

Wieder andere Mittel sind nur für die Weiterpflege von in Ordnung sich befindenden Parkettböden bestimmt, wie z. B. eine nach Patentschrift 328 212, Kl. 22g, hergestellte Spezialbohnermasse oder die separate Anwendung von Lösungsmitteln für einen speziellen Zweck sowie die Verwendung von Oxalsäure, Weinsäure, Zitronensäure und anorganischen Säuren, durch welche das Holz aufgehellt wird.

Demgegenüber enthält ein auf Grund der vorliegenden Erfindung hergestelltes Mittel in einer Kombination alle diejenigen Stoffe, die dasselbe geeignet machen, gleichzeitig reinigend, aufhellend und desinfizierend zu wirken.

Beispielsweise wird ein derartiges Mittel erhalten, indem man 77,5 cm³ Spiritus bei 50° C unter Druck mit 10 cm³ 10prozentiger wäßriger Wasserstoffsuperoxydlösung, 5 g Weinsäure sowie 2,5 cm³ Milchsäure so lange rührt, bis ein klares, homogenes Produkt aus den angeführten Ingredienzien entstanden ist. Hierauf wird das Ganze mit 5 cm³ Terpentinöl versetzt und in gleicher Weise weitergerührt, bis sich sämtliche Komponenten zu einer einheitlichen klaren Flüssigkeit umgesetzt haben.

Ein auf diese Weise hergestelltes Mittel besitzt neben dem mit demselben erzielbaren Effekt der gleichzeitigen Reinigungs-, Aufhellungs- und Desinfektionswirkung den großen Vorteil der Ungiftigkeit, sodaß dasselbe eine wertvolle Bereicherung der Arbeitsmethodik und eine Verbesserung derselben darstellt.

Patentanspruch: Verfahren zur Herstellung eines Parkettreinigungsmittels, dadurch gekennzeichnet, daß ein Gemisch von Spiritus, Wasserstoffsuperoxyd, Weinsäure und Milchsäure bei 50° unter Druck bis zur klaren Lösung der Bestandteile gerührt und nach Zusatz von Terpentinöl in gleicher Weise weiterbehandelt wird.

Herstellung von Perlenessenz aus Fischschuppen u. dgl. (D. R. P. 459 591 v. 27. II. 1927. *Jean Paisseau* in Paris.) [Die Priorität der Anmeldung in Frankreich vom 9. Oktober 1920 ist in Anspruch genommen.] Man bezeichnet bekanntlich als Perlenessenz die im allgemeinen ammoniakhaltige Emulsion glänzender Partikelchen in Wasser, die man gewöhnlich aus den Schuppen der Weißfische gewinnt.

Diese Emulsion ergibt beim Schütteln seidenartig glänzende Wellen, in ruhendem Zustand setzt sie einen Niederschlag ab, der nach dem Absetzen den metallischen Glanz blanken Silbers hat.

Die mikroskopische Untersuchung einer Probe der handelsüblichen Perlenessenz zeigt, daß ihr glänzender Teil aus sehr kleinen langgezogenen weißen und strahlenbrechenden Kristallen gebildet wird. Aber diese Kristalle sind im allgemeinen mit zahlreichen Verunreinigungen, amorphen organischen Partikelchen und lebenden oder toten Mikroben vermischt.

Das bekannte Herstellungsverfahren von Perlenessenz besteht in der Anwendung von 1- bis 5prozentigem Ammoniakwasser. Eine etwa hundertjährige Erfahrung hat gezeigt, daß mit diesem Verfahren verhältnismäßig gute Ergebnisse erzielt werden, und zwar vor allem bei der Verwendung von Schuppen der Süßwasserfische, hauptsächlich denen der Weißfische.

Die Verwendung von Ammoniak bietet aber sehr erhebliche technische Nachteile, die vor allem darin bestehen, daß es in der Regel einer monatelangen Behandlung mit Ammoniak bedarf, um aus den Fischschuppen genügende Mengen von Perlenessenzen isolieren zu können. Diese lange Dauer des Verfahrens ist einerseits sehr lästig, andererseits werden aber die Kristalle durch das Ammoniak mit der Zeit angegriffen, wodurch die Ausbeuten beträchtlich herabgesetzt werden. Außerdem faulen die Ausgangsstoffe bei der langen Behandlungsdauer sehr leicht, wodurch weitere Verluste eintreten.

Man hat auch bereits vorgeschlagen, zur Beseitigung der Verunreinigungen eine Verdauung mit alkalischer Trypsinlösung vorzunehmen sowie auch Fettlösungsmittel, wie Alkohol, zu verwenden. Auch diese Verfahren führen nicht zu dem gewünschten Ziel, weil nämlich die mit Trypsin behandelten Fischschuppen eine Emulsion geben, die nicht gründlich gereinigt werden kann, denn von einem gewissen Reinheitsgrade an bildet die Essenz Flocken in Wasser und wird unbrauchbar. Das ist auch der Grund, weshalb nach den bekannten Verfahren (*Hoppe-Seyler*, Zeitschrift für physiologische Chemie, Jahrgang 1895, Band 20, S. 474 ff.) keine reinen Produkte erzielt werden.

Es hat sich nun überraschenderweise gezeigt, daß diese Nachteile mit Sicherheit vermieden werden, wenn man die die glänzenden Kristalle enthaltenden Ausgangsmaterialien der Einwirkung von Reinigungsmitteln aussetzt, welche die Kristalle von den sie umgebenden organischen Stoffen schnell und vollständig befreit, ohne ihnen zu schaden, und die Kristalle dann von den Einwirkungsmitteln trennt. Zur Ausführung dieses Verfahrens dienen Mittel, die imstande sind, Schaum bzw. Emulsionen zu bilden. Auf diese Weise wird die Behandlungsdauer ganz außerordentlich herabgesetzt. Man erreicht hierdurch einen besseren Effekt bei einer Behandlungsdauer von einigen Stunden als bei der bekannten Behandlung mit dem nicht als Reinigungsmittel im Sinne der vorliegenden Erfindung anzusprechenden Ammoniak von Wochen oder Monaten.

Die Wirkung dieser Mittel beruht anscheinend darauf, daß die Essenz vorübergehend in den Zustand einer feinen Emulsion übergeführt wird. In diesem Zustand kann nämlich, was bisher völlig unbekannt war, eine vorzügliche Benetzung und dadurch eine sehr energische Reinigung der Kristalle erfolgen. Die Körner der Emulsion, die durch das Kneten der Schuppen in Wasser erhalten werden, sind nämlich grob; sie werden nicht durch getrennte, sondern durch zusammengehäufte Kristalle gebildet und die bekannten Mittel, beispielsweise Trypsinlösung, sind nicht imstande, diese Körner zu trennen, da sie diese nicht benetzen und nicht zwischen die zusammengehäuften Körner dringen können. Diese Nachteile werden durch die Anwendung schaumbildender Reinigungsmittel mit Sicherheit vermieden.

Als derartige Mittel kommen vor allem das Saponin sowie ähnliche Schaum- oder Emulsionen gebende bzw. bildende Reinigungsmittel in Frage. Seifen lassen sich für diesen Zweck auch verwenden, indessen bietet die Anwendung von Seifen unter Umständen gewisse technische Nachteile, und zwar aus dem Grunde, weil Seifen in größerer Verdünnung sich mit Wasser dissoziieren und die Dissoziationsprodukte nachteilig wirken, indem die Fettsäuren mit den Basen des verwendeten Wassers unlösliche Salze bilden, welche die Verunreinigungen, die man entfernen will, auf den Kristallen wieder niederschlagen, bzw. es kann auch der Fall eintreten, daß die Fettsäuren sich mit den Kristallen zusammenballen.

Es werden daher gemäß der Erfindung vor allem solche schaumbildenden Mittel verwendet, die nicht dissoziierbar sind. Unter Umständen, d. h. wenn besondere Verhältnisse vorliegen, kann man natürlich auch Seifen u. dgl. benutzen, insbesondere bei Verwendung von destilliertem Wasser.

Das neue Verfahren gestattet es ferner, was bisher nicht möglich war, jedes tierische Zellgewebe oder Abfallprodukt, in dem diese Kristalle enthalten sind, für die Gewinnung von Perlenessenz zu verwenden.

Die wichtigsten Stoffe dieser Art sind:

1. Schuppen. Die Weißfischschuppen sind schon von jeher für diesen Zweck verwendet worden.

Die bisher üblichen Verfahren gestatten es jedoch nicht, aus den außerordentlich glänzenden und reichen Schuppen, z. B. des Herings, um nur einen der gebräuchlichen Seefische anzuführen, technisch gute Perlenessenz zu extrahieren.

Das liegt daran, daß sich in diesem Falle durch das kalte Kneten oder Schütteln, sei es mit Ammoniak oder Ammoniumkarbonat, die glänzende Haut, die die Schuppen überdeckt, vollkommen ablöst und das Glanzpigment, das die Haut umhüllt, nicht befreit werden kann. Andererseits übt Ammoniak auf diese Essenz einen stark zerstörenden Einfluß aus. Man kann aber jetzt die Schuppen aller glänzenden Fische, ob farbige oder weiße, verwenden; die Verschiedenheiten umfassen nur die Ausdehnung der glänzenden Oberfläche der Schuppen.

2. Schwimmblasen. Wie die Schuppen, so ist auch bei gewissen Fischen die Schwimmblase glänzend und silbrig; dies ist der Fall beim Silberfisch, den man schon verarbeitet hat, beim Hering, beim Anschovis, beim Stint usw.

3. Hautdecken. Die Haut vieler glänzender Fische (der Heringe, Sardinen usw.) bewahrt, auch wenn die sie bekleidenden Schuppen entfernt sind, ein silbriges Aussehen; auch hierbei handelt es sich um ähnliche Kristalle als Grundstoff für Perlenessenz. Endlich zeigt der Bauchüberzug gewisser Fische, z. B. des Stintes, analogen Charakter.

Ebenso können auch die Schuppen, Hautdecken und Blasen von gesalzenen, geräucherten oder konservierten See- und Flußwasserfischen aller Art angewandt werden.

4. Vogelexkremente. Da die Kristalle durch die Verdauungsvorgänge nicht angegriffen werden, ergibt sich, daß die Exkremente der fischfressenden Vögel, hauptsächlich des chilenischen Guanos, für die Fabrikation der Perlenessenz verarbeitet werden können.

5. Insekten. Selbst Insekten weisen auch ähnliche Eigentümlichkeiten auf. Es genügt, die Schmetterlinge der Gattung der Perlmutterfalter anzuführen, deren Spiegel nichts anderes sind als Kristallansammlungen, ganz ähnlich wie die der Fische.

Das Zubereitungsverfahren der Perlenessenz, das den Gegenstand der Erfindung bildet, bezweckt, die Kristalle rasch von den verschiedenen, sie einhüllenden Körpern zu trennen, und zwar durch Auflösung, Zerstörung oder Wegschaffen des Protoplasmas, das diese Kristalle einhüllt.

Dieser Effekt tritt durch die Einwirkung der genannten Mittel mit Sicherheit ein, die zudem die Kristalle nicht angreifen. Im Bedarfsfalle kann zur Unterstützung ein physikalisches Mittel, wie Wärme, oder ein mechanisches Mittel, wie Durchschütteln, Reiben usw., herangezogen werden.

Zweckmäßig arbeitet man bei verhältnismäßig hohen Temperaturen. Diese erhöhte Temperatur hat außerdem den Vorteil, eine wirkliche Pasteurisation der Flüssigkeit zu sichern und jede mikrobenbildende Gärung zu verhindern, ohne daß man Antiseptika hinzuzufügen braucht.

So lassen sich vorzügliche Ergebnisse durch die Warmbehandlung der Schuppen erzielen, z. B. bei 35 bis 60° mit einer Saponinlösung von 0,1 bis 2%.

Die glänzende Haut zersetzt sich allmählich, die Kristalle werden frei, und das Verfahren ist abgeschlossen, sobald die Schuppen vollkommen abgelöst sind. Es genügt das Gießen durch ein Sieb, um die Flüssigkeit, welche die schwebende Essenz enthält, zu trennen; zwei- oder dreimaliges Waschen führt zu dem gewünschten Reinheitsgrad.

In gewissen Fällen kann man auch die Behandlung mit schaumbildenden Stoffen mit einer solchen mit tierischen, pflanzlichen oder mikrobischen, proteolytischen und lipolytischen Fermenten oder Enzymen, wie Pankreatin, Pepsin, Papain, Trypsin usw., verbinden. Das gestattet im besonderen die Reinigung und schnelle Verfeinerung der Perlenessenz minderer Qualität, oder auch die solcher, deren organische Verunreinigungen, sei es durch Wärme oder Alkohol, Aceton usw., zum Gerinnen gebracht worden sind.

Ausführungsbeispiele. I. Rohe Essenz (Niederschlag von 24 Stunden) 2 bis 6 l (je nach Reinheit), Saponin 15 g, destilliertes Wasser eine Menge ausreichend für 10 l.

Die Mischung wird ½ bis 2 Stunden lang in ein Wasserbad von 35 bis 65° gestellt, in dem man das Gemisch häufig bewegt; dann gießt man sie in weithalsige Gläser, damit sie sich absetzen kann, und verdünnt sie mit einer genügenden Menge destillierten Wassers.

Eine erste Klärung und Absaugen nach 2 bis 4 Stunden erlaubt die gröberen Rückstände, die kein glänzendes Pigment enthalten, zu entfernen.

Die Flüssigkeit hält die isolierten und abgelaugten Glanzpigmente schwebend; sie setzen sich langsam ab und bilden, nachdem sie genügend abgewaschen worden sind, eine Perlenessenz von unvergleichlicher Reinheit und wunderbarem Glanz.

II. Man mische: Niederschlag von 24 Stunden 2 bis 4 l, destilliertes Wasser 6 l, Seife 50 bis 100 g.

Die Mischung wird 2 bis 3 Stunden lang in ein Wasserbad von 35 bis 60° gestellt und gut bewegt. Zum Schluß der Operation wird das Produkt mit der doppelten Menge destillierten Wassers verdünnt, lebhaft geschüttelt und in ein weitbauchiges Gefäß gegossen.

Nach einer gewissen Zeit, die vom Reinheitsgrade der zu behandelnden Essenz abhängt, hat sich eine Schicht abgesetzt, die

sich aus den nicht gelösten Unreinlichkeiten gebildet hat und von welcher die Flüssigkeit durch Absaugen getrennt wird.

Diese Flüssigkeit, die in Ruhe bleiben muß, läßt ihrerseits innerhalb 24 bis 48 Stunden das abgelaugte Pigment sich absetzen; durch abermaliges Absaugen läßt sich das trübe schwarze Wasser entfernen.

Der Satz wird noch ein- oder zweimal mit einer alkoholischen Lösung oder ganz einfach mit destilliertem Wasser ausgewaschen, und nach Durchführung all dieser Operationen erhält man eine wirklich reine Essenz. Durch die Anwendung von Zentrifugen kann der Reinigungsprozeß noch beschleunigt werden.

III. Perlenessenzniederschlag aus Saponin oder Seife von 24 Stunden 1 l, alkalisches destilliertes Wasser 9 l, Pankreatin 50 g.

Das Gemisch muß 2 Stunden lang auf geeigneter Temperatur gehalten und häufig geschüttelt werden. Zum Schluß dieser Operation werden die abgelaugten Kristalle durch Fällen, Zentrifugieren, Filtrieren oder jedes andere geeignete Mittel abgetrennt.

Das vorliegende Verfahren kann unmittelbar auf die Ausgangsmaterialien verwendet werden. Bei Anwendung des Verfahrens auf Schwimmblasen kann man in den Fällen, in denen der Fettreichtum des Grundstoffes Schwierigkeiten bereitet, eine Vorreinigung und Entfettung in folgender Weise erreichen:

Eine erste Waschung in fließendem Wasser beseitigt den gröbsten Teil der löslichen Unreinlichkeiten sowie einen Teil des nicht anhaftenden Fettes. Dann werden die Blasen, die vorher gegen Sonne geschützt auf einem Gittersieb getrocknet wurden, in aufeinanderfolgenden Schichtungen in Behältern aufgehäuft, welche mit einem beliebigen Fettlösungsmittel angefüllt sind, das nach vollständiger Auflösung der Fette erneuert wird. Besser jedoch verwendet man zu diesem Zweck einen Extraktionsapparat mit ständiger Zirkulation.

Die Lösungsmittel, mit welchen die Blasen gesättigt sind, werden im Zugwind zum Verdunsten gebracht oder durch irgendeinen anderen Prozeß beseitigt. Die Blasen werden in destilliertem Wasser, dem im Notfalle Ammoniak und Ammoniumkarbonat zugesetzt ist, ausgeschüttelt. Die rohe Essenz, die durch diese Behandlung erzielt wird, wird durch das beschriebene Verfahren gereinigt.

Die gewonnene Perlenessenz kann zur Herstellung künstlicher Perlen oder auch für andere Zwecke, beispielsweise auch zur Herstellung von Perlmutter, Verwendung finden.

Patentansprüche: 1. Verfahren zur Herstellung von Perlenessenz aus Fischschuppen u. dgl., dadurch gekennzeichnet, daß die Kristalle von den sie umhüllenden organischen Stoffen durch die Behandlung mit Schaum bzw. Emulsionen bildenden Reinigungsmitteln, und zwar vorzugsweise solchen, die nicht dissoziierbar sind, befreit werden und daß alsdann eine Abtrennung der gereinigten Kristalle durch mechanische Mittel erfolgt. 2. Verfahren nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß die Rohessenz der Einwirkung von Fermenten oder Enzymen beliebiger Art je nach Bedarf ausgesetzt wird, und zwar vor, nach oder während der Behandlung mit schaumbildenden Mitteln. 3. Verfahren nach Anspruch 1 und 2, gekennzeichnet durch die gleichzeitige Anwendung der Wärme. 4. Verfahren nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß als Reinigungsmittel Saponin oder ein gleichwirkendes Mittel verwendet wird. 5. Verfahren nach Anspruch 1, gekennzeichnet durch die Verwendung von neutraler Seife, die mit destilliertem Wasser der Rohperlenessenz zugesetzt wird. 6. Verfahren nach Anspruch 1 bis 5, dadurch gekennzeichnet, daß als Ausgangsstoffe Schuppen von See- oder Flußfischen beliebiger Art, z. B. auch die des Herings, ferner Schwimmblasen, Hautdecken oder andere Körperteile von Fischen oder Vogelexkremente benutzt werden. 7. Verfahren nach Anspruch 6, dadurch gekennzeichnet, daß man im Falle der Benutzung von Schwimmblasen diese zunächst bis zur völligen Extraktion der Fettkörper mit Fettlösungsmitteln behandelt, sodann im Zugwind trocknet und in ammoniakhaltigem destilliertem Wasser durchschüttelt.

Das „Non-Flam"-Verfahren nach *Perkin* zur Herstellung feuersicherer Gewebe arbeitet wie folgt: Die Gewebe werden mit einer Lösung von zinnsaurem Natron (26° Bé) getränkt, alsdann abgequetscht. Nach dem Trocknen auf dem Zylinder-Trockner durchstreichen die Stücke eine 10° Bé starke Lösung von Ammoniumsulfat, worauf wieder abgequetscht und getrocknet wird. Das Material enthält neben dem niedergeschlagenen Zinnoxyd noch Natriumsulfat, das durch Spülen mit Wasser entfernt wird. Gewebe mit solcher Imprägnierung kommen in England unter dem Namen „Non-Flam" in den Handel. (Chem.-Ztg.)

Chemisch-technische Produkte.

Nach zollamtlichen Untersuchungen mitgeteilt durch „Die Chem. Industrie".

Waschmittel, genannt „Tromite", besteht aus Natriumphosphat.

Fleckwasser, genannt „Spectrol-Pletvand", besteht aus chlorierten Kohlenwasserstoffen.

Reinigungsmittel für Typenmetalle, genannt „Stanogen Dross Reducer", besteht aus einer Mischung von Ammoniumchlorid, Harz und Kohlepulver, und „Flux Stanlite", besteht aus einer wasserhaltigen Mischung von Schwefel und Ammoniumchlorid sowie etwas Harz und Kohle.

Schweißpulver, ist ein Gemisch von Eisenspänen, Eis[...] silicat (Schlacke) und wenig Borsäure.

Beizmittel für Saatgetreide, genannt „Tillantino", [...]steht aus Natriumsulfat, kleinen Mengen von Kupfer-, Eis[...] und Kalkverbindungen sowie organischen Stoffen.

Bleichmittel, genannt „Sil", besteht aus Wasserglas, S[...] und Perborat.

Mittel zum Weichmachen des Holzes für die Bleistiftfabrikation, genannt „Monopinin H", besteht aus einer Emuls[...] von Rizinusöl, Kaliseife und einer geringen Menge Kalkse[...] von Sulfonsäuren.

Bleiarsenat dient zur Vernichtung von Pflanzenschädling[...]

Elfenitplatten bestehen aus Cellon mit etwa 40% Füllst[...] (Magnesia).

„Whiz Gasket Cement" ist eine Lösung von Harz in Ben[...]

Dichtungsmittel für Fahrradschläuche besteht aus einer [...]schung von Stärke, Asbestpulver und einem lehmartigen St[...]

„Purimachos, the Plastic Fire Cement", besteht [...] Wasserglas und Zement.

„Polydon", besteht aus Wasserglas und Pflanzenschleim[...]

„Terlitol" ist Schwerbenzin mit der Viskosität < 2 bei 2[...]

Dachdeckungsmittel, genannt „Plastic Cement", ist e[...] Mischung von Bitumen, möglicherweise Reste der Erdöl[...]stillation, mit Asbest und Magnesit.

„Kautschuk-Fluat", ist eine Auflösung von Bitumen in [...] verseifbarem Öl mit wenig Nitrobenzol.

Raphanit, ein **Unkrautvertilgungsmittel,** enthält Kupf[...]nitrat und etwas Bleinitrat.

Reffo, **Kesselreinigungsflüssigkeit,** ein Präparat zur Verh[...]derung der Kesselsteinbildung, besteht hauptsächlich aus [...] natron und gerbsaurem Natron.

Torneol, ein **Fleckentfernungsmittel,** besteht aus or[...]nischen Chlorverbindungen, unter anderen Äthylenchlorid.

Sulfonierung von Ölen, Fetten oder Fettsäuren mittels ko[...]zentrierter Schwefelsäure und Trennung der Sulfonierproduk[...] evtl. unter Zusatz eines Lösungsmittels, das vor, während o[...] nach der Sulfonierung zugesetzt wird (Fr. P. 632 738 v. 13. [...] 1927. *Chem. Fabrik Stockhausen & Cie.).* I. 100 Teile Rizinus[...] in 200 Teilen Trichloräthylen gelöst, werden mit 50—100 Teil[...] konzentrierter Schwefelsäure bei 10—15° sulfoniert. Das Rea[...]tionsprodukt wird mit der 1½fachen Menge Natriumsulfatlösu[...] ausgewaschen und nach nochmaligem Zusatz von 200 Teil[...] Trichloräthylen mit der zweifachen Menge Wasser gut durc[...]gerührt. Nach dem Absetzen wird aus der oberen Schicht [...] Sulfonierungsprodukt von dem Lösungsmittel mit Alkalilösu[...] getrennt. II. In 100 Teilen Rizinusöl wurden unter intensiv[...] Kühlung so schnell als möglich 100 Teile konzentrierte Schwef[...]säure bei 10—15° eingetragen. Nach dem Absitzen wird [...] Schwefelsäure-Schicht abgezogen und das Reaktionsprodukt a[...]gewaschen und neutralisiert. (Ölmarkt.)

Myricyl-Alkohol aus Karnaubawachs. *S. Gottfried* und *Ulzer* haben dieses Wachs durch alkoholische Extraktion [...] Soxhlet-Apparat gereinigt; auf diese Weise wurden 3,5% [...] Verunreinigungen entfernt. Das Wachs wird danach mit alkoh[...]lischem Kali 48 Stunden lang verseift; wenn darauf der Alkoh[...] abgedampft wird, werden die Seife und die freien Alkohole [...] heißem Wasser gelöst, während der Überschuß des Alkalis dur[...] Lösen und Fällung mit dem Salz der nachfolgenden Seifen er[...]fernt wird. Aus diesem Produkt wird das unverseifbare Mater[...] mittels Trichloräthylens ausgezogen, das ein besseres Lösung[...]mittel dafür als Petroläther ist. Das unverseifbare Material wi[...] dann durch Essigsäureanhydrid azetyliert und von den neutral[...] Estern durch fraktionierte Destillation getrennt. Die folgend[...] Fraktionen wurden bei einem Druck von 10 mm isoliert: [...] Siedepunkt 268—270°, Schmelzpunkt 58,5—59°; n-Heptakosan; [...] Siedepunkt 296—298°, Schmelzupnkt 62—62,5° gibt bei fra[...]tionierter Destillation in Aceton-Chloroform-Lösung mit nac[...]folgender Verseifung Cerylsäure; c. Siedepunkt 312—31[...] nach der Kristallisation aus einer Mischung von 1 T. Trichlo[...]äthylen und 5 T. Alkohol; sie liefert ein Acetat, das nach Ve[...]seifung Myricyl-Alkohol bildet und zwar zu etwa 45% des roh[...] Karnaubawachses.

(Mat. Grasses durch Oil and Colour Trades Journ.)

Zur Prüfung des Terpentinöls auf Kienöl. *H. Wolff* em[...]fiehlt hierzu folgendes Verfahren: Je 4 cm³ von 0,5 g Ferrozya[...]kalium, rotem Blutlaugensalz, zu 250 cm³ Wasser und 0,1 [...] Eisenchlorid zu 250 cm³ Wasser werden gemischt: 3—4 Tropf[...] der Probe zugegeben und kräftig geschüttelt. Bei größere[...] Kienölgehalten, auch bei geringeren an u[...] reinen Ölen zeigt sich nach wenigen Sekunde[...] bei geringeren Gehalten an Kienöl nach 2 b[...] 3 Minuten eine intensive Blaufärbung oder e[...] Niederschlag von Berlinerblau. Innerhalb dieser Z[...] tritt bei reinen Terpentinölen nur eine gering[...] Grünfärbung auf, höchstens auf der Grenzfläche zwisch[...] wässeriger Lösung und Öl eine geringe Blaufärbun[...] die ohne weiteres auch von dem Ungeübten so[...]fort unterschieden werden kann. Die Probe beru[...] daher auf dem Auftreten einer Reduktion. (Zeitschrift für ange[...] Chemie 1923, Nr. 33/34, durch Kunststoffe.)

Der chem.-techn. Fabrikant

Redaktion: W. Münder.

25. Jahrgang. Augsburg, 28. Juni 1928. Nr. 26.

Über die Einfettungsmittel in der Lederfabrikation.

Von *Stan. Ljubowski.*

(Eing. 2'. III. 1928.)

Bei der Herstellung von Leder spielen Einfettungsmittel eine sehr bedeutende Rolle. Bei den sämisch- und fettgaren Ledern dienen sie als Gerbmaterialien, bei biegsameren Halbsohl- und geschmeidigen Oberledern gebraucht man sie in der Zurichterei, um den Rohledern die nötige Weichheit, Geschmeidigkeit, Zügigkeit, Griffigkeit, Fülle, Wasserabstoßungsvermögen, Dauerhaftigkeit und den nach Gewicht gehandelten Ledern ein um 10—35% gesteigertes Gewicht zu erteilen.

Von brauchbaren Zurichtungsfetten wird gefordert:

1. Genügende Fettigkeit und der Lederporosität entsprechende Viskosität bei kalter oder warmer Anwendung behufs leichtem und ausreichendem Einziehen.

2. Das vom Leder aufgenommene Fett soll die Poren des Leders gut auspolstern, einzelne Fasern gründlich umhüllen, um direkte Reibung zu vermeiden, sich nicht leicht ausdrücken lassen und das ganze Leder zu einem zähen Körper verdichten.

3. Das ins Leder eingedrungene Fett muß lange in unverändertem Zustande verbleiben, sich also weder in seine Komponenten spalten, insbesondere sich nicht so stark oxydieren, daß durch die damit verbundene Vergrößerung des Umfanges die Lederfaser zerreißt. Durch die bei der Sauerstoffaufnahme entwickelte Wärme darf das Leder nicht teilweise verbrennen, auch darf das Zurichtungsfett aus dem Leder auf der Narbenseite nicht als schmutziger Ausschlag oder weißlicher Anflug auskristallisieren.

4. Die Einfettungsmittel sollen die Lederfarbe nicht unerwünscht verändern, keinen scharfen ekligen Geruch aufweisen und verhältnismäßig billig sein.

Für die Zweckmäßigkeit der Schmiermittel sind deren Natur, Beschaffenheit und Zubereitungsform, dann die Gerbart, Sorte des Leders und die angewandte Fettungstechnik meist ausschlaggebend. Was die ersten zwei Punkte angeht, so werden zum Einfetten aus allen drei Naturklassen stammende Fettkörper in Anspruch genommen. Allerdings wählt man vornehmlich nur solche aus, die zur menschlichen Ernährung oder zu besseren technischen Zwecken sich nicht gut eignen.

Von animalischen Fetten altgebraucht und erstklassig ist der vollfettige Talg, den man zur Verwendung als Schmiermittel in den natürlichen Harttalg, sowie den von leichter schmelzenden Anteilen befreiten Preßtalg und den bei dieser Behandlung gewonnenen Weichtalg einteilt. Die größte fettende Eigenschaft kommt eigentlich nur letztgenannter Talgsorte zu, während die zwei anderen Talge entweder durch Zusatz von öligen oder weichkonsistenten Fettstoffen zu leichtschmelzenden Schmiermitteln umgewandelt werden. Oder sie werden allein, evtl. auch noch mit härteren Zutaten gemischt, weniger als wirkliche Schmiermittel, sondern mehr als Füllmittel für lockeres oder bei größerer Fettmenge sich nicht gar zu fettig und verschmierend anfühlendes Leder verwendet. Statt des Talges kommt oft Knochenfett, Roßfett, gegebenenfalls auch ungenießbares Schweinefett in Anwendung.

Von den flüssigen Tierfettstoffen nehmen die erste Stelle Fischtrane und Fischöle ein. Sie sind nicht nur stark schlüpfrig, sondern werden auch vom Leder mit Leichtigkeit aufgenommen und machen es samtweich. Infolge ihrer Oxydationsfähigkeit lassen sie darin eine Art Linoxyn entstehen, welches die Lederfasern mit einer äußerst schmiegsamen, zähen, wasserdichten Schicht überzieht. Andererseits kann eine zu große Oxydierbarkeit, wie schon vorher betont wurde, dem Leder sehr schädlich sein. Um diesem Nachteile vorzubeugen, pflegt man entweder nur dunkle, schwerer oxydierbare Trane zu verwenden, oder die Trane vorher auf 150° C vorzuwärmen, oder man setzt ihnen schwer oder nicht sauerstoffaufnehmende Öle zu. Außer den natürlichen besitzen auch die geblasenen, d. h. die künstlich oxydierten und die sulfurierten Trane bedeutende schmierende Eigenschaften.

Noch schlüpfriger als die Trane sind Klauenöle, wie das Hammelklauenöl, Ochsenklauenöl und Pferdefußöl, sowie das stearinfreie, kältebeständige Knochenöl, ihre ziemliche Kostspieligkeit gestattet aber ihre Verwendung nur zum Einfetten von feineren Ledersorten.

Von tierischen Abfallfetten ist von größerer Bedeutung das Wollfett, wenn es vollständig schwefelsäurefrei ist. Dasselbe behält in dem Leder dauernd seine ursprüngliche Beschaffenheit, nebenbei hat es die Eigenschaft, sich mit Wasser leicht zu emulgieren und deshalb selbst von nassem Leder gut aufgenommen zu werden.

Weit weniger wichtig sind die pflanzlichen Fettstoffe. Eine größere Bedeutung besitzt davon das Rizinusöl, besonders in sulfuriertem Zustand, dann das Olivenöl, Leinöl, evtl. auch Kottonöl.

Von den Spaltprodukten der Fette verwendet man das Olein entweder zur Herstellung von Degras, oder als Sulfoleat statt des Sulforizinates für Lickerschmieren. Das Stearin bezw. die Stearinsäure, meist Stearinpreßlinge, gebraucht man gewöhnlich in Verbindung mit Paraffin oder Ceresin zum Einbrennen von Riemenleder. Das Glyzerin zieht sich zwar schwer ins Leder und ist daraus leicht auswaschbar, trotzdem wird es doch verdünnt oder gemischt zum Nachfetten von Glacéleder genommen.

Die besonders aus Erdöl gewonnenen Mineralöle, Vaselin und Paraffin sind weniger durch ihren Schmierwert, als aus anderen Gründen als Einfettungsmittel wichtig. Gegenüber den echten Fetten sind sie mager, d. h. weniger fettig und können deshalb in größerer Menge angewandt werden, ohne daß das Leder gar zu verschmiert erscheint. Die von diesen Einfettungsmitteln anfangs dem Leder verliehene Geschmeidigkeit geht später in trockne Härte und Brüchigkeit über, doch kommt dieser Nachteil bei wasseremulgierten Mineralfetten fast nicht mehr vor. Die für Einfettungszwecke brauchbaren Mineralöle müssen gut raffiniert und säurefrei sein und mindestens ein spez. Gewicht von 0,885 haben. Als Vaselin eignet sich nur das kolloide Naturprodukt, da aus dem Kunstvaselin nur der ölige Bestandteil sich ins Leder einzieht, während das Paraffin auf der Oberfläche verbleibt und dann ebenfalls wie das Stearin den gefürchteten weißlichen Beschlag bildet. Aus dem gleichen Grunde eignet sich auch das Ozokerit besser zum Einbrennen. Wenn auch diese Kohlenwasserstoffe keine eigentlichen Ledereinfettungsmittel darstellen, so werden sie doch in sehr bedeutenden Mengen als Verdünnungs-, Füll-, Verschnitt- oder Verbilligungszusätze in der Schmiertechnik gebraucht.

Einzeln bezw. unvermischt kommen die Fettstoffe sehr wenig zur Verwendung. Zumeist werden aus den natürlichen oder veredelten Fettstoffen verschiedenartige Schmierpräparate hergestellt. Soweit es sich um einfachere Kombinationen handelt, tun dies vorwiegend die Verbraucher selbst, während sich mit den komplizierten, besonders den chemisch veränderten, Spezial-Fabriken befassen.

Zu den ersten Erzeugnissen gehören die aus animalischen oder vegetabilischen Ölen in mannigfachen Verhältnissen hergestellten, oft mit Mineralöl verbilligten Narbenöle und salbenförmigen Schmiermittel, für die einige Vorschriften als Beispiel hier folgen sollen. Nähere Erklärung über die technischen Bezeichnungen wird die Schlußabteilung bringen.

Walkschmiere für Vachetten und andere Spaltleder.

50 T. Harttalg
30 „ Wollfett
20 „ Naturvaselin.

Aasschmiere für Wichsleder.

30 T. Talg
20 „ hellblonder Tran
50 „ Degras.

Tafelschmiere für Blankleder.

65 T. Talg
35 „ braunblanker Fischtran.

Einbrennfett für Riemen.

40 T. Harttalg
30 „ dunkler Tran
30 „ Degras.

Tafelschmiere für genarbte Kalbfelle.

30 T. Talg
20 „ Wollfett
40 „ Degras
10 „ gelbes Vaselinöl.

Läufiges Gerberfett.

60 T. Talg
35 „ Tran
15 „ Naturvaselin.

Zur Herstellung werden die Fettstoffe vorsichtig zusammengeschmolzen, dann die flüssigen Zutaten zugegeben und behufs Vermeidung des Entmischens bis nahe dem Auskühlen gerührt. Beim Mitverwenden von Degras darf dieses erst dann beigemengt werden, wenn die Masse sich auf 40° C abgekühlt hat.

Die folgenden Schmierpräparate stellen hauptsächlich das Moëllon und Degras, dann die Lickers und Lickerseifen sowie Lickeröle dar. Von

Moëllon und Degras

gibt es natürliche und künstliche Produkte. Erstere erhält man beim Befreien sämischgegerbter Leder von dem hyperoxydierten, oxyfettsäurehaltigen, mit dem Leder nicht verbundenen, Tran. Geschieht dies nach französischer Methode zunächst durch Abpressen des Rohleders, so bekommt man eine dickflüssige, nicht klebrige, wasserfreie blanke Fettmasse, das sog. Ia Moëllon. Wird nachher das Leder mit alkalischem Wasser ausgewaschen, oder nach deutschem System zuerst das Leder abgeschabt, dann ausgewaschen und aus dem Waschwasser (Fettbrühe) das Fett durch Schwefelsäure abgeschieden, so bildet dieses eine trübe, dickzähe, klebrige, oft stark verunreinigte Fettsubstanz. Diese bezeichnet man in Frankreich als Moëllon IIa, in Deutschland als Weißgerberdegras. Da die Produktion von Sämischleder sehr gering ist, kann der Bedarf an beiden Abfallfetten nicht gedeckt werden, deshalb nimmt man die Sämischgerbung mit minderwertigen Fellen nur zwecks Gewinnung dieser Fettarten bis zum gänzlichen Zerfall der Felle vor. Da man abgesehen von der Kostspieligkeit dieses Verfahrens auch hierdurch die Nachfrage nach diesen ebenfalls natürlichen Produkten nicht decken konnte, ist man ganz zur künstlichen Herstellungsweise übergegangen. Diese besteht in der Oxydation der Trane ohne Zuhilfenahme von Tierhaut. Der oxydierte Tran stellt das künstliche Moëllon dar, welches den wesentlichen aktiven Grundstoff bei der Herstellung des handelsüblichen Degras bildet, eines Gemisches von Moëllon mit anderen Fetten, meist auch mit Wasser.

Die zumeist angewandte Tranoxydation besteht im Einblasen komprimierter Luft in erhitzten, leicht oxydierenden Tran wie Robben-, Walfisch- und Dorschtran, oder Menhaden-, Sardinen- und Heringsöl. Durch die Oxydation gewinnen die Trane und Fischöle an spez. Gewicht, leichterem Emulgiervermögen und an Gehalt von 6—25% in Petroleumäther unlöslichen Oxyfettsäuren, wodurch der Tran bis zur vierfachen Menge Wasser aufnehmen kann, weshalb man ihn auch als Degrasbildner bezeichnet.

Die Oxydation wird entweder in einem mittels indirekten Dampfes heizbaren Kupferkessels oder verzinnten Agitators, die mit einer Luftgebläse-Vorrichtung in Verbindung stehen, vorgenommen. Man füllt den Kessel oder Agitator zur Hälfte mit Tran, erhitzt ihn auf 90—120° C, und bläst die Luft ein. Während des Einleitens der Luft befindet sich der Tran in lebhaft wallender Bewegung, stößt schwere unangenehm riechende, zum Husten reizende Dämpfe aus, die durch ein Abzugsrohr ins Freie oder in die Dampfkesselfeuerung abgeführt werden. Nach Verlauf von 2—3 Stunden können aus dem Kessel Proben gezogen werden. Wenn die erkaltete Probe ein sirupdickes, etwa 0,980—1,000 schweres Öl darstellt, wird die Luftzuleitung abgestellt. Der Tran bleibt entweder bis zum Erkalten im Kessel, oder er wird in einen verzinkten Behälter abgelassen, um mit frischem Tran die Oxydation wieder vornehmen zu können.

Die oxydierten Trane bezw. Moëllone werden entweder so rein oder mit 10—20% Wasser, bisweilen auch mit Wollfett gemischt, gehandelt. Um das Wasser einzuverleiben, werden diesem 0,1—0,2% Soda zugegeben, diese Lösung wird dem Tran unter tüchtigem Rühren zugesetzt, wodurch eine halbkonsistente Mischung entsteht. Oder man setzt auf 100 kg oxydierten, auf 70—80° C abgekühlten Tran, 20 kg neutrales Wollfett zu, nach dessen Verflüssigung 2—3 kg Wasserstoffsuperoxyd und 7—12 l Wasser, und bläst jetzt, ohne das Gemisch nochmals anzuwärmen, etwa 2—3 Stunden Luft ein. Die dann erhaltene Mischung bildet ein honiggelbes, zartsalbiges, sehr beständiges, zwischen Moëllon und Degras rangierendes Produkt.

Wie vorhin angedeutet, stellen die Handelsdegrase verschiedenartige Gemische dar, die aber stets den Spezialwünschen der Lederfabriken entsprechen müssen, weshalb man auch mit ein- oder zwei Degrastypen nicht auskommt. Man bewertet den Degras nach dem darin enthaltenen Moëllon, der Art der übrigen Fette, und nach dem Wassergehalt. Nach *Maschke* und *Wallenstein* soll von einem brauchbaren Degras gefordert werden:

1. Es soll weniger als 0,05% Eisen enthalten. 2. Es darf auf dünnen Platten im Trockenschrank 10 Stunden auf 100° C gehalten nicht firnisartig hart, sondern honigartig dick werden. 3. Es muß auf feuchtes, abgewelktes Leder oder auf feuchte abgepreßte Pappe aufgestrichen bei 30° C in ½—1 Stunde ohne erheblichen Rückstand einziehen. 4. Es soll bei dieser Probe nicht von der vertikal hängenden oder stehenden Pappe abrinnen.

Zur Herstellung von Degras benötigt man einen reinen Kupferkessel, in dem zuerst das Wollfett, evtl. auch der Talg geschmolzen werden. Die warme Schmelze wird durch ein engmaschiges Sieb in einen Holzbottich oder -wanne umgeleert und bis auf 40—45° C ruhig abkühlen gelassen. Bei Mitverwendung von Mineralöl kann dieses gleich nach dem Umleeren zugegeben werden, wodurch die Abkühlung rascher eintritt. Alsdann wird das Moëllon (oxydierter Tran) unter Umrühren beigemischt und zuletzt die 25—30° C warme Pottasche- oder Sodalösung, evtl. nur Wasser oder Salmiakgeist eingerührt. Das Rühren wird bis zum Entstehen einer gleichartigen Masse fortgesetzt. Nach dem Erkalten bleibt das Produkt 24—48 Stunden stehen, bevor man es zum Versand bringt. Das Degras soll honiggelbe Färbung haben und weder während des Transportes noch nach längerer Lagerung Wasser abscheiden.

Vorschriften für Handels-Degras.

A

30 T. neutrales Wollfett
5 „ Weichtalg
55 „ Moëllon
10 „ 0,1%ige Pottaschelösung.

B

40 T. Wollfett
35 „ Moëllon
10 „ raff. Mineralöl 0,885
15 „ 0,1%ige Kristallsodalösung.

C

15 T. Wollfett
35 „ Moëllon
10 „ Mineralöl, 0,885
30 „ Wasser.

D

75 T. Moëllon
7,5 „ Salmiakgeist, 25%ig
17,5 „ Wasser.

E

40 T. Wollfett
15 „ Vaselinöl, 0,885
30 „ Moëllon
15 „ 2%ige Pottaschelösung.

F

95 T. Moëllon
5 „ Salmiakgeist, 10%ig.

G

42 T. Wollfett
15 „ Vaselinöl, 0,885
43 „ Moëllon.

Degras ohne Moëllon.

50 T. Robbentran
5 „ Olein
25,5 „ Wollfett
werden zusammengeschmolzen, auf 40° C abgekühlt, hierauf mit einer Lösung von
0,5 T. Ätznatron
2,5 „ Pottasche in
20 „ Wasser
unter flottem Umrühren versetzt.

Außer zur Bereitung von Degras gebraucht man das Moëllon zur Herstellung von verschiedenen in der Lederzurichtung dienenden Schmierkompositionen. Beide Fettarten, Moëllon und Degras, zeichnen sich durch leichtes Einziehungsvermögen selbst in feuchtes Leder aus. Damit gefettetes Leder zeigt vollen Griff, ohne daß es sich überfettet anfühlt oder sich bei der Lagerung verändert. Trotz dieser und anderer guter Eigenschaften hat sich ihre Verwendung infolge der Einführung mehr trocken zu haltender Leder wie feineren lohgaren, besonders aber chromgegerbten, gegen früher bedeutend verringert, dafür haben die nachstehenden Einfettungsmittel enorm große Aufnahme gefunden. (Schluß folgt.)

• Rundschau •

Bürogummi. 35 T. Gummi arabicum werden in 55 T. Wasser bei Zimmertemperatur oder bei schwach erhöhter Temperatur — bis 45° C — gelöst und die Lösung durch ein Leinentuch koliert. Zu der blanken Lösung gibt man unter Umrühren 2 T. Spiritus, danach 8 T. Wasser und trägt zum Schluß 0,2 T. 10%ige Salpetersäure ein. Oder man löst wie vorstehend 40 T. Gummi arabicum in 55 T. Wasser und versetzt die blanke Lösung mit 5 T. Glyzerin, 28° Bé.

Der chem.-techn. Fabrikant

Redaktion: W. Münder.

25. Jahrgang. Augsburg, 5. Juli 1928. Nr. 27.

Über die Einfettungsmittel in der Lederfabrikation.

Von *Stan. Ljubowski.*

(Schluß.)

Fettlickers, Fat-liquor, Lickerseife und Lickeröle.

Das Fettlicker, Licker oder Fat-liquor sind derselben Abtammung wie natürliches Moëllon und Weißgerberdegras, und war ist es die nach dem Auswaschen von Sämischleder erhaltene Fettbrühe, bevor sie der Ansäuerung unterzogen wird. Aus Mangel an dieser natürlichen Schmiere wird sie zumeist künstlich hergestellt.

In Lederfabriken bereitet man die Lickers und eine sehr innige Emulsion stark schlüpfriger Öle unter Zuhilfenahme eines Bindemittels, neuerdings auch aus den fertig beziehbaren Lickerölen und Verdünnen dieser mit einer ziemlich großen Menge Wasser. Von Ölen nimmt man je nach der einzufettenden Ledersorte und Zurichtungsart das Klauenöl oder Knochenöl. Aber auch Olivenöl, meist Nachschlagöl, Rizinusöl, Leinöl, Kottonöl, manchmal auch Weißgerberdegras, Moëllon, mit oder ohne Mineralöl oder Naturvaselin, kommen zur Anwendung. Als emulgierendes Agens zu feinen Ledern dient ungesalzenes Eigelb. Häufiger, besonders zu haltbaren Lickergrundmassen, nimmt man außerdem noch Olivenölseife oder diese allein, oder aber eine Kaliseife. Neuerdings verwendet man statt dieser die Sulfoleate, seltener dünne Pottasche- oder Sodalösungen, evtl. auch Kartoffelstärke, dagegen keine Klebstoffe wie Gummi, Leim oder Kasein, da sie das Leder hart machen.

Um beispielsweise 100—140 l gebrauchsfertiges Licker herzustellen, werden 3,5—4 kg Kaliseife in 10 l heißem Wasser aufgelöst, 9—10 kg eines der genannten Öle zugegeben und das Gemisch einige Minuten aufgekocht. Die heiße Masse wird in eine Art von mit Schlagstempel arbeitender Tranemulgiermaschine oder in eine gut funktionierende hölzerne bezw. eisenemaillierte Mischmaschine umgeleert und dort, bis sie auf 35° C abgekühlt ist, geschlagen bezw. gerührt. Alsdann setzt man der Masse ½ bis ¾ kg in lauwarmem Wasser gut verteiltes Eigelb zu und mischt weiter, bis eine tadellose Emulsion entstanden ist, die dann durch Zugabe von lauwarmem Wasser auf 100 oder 140 l gebracht und spätestens bis zum zweiten Tag verbraucht wird. Beim Weglassen dieses Wasserzusatzes bekommt man eine mehrere Monate haltbare Grundlickermasse, die man erst vor dem Gebrauch mit Wasser auf das angegebene Quantum bringt.

Bedeutende Vorteile erzielen die Lederfabriken schon durch die Verwendung von Sulfoleaten, besonders aber von fertig kombinierten Lickerölen.

Zur Herstellung dieser Sulfoleate wendet man vornehmlich Rizinusöl und Tran, seltener Olein oder ein anderes Öl an. Als Arbeitsvorrichtung dienen entweder starke Tontöpfe, Holzgefäße oder emaillierte bezw. ausgebleite Kessel mit guter Rühr- und Kühlvorrichtung.

Soll Sulforizinat hergestellt werden, so trägt man die zu verarbeitende Menge eines zweitgepreßten, jedoch klaren, auf 15° C temperierten Rizinusöls in das Sulfurierungsgefäß ein, setzt das Rührwerk in Gang und läßt aus einem darüber angebrachten Behälter auf je 1 kg Öl 300 g Schwefelsäure, 66° Bé, in dünnem Strahle einfließen. Während des Zusetzens entsteht Reaktionswärme, die keinesfalls 40° C übersteigen darf, um die Bildung von schwefliger Säure und von unerwünschten Nebenreaktionen in dem Mischgut zu verhindern. Wird an dem darin eingesetzten Thermometer bemerkt, daß die einzuhaltende Temperatur überstiegen zu werden droht, so sperrt man den Zufluß der Säure ab und kühlt das Sulfurierungsgefäß von außen mit kaltem Wasser. Erst wenn die Temperatur gesunken ist, wird das Zugeben der Säure fortgesetzt. Wenn alle Säure zugesetzt ist, wird noch ½—1 Stunde weitergerührt, dann bleibt das Gemisch 24—36 Stunden ruhig stehen, worauf seine Auswaschung und Neutralisierung erfolgt.

Zu diesem Zwecke bereitet man sich eine 36° Bé dichte Natronlauge, von welcher etwa die doppelte Menge der angewandten Schwefelsäure nötig ist. Die Lauge wird unter ständigem Umrühren zum sulfurierten Rizinusöl gegossen, das Gemisch etwa eine Woche stehen gelassen, damit sich das gebildete Natriumsulfat am Boden in Kristallform abscheiden kann. Bei der Neutralisierung kann die Mischung bis auf 80° C erhitzt werden. Dieses Sulforizinat stellt eine gallertartige Masse dar, die nach der Verdünnung mit Wasser auf 50%iges Natronöl, oder bei der Neutralisierung mit Salmiakgeist auf Ammoniaköl als sog. Lickerseife an die Lederfabriken geliefert wird. Die damit bereiteten Lickers haben vor den mit Kaliseifen bereiteten den Vorzug, daß sie besser einfettend wirken und die mit basischen Farbstoffen ausgeführte Färbung dadurch beständiger fixiert wird.

Die Bereitung der Transulfoleate ist zwar im Grunde fast die gleiche wie jene der Rizinusölsulfoleate, es muß aber berücksichtigt werden, daß dazu Trane oder Fischöle von niederer Verseifungszahl sich besser eignen. Ferner ist weniger Schwefelsäure zu nehmen, und diese ist sehr behutsam zuzusetzen, damit die Reaktionswärme unbedingt nicht mehr als 25—28° C beträgt, da sonst die Einwirkung sehr heftig mit stürmischer Gasentwickelung verläuft, wobei ein Teil des Tranes verkohlt und so ein sehr dunkles, scharfriechendes Sulfoleat entsteht. Damit sich der Sulfurierungsprozeß ruhiger gestaltet, pflegt man dem Tran vorher einen Prozentsatz Mineralöl beizumischen. Da beim Waschen des sulfurierten Tranes eine sehr schwer trennbare Zwischenschicht gebildet wird, begnügt man sich damit, das Sulfoprodukt ruhig sich absetzen zu lassen, den Bodensatz abzuziehen, und unter Erwärmung auf 25—30° C gewöhnlich mit Salmiakgeist ganz zu neutralisieren.

Um leichtere Löslichkeit der sulfurierten Trane zu erzielen und oft vorkommende Gelatinierung zu verhüten, soll nach dem Engl. Pat. 202 400 der Gebrauch eines Metalles oder einer Legierung als Katalysator dienen. So werden Eisenspäne in Fischöl suspendiert und unter Rühren die Schwefelsäure zugesetzt. Nach Beendigung der Reaktion wird Wasser zugegeben, das Produkt neutralisiert, wenn gewünscht, und gewaschen. Ein so sulfuriertes Öl soll sich in der Gerberei sehr gut bewähren, es wäre aber vorher zu ermitteln, ob es nicht eisenhaltig ist, da es sonst zur Bildung von schmieriger Metallseife Anlaß geben kann oder zum Fetten von farbigem Leder sich nicht gut eignen möchte. Sehr ähnlich dem Tran verhält sich beim Sulfurieren auch das Olein.

Alle diese Sulfoleate, hier auch Lickerseifen genannt, dienen zur Bereitung der uns schon bekannten Lickers, dann der Lickeröle und anderer Schmiermittel.

Die Lickeröle sind den verschiedenen Ledersorten, Spezialforderungen und Verkaufspreisen sowie den Grundbedingungen entsprechend zusammengesetzte Ölgemische. Sie müssen sich, wie man es gerade wünscht, entweder sogleich oder mit alkalischen Bindemitteln leicht und so vollkommen emulgieren, daß die hergestellten Fettbrühen selbst nach ruhigem 2—3tägigem Stehen absolut keine Öltropfen ausscheiden. Die Emulgierung und eventuelle Zugabe anderer Zutaten wird von den Verbrauchern selbst besorgt. Hier sollen einige Vorschriften als Beispiele für ihre Zusammenstellung folgen.

Lickeröl für chromgares Ziegenleder.

40 T. sulf. Rizinusöl
20 „ Olivennachschlagöl
25 „ Tranfettsäure
15 „ Mineralölraffinat 0,890.

Lickeröl für glanzzugerichtetes Boxcalf.

30 T. Transulfoleat
30 „ Tranfettsäure
20 „ Rizinusöl
20 „ raff. Mineralöl.

Lickeröl für Rindsbox.

60 T. Transulfoleat
15 „ Tranfettsäure
25 „ raff. Mineralöl.

Lickeröl für mattzugerichtete Chromkipse.

40 T. Transulfoleat
30 „ Klauen- oder Knochenöl
10 „ oxydierter Tran
20 „ Mineralöl.

Lickeröl für lohgares Kalbsleder.

40 T. Rizinusölsulfoleat
40 „ oxydierter Tran
20 „ Mineralöl.

Lickeröl für kombiniert gegerbte Leder.

30 T. Transulfoleat
25 „ Rizinusöl
15 „ Knochenöl
30 „ Mineralöl.

Einen anderen Typ der Licköle stellen die für diesen Zweck brauchbaren, hier schon oftmals beschriebenen sog. wasserlöslichen Öle oder Bohröle dar, wenn sie genügend fett sind und eine innige, genügend lange beständige Emulsion geben; sodann auch die flüssigen Vasolimente, wofür hier eine Vorschrift folgt:

60 T. raff. Mineralöl 0,885
30 „ blondes Olein
10 „ alkoholischer Salmiakgeist, 10%ig.

Zur Herstellung werden zunächst Olein und Mineralöl gemischt, dann der alkoholische Salmiakgeist (Spiritus Dzondii) eingerührt, zuletzt kann die Mischung kurze Zeit auf 80° C erwärmt werden, um den Spiritus daraus zu verjagen.

Andersartige, mit Sulfoleaten bereitete Einfettungs-Präparate:

Lickerwalkschmiere für fettes Leder.

10 T. Lickerseife (50%iges Sulfoleat) werden in
25 „ Wasser heiß gelöst, darin
30 „ Weichtalg und
15 „ Naturvaselin aufschmelzen gelassen, bis auf 35° C gerührt und hierauf mit
25 „ Moëllon versetzt und noch etwas weitergerührt.

Lederschmiere für nicht fettiges Leder.

10 T. Lickerseife
25 „ warmes Wasser
10 „ Moëllon (oxydierter Tran)
3 „ Naturvaselin
53 „ lauwarmes Wasser.

Nachschmiere für braunes Leder.

6 T. Lickerseife
60 „ heißes Wasser
15 „ Talg
15 „ Leinöl
6 „ Federweiß.

Die mit den Lickerschmiermitteln gefetteten Oberleder erscheinen oder fühlen sich trotz ihrer weichen, geschmeidigen, mildgriffigen Beschaffenheit nicht fettig an, auch scheiden sie keine Spur Fett aus, noch beschlägt das Leder.

Verwendungsarten der Einfettungsmittel.

Die Art und Zweckmäßigkeit von Einfettungsmitteln sind hauptsächlich durch die Gerbart und die Ledersorte bedingt. Die sämisch- und fettgaren Leder werden nicht mehr gefettet. Feinere alaun- und glacégegerbte Leder erhalten die Einfettung durch die aus Beize und Eigelb bestehende Nahrung, so daß eigentlich nur die loh-, chrom- und mischgegerbten Leder zum Einfetten übrig bleiben. Von diesen erfordern wieder die biegsameren Halbsohlleder und die weichen, schmiegsamen Oberleder Einfettung. Die ordinäreren, mit pflanzlichen Gerbstoffen gargemachten Leder verlangen und vertragen größere Mengen konzentrierter Schmiermittel, nur zu den feineren vegetabilischen Oberledern, die nicht zu fettig sein sollen, nimmt man wasserverdünnte Einfettungsmittel. Die metallgegerbten, also praktisch die chrom- und chrom-kombiniertgaren Leder, welche konzentrierte Fettmittel nicht vertragen, müssen mit wasseremulgierten Fetten geschmiert werden. Wenig in Betracht kommt das Eisenleder, welches gleichfalls mit verdünntem Fett, in Spiritus gelöstem Rizinusöl, gefettet wird. Die Art der Fette und ihre Anwendungsform lassen sich in vier Einfettungstechniken zusammenfassen:

1. Das Abölen, Abtranen erfolgt vornehmlich an der Narbenseite, bei Treibriemen- und Blankleder mit Tran oder Leinöl, bei Vache-Brandsohlen- und Roßspiegelleder mit Tran und Mineralöl, bei starrem Sohlleder auch bloß mit diesem, und bei Chromleder mit wasseremulgierten Einfettungsmitteln, um entweder der Narbe von hartem Leder eine gewisse Biegsamkeit oder nach dem Walzen und Bürsten ein lebhafteres Aussehen zu geben oder ein Nachdunkeln während des Trocknens zu vermeiden.

2. Das Tafel- oder Handfetten mit einer aus Talg und Tran für Blankleder, aus Talg, Wollfett, Degras und Mineralöl für genarbte Kalbfelle, oder aus Talg, Tran und Degras für braunes und schwarzes Wichsleder bestehenden warmen flüssigen Schmiere erfolgt auf der Fleischseite des auf der Arbeitstischplatte (Tafel) ausgebreiteten Leders in reichlicher Menge.

3. Das Einbrennen. Hierbei wird eine aus Hartta Tran und Degras, oder aus Talg, Stearin und Ceresin, ev auch anders kombinierte, 50—60° C warme Schmiere mit Bürste auf der Fleischseite von Riemen-, Blank- oder Chro sohlleder satt aufgetragen. Hierauf werden die Leder entwe einige Stunden einer Temperatur von 40—50° C ausgesetzt, o sie werden nach Einziehen der Schmiere in kaltes Wasser ei gelegt, dort bis zum vollständigen Durchweichen belassen, da gewalkt und getrocknet.

4. Das Faß- oder Walkfetten geschieht fast m ebensolchen Schmier-Kompositionen und in gleicher Weise w beim Tafelfetten an einseitig geschmierten fetten Oberleder besonders beim Fahlleder, darauf folgt das Walken im F unter Einströmen warmer Luft. Oder es werden trockene Ro leder, besonders lohgare Spaltstücke, in ein auf 50—60° vorgewärmtes Schmierfaß eingetragen, dann läßt man die vo her genannten, oder für Chromsatin aus Talg und Moëllon b stehende warmflüssige Schmiere durch die hohle Achse (Zapfe einlaufen und läßt das Leder ½—¾ Stunde darin walken. analoger Weise werden auch mit Lickern oder Fettbrühen d wenig fettigen, vegetabilisch gegerbten Oberleder, hauptsächli aber alle chrom- und gemischtgaren Oberleder gefettet und b handelt.

Rundschau.

Ein neues Käfer-Schutzmittel. Ein mischbarer Schwefelkoh lenstoff ist neuerdings von dem Japanese beetle laboratory the Bureau of Entomology, Unit. St. Dep. of Agriculture, Moor stown, N. J. hergestellt worden. Es ist nicht nur als Schwefe kohlenstoff-Emulsion äußerst wirksam zur Abtötung des d Grünfutter befallenden japanischen Käfers, sondern gewisse phys kalische und chemische Eigenschaften machen ihn in manch Hinsicht früher gebräuchlichen Mitteln gegenüber wirksamer.

Mischbarer Schwefelkohlenstoff ist eine bewegliche, trans parente rötliche Flüssigkeit mit einem spez. Gewicht von 1,115 die keinen dichten Schaum beim Schütteln bildet. Sie kan leicht und genau auch in kleinen Mengen abgemessen werde Sie mischt sich ohne weiteres und in jedem Verhältnis mit Wass zu einer weißen Emulsion. Unterschiedlich von den Wasser un Seife enthaltenden Emulsionen trennt sie sich nicht in Schichte sondern bleibt unbegrenzt homogen, weiterhin zersetzt sie sic nicht, wenn sie Temperaturen bis 32° F ausgesetzt wird. Infolg ihrer haltbaren Form kann sie in großen Mengen hergestellt un gelagert werden. (Ind. and Eng. Chem. **20**, 1928.)

Schäumen bei Herstellung von Walzenmasse. Wie bei de Herstellung des Leims selbst, kann jedenfalls der Schaur beim Ausgießen der Walzenmasse, so lange diese noch flüssi ist, durch Abstreifen mit einem rechteckigen Blechstück von de Breite der Form entfernt werden. Oder man stellt in die For ein kleines rundes Sieb mit hohem Blechrand und gießt di Flüssigkeit in dieses, so daß sich der Schaum in der For nicht ausbreiten und beim Herausnehmen des Siebes leich mit entfernt werden kann. (Farbenztg.)

Tinte. (E. P. 6606 v. 1927, *U. A. D'Inzeo*, Calle Maipu Buenos Aires.) Zur Erzeugung von unauslöschlichen Schrift oder Druckzeichen auf Papier oder einem anderen Material die in bekannter Weise durch Behandlung mit wäßriger ode alkoholischer Lösung von Gallus- oder Gerbsäure empfindlich gemacht werden, benutzt man als Tinte oder reaktionsfähig Flüssigkeit eine Lösung von Eisennitrat oder einem Chroma wie Kaliumchromat in Wasser oder einem geeigneten Medium (Oil and Colour Trades Journal 1928.)

Tinte. (E. P. 20 509 v. 1926, *British Dyestuffs Corp. Ltd. C. Hollins* und *E. Chapman*, Hexagon Hse, Blackley, Manchester.) Das Patent nimmt Bezug auf die Zugabe von einen zerteilenden oder netzenden Mittel von der Klasse der Sulfonsäuren zum Zweck der Erhöhung der Fließbarkeit der Tinte und besteht in der Verwendung von Sulfonsäure der Formaldehyd-Naphthalin- oder der Formaldehyd-Phenol-Kondensationsprodukte, der Alkyl-Naphthalin-Sulfonsäure oder sulfurierter Mineralöle. Die provisorische Spezifikation bezieht sich also auf den Gebrauch der nach dem Patent 274 611 hergestellten Produkte: Lignin-Sulfonsäure, Naphthalinsäuren, Taurogallussäure und sulfurierten höheren Fettsäuren. (Oil and Colour Trades Journal 1928.)

Als **„Mischleim“** sind bis vor kurzem wechselnde Gemische aus Hautleim (Lederleim) mit Knochenleim ohne nähere Kennzeichnung des Knochenleimzusatzes in den Handel gebracht worden. Nach den jüngsten Festsetzungen, die am 18. November d. J. im *„Reichsausschuß für Lieferbedingungen“* unter Zustimmung von Industrie, Handel und Wissenschaft getroffen worden sind, muß „Mischleim“ mindestens 30% Hautleim oder Lederleim enthalten. Beim Verkauf ist das Mischungsverhältnis anzugeben. (Chem.-Ztg.)

Der chem.-techn. Fabrikant

Redaktion: W. Münder.

..i. Jahrgang. Augsburg, 12. Juli 1928. Nr. 28.

Das Lackleder und seine Behandlung.

Von *Bruno Würz.*

(Eing. 2.. III. 1928.)

Das Lackleder ist ein mit glänzendem und farbigem Überzug ..sehenes Leder. Dieser Überzug muß so beschaffen sein, daß .. eine vollständig glatte runzelfreie, hellblanke Oberfläche ..det, mit dem Leder innigst verbunden und diesem elastisch ..ich ist, beim Umbiegen nicht reißt oder beim Zusammenlegen ..h nicht runzelt, beim Ausdehnen nicht platzt, in der Wärme ..der erweicht, noch klebt sowie in der Kälte nicht hart, spröde ..d abblätternd wird.

Den strengen Ansprüchen kann nur ein sehr sachverständig ..ereitetes und sorgsam angewandtes Öllack-Präparat ent..echen, nicht aber der neuerdings in Anwendung kommende ..lluloid-Harz-Spritzlack, durch welchen bloß eine billige und ..quem ausführbare Lackierung vorgespiegelt wird.

Der Lack, den die Lacklederfabriken verwenden und ge..hnlich nach altbewährten Verfahren selbst herstellen, besteht .. der Hauptsache aus besonders ausgewähltem, lange abge..gertem und bei hoher Erhitzung nicht ausflockendem Leinöl, ..s welchem man den zum Lackieren erforderlichen Grundlack, ..rblack bezw. Firnis und Überzugslack in etwas voneinander ..weichender Art zusammenstellt.

Grundsätzlich geschieht die Herstellung so, daß man das ..inöl in einem Kupferkessel in mehreren Stunden vorsichtig, .. das Überkochen zu vermeiden, sehr allmählich bis auf 260 .. 280° C erhitzt, wobei man das Leinöl durch Polymerisation .. soweit verdicken läßt, daß es eine Art von mittelstarkem ..eindruckfirnis bildet.

Für weiße und bunte Lackierungen wird das Kochen ohne ..taten durchgeführt, erst nach der Verdickung und halber ..kühlung werden dem Lack mit Öl angeriebene Trockenstoffe .. reines Manganborat oder kalziniertes Bleiacetat zugesetzt, .. sich nach etwa ½ Stunde darin gelöst haben. Hierauf wird .. Lack wie untenstehend angegeben verdünnt und absetzen ..lassen.

Zum Schwarzlackieren sind schon mannigfache Zusätze ge..äuchlich. So verwendet man zu dem Grundlackfirnis ..eiglätte, Bleizucker, Bleiweiß, Braunstein, Rohkautschuk, Gutta..rcha u. a. Zu dem Schwarzlack oder Farblack benutzt ..n die gleichen Trockenstoffe ohne Rohgummen, dafür aber ..vas Kaliumbichromat. Zu dem Überzugslack, dem sog. ..aulack, gibt man im Anfang, wenn das Leinöl etwas über ..° C heiß ist, 10% in Leinöl angeriebenes Pariserblau, worauf .. Masse schwere Dämpfe ausstößt und die blaue Färbung all..hlich in eine braune umschlägt. Wenn eine erkaltete Probe ..ischen den Fingern 2—3 cm lange Fäden spinnt, läßt man .. Temperatur sinken und setzt die Trockenstoffe zu.

Die fertig gekochten Lacke bleiben in hohen Behältern auf ..rmem Lager bis zur Abscheidung der Schmutz- und Schleim..ffe stehen, dann werden sie von dem Bodensatz abgezogen, .. auf 55° C erwärmt und dementsprechend verdünnt. Zu dem ..undlack gibt man 20—25% Schwerbenzin und 8—10% Ter..ntinöl, zum Farblack 120% Benzin und 80% Ter..ntinöl und reibt ihn mit 20% gutem Rebschwarz und 10—15% ..ruß feinstens an. Der Blaulack wird einige Tage vor dem ..rbrauch mit der gleichen Menge Terpentinöl verdünnt und auf .. 1 kg Lack mit etwa 3—4 g rauchender Schwefelsäure, die .. etwas Terpentinöl vermischt wurde, versetzt. Nach dem ..rchseihen wird der Blaulack luftdicht aufbewahrt, seine ..nkelbraune Färbung geht erst auf dem Leder nach der Trock..ng in Blau über, wodurch das Schwarz einen wirkungsvollen ..auton annimmt.

Das zur Herstellung von Lackleder nötige Leder, und zwar .. feinerem Schuhlackleder meist Kalbsleder, das nicht von ganz ..lerloser Oberfläche zu sein braucht, da die Narbenschicht ab..schabt wird, sowie die zu ordinärerem Wagenverdeck-, Rie..n-, Taschner- u. a. Leder verwandten Mittelstückspaltstücke ..rden von den Lederfabriken in vorbereitetem Zustande, bro..ert, blanchiert, gefalzt, evtl. entnarbt, schwarz durchgefärbt ..d getrocknet bezogen.

Bei dem Grundieren wird das entsprechend vorbehandelte Leder auf Holzrahmen faltenfrei nicht zu straff gespannt, mit dem Grundfirnis gleichmäßig dünn angestrichen, was man nach jedesmaligem Auftrocknen 1—2mal wiederholt, worauf man die Fläche leicht abschleift, mit Tripel oder Kreide abreibt, abstäubt und mit einem Lappen peinlich sauber abwischt.

Auf dem Grundanstrich erfolgt der erste Farbauftrag entweder mit Schwarzfarblack oder mit mit Farbfirnis angeriebenen bunten Körperfarben wie feinstem Ocker, Eisenoxydrot, Chromfarben und Lithopone. Eigenartige, hübsche braune, olivgrüne oder andere gebrochene bzw. abgedunkelte Färbungen werden erzielt, wenn man beim Anreiben unlösliche Azo-Pigmentfarben nimmt und die schwarze Färbung des Leders abtönend mitwirken läßt. Das Angestrichene wird zuerst in Trockenkammern bei 50 bis 55° C, dann in der Sonne getrocknet. Nach dem Trocknen wird vorsichtig abgeschliffen, abgekehrt, nochmals gestrichen und getrocknet, mit Bimsstein naß geschliffen, mit kaltem Wasser abgewaschen und mittels Hirschleders trocken gerieben.

Beim Fertiglackieren wird das wieder auf Rahmen gespannte, völlig trockene Leder mit farblosem Überzugslack oder mit Blaulack 2—3mal versehen, wobei der erste Anstrich noch abgeschliffen wird. Nach dem Trocknen in der Wärmekammer, hauptsächlich aber bei intensiver Besonnung im Freien, poliert man das Leder mit Wollappen nach. Die Belüftung und Besonnung haben den Zweck, dem Lackleder hohen und dauerhaften Glanz zu erteilen. In den größeren Lacklederfabriken wird sie in geräumigen Glashallen vorgenommen. Es werden dort die auf Rahmen gespannten Leder auf Geleisewägen aufgestellt, um sie bei günstigem Wetter ins Freie und vor dem Anfangen von Regen oder Nebel schnellstens unter Dach transportieren zu können. Die mit der Lackleder-Herstellung nichtvertrauten Leser haben kaum eine Ahnung, wie reichhaltige Kenntnisse und langjährige praktische Erfahrungen diese Fabrikation erfordert, oder wieviel die Anfänger schon durch mangelhafte Fabrikate an Lehrgeld bezahlten. Es ist deshalb nicht zu verwundern, wenn in diesem Fach die ängstlichste Geheimtuerei herrscht.

Nachbehandlungen von Lackleder.

Gleich wie in der Herstellung unterscheidet sich auch das Lackleder in haltbarer und pfleglicher Nachbehandlung von anderen Ledersorten.

Der ersten Nachbehandlung bedarf das Lackleder oft bei der Verarbeitung auf Gebrauchsgegenstände, besonders zu Fußbekleidungen. So kommt es bei dem straffen Aufziehen des Leders über die Schuhleisten beim Zwicken nicht selten vor, namentlich wenn das Leder schlecht ist oder nicht sachverständig zugeschnitten bezw. ausgestanzt war, daß der Lacküberzug springt, platzt oder rissig wird. Um dies zu verhindern, verwendet man nachstehendes Vorbeugungsmittel:

90 T. Paraffin 48/50° C
8 „ neutrales Wollfett
2 „ rohes Birkenteeröl.

Die etwas abgekühlte Schmelze wird in kleine, angefeuchtete Blechformen oder Schiebedosen abgefüllt, entsprechend adjustiert, und mit diesem Mittel wird die Unterseite des Lackleders eingerieben und einige Stunden einer Temperatur von 40° C ausgesetzt. Dem gleichen Zweck, jedoch zum Aufstreichen auf die Vorderseite des Lackleders dient folgendes Einsalbemittel:

12 T. naturgelber Ozokerit
3 „ Montanwachs
70 „ Vaselinöl
15 „ Leinöl
0,005 Buttersäureäther.

Für schwarzes Leder färbt man das Produkt mit gelöster Nigrosinbase, für buntes entweder mit entsprechender Fettfarbe, oder es bleibt ungefärbt.

Zum Ausbessern der schon aufgesprungenen Lacklederkappen gebraucht man Reparierlacke, seltener Verstreichstifte, neuerdings auch ein Zelluloidpräparat.

Der Lackleder-Reparierlack ist entweder zwei- oder dreiteilig. Der als Reparierlack Nr. 1 bezeichnete besteht aus dick-

flüssiger, vornehmlich schwarz gefärbter spirituöser Schellacklösung und einer Zutat, die während des Verreibens des Lackes eine besondere Reaktion hervorruft. Die gesprungene Stelle wird zunächst mit feinstem Glaspapier abgebimst und sauber abgestaubt. Sodann wird mit um den Zeigefinger gewickeltem Läppchen ein wenig von dem Lack in kreisförmiger Bewegung dünn, aber nicht über die ganze abgeschliffene Stelle verrieben, sodaß diese nach Eintreten der Reaktion mit der übrigen Umgebung völlig glatt und glänzend ist. Nach Verlauf einiger Minuten trägt man den Lack Nr. 2, der einen feinsten, dünnflüssigen, dabei stark glänzenden, vollkommen schmutzfreien Lederlack darstellt, mit einem feinen, breiten Marderhaarpinsel von hinten nach vorne auf der ganzen Kappe gleichmäßig und dünn auf. Der sog. Lack Nr. 3 ist eigentlich nur gefärbter Spiritus und dient entweder zum eventuellen Verdünnen des Lackes Nr. 1 oder zum Beseitigen des etwa über die Ausbesserungsstelle ausgetretenen Lackes.

Der zum Ausbessern von gesprungenem Lackleder brauchbare Stift besteht aus klebenden und harten schmelzbaren Materialien in einer Zusammenstellung, daß der daraus gefertigte Stift beim Verreiben etwas von der Masse abgibt, die auf dem Leder fest haftet, weder erweicht noch klebt und beim Polieren Hochglanz liefert. Um solche Reparierstifte herzustellen, werden beispielsweise

25 T. neutrales Wollfett
15 „ Kolophonium
10 „ echtes Ceresin
50 „ Karnaubawachs zusammengeschmolzen, dann mit
2 „ feinstem Ruß versetzt.

Die etwas abgekühlte Schmelze wird in dünne, innen blankpolierte und genäßte, am unteren Ende provisorisch verstöpselte, senkrecht aufgestellte Messingröhrchen oder in spitze offene Formen abgefüllt. Nach vollständigem Erkalten wird der Stift entweder durch Ausstoßen aus den Röhrchen oder durch Öffnen der Formen herausgenommen und nach Bedarf abgestutzt. Mit dem scharf zugespitzten Stängelchen werden die rissigen Fehlstellen auf dem Lackleder bestrichen bezw. ausgespült, nachpoliert, und evtl. wird der ganze Teil wie mit Lack Nr. 2 überlackiert. Eine andere Zusammensetzung der Lackleder-Repariersstangen und zwar aus Wachsen und Gummiklebstoffen ist neuerdings durch D. R. P. 436 010 geschützt.

Das Zelluloid- oder Kollodium-Lacklederpräparat besteht aus 10% Zelluloid, in Aceton und Amylacetat gelöst, die Lösung ist mit Spritschwarz gefärbt. Vor der Verwendung wird die ganze Kappe abgeschliffen und das Präparat dreimal nach jedesmaligem Trocknen des vorherigen Anstriches aufgetragen. 6 Stunden nach dem zuletzt gemachten Anstrich wird die Kappe auf einer aus gestärktem Leinen bestehenden, 1300 Touren in der Minute machenden Scheibe, unter Zuhilfenahme von ähnlichen, wie in der Metallindustrie gebrauchten, Polierböcken geglänzt, dann auf baumwollener, ebenso schnell rotierender Scheibe von den Blockfragmenten gereinigt und nachpoliert. Nach dieser Methode erhält man nicht nur auf dem Lackleder, sondern auch auf aus anderem Leder bestehenden Schuhkappen einen sehr hohen und dauerhaften Glanz.

Das nach der Fertigstellung der Schuhe beschmutzte oder mit Pech, Zement oder Wachs verunreinigte Lackleder kann zuerst mit Benzin, dann mit mäßig warmer Seifenlösung gesäubert und aufgefrischt werden.

Die zweite Behandlungsart betrifft die Pflege von Lackschuhen und anderen Lacklederssachen, um den erblindeten oder durch Schmutz verschleierten Glanz zu erneuern sowie um das Brechen und Reißen des Lackes zu verhüten. Von Haushaltungsmitteln benutzt man zu dem Zweck Milch, gequirltes Eiweiß, Butter, Öl, Petroleum usw., weiterhin auch die käuflichen Lackleder-Erhaltungspräparate, letztere allerdings nicht immer mit bestem Erfolg. Die Ursachen hierfür können verschiedener Art sein. Zuerst kann daran die schlechte Lackleder-Qualität, dann können aber auch die stark schwitzenden Füße des Trägers schuld sein, wofür das so gut wie undurchlässige Lackleder besonders stark empfindlich ist. Zweitens kann die ungeeignete Zusammenstellung der Pflegemittel die Schuld tragen. Was die letzteren angeht, so sind es hauptsächlich verseifte Reinigungscremes, durch deren, wenn auch schwache Alkalität, wie ich mich persönlich überzeugte, die Lackierung sehr stark leidet, sodaß sie bald bricht und stellenweise abblättert, ohne daß die Schuhe in Benützung gewesen waren. Der zweite Fehler dieser Mittel liegt in dem Abmattieren des Glanzes und in der Verschmierung von Steppnähten und Auszackungen, aus denen sich die Creme beim Ausputzen nicht restlos wieder entfernen läßt. Aus diesem Grunde eignet sich dazu entweder reine Ölcreme oder gemischte Creme, diese dann mit einem größeren Ge[illegible] an Verdünnungsöl, sodaß sie eine Art von überfetteter C[illegible] darstellt. Bei Ölcreme ist der Gehalt an stark glanzliefern[illegible] Wachsen ganz nebensächlich, da keines davon den Lüster [illegible] Lackes erreicht, eher nach völligem Auftrocknen und Frotti[illegible] noch den Glanz abstumpft. Hingegen kann der Ölreinigu[illegible] creme etwas fettes Öl zugesetzt werden, um dadurch das L[illegible] oder den Lack einigermaßen zu erweichen und zu konservie[illegible] Auch ein Anfärben der Lackcreme ist nicht nötig, da nicht di[illegible] der Lackschicht eingeschlossene Färbung, sondern nur [illegible] Oberfläche einer Erfrischung bedarf. Durch einige typi[illegible] Vorschriften soll die Zusammensetzung der Reinigungscre[illegible] gezeigt werden.

A. Schmelzprodukte (Ölcremes).

15 T. Paraffin 50/52°
13 „ Ozokerit-Ceresin, weiß
3 „ gebleichtes Montanwachs
10 „ Leinöl oder Kottonöl
60 „ Balsam- oder Holzterpentinöl.

---

20 T. Paraffin 50/52°	18 T. amerik. Schuppenparaf[illegible] 48/50° C
8 „ gebleichtes Montanwachs	10 „ Ozokerit-Ceresin
2 „ Japanwachs	5 „ gebl. Montanwachs
50 „ Terpentinöl	15 „ Dekalin
20 „ Schwerbenzin	40 „ Schwerbenzin
½ „ leichtes Kampferöl.	12 „ doppelt raff. Kienöl [illegible] Terpentinölregenerat.

Die Herstellung der Schmelzcremes kann als allgemein [illegible]kannt vorausgesetzt werden.

B. Mischware.

Weichsalbige Tiegelcreme.

6 T. Japanwachs	14 T. Schwerbenzin
5 „ Karnaubawachs-Rückstände	1 „ Ölseife
2,5 „ Paraffin	52 „ Wasser
2,5 „ raff. Montanwachs	½ „ Pottasche
1,5 „ Harz	½ „ Salmiakgeist.
14 „ Terpentinöl	

Die Wachse und das Harz werden geschmolzen, mit [illegible] Lösungsölen verdünnt, die Seife und Pottasche kochend ge[illegible] danach bis auf ca. 50° C abgekühlt und in die ebenso wa[illegible] Wachs-Ölschmelze eingerührt, beim Durchrühren wird dann [illegible] der Salmiakgeist zugegeben und bis nahe dem Erkalten gerü[illegible]

Neutrale Tuben-Lackcreme.

10 T. Karnaubawachs-Rückstände
3 „ Bienenwachs werden zusammen geschmolzen, dann
45 „ Terpentinöl verdünnt. Weiter werden
1½ „ reine Schmierseife
½ „ Pottasche
1½ „ Kolophonium in
10 „ Wasser bis zum Auflösen gekocht.
3 „ Borax oder doppeltkohlensaures Kali werden in
30 „ heißem Wasser gelöst, beide Lösungen zusammen [illegible]mischt und wie bei vorstehender Vorschrift weiter verfah[illegible] Um flüssige Flaschencreme zu erhalten wird [illegible] Creme mit lauwarmem Wasser bis zur bleibenden Dünnflüs[illegible]keit verdünnt.

Lackschuh-Reinigungscreme (nach *Becher*).

120 T. Bienenwachs
50 „ Tafelparaffin 50/52°
40 „ Japanwachs
3 „ Pottasche (hochprozentig)
20 „ Salmiakgeist 0,910
480 „ Wasser und
285 „ Terpentinöl oder Ersatz.

Die Herstellungsweise dieser Creme ist im Original an[illegible]geben.*)

Bei der Verwendung wird von den Reinigungscremes [illegible] wenig mittels eines Läppchens auf das abgestaubte Lackle[illegible] dünn verteilt und frottiert; sobald sie oberflächlich [illegible] getrocknet ist, wird mit wollenem Lappen oder sehr wei[illegible] Bürste bis zum Hochglanz nachpoliert. Andere Reinigungsmi[illegible] wie würfelförmige Wachsstücke oder mit Mineralöl verdünn[illegible] Asphalt haben sich weder bewährt, noch gut eingeführt.

---

*) S.-Z. 1928, Nr. 2.

Der chem.-techn. Fabrikant

Redaktion: W. Münder.

25. Jahrgang. Augsburg, 19. Juli 1928. Nr. 29.

Neue Hilfsstoffe für die chemisch-techn. Industrie.

Von Dr. *August Noll*, Tilsit.

(Eing. 25. V. 1928.)

In nachfolgendem Aufsatz sollen dem Leser eine größere Anzahl von in letzter Zeit im Handel neu erschienener, beachtenswerter Hilfsstoffe für die chemisch-technische Fabrikation in zusammenhängender Besprechung vorgeführt und ihre Eigenschaften und Anwendungsweise an Hand von Prüfungsergebnissen näher besprochen werden.

Wir behandeln zunächst einige interessante

1. Reinigungsmittel:

Unter der Bezeichnung Laventin BL kommt ein Reinigungs- und Entfettungsmittel für die verschiedensten Verwendungszwecke in den Handel und verdient vermöge seiner günstigen Eigenschaften allgemeine Beachtung. Laventin BL ist eine braungelbe, klare und schwach viskose Flüssigkeit von angenehmem, terpentinartigem Geruch, ist weiterhin mit Wasser in allen Verhältnissen klar verdünnbar und besitzt ein ausgesprochenes Lösungs- und Emulgiervermögen für Fett- und Schmutzstoffe aller Art. Laventin BL ist ein seifenfreies Produkt von neutraler Reaktion, enthält als Emulgator das Ammoniumsalz einer alkylierten aromatischen Sulfosäure, welches die Wasserlöslichkeit des in dem Präparat noch enthaltenen beträchtlichen Zusatzes von organischem Lösungsmittel gewährleistet. Bei der Spaltung des Präparates mittels Schwefelsäure ergab sich ein Wassergehalt von 35 Vol.-%, während die restlichen 65 Vol.-% sich auf das Gemisch von flüssiger Sulfosäure und organischem Lösungsmittel verteilen. Außerdem enthielt das geprüfte Muster noch 3,9% Ammoniumsulfat in gelöster Form beigemischt, welches offenbar von der Neutralisation der stets etwas freie Schwefelsäure enthaltenden Sulfosäure mit Ammoniak herrührte, im übrigen aber für die Wirkungsweise des Präparates ohne Belang ist.

Die Anwendungsweise von Laventin BL ist eine ungemein vielseitige und erstreckt sich insbesondere auf die Beseitigung organischer Verunreinigungen, wie Harz, Öl, Fett, Wachs, Paraffin, Teer usw. aus Faserstoffen aller Art. Ferner stellt es eine vorzügliche Grundlage zur Herstellung der verschiedensten Putzmittel für Metalle und blanke Maschinenteile dar, da es diese infolge seiner neutralen Reaktion nicht angreift. Ein weiterer Vorteil des Produktes ist darin zu sehen, daß es eine sehr geringe Flüchtigkeit besitzt und deshalb mit Vorteil auch in heißen Reinigungsbädern zur Anwendung gebracht werden kann. Bei der Reinigung von Textilstoffen tritt seine vorzügliche Netzwirkung sowie die verhältnismäßig hohe Säure- und Salzbeständigkeit günstig in Erscheinung.

Laventin BL ist in unverdünnter Form ein ausgezeichnetes Detachiermittel für die chemische Wäscherei und beseitigt hier spielend leicht Mineralöl-, Fett- und Schmierflecken, die sich nach dem Lösen auf einfache Weise mit Wasser abspülen lassen. Getragene Kleiderstoffe, welche aufgefärbt werden sollen, werden zweckmäßig mit einer 20%igen Lösung von Laventin BL abgebürstet und gespült, wodurch ein vollkommen gleichmäßiges Überfärben selbst der abgetragenen Stellen ermöglicht wird. Auf die weitere vielseitige Verwendungsmöglichkeit von Laventin BL in der Textilveredelungsindustrie als Hilfsstoff beim Walk- und Bäuchprozeß sowie als Egalisiermittel in der Färberei sei hier nur hingewiesen. Auch als lösender Zusatz für Abbeizmittel zur Entfernung alter Anstriche und Polituren von Holzgegenständen und Möbeln ist Laventin BL geeignet.

Ein weiteres billiges Wasch- und Reinigungsmittel kommt unter dem Namen Polborit in Pulver- und Stückenform in den Handel. Polborit ist eine weiße, fast geruchlose Substanz, in kaltem und warmem Wasser löslich, besteht aus einer Kombination eines hydroaromatischen Sulfosalzes mit organischen Fettlösungsmitteln und enthält zur Verstärkung der Reinigungswirkung etwas Soda beigemischt. Seine wichtigste Anwendung findet das Präparat da, wo eine schnelle Reinigung verölter oder verschmierter Materialien wie Putzwolle, Arbeitsanzüge usw. in Frage kommt, kurzum überall, wo ein billiges Reinigungsmittel zum gleichzeitigen Entölen, Entfetten und Waschen gebraucht wird. Polboritlösungen entfernen spielend leicht Verschmutzungen von Mineralöl, Fett, Teer, Ruß und ähnlichen Substanzen.

Ein anderes Reinigungsmittel in Pastenform kommt unter dem Namen Plasmose in den Handel. Plasmose ist ein schmierseifenähnliches Produkt von graubrauner Farbe, welches noch einen Zusatz von hochsiedenden organischen Lösungsmitteln erfahren hat. Vor den flüssigen Lösungsmittelseifen hat Plasmose den Vorzug, daß sie an den zu reinigenden Gegenständen besser anhaftet, somit nicht abtropfen und eine intensivere Lokalwirkung entfalten kann. Plasmose ist ein gutes Händereinigungsmittel für Fabrikarbeiter, Chauffeure und sonstige Personen, die mit verschmutzten Gegenständen in Berührung kommen. Ferner ist das Präparat auch geeignet zum Reinigen von Maschinenteilen und aller Gegenstände für den Hausgebrauch, insbesondere für Fußböden, da es infolge seines Gehalts an organischen Lösungsmitteln in seiner Reinigungswirkung gewöhnlichen Seifen überlegen ist.

Savonade W, sogenannte Waschsavonade, ist eine flüssige Lösungsmittelseife von neutraler Reaktion und geringer Viskosität. Das Präparat ist auf Basis Savonettölseife in Kombination mit Methylhexalin aufgebaut, zeigt eine ausgezeichnete Reinigungswirkung für stark verschmutzte Gegenstände, ist in allen Verhältnissen mit Wasser klar mischbar und besitzt ferner eine sehr geringe Flüchtigkeit, sodaß es auch mit Vorteil in heißen Waschbädern zur Anwendung gebracht werden kann.

Der Waschsavonade ganz ähnlich in ihrer Wirkung ist das Präparat Hydralin, ein klar wasserlöslich gemachtes Methylhexalin. Die Verwendung dieses Produktes ist überall da angebracht, wo eine nicht flüchtige, jedoch wasserlösliche Kombination eines hochsiedenden Fettlösers mit einem seifenartigen Reinigungsmittel benötigt wird.

Perfettöl ist eine natürliche Mischung von Harzsäuren und Fettsäuren, bei der letztere überwiegen. Es ist ein flüssiges Seifenöl von vorzüglicher Emulgierfähigkeit, läßt sich mit kaustischen und kohlensauren Alkalien leicht verseifen und verhält sich ganz ähnlich wie Olein. Im übrigen stellt das Perfettöl eine transparente, rotbraune, schwach viskose Flüssigkeit dar und zeigt einen etwas terpentinähnlichen Geruch. Eine untersuchte Probe zeigte folgende Konstanten:

Spez. Gewicht	0,971
Säurezahl	135
Verseifungszahl	153

Das Anwendungsgebiet des Perfettöls umfaßt hauptsächlich die Herstellung wasserlöslicher Öle wie Bohröle, Schmälzöle, Appreturöle usw. Fernerhin ist es auch zur Herstellung von Metallputzmitteln und Waschmitteln geeignet.

Pinolein, ein rektifiziertes Perfettöl, kommt in zwei verschiedenen Formen auf den Markt, nämlich in Form der freien Säure als Pinolein S und in neutralisierter Form als Pinolein N. Letzteres, eine Seife, ist naturgemäß in Wasser löslich und besitzt die Fähigkeit, sich mit Kohlenwasserstoffen zu homogenen Gemischen zu verbinden, die ihrerseits wieder in Wasser löslich, bezw. leicht emulgierbar sind. Pinolein N eignet sich deshalb insbesondere als Stammansatz für Bohröle. Beispielsweise ergeben 20 T. desselben, mit 80 T. eines geeigneten Mineralöls gemischt, sofort ein tadellos weiß emulgierendes Bohröl. Ähnlich wie Mineralöle lassen sich auch pflanzliche Öle mit Pinolein N leicht emulgieren und zu geeigneten Präparaten für die Textilindustrie verarbeiten.

Pinolein S, wie bereits ausgeführt, ist ein Gemisch freier Harz- und Fettsäuren und zeigt folgende Kennziffern:

Spez. Gewicht	0,973
Säurezahl	130
Verseifungszahl	140

Es ist leicht verseifbar und verhält sich im übrigen dem Olein äußerst ähnlich, sodaß es durchweg für dessen meiste Verwendungszwecke mit Vorteil in Anwendung gebracht werden kann.

2. Imprägniermittel:

Die Imprägniertechnik wurde in dem Ramasit WD konz. um ein wertvolles Präparat zum Wasserdichtmachen von Textilien bereichert. Ramasit WD konz. ist eine milchigweiße Paraffinemulsion, welche unter Verwendung des bekannten Emulgators Nekal AEM hergestellt ist und sich mit Wasser in beliebiger Weise und sehr haltbar verdünnen läßt. Ramasit WD konz. reagiert neutral und eignet sich infolge seines hohen Gehalts an feinst verteiltem Paraffin zum Wasserdichtmachen von Geweben aller Art, ohne dabei eine Beeinträchtigung selbst empfindlicher Färbungen zu verursachen. In Verbindung mit Tonerdesalzen ergibt Ramasit WD konz. bei einbadiger Arbeitsweise einen wasserabstoßenden Effekt, der dem bisher mit Seife und Tonerde nach dem Zweibadverfahren erzeugten gleichkommt, und einer Imprägnierung mit Tonerde allein ist eine solche mit Ramasit WD konz. in Verbindung mit Tonerde weit überlegen. Gleichzeitig erhalten nach letzterer Arbeitsweise imprägnierte Gewebe eine Art Appretur, verbunden mit einem kräftigen, jedoch geschmeidigen Griff. Bei kühler Temperatur wird Ramasit WD konz. leicht dickflüssig, kann jedoch durch gelindes Erwärmen und Umrühren sofort wieder gebrauchsfähig homogenisiert werden. Gewöhnlich verwendet man zum Wasserdichtmachen von Geweben eine Lösung von 15 cm³ Ramasit WD konz. und 10 cm³ essigsaurer Tonerde von 6⁰ Bé in einem Liter Kondenswasser. Der Arbeitsprozeß ist denkbar einfach, indem die Behandlung der Ware mit der Imprägnierlösung von Hand oder maschinell, beispielsweise in einer beliebigen Waschmaschine, erfolgen kann. Daran anschließend wird abgewunden und bei 70—80⁰ C getrocknet. Die gebrauchten Imprägnierbäder lassen sich beliebig weiter benutzen, und ihre Aufstärkung erfolgt lediglich nach Maßgabe des Flottenverlustes.

3. Kopierfähige Farbstoffe:

Der Vervielfältigungs-Industrie wurden zwei neue basische Farbstoffe, Kopierschwarz SK und Kopierschwarz STK zugeführt. Die bisher für Vervielfältigungszwecke gebrauchten basischen Schwarzmarken zeigten nämlich einen empfindlichen Mangel, darin begründet, daß sie infolge der verschiedenen Lösungstendenz ihrer Komponenten einen ungleichen Ausfall der mit ihnen hergestellten Kopien verursachten, derart, daß diese mißfarbig wurden. Im Gegensatz hierzu bedeutet es einen erheblichen Fortschritt, daß die mit Kopierschwarz SK und STK hergestellten Abdrucke eindeutig ausfallen, in dem Sinne, daß Kopierschwarz SK blaustichige, und Kopierschwarz STK tiefschwarze Tönungen ergibt. Die neuen Farbstoffe dienen vorteilhaft zur Herstellung von Hektographentinten, Stempelfarben, zur Imprägnierung von Schreibmaschinenbändern und Kopierpapieren.

4. Synthetische Wachse:

Unter der Bezeichnung IG-Wachs O und IG-Wachs E sind zwei synthetische Produkte von vorzüglichen Eigenschaften auf den Markt gekommen. Die neuen Wachse sind von hellgelber Farbe, zeigen muscheligen Bruch bei großer Härte und hohem Schmelzpunkt und geben eine ausgezeichnete Glanzwirkung. Die Grenzwerte für die physikalischen und chemischen Konstanten der beiden Wachse bewegen sich in folgenden Umrissen:

	IG-Wachs O	IG-Wachs E
Spez. Gewicht	1,03—1,04	1,01—1,02
Schmelzpunkt	102—108⁰	80—83⁰
Säurezahl	20—35	15—30
Esterzahl	80—110	120—150
Jodzahl	0,0	0,0
Unverseifbares	6—15%	8—15%

Zwei von mir untersuchte Einzelmuster zeigten folgende Kennziffern:

	IG-Wachs O	IG-Wachs E
Spez. Gewicht	1,04	1,02
Schmelzpunkt	105⁰	82⁰
Säurezahl	34,1	17,4
Esterzahl	103,4	124,9
Verseifungszahl	137,5	142,3
Verhältniszahl	3,03	7,18
Jodzahl	0,0	0,0
Unverseifbares	10,5%	9,5%

Die beiden neuen Wachse haben vor Karnaubawachs den Vorzug, daß sie in stets gleichbleibender Reinheit vorliegen und Lösungsmitteln gegenüber ein bedeutend besseres Homogenisierungsvermögen besitzen. Sie lösen sich in Terpentinöl und dessen Ersatzprodukten vollkommen rückstandsfrei, während man bei Karnaubawachs je nach Qualität mit 5—10% unlöslichen Verunreinigungen zu rechnen hat. Beispielsweise zeigte eine aus 30 T. IG-Wachs O oder IG Wachs E und 70 T. Terpentin hergestellte Wachspaste eine absolut homogene, salbenartig Beschaffenheit mit hochglänzendem Spiegel, während Paste derselben Zusammensetzung aus Karnaubawachs oder andere Wachsen grieselige Beschaffenheit erkennen ließen (? *Red.*). Di neuen Wachse besitzen somit ein erheblich besseres Abbinde vermögen als die bisher bekannten Produkte, was besonders i Berücksichtigung ihres hohen Schmelzpunktes angenehm in Er scheinung tritt. Weiterhin enthalten die beiden synthetische Produkte nur rund 10% Unverseifbares, während dessen Geha bei Bienenwachs, Karnaubawachs, Walrat, Montanwachs un ähnlichen durchweg 50% und mehr beträgt. Die neuen Wachs eignen sich ferner als Porenfüller für die Möbelindustrie un verseifen sich leichter als die bisher bekannten, was ihre Ver wendung in der Papierindustrie zur Herstellung von Wachsseife für glanzgestoßene Papiere begünstigt. Der Schwerpunkt der An wendung der neuen Wachse dürfte auf dem Gebiet der Schuh ausputzmittel liegen, wo sie sowohl bei der Herstellun von Terpentinölpasten sowie verseifbaren bezw. gemischten Pa sten und Kaltpoliertinten ihre günstigen Eigenschaften in Ver bindung mit anderen bekannten Zusatzmitteln entfalten könne Die neuen Wachse besitzen sowohl für sich allein, als auch i Komposition mit Paraffin eine Ölbindefähigkeit, wie man si bisher nicht gekannt hat, und die mit ihnen hergestellten Paste ergeben einen mit anderen Wachsen kaum erreichbaren Hoch glanz. So erhält man beispielsweise gute Bohnermasse nach folgenden Rezepturen:

1. 12 Gwt. IG-Wachs O
   15 „ Paraffin
   73 „ Hydroterpin.

2. 8 Gwt. IG-Wachs O
   4 „ IG-Wachs E
   10 „ Paraffin
   5 „ Ceresin
   73 „ Hydroterpin.

Schuhglanzpräparate lassen sich mit denselben Ansätze unter Zusatz von 1 Gwt. der jeweils in Betracht kommende Fettfarbe herstellen.

Eine Wachsseifenemulsion für Glanzstoß zwecke stellt man durch Zusammenschmelzen von 50 Gw IG-Wachs O und 50 Gwt. IG-Wachs E mit 30 Gwt. Kernseif bei etwa 120⁰ her. Zu dieser unter gutem Rühren hergestellte Schmelze gibt man portionsweise 800 Gwt. heißes Wasser, koch auf und läßt unter Rühren erkalten.

5. Lösungsmittel:

Lösungsmittel E 13 ist ein Estergemisch und bestel im wesentlichen aus Methyl- und Äthylacetat. Es stellt ein farblose, praktisch wasserfreie, neutrale Flüssigkeit von ange nehmem Estergeruch dar und ist teilweise mit Wasser misch bar. Ein vorliegendes Muster löste sich nach Zusatz von 4 Raum teilen Wasser klar auf und zeigte im übrigen folgende Kriterien

Siedegrenzen	56—73⁰ C
Flammpunkt	10⁰ C
Spez. Gew. (15⁰ C)	0,8937.

E 13 ist ein ausgezeichnetes Lösungsmittel für Kollodium wolle, Acetylcellulose und Celluloid, findet hauptsächlich für ge wisse Spezialzwecke wie beispielsweise zur Herstellung vo Klebmitteln und Kappensteifen in der Lederindustri Verwendung und ist überall da am Platz, wo eine gewiss Trockengeschwindigkeit verlangt wird, die man naturgemäß nu unter Verwendung niedrigsiedender Lösungsmittel erreichen kan Mit E 13 hergestellte Lösungen der Celluloseester sind mi Spiritus und anderen Verdünnungsmitteln weitgehend verschnitt fähig, lassen jedoch infolge des niedrigen Siedepunktes von E 1 die Films milchig auftrocknen, was übrigens alle Lösungsmitt von ähnlichen Siedegrenzen tun. Ist daher die Herstellung klar trocknender Films erwünscht, so ist dem E 13 ein Zusatz eine hochsiedenden Lösungsmittels zu geben. Die Verwendung vo E 13 für schnelltrocknende Klebmittel sei an fol genden Beispielen erläutert:

1. 1 Gwt. Acetylcellulose
   4 „ Lösungsmittel E 13
   1 „ Spiritus 96 Vol.-%.

2. 1 Gwt. Celluloid
   3 „ Lösungsmittel E 13
   2 „ Spiritus 96 Vol.-%.

3. 1 Gwt. Kollodiumwolle
   4 „ Lösungsmittel E 13.

4. 1 Gwt. Acetylcellulose
   4 „ Lösungsmittel E 13.

Tamasol J ist der Essigsäure-Isobutylester, eine farblos mit Wasser nicht mischbare, neutrale Flüssigkeit von ange nehmem Fruchtgeruch und zeigte in einem untersuchten Muste folgende Eigenschaften:

Siedegrenzen	106—117⁰ C
Flammpunkt	18⁰ C
Spez. Gew. (15⁰ C)	0,8685

Tamasol J ist das gegebene Lösungsmittel für die Herstellung gut streichfähiger und schleierfrei auftrocknender Zaponlacke, wofür folgende Rezepturen angeführt seien:

1. 1 Gew. Kollodiumwolle
   10 „ Tamasol J
   9 „ Benzin.
2. 1 Gwt. Kollodiumwolle
   9 „ Tamasol J
   10 „ Spiritus v. 96 Vol.-%.
3. 1 Gwt. Kollodiumwolle
   6 „ Tamasol J
   13 „ Benzol.

Lösungsmittel GM und Lösungsmittel GA stellen den Methyl- bezw. Äthyläther des Äthylenglykols dar. GM und GA sind farblose, neutrale, mit Wasser in jedem Verhältnis mischbare Flüssigkeiten. Lösungsmittel GM ist ein vorzügliches Solvens für Nitrocellulose und Acetylcellulose, während GA lediglich Kollodiumwolle und Celluloid auflöst. Die Hauptanwendung finden die beiden Glykoläther bei der Herstellung geruchschwacher Zaponlacke, für welchen Zweck bisher nur stark riechende Lösungsmittel zur Verfügung standen, weshalb die Einführung der beiden geruchlosen Glykoläther besonderes Interesse beansprucht. In physikalischer Hinsicht zeigen die beiden Glykoläther folgende Kennziffern:

	GM	GA
Siedegrenzen	115—130° C	126—318° C
Spez. Gew. (15° C)	0,9712	0,9382
Flammpunkt	36° C	40° C
Molekulargewicht	76	90

Weiterhin bemerkenswert sind auch die Acetate vorstehend genannter Glykoläther. Beide sind farblose Flüssigkeiten von schwachem, angenehmem Geruch. Methylglykolacetat ist noch in jedem Verhältnis mit Wasser mischbar, während sich Äthylglykolacetat nur teilweise mit Wasser mischt. Ganz ähnlichen Einfluß hat die chemische Konstitution auf das Lösungsvermögen für Celluloseester. Während nämlich Methylglykolacetat sowohl Nitrocellulose, als auch Acetylcellulose auflöst, ist Äthylglykolacetat lediglich ein Lösungsmittel für Kollodiumwolle und Celluloid. Die physikalischen Konstanten beider Produkte sind die folgenden:

	Methylglykolacetat	Äthylglykolacetat
Siedegrenzen	130—145° C	150—160° C
Spez. Gewicht (15° C)	0,9926	0,9800
Flammpunkt	44° C	47° C
Esterzahl	474	424
Molekulargewicht	118	132

Pyranton ist ein hochsiedendes Lösungsmittel für Celluloid, Nitro- und Acetylcellulose, seiner chemischen Natur nach ein aromatisches Keton und zeigt folgende physikalische Konstanten:

Siedegrenzen	150—160° C
Spez. Gewicht (15° C)	0,932.

Pyranton ist eine farblose, angenehm riechende Flüssigkeit und in jedem Verhältnis mit Wasser mischbar, welch letztere Eigenschaft für gewisse Verwendungsarten des Produktes wertvoll ist. Es löst ferner Mineralöle, Fette, Harze sowie Wachse, und sein hoher Siedepunkt in Verbindung mit seiner geringen Verdunstungsgeschwindigkeit machen es zu einem wertvollen Zusatzmittel bei der Herstellung von Zaponlacken und gemischten Lacken aus Celluloseestern und Harzen. Ein ähnliches Anwendungsgebiet hat

Dioxan, eine farblose, angenehm riechende Flüssigkeit vom Siedepunkt 100° C, mischbar in jedem Verhältnis mit Wasser und den üblichen organischen Lösungsmitteln. Dioxan erstarrt bei —9° C und äußert außer seinem Lösungsvermögen für Celluloseester, Öle, Fette und Harze auch eine ausgesprochene Benetzungsfähigkeit, welche Eigenschaften die vielseitige Verwendungsmöglichkeit des neuen Produkts in kurzen Umrissen kennzeichnen.

Anon und Methylanon sind zwei weitere wertvolle, hochsiedende Lösungsmittel für die Lackindustrie und stellen farblose, leicht bewegliche, neutrale Flüssigkeiten von acetonartigem bezw. pfefferminzähnlichem Geruch dar. Anon ist seiner chemischen Natur nach technisches Cyclohexanon, während Methylanon ein Gemisch der drei isomeren Methylcyclohexanone darstellt. Die beiden Produkte verhalten sich in physikalischer Hinsicht folgenderart:

	Anon	Methylanon
Siedegrenzen	150—156° C	165—171° C
Flammpunkt	44° C	48° C
Spez. Gewicht (15° C)	0,9543	0,9266
Molekulargewicht	98	112

Anon und Methylanon lösen Fette, Harze, Wachse und Celluloseester gleich gut und sind mit den üblichen Verdünnungsmitteln weitgehend verschneidbar, sodaß man mit ihrer Hilfe die Regulierung des Lösevermögens und der Trockengeschwindigkeit der Lacke für jeden gewünschten Zweck fest umgrenzen kann. Auch lösen beide Produkte eine ganze Reihe basischer Farbstoffe leicht auf, was für die Herstellung farbiger Lacke von Bedeutung ist. Nachfolgend seien einige Rezepturen für hochglänzend auftrocknende Transparentlacke aufgeführt:

1. 1 Gwt. Kollodiumwolle
   9 „ Anon oder Methylanon
   10 „ Benzin.
2. 1 Gwt. Acetylcellulose
   7 „ Anon oder Methylanon
   12 „ Spiritus 96 Vol.-%.
3. 1 Gwt. Celluloid
   2 „ Anon oder Methylanon
   17 „ Spiritus 96 Vol.-%.
4. 1 Gwt. Kollodiumwolle
   4 „ Anon oder Methylanon
   15 „ Benzol.

6. Weichhaltungsmittel:

Zur Herstellung von Lacken, Films, Kunstleder, plastischen Massen und ähnlichen chemisch-technischen Erzeugnissen genügen bekanntlich Grundsubstanzen und Lösungsmittel nicht. Vielmehr ist bei diesen Produkten zur Erzielung der für ihre vielseitige Verwendungsart unbedingt nötigen Geschmeidigkeit, Zähigkeit und Festigkeit ein Zusatz geringer Mengen von sogenannten Weichhaltungsmitteln erforderlich, welche den Fertigfabrikaten erst ihre wertvollen Eigenschaften erteilen. Unter den vielen, hier in Betracht kommenden Präparaten nehmen die

Palatinole einen hervorragenden Platz ein. Es sind verschiedene Phtalsäureester, dickflüssige, fast geruchlose, farblose und neutrale Flüssigkeiten von hohem Flammpunkt und zeigen folgende physikalische Eigenschaften:

	Palatinol A (Phtalsäure-diäthyl-ester)	Palatinol M (Phtalsäure-dimethyl-ester)	Palatinol C (Phtalsäure-dibutyl-ester)	Palatinol JC (Phtalsäure-diisobutil-ester)
Siedeverhalten	298-300° C	280-283° C	310-320° C	305-315° C
Spez. Gew. (15° C)	1,127	1,195	1,054	1,049
Flammpunkt in ° C	140	132	160	161
Molekulargewicht	222	194	278	278
Esterzahl	504	577	403	403

Die Palatinole, welche Handelsprodukte von hoher Reinheit darstellen, haben vor anderen Weichhaltungsmitteln, wie Rizinusöl, den bedeutenden Vorteil, nicht ranzig zu werden und infolgedessen den damit hergestellten Fertigfabrikaten keinen üblen Geruch zu erteilen. Weiterhin besteht gegenüber dem Kampfer der Vorzug, daß die Palatinole praktisch nicht flüchtig sind.

Weichhaltungsmittel von ähnlicher Wirkung wie die Palatinole sind die Mollite. Von diesen beanspruchen besonders drei Marken Interesse, nämlich Mollit I, eine in derben, weißen Kristallen in den Handel kommende Substanz, die sich in Alkohol, aromatischen und aliphatischen Kohlenwasserstoffen leicht löst, in Wasser aber unlöslich ist. Es besitzt ein vorzügliches Gelatinierungsvermögen für Nitrocellulose und wirkt gleichzeitig auf letztere stabilisierend. Das Produkt findet in der Lack- und Kunstlederindustrie ausgedehnte Verwendung und hat sich auch bei der Herstellung plastischer Massen bewährt.

Mollit 40 ist eine gelbe, ölige Flüssigkeit, in Wasser unlöslich, jedoch in jedem Verhältnis mit Alkohol und Kohlenwasserstoffen mischbar. Demselben chemisch nahe verwandt ist die Marke

Mollit 41, ebenfalls eine hellbraune, ölige Flüssigkeit von angenehmem Geruch und dieselben Löslichkeitsverhältnisse zeigend. Die Mollite 40 und 41 besitzen gleichfalls gutes Gelatinierungsvermögen für Nitrocellulose und erteilen den damit hergestellten Fertigfabrikaten besondere Geschmeidigkeit. In der Lackindustrie sind beide als Zusatz zu Celluloselacken geschätzt, und bei der Herstellung von Kunstmassen ermöglicht ihr hohes Gelatinierungsvermögen die Verarbeitung wasserfeuchter Lackwolle bei gleichzeitiger starker Beschwerung der Fabrikate. Die physikalischen Konstanten der drei genannten Mollite weisen folgende Werte auf:

	Mollit I	Mollit 40	Mollit 41
Schmelzpunkt	72° C	flüssig	flüssig
Spez. Gewicht (15° C)	1,112	1,07	1,05
Siedegrenzen	326—330° C	243—246° C	220—255° C
Flammpunkt	150° C	110° C	110° C
Molekulargewicht	268	179	193

7. Neue Lackrohstoffe:

Auf dem Gebiet der Rohstoffe für Cellulose- und Mischlacke sind zwei beachtenswerte Neuerscheinungen zu begrüßen. Während man bisher für die Herstellung von Celluloselacken die sogenannten Celluloseester, Nitro- und Acetylcellulose, verwendete, ist man nunmehr dazu übergegangen, die weitaus stabileren Celluloseäther als Lackgrundstoffe einzuführen.

Äthylcellulose kommt in Form eines grauen, sandigen Pulvers in den Handel, ist löslich in Benzol, Toluol, Xylol, Chlorbenzol und Tetralin, nicht löslich dagegen in benzinartigen Kohlenwasserstoffen, Äthylcellulose liefert sehr elastische und mechanisch widerstandsfähige Lackaufstriche von guter Hitzebeständigkeit und geringerer Brennbarkeit als diejenigen aus Nitrocellulose. Weiterhin ist die bessere Wasser- und Wetterbeständigkeit gegenüber Nitrocellulose hervorzuheben. Äthylcellulose läßt sich auch mit Harzen zu Mischlacken kombinieren, wobei Kolophonium, Schellack, Kopale etc. verwendbar sind. Bezüglich der Lösungsmittel muß bei solchen Mischlacken auf Grund von Vorversuchen eine passende Auswahl getroffen werden. Es stehen hier zur Verfügung Methyl-, Äthyl- und Butylacetat, Anon und Methylanon, die sich mit Benzolkohlenwasserstoffen und Alkohol in gewissen Umrissen verschneiden lassen.

Benzylcellulose zeigt ein der Äthylcellulose ganz ähnliches physikalisches Verhalten und ergibt Lackaufstriche, die diejenigen aus letztgenannter bezüglich Wasserbeständigkeit noch erheblich übertreffen. Auch zeigt Benzylcellulose dieselben Löslichkeitsverhältnisse wie die Äthylcellulose und scheint dazu berufen, den höchsten Ansprüchen, die man an einen Lackgrundstoff stellen kann, zu genügen.

Wir haben in vorstehender Übersicht eine Anzahl neuer Hilfsstoffe für die chemisch-technische Industrie bezüglich ihrer Anwendungsweise und ihrer Eigenschaften näher kennen gelernt. Die beschriebenen Präparate stellen nur eine Auswahl der vielen laufend erscheinenden Neuheiten dar, und die Besprechung weiterer Hilfsstoffe soll demnächst fortgesetzt werden.

Rundschau.

Herstellung säurefester Kittmassen. (D. R. P. 460 125 v. 31. VII. 1925. *I.-G. Farbenindustrie Akt.-Ges.* in Frankfurt a. M.*) Zum Zusammenkitten von Steinplatten, mit welchen in der chemischen Technik vielfach für saure Flüssigkeiten bestimmte Gefäße verkleidet werden, werden meistens Kittmehle verwendet, die vorwiegend aus Kieselsäure oder Silikaten bestehen und nach Anrühren mit Wasserglaslösung einen Kitt ergeben, der in bestimmter Zeit erhärtet und die Steinplatten zusammenhalten soll. Bei den meisten Kittmassen geht diese Erhärtung zu langsam vor sich, oder sie ergeben überhaupt keine fest bindenden, säurebeständigen Kitte.

Es ist nun festgestellt worden, daß die Reaktionsfähigkeit des Kittmehles mit dem infolge von Hydrolyse in der Wasserglaslösung frei vorhandenen Alkali von ausschlaggebender Bedeutung für die Brauchbarkeit der Kittmasse ist. Es wurde erkannt, daß die Trocknung und das Binden des Kittes in der Hauptsache darauf beruht, daß das freie Alkali des Wasserglases durch einen reaktionsfähigen Teil des Kittmehles, z. B. reaktionsfähige Kieselsäure, gebunden wird. Infolge der Anreicherung der flüssigen Phase mit Kieselsäure bzw. Bindung des freien Alkalis bleibt aber die Wasserglaslösung nicht mehr als Sol beständig, d. h. das Alkali kann die gesamte Kieselsäure nicht mehr als Sol in Lösung halten (peptisieren), sodaß ein Ausfällen eines Teiles der Kieselsäure in Form von Gel erfolgen muß. Diese Kieselsäure bewirkt beim nachfolgenden Trocknen das Abbinden und die Säurebeständigkeit des Kittes.

Die bisher angewendeten Kittmehle bestehen alle neben weniger wichtigen Bestandteilen vorwiegend aus Quarzkieselsäure oder Silikaten, wie Feldspat und damit verwandten Mineralien. Bei diesen Stoffen ist die Reaktionsfähigkeit, wie Versuche ergeben haben, sehr gering. Die Reaktionsfähigkeit kann folgendermaßen zahlenmäßig bestimmt werden: 2 g der Substanz werden so fein gemahlen, daß die Körner wohl durch ein Sieb von 2500 Maschen/qcm, nicht mehr aber durch ein 5000 Maschensieb hindurchgehen. Diese Menge wird mit der 25fachen Menge 15prozentiger Natronlauge 2 Stunden lang gekocht. Der hierbei entstehende Gewichtsverlust, ausgedrückt in Prozenten der Ausgangsmenge, sei als Reaktionszahl bezeichnet. Er gibt das Kennzeichen für die Reaktionsfähigkeit mit Alkali.

Gemäß der Erfindung sollen nun zur Herstellung von Kittmassen solche Stoffe verwendet werden, welche eine besonders hohe Reaktionsfähigkeit mit Alkali besitzen. Es hat sich gezeigt, daß für gut brauchbare Kittmassen die Reaktionszahl nach obiger Bestimmungsmethode über 40 bis 50 liegen muß. Die bisher verwandten Stoffe haben eine weit tiefer liegende Reaktionszahl. Als besonders geeignete Stoffe haben sich die natürlich vorkommenden wasserhaltigen Kieselsäuremodifikationen erwiesen, wie sie als Opal, Chalcedon, Flintstein, Kieselsinter und ähnliche bekannt sind. Diese Kiesesäureabarten werden zwecks Herstellung der Kittmassen fein pulverisiert und mit Wasserglaslösung, die nach bekannten Methoden hergestellt wird, angerührt.

Kitte, welche beispielsweise nach dieser Methode aus Flintsteinmehl hergestellt sind, zeigen eine bedeutend kürzere Abbindezeit und eine wesentlich höhere Verfestigung der Kittun[g] als alle bisher bekannten Wasserglaskitte. Es ist zwar berei[ts] eine Kittmasse bekannt, welche zu 15% aus Feldspat und z[u] 50% aus Porzellanhartscherben besteht. Beide Materialien blei[ben] aber, wie Versuche zeigen, unter der als brauchbar bezeich[neten] Reaktionszahl. Da es sich um ein Verfahren zur Herstel[lung] säurebeständiger Kitte handelt, müssen natürlich die Ma[terialien] des Kittmehles in der Kittmasse selbst gegen alle, auc[h] heiße Säuren beständig sein. Ferner dürfen die Materialien au[s] rein mischungstechnischen Gründen nicht wasserentziehend wir[ken], was beispielsweise die Verwendung von Kieselgur ohne wei[teres] ausschließt.

Weitere Untersuchungen haben gezeigt, daß bestimmte Stoff[e] in geeigneter Menge vorteilhaft der Kittmasse zugesetzt werde[n] können, um die Bindigkeit der Masse zu erhöhen. Diese Eigen[schaft] kommt u. a. einigen Tonerdesilikaten, wie Schamottemeh[l] u. dgl., sowie den Sulfaten der Erdalkalien zu.

Patentansprüche: 1. Verfahren zur Herstellung säure[fester] Kittmassen, dadurch gekennzeichnet, daß man stark m[it] Alkali reagierende pulverisierte Kieselsäuremodifikationen od[er] -verbindungen, welche bei zweistündigem Kochen mit der 25[fachen] Menge 15prozentiger Natronlauge einen Gewichtsverlu[st] von nicht unter 40% der Ausgangsmenge zeigen, einer an sic[h] bekannten Wasserglaslösung zusetzt. 2. Ausführungsform de[s] Verfahrens nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß a[ls] Füllmasse weitere Stoffe, wie beispielsweise Tonerdesilikate bzw. Sulfate der Erdalkalien, zugesetzt werden, welche die Bindigke[it] der mit Wasserglas angerührten Kittmassen erhöhen.

Herstellung säurefester Kittmassen. (D. R. P. 460 813 v. 1[.] IX. 1925. *I.-G. Farbenindustrie Akt.-Ges.* in Frankfurt a. M.*) Säurefeste Ausmauerungen werden in der Technik vorzugsweis[e] in der Art hergestellt, daß eiserne Gefäße mit einer inneren Aus[]kleidung von säurefesten Steinen, Porzellanplättchen und an[]deren versehen werden, wobei das Haften der Steine an d[er] Gefäßwand und die Abdichtung der Fugen mit einem Wasser[]glaskitt bewirkt wird. Ein den bisherigen Wasserglaskitte[n] anhaftender Mangel liegt darin, daß die Unterschiede d[er] Wärmeleitfähigkeit der Kittmasse und des Metalls des Außen[]gefäßes zu groß sind. Infolge der schlechten Wärmeleitfähig[]keit der Ausmauerung verursachen Temperaturschwankunge[n], wie sie beispielsweise beim Heizen der Gefäße notwendigerweis[e] auftreten, eine verschiedene Ausdehnung, so daß in der erhärte[]ten Kittmasse bezw. in den Fugen Risse auftreten, die d[en] Grund einer baldigen Zerstörung der Ausmauerung bilden.

Es wurde nun gefunden, daß es möglich ist, den säure[]festen Kittmassen und Anstrichmassen eine der metallische[n] Wärmeleitfähigkeit näherkommende Wärmeleitfähigkeit zu ge[]ben, wenn man als festen Bestandteil der Kittmassen, als als Kittmehl, gepulvertes (amorphes oder kristallisiertes) S[i]licium verwendet.

Eine Mischung von Wasserglas und Siliciumpulver erhärt[et] bedeutend rascher als eine der üblichen Kittmischungen auc[h] ohne Wärmezuführung und erweist sich als absolut säurebe[]ständig gegenüber jeder Säure mit Ausnahme von Flußsäur[e]. Als zweckmäßig hat sich ferner ergeben, diese Kittmehle nac[h] der in der Patentschrift 460125 beschriebenen Methode auszusuche[n].

Patentansprüche: 1. Verfahren zur Herstellung säure[]fester Kittmassen, dadurch gekennzeichnet, daß als Kittmehl ge[]pulvertes Silicium verwendet wird. 2. Ausführungsweise de[s] Verfahrens nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, da[ß] dieses Kittmehl nach der in der Patentschrift 460 125 beschriebe[]nen Methode ausgesucht wird.

Herstellung säurefester Kittmassen. (D. R. P. 460 814 v. 2[.] III. 1926. *I.-G. Farbenindustrie Akt.-Ges.* in Frankfurt a. M.* Zusatz zum Patent 460 125.) In weiterer Verfolgung der i[n] der Patentschrift 460 125 ausgeführten Arbeiten wurde gefun[]den, daß nicht nur Siliciumdioxydmodifikationen und -verbin[]dungen, die stark mit Alkali reagieren, geeignet sind, als Kitt[]mehl für säurefeste Kittmassen zu dienen, sondern auch Verbin[]dungen des elementaren Siliciums, insbesondere die Salze de[r] Kieselfluorwasserstoffsäure, die Silikofluoride.

Es genügt von diesen Salzen bereits eine sehr geringe Zu[]mischung (etwa 3 bis 5%) zu einem beliebigen säurefeste[n] Kittmehl, um einen außerordentlich rasch erhärtenden säure[]festen Kitt zu erhalten.

Auch bei diesen Stoffen hat die Auswahl nach dem Ge[]sichtspunkt der Reaktionsfähigkeit gegen Natronlauge zu er[]folgen, und es sind solche Stoffe als Zusatz zu Kittmehlen be[]sonders geeignet, welche stark mit Alkali reagieren.

Patentanspruch: Ausführungsform des Verfahrens de[r] Patentschrift 460 125 zur Herstellung säurefester Kittmasse[n], dadurch gekennzeichnet, daß man hier andere Siliciumverbin[]dungen, insbesondere Silikofluoride, als Zusatz zu säurefeste[n] Kittmehlen verwendet und ihre Auswahl nach den Vorschrifte[n] des Hauptpatents trifft.

*) Von dem Patentsucher sind als die Erfinder angegeben worden: Dr. *Karl Dietz* und Dipl.-Ing. *Karl Frank* in Höchst a. M.

*) Von dem Patentsucher sind als die Erfinder angegebe[n] worden: Dipl.-Ing. *Karl Frank* und Dr. *Karl Dietz* in Höchst a. M.

Der chem.-techn. Fabrikant

Redaktion: W. Münder.

5. Jahrgang. Augsburg, 26. Juli 1928. Nr. 30.

Das Titanweiß.

Von *Oskar Prager*.

(Eing. 21. III. 1928.)

Die kleine Zahl der weißen künstlichen Mineralfarben Bleieiß, Zinkweiß und Lithopone wurde in neuester Zeit bekanntch durch das Titanweiß vermehrt. Da diese neue Farbe gegenper den alten mehrere Vorteile aufweist, die auch unseren Lern von Nutzen sein können, sollen sie an dieser Stelle darüber was näheres erfahren.

Die ausgezeichnete färberische Eigenschaft des Titans ist hon in der keramischen Industrie als grüne Körperfarbe seit ehr als einem halben Jahrhundert, seine Verwendung zum eißen Pigment dagegen noch kaum 20 Jahre bekannt. Der üheren derartigen Verwendung stand im Wege die ziemliche eltenheit und Kostspieligkeit der bis dahin bekannten, stark tanreichen Mineralien wie des Anatases, Bronkils, Rutils, dann per auch die technische Schwierigkeit, die weiße Titanverbinung, das Titandioxyd, von den Begleitstoffen zu befreien. Erst urch zielbewußte, intensive Forschungen der Norweger *Farup* nd *Jebsen*, der Amerikaner *Bastón* und *Rossi* ist es gelungen, us dem inländischen Titaneisenerz Ilmenit das Weißpigment raonell und in brauchbarer Beschaffenheit herzustellen. Zur usbeutung dieser Erfindungen wurden im Jahre 1916 in Noregen, in 1918 in Amerika die ersten Titanweißfabriken geründet. Das erste Farbprodukt brachte die amerikanische *Tinium Pigment Co.* und gleichzeitig die norwegische *Titano.*, die erstere unter dem Namen Titanox-Weiß, letztere als ronos-Titanweiß im Jahre 1919 auf den Markt. Beide Gesellhaften sind inzwischen in engste Fusion getreten. Neuerdings urde auch in Deutschland nach dem „Degeag"-Verfahren und letzter Zeit in der Tschecho-Slowakei von dem *Verein für emische und metallurgische Produktion* mit der Fabrikation on Titanweiß angefangen. Das Titanweiß stellt selbst in bester andelsqualität zum Unterschied von Bleiweiß oder Zinkweiß eine einheitliche Metallverbindung, sondern ähnlich dem Lithoon ein aus der eigentlichen Farbbasis und einem Nebenestandteil bestehendes Gemenge dar. Als Farbgrundstoff ist arin das Titandioxyd, TiO_2, bezw. Titansäureanhydrid, und als eistoff hauptsächlich Bariumsulfat vorhanden.

Die ziemlich umständliche und komplizierte Herstellung der itanweiße erfolgt in jedem Farbwerk nach eigenen, meist ehrfach patentierten Verfahren und aus dem am vorteilhaften beschaffbaren Ausgangsmineral, in Norwegen und Amerika is Ilmenit, in Deutschland aus Monazitsand.

Nach dem sogenannten amerikanischen Verfahren wird das ortige, rund 50% Titanoxyd enthaltende Ilmenit mit Natriumsulfat und Koks zusammengemahlen, im elektrischen Ofen ifgeschmolzen, dann in tiefen Behältern langsam ausgekühlt. Während des Erkaltens scheidet sich die Schmelzmasse in eine orwiegend aus Schwefeleisen und Schwefelnatrium bestehende berschicht, die weggeschafft, und in eine untere titanreiche asse, welche einer weiteren Raffinierung und Bearbeitung unrzogen wird.

Nach dem sog. norwegischen Verfahren erfolgt diese Vorbendlung, indem das inländische, etwa 40% Titanoxyd enthalnde Ilmenit zunächst gemahlen, dann mit konzentrierter Schwelsäure gemischt und erhitzt wird. Es entsteht dabei ein fester uchen, den man in Wasser oder verdünnter Schwefelsäure heiß st. Aus der Lösung scheiden sich ungelöste Beistoffe von dem Lösung verbliebenen Titan und Eisen ab. Nach Abziehen der üssigkeit wird in diese so lange schweflige Säure eingeleitet, s sich das darin vorhandene Ferrisulfat in das weniger stönde Ferrosalz umgewandelt hat.

Aus dieser oder aus der nach dem amerikanischen Verfahren irch Auflösen der Rohtitanmasse in 20%iger Schwefelsäure haltenen und ausgekühlten Lösung werden die Eisensalze und idere Verunreinigungen durch Elektrolyse abgeschieden und die are Lösung wie folgt auf Titanweiß verarbeitet.

Soll ein mit Bariumsulfat ungestrecktes Pigment hergestellt erden, so bringt man die Lösung zum Kochen, wobei sich die Titansäure bezw. auch das -salz durch hydrolytische Spaltung als Hydrat ausscheidet. Nach dem Absetzen und Abziehen der Flüssigkeit wird der Niederschlag zuerst abfiltriert, mehreremale ausgewaschen, dann wird die darin noch enthaltene Schwefelsäure mit Bariumkarbonat, -chlorid oder -hydrat in Bariumsulfat umgesetzt und schließlich mit Calciumphosphat neutralisiert.

Bei der Herstellung von stark bariumsulfathaltigem Titanweiß wird in die Titanlösung eine entsprechende Menge von teigigem niedergeschlagenen Bariumsulfat, sog. Blanc-fixe-Paste eingetragen, dann wird beim Weiterrühren wie vorstehend die Schwefelsäure mit den Bariumsalzen oder anderen Erdalkalien als unlösliche Verbindung ausgefällt. Bei diesem Verfahren wird das Titansulfat in basisches Salz und Titansäure gespalten, welch letztere mit dem Bariumsulfat ein homogenes Gemenge bildet. Auch dieses Produkt wird dann filtriert, ausgewaschen, abgepreßt, getrocknet und einem starken Glühen unterworfen.

Durch den Glüh- oder Kalzinierungsprozeß werden aus der Masse das Hydratwasser und die Schwefelsäurereste verdampft, und die ursprünglich amorphe Struktur setzt sich in eine feinkristallinische um. Dadurch erhält man eine mehr lichtbrechende Eigenschaft, d. i. eine gesteigerte Deckfähigkeit, chemische Stabilität und völlige Neutralität des Weißes. Nach dem Erkalten wird die Titanweißmasse bis zu einer Kornfeinheit von $^1/_{1000}$ mm vermahlen, gesichtet und evtl. schon vorher behufs Herstellung von kombiniertem Titanweiß mit anderen Zutaten vermischt.

Nach Beendigung des Fabrikationsganges ergeben sich drei hauptsächliche Titanweiß-Sorten und zwar: 1. das sogenannte reine, d. h. absichtlich unverschnittene, 60—65% Titandioxyd und 35—40% Bariumsulfat und Phosphat enthaltende Titanweiß vom Typ des „Kronos-Titanweiß Extra Pigment". 2. Das gestreckte, sog. „normale", aus 25% Titandioxyd und 75% Bariumsulfat bestehende Titanweiß des Typus „Kronos-Titanweiß Standard X". 3. Das kombinierte, mit 20—25% Zinkweiß versetzte Titanweiß von Typ „Kronos-Titanweiß Standard A". Das deutsche „Degeag-Titanweiß" soll aus 30—35% reinem Titandioxyd, 25% Zinkweiß und der Rest bis zu 100 aus Blanc-fixe, sog. Barytweiß, zusammengestellt sein.

Ein in technischer Vollkommenheit hergestelltes und hochprozentiges Titanweiß besitzt eine ausgezeichnete Farb- und Deckkräftigkeit, verhältnismäßig geringe Schwere (3,7—4,1) und reinweiße Farbe. Es zeigt zarte Weichheit, höchste Kornfeinheit, völlige Verträglichkeit mit allen Pigmenten, Bindemitteln, schwefelwasserstoffhaltigen, sauren oder alkalischen Flüssigkeiten und Ausdünstungen. Diese Eigenschaften sowie gute Licht- und Hitzeechtheit, absolute Ungiftigkeit, leichte und angenehme Verarbeitung machen es für alle technischen und künstlerischen Streich-, Spritz- und Malfarben entschieden geeigneter als die alten Weißfarben.

Was an dem Titanweiß auszusetzen wäre, sind größere Ölaufnahmefähigkeit, längere Trockendauer, geringere Härte, kürzere Witterungsbeständigkeit und höherer Preis. Alle diese Nachteile lassen sich aber korrigieren. So wird durch Zusatz von Zinkweiß das Trocknen beschleunigt, die Härte und Witterungsechtheit werden erhöht, evtl. auch der manchmal schmutzigweiße Farbton verdeckt. Dafür aber wird ein solches Mischprodukt zur Herstellung von Spritzlack- und Emaillefarben wie auch zu wässerigen, auf Basis einer Emulsion oder Verseifung bereiteten chemisch-technischen Erzeugnissen gänzlich ungeeignet, da es diese verdickt oder gar gänzlich zersetzt. Die Verminderung der Ölaufnahmefähigkeit und der Preislage durch Zusatz von künstlichem Schwerspat oder Blanc fixe fällt wieder zu ungunsten der Deck- und Farbkraft und der Ausgiebigkeit aus.

Im großen und ganzen ist mit der Erfindung des Titanweiß ein sehr großer farbtechnischer Fortschritt gemacht worden, den man noch mehr dann schätzen kann, wenn es gelingt, ein noch einheitlicheres reines Produkt zu ermäßigtem Preise herzustellen. Es kommt bei dem Gebrauch von Titanweiß nicht nur die gefährliche Berufskrankheit des giftigen Bleiweißes in Wegfall, sondern es wird auch eine sehr bedeutende Verbesserung der damit bereiteten Streich-, Druck- und Malmittel hinsichtlich der

Färbungen zum Ausdruck gebracht. Von anderen Titanfarben außer Weiß wird in Deutschland auch Grau und Braun erzeugt, ob das auch schon gemäß D. R. P. 260 906 mit Gelb der Fall ist, ist mir nicht bekannt.

Rundschau.

Wachskomposition für Zahnwachsplatten. 65 T. gelbes Bienenwachs, 32 T. Paraffin 38/40° und 3 T. venetianischer Terpentin werden zusammengeschmolzen. Zum Färben benutzt man teils fettlösliche Anilinfarben oder Erdfarben.

Ameisenvertilgungsmittel. 1. Ausstreuen von kieselfluorwasserstoffsaurem Natrium soll ein ausgezeichnetes Mittel sein. 2. arsenige Säure 1 g, Zuckerpulver mit Anilin gefärbt, 99 g, 2 Tropfen Honigaroma. Abends ausgestreut, und am nächsten Abend mit den toten Ameisen zusammengekehrt in heißes Wasser schütten. 3. Man suche die Ausgänge der Nester. Zunächst zieht man mit Salmiakgeist einen breiten Ring in 15 bis 20 cm Entfernung. Dann läßt man mit einer Pipette so lange Salmiakgeist in die Ausgänge fließen, als noch Ameisen heraufkommen. Die Tiere sammeln sich in dem Flüssigkeitsring, wo sie leicht durch Übergießen mit Salmiakgeist getötet werden können. Die von außen zum Nest heimkommenden schiebt man mit einem Kartenblatt oder anderem geeigneten Gegenstand in den Salmiakgeist hinein. (Pharm. Ztg.)

Das Fischel, Fischchen oder der Zuckergast gehört zu den flügellosen Urinsekten. Es benötigt zum Leben einer gewissen Feuchtigkeit und wird daher hauptsächlich in durch örtlichbauliche Verhältnisse bedingten dumpfigen Räumen oder in durch mangelhaftes Aufwischen der Zimmerböden (feuchte Dielenritzen, Sockelleisten) künstlich erzeugten angetroffen. Es lebt hauptsächlich von Stärke und Zucker und wird daher gestärkter Wäsche, Gardinen, Tapeten, Büchern besonders gefährlich. Die Vorbeugung gegen sein Auftreten wird darin bestehen, daß man für möglichste Trockenheit der Räume sorgt, namentlich in Wäschekammern und Bibliotheken.

Die Bekämpfung geschieht mit dem für alle Tiere giftigen Kieselfluornatrium, das 1:10 mit Zucker gemischt und ausgelegt wird. Die Schlupfwinkel, also die die Feuchtigkeit besonders festhaltenden Löcher und Ritzen werden zweckmäßig mit Gips oder Zement, dem man etwas Natriumsilikofluorid beimengt, trocken verstrichen, wobei die Feuchtigkeit vom Gips bezw. Zement gebunden wird. Es ist auch das flüssige Insektenvertilgungsmittel Delitia (Chem. Fabrik Delitia, Ernst Freiberg in Delitzsch) empfohlen worden und andererseits Vergasung von Schwefelkohlenstoff (Vorsicht wegen Explosionsgefahr!), welche bei zwölfstündiger Einwirkung bei fest verschlossenen Räumen zum Ziele führen soll. Es sei auch nicht unerwähnt, daß die Tiere gern auf den Boden gelegte feuchte Tücher aufsuchen, und daß man sie daher bei hinreichender Schnelligkeit — die Tiere bewegen sich sehr geschwind — mechanisch töten kann.

Vertreiben von Fischel, Silberfischchen oder Zuckergast: 1. Einspritzen von Essig oder Salzsäure in die Schlupflöcher. — 2. Ausstreuen von Asche oder Eisenvitriol oder zerfallenem gebrannten Kalk oder Kochsalz. — 3. Fugen und Ritzen mit Insektenpulver, vermischt mit Quillayarindenstaub, ausspritzen. — 4. Angelikawurzelpulver 100 g, mit 2 g Eucalyptusöl vermischt und ausgestreut, werden die Tierchen vertreiben.

Vernichtung des Silberfischchens. Borax 2 Teile, Salicylsäure 1 Teil werden gemischt und Erbsenbrei 3 Teile zugesetzt. Abends auszulegen.

Als sicherstes Mittel zur Vertreibung der „Silberfischchen" empfiehlt sich, folgende Lösung in ihre Aufenthaltsorte zu spritzen: Naphthalin, Acid. carbolic. ana 12,0, Camphor., Ol. Terebinth., Tct. Capsic. ana 30,0, Ol. Caryophyll. 1,0, Ol. Lavandul. 0,4, Spirit. denatur. ad 600,0.

Als vorzügliches Mittel zur Vertilgung der sogenannten „Fischel" (Zuckergast) empfiehlt sich Hexachloräthan, ein Kristallsalz, dessen Dämpfe alle niederen Tiere unfehlbar in kürzester Zeit töten. Man stellt in dem Raum das Hexachloräthan auf einem Bogen Papier ausgebreitet auf und läßt einen Tag die sich von selbst bildenden Gase (die für die Menschen unschädlich und nicht feuergefährlich sind) einwirken, dann wird gut gelüftet, bis der Raum geruchfrei ist. (Apoth.-Ztg.)

Tonpulver zum Modellieren. Das weiße „Tonpulver", welches neuerdings zum Modellieren in den Grundschulen verwendet wird, ist kein Bolus alba, sondern ein feinst geschlämmter Kaolin (Porzellanerde), wie er in Porzellanfabriken verarbeitet wird. Dieser Kaolin besitzt einen weichen, an Talkum erinnernden, fettigen Griff und gibt mit Wasser eingerührt eine sehr geschmeidige plastische knetbare Masse. Setzt man dem Anmachewasser eine genügende Menge Glyzerin zu, so hat man die schönste Plastilina, welche nicht austrocknet und immer gebrauchsfertig ist.

Ein weißes Tonpulver zum Modellieren, das mit Wasser angerührt eine knetbare Masse gibt, erhält man aus Bolus alba und einem Bindemittel, etwa Tragant. Zur b seren Haltbarkeit fügt man eine kleine Menge Borsäurepul hinzu. Derartige Massen trocknen aber bald ein und sind d nicht weiter zu verwenden. Weit besser sind die fertigen Moc liermassen. In der Vierteljahresschrift für praktische Pharma Jahrgang 1918, finden sich folgende Vorschriften: 1. Weiß: wei Ton 3 T., Zinkoxyd 6 T., Stärkemehl 15 T., gebrannte Mag sia und wasserfreies Wollfett je 10 T. 2. Gelb: Weißer T 9 T., Stärkemehl 15 T., gebrannte Magnesia und wasserfre Wollfett je 10 T., Zuckergelb genügend. 3. Rötlich: Wie 2., wird roter Ton an Stelle des weißen genommen. (Apoth.-Ztg.

Reinigungs- und Poliermittel für Nickel, Silber und and Metalle stellt man nach dem V. St. A. P. 1 652 931 her 10 T. Tetrachlorkohlenstoff und 4 T. Wiener Kalk. (Soap.

Polier- und Reinigungsemulsion, geschützt durch V. St. A 1 658 107, besteht aus 3—6 T. Asche von Reishülsen, 0,125 pflanzlichem Öl, z. B. Kokosnußöl, 1 T. Seife und 6 T. Wass (Soap.

Kunstleder. Die Herstellung von künstlichem Leder ist Geg stand eines französischen Patents von *P. J. Houssais.* Zur H stellung eines halbplastischen, elastischen Materials, ähnl dem gewöhnlichen Leder, werden die folgenden Materialien braucht: Gelatine 1,5 kg, Essigsäure 0,03 kg, Talkum 0,07 Ocker 0,015 kg, Baryt 0,015 kg, Öl 0,35 kg, Talg 0,50 Wasser 2,52 kg. Die Gelatine wird in dem Wasser bei Geg wart der Essigsäure bei 60—80° C gelöst. Dann werden Pigmente, Öl etc. zugegeben und die Masse durch Zusatz ei kleinen Menge Eisen- oder Nickelsulfat unlöslich gemacht. ungefähre Menge hiervon beträgt 100 g auf 5 kg der Ma Wenn alles in einem entsprechenden Heizapparat durchgemis ist, wird auf Horden abgekühlt und in einem Ofen getrockı Für härteres Material, z. B. für Isolierzwecke, ist die Zusa mensetzung die folgende: Gelatine 1,5 kg, Essigsäure 0,03 gelber Ocker 0,15 kg, Talkum 0,25 kg, Baryt 0,10 kg, roter Oc 0,15 kg, tierisches Fett 0,2 kg, Öl 0,29 kg, Talg 0,2 kg, Was 2,22 kg. (Le Cuir durch Oil and Colour Trad. Journ.

Geblasenes Leinöl. Um ein möglichst helles Produkt erzielen, ist mit größter Sorgfalt vorzugehen. Die Luft an wärmen, hat nur Zweck, wenn man keine Heizungsmöglichl für den Kessel hat, in dem sich das Leinöl befindet. Sonst h man die Temperatur etwa auf 80° C und lasse so viel L hindurchgehen, daß die Oberfläche des Öles deutlich zum B deln kommt. Man kann die Luft am besten durch ein ringf miges Rohr, das kurz über dem Boden liegt, einführen zwar so, daß das Rohr die Ausgangsöffnungen nach unten l Dadurch wird jede Überhitzung des Bodens vermieden und Luft gut durch das ganze Öl hindurchgepreßt. Sobald die O dation des Öles kräftiger wird, pflegt die Temperatur oft pl lich und rapide zu steigen. Man muß dann sofort den Luftst verringern oder ganz abstellen und jede Temperaturzuführu vermeiden. Wenn es geht, ist es dann sogar zweckmäßig, kühlen und zwar durch Einblasen von Kohlensäure statt L und durch Wasserkühlung durch eine hineingebrachte Kü schlange oder bei Vorhandensein eines Doppelmantels zur H zung mit Wasser dadurch, daß man das heiße Wasser du kaltes ersetzt. Lieber lasse man den Luftstrom einige Stun länger einwirken, um das Öl nicht zu stark zu verdunkeln, daß man zu hohe Temperaturen wählt. (Farbenztg.

Gummi auf Glas befestigen. I. Zur dauerhaften Befestig von Gummi auf Glas eignet sich vorzüglich Fahrrad-Gumı lösung, der man etwas Copaivabalsam zusetzt. Bevor man die Kitt aufträgt, muß man zunächst sowohl das Glas, als auch Seite des aufzuklebenden Gummis gut mit Benzol säube Man bestreicht dann das Glas dünn mit dem Kitt, ebenso Gummi, läßt kurz etwas antrocknen und legt dann den Gun auf das Glas, worauf man den Gummi beschwert. Nach d Verdunsten des Lösungsmittels ist eine haltbare Bindung erfo

II. Die untere Fläche des Gummikörpers wird mit einer k zentrierten Lösung von Mastix in Chloroform bestrichen hierauf auf die Glasplatte gedrückt. Sehr gut für diese Zwe eignet sich auch ein Kitt aus Mastixpulver und Kopallack.

III. Man erweicht Marineleimtafeln im Wasserba Den flüssigen Leim erhitzt man allmählich unter fortgesetzt und kräftigem Rühren bis auf etwa 150° C, so daß er g dünnflüssig erscheint. Die zu kittenden Gegenstände erwä man, bestreicht sie beiderseitig mit dem flüssigen Leim preßt sie stark zusammen. Der im Handel befindliche Mari leim wird hergestellt, indem man 1 Teil fein zerschnitte Kautschuk mit 12 Teilen Petroleum in einer verschlosse Flasche zwei bis drei Wochen stehen läßt unter häufigem U schütteln. Wenn sich der Kautschuk vollständig gelöst hat, tr man allmählich unter ständigem Rühren 2 Teile geschmolze Asphalt ein, bis eine ganz gleichmäßige Masse entstanden Statt Asphalt kann man auch Schellack verwenden. Zur Auf wahrung gießt man die Lösung in gefettete Metallformen o schneidet sie in Tafeln. (Apoth.-Ztg.

Der chem.-techn. Fabrikant

Redaktion: W. Münder.

25. Jahrgang. Augsburg, 2. August 1928. Nr. 31.

Möbel- und Autopolituren.

Eine kurze Diskussion über Type, Bestandteile und die Oberflächen, auf denen sie benutzt werden.

Von *George E. Wightman.*

Das Niederschreiben von Vorschriften allein für Polituren und Reinigungsmittel hat nur geringen Wert, wenn nicht gleichzeitig die anderen Probleme, die den Fabrikanten eines vielseitigen Geschäfts interessieren, mitbehandelt werden. Nicht nur die Betrachtung von Einzelheiten ist von Wichtigkeit, wie Type und Beschaffenheit der einzelnen Bestandteile und wie sie miteinander verbunden sind, auch die Oberflächen, auf denen eine Politur oder ein Reinigungsmittel zur Anwendung kommt, muß man sich ständig vor Augen halten, ebenso den Personenkreis, der mit ihnen arbeiten soll, wie auch die Bedingungen, unter denen sie zur Anwendung kommen.

Der einzige Unterschied zwischen einer Möbelpolitur und einer Autopolitur liegt in der Tatsache, daß Möbelpolituren in der Hauptsache auf lackierten Oberflächen Anwendung finden, während Lacke oder Pyroxylin-Emaille, sowie eingebrannte Emaillelacke die hauptsächlichsten Unterlagen bei den Autos bilden. Eine unvollständige Kenntnis dieser grundlegenden Dinge ist für die Herstellung der verschiedenen Type dieser Produkte von Nachteil, sie erfordern eine sorgfältige Auswahl der Lösungsmittel und Schleifmittel, die die Hauptrolle in diesen modernen Polituren spielen. Es ist ein großer Unterschied in der Härte der Pyroxylin-Emaillen, und dementsprechend ein gewaltiger Unterschied in der Farbfestigkeit; blau und kastanienbraun verlieren z. B. am schnellsten ihre Farbe. Immerhin sind sie aber haltbar genug, um in eingebrannten Emaillelacken verwendet zu werden, unter Berücksichtigung der Art der Autopolituren und -Reinigungsmittel.

Wer verwendet diese Produkte? Die Hausfrau, der selbst steuernde Autofahrer oder der geschickte Kleinhändler? Das zu wissen ist von größter Wichtigkeit, denn wenn ein Ungeschickter damit umgeht, muß es billig sein, leicht zu handhaben und dennoch in der Hand einer mittelmäßigen Person noch gute Resultate geben, da bei einer solchen wenig Verständnis vorausgesetzt werden kann. Daher muß alle erfinderische Arbeit bezahlt werden. Ersichtlich ist ein solches Produkt gänzlich verschieden von einem solchen, das durch einen geübten Arbeiter für Autos in einem Ausstellungsraum benutzt wird oder für den Käufer eines neuen Wagens bestimmt ist. Solche Erzeugnisse müssen den höchstmöglichen Glanz hervorbringen, der hart und dauerhaft ist bei der Benutzung durch einen geschickten Arbeiter. Zeitverbrauch und Kosten sind dann nebensächlich, wenn es sich um die Erzeugung von Hochglanz handelt. Auf diese Weise hat jedes Produkt sein besonderes Gebiet und muß einem solchen Gebiet angepaßt sein, wenn es befriedigen soll. Zwischen den Anforderungen eines für Ausstellungsräume bestimmten Präparates und eines solchen, das in die Hände des Publikums kommt, werden vielerlei Spezialprodukte verlangt, die alle für ihre besonderen Zwecke befriedigend sein müssen.

Um diese besondere Seite des Geschäftes zu erklären, muß man z. B. einige der in Frage kommenden Probleme betrachten. Wenn neue Wagen aufgebaut sind, müssen sie in Stand gesetzt werden. Das bedeutet, daß Flecken und Kratzer entfernt werden müssen, Stellen, an welchen die Politur vollständig verschwunden ist, müssen dem Zustand des Wagens entsprechend erneuert werden. Diese Arbeit erfordert dringend ein Flecken- und Kratzer-Entfernungsmittel, neben einem geeigneten Produkt zum Aufpolieren. Beiläufig gesagt ist es ein gutes Geschäft, ein Produkt zur Instandsetzung neuer Wagen zu fabrizieren. Das geht Hand in Hand mit einer sauberen Oberfläche. Das ist die einzige Gelegenheit, wo die Bedingungen klar umrissen sind gegenüber den Anforderungen, die an eine gewöhnliche Autopolitur gestellt werden. Mehr noch als das, an gebrauchte Wagen werden Bedingungen gestellt, die sich nach dem Grad des Zustandes des Wagens richten. Kein Teil des Autogeschäftes stellt so mannigfache Forderungen an die verschiedenen Produkte, wie die Abteilung der gebrauchten Wagen. Man möchte sagen, daß hier jede Komplikation zu finden ist und daß ihre Politur-Anforderungen sehr vielfach sind.

Einteilung der Produkte. Möbel- und Autopolituren sind für gewöhnlich in 3 Klassen eingeteilt: Ölware, Wachsware und verschiedene verseifte und Sonderprodukte. Praktisch werden alle Ölpolituren auf Basis eines Mineralölproduktes oder von Petroleum hergestellt. Ihre Anwendung ist heute beschränkt, zu anderer Zeit hatten sie großen Absatz. Das Hauptgebiet ist gegenwärtig das Haus, wo eine billige Politur verlangt wird, für Akkord-Wagenwäschereien und im Gebrauch für Wagenhändler. Da sie sich nicht oxydieren, weder verseifte, noch emulgierte Produkte darstellen, so sind sie die billigste und am einfachsten herzustellende Klasse der Polituren. Die durch ihren Gebrauch erhaltenen Resultate sind in erster Linie eine Täuschung, da der Glanzeffekt, den sie sowohl auf Möbeln wie auf Autos bewirken, meist nur von einem Mineralölfilm herrührt, auf welchem sich der Staub sehr schnell anlagert. (Mop-Polituren. *Red.*)

Wachspolituren werden allgemein als Pasten oder in flüssiger Form hergestellt. Auch in Pulverform werden sie verkauft, und zwar in erster Linie zum Gebrauch auf Fußböden etc. Die Pflanzenwachse mit größerer Härte und höherem Schmelzpunkt ergeben die besten Polituren. Bienenwachs kann entweder in Naturform oder teilweise verseift Anwendung finden, es findet seinen Weg in vielerlei Wachspolituren, besonders für Emulsionspolituren. Wachspolituren sind besser für den Hausgebrauch als für Autos zu gebrauchen, da sie bei gewöhnlicher Temperatur oft matt werden und nach längerer Berührung mit Feuchtigkeit weiß beschlagen. Zusammengefaßt kann man sagen, daß die verschiedenen verseiften und gemischten Polituren den größten Prozentsatz der modernen Möbel- und Autopolituren bilden, sie umfassen eine unbegrenzte Anzahl von Farben und von Öl- und Wachs-Kombinationen, die sowohl als Emulsion allein, als auch mit oder ohne Schleifmittel verlangt werden.

Auswahl des Schleifmittels. Die Auswahl des Schleifmittels, wenn ein solches als Zusatz für eine Politur oder ein Oberflächen-Reinigungsmittel verlangt wird, bildet einen wichtigen Bestandteil eines korrekt zusammengesetzten Endproduktes. Es gibt eine ganze Anzahl Materialtypen, die als schleifendes Mittel innerhalb der Schleifmittel geeignet sind, entsprechend den Wirkungen, die von dem Produkt verlangt werden, dem sie einverleibt sind. Bimsstein, Tripel, Silikat, Kreide und Infusorienerde sind einige der gebräuchlichsten. Von Wichtigkeit sind die Beschaffenheit und die Korngröße des Schleifmittels, letztere wird gewöhnlich nach der Sieb- oder Maschenweite bestimmt. Als allgemeine Regel gilt, daß keine Korngrößen über 200 Maschen für Polituren oder Reinigungsmittel verwandt werden sollten, die für Pyroxylinemaillen oder eingebrannte Emaille dienen. Für den Gebrauch auf polierten Lacken sollte eine bedeutend feinere Körnung zur Anwendung kommen. Über 400 Maschen sollte als gröbstes Schleifmittel für jede als Politur bezeichnete Oberfläche dienen.

Versuche haben bewiesen, daß in der Auswahl und im Einkauf der Schleifmittel keine Sorgfalt zu groß sein kann. Eine anerkannt solide Firma für die Lieferung ausgewählter Materialien ist die beste Sicherheit. Wir haben gefunden, daß nur die besteingerichteten Lieferanten in der Lage sind, Schleifmittel mit garantierter Korngröße zu liefern und auch das Material so zu verpacken, daß seine Lieferung garantiert ist. Viele der Fabrikationsstörungen und Konsumenten-Reklamationen über Polituren können auf vermeintliche Richtigkeit der Korngröße ohne weiteres zurückgeführt werden, auf Schwierigkeiten bei der Lieferung der verlangten Korngröße und auf ungenaue Lieferungen. Korngröße auf gut Glück in Schleifmitteln zu verwenden, ist eine unsichere Sache, die geeignet ist, Zufälligkeiten in der Qualität zu bringen oder unbrauchbare Endprodukte zu liefern. Diese Vorsicht ist nicht so ernst zu

nehmen bei Füllmaterial und leichten Erden wie Infusorienerde. Mit letzterer gibt es höchstens ganz geringe Störungen.

Im allgemeinen, möchten wir sagen, sollte man bei der Herstellung neuer Polituren nur das bestbewährte Material für eine allen Ansprüchen genügende Politur berücksichtigen. Es muß angepaßt sein der Geschicklichkeit der Verbraucher und den Bedingungen, unter denen es gebraucht wird. Stets muß der Gedanke vorherrschen, daß die meisten Reibungs-Polituren in der Hand geübter Arbeiter brauchbar sind, und daß ein Produkt für den allgemeinen Gebrauch tadellose Produkte ergeben muß und nicht etwa in Wirklichkeit ein Fehlgriff sein darf. Wenn man berücksichtigt, daß ein falsches Schleifmittel der Ruin einer Politur sein kann, daß oxydierende Öle einen Nebel oder Schleier auf der polierten Oberfläche hervorrufen können, daß Mineralöle frei von schmierenden Eigenschaften sein müssen, daß Emulsionen nahezu konstant und haltbar sein müssen, daß starke Alkalien Lacke und Polituren zerstören, daß man sehr leicht die Menge der Lösungsmittel überschreiten kann, so gehört zu guterletzt auch ein gehöriges Quantum Allgemeinsinn dazu, nur die besten Materialien zu verwenden.
(Soap Nr. 8, 1928.)

Rundschau.

-m. **„Durol"**. Dänisches Patent Nr. 38 852 auf ein Klebmittel, um Textilstoffe jeder Art unlöslich zu verbinden (zum Flicken, anstatt Nadel und Zwirn anzuwenden) erhielt *Bruhns kemiske Fabriker* in Kopenhagen, Store Kongensgade. Die weiße Pasta besteht aus in Dichloräthylen gelöstem weißen Rohkautschuk von 1/4 mm Dicke, mit Zusatz von ein wenig Riechstoff. Die Konsistenz ist von Bedeutung, die Pasta darf nicht zu dick sein; sie hält sich in der Wäsche und ist gegen Säure widerstandsfähig.

Vorschriften für gallertartige Weißfarben. Vorschriften nach *Ehrsam:* Hasenhautleim 26 T., Kalkweiß in Pulverform 250 T., Wasser 750 T. Der Leim wird 24 Stunden in dem Wasser eingeweicht und dann auf dem Wasserbad bis zur völligen Lösung erhitzt. Nach dem Abkühlen auf 28—30° C rührt man das Weiß nach und nach mit 1/3 der Flüssigkeit an, schönt mit etwas Ultramarinblau und gibt den Rest der Flüssigkeit zu.

Vorschriften nach *Pege:* Dieses Produkt kann nicht mit Ultramarinblau geschönt werden. Es wird bereitet aus Hasenlederleim 2000 g, Salpetersäure 200 g, Ammoniak: Menge unbestimmt, Kalkweiß 2500 g, Wasser 10 000 g. Der Leim wird in dem gesäuerten Wasser 24 Stunden gequollen. Dann wird bis zur Lösung erhitzt und mit dem Alkali vorsichtig neutralisiert unter ständigem Umrühren. Diese Flüssigkeit wird zu dem mit wenig Wasser angerührten Weiß zugesetzt.

Konzentration der Mischungen. Diese kann durch Änderung der Wassermenge variiert werden. Die hochkonzentrierten Mischungen verteilen sich aber schlecht in Wasser, wenn nicht sehr heißes Wasser genommen wird; es empfiehlt sich, eine gewisse Grenze nicht zu überschreiten. Durch den Gebrauch von Salpetersäure ist es aber immerhin möglich, höhere Konzentrationen zu erzielen. (Bul. Mat. Gr. durch Oil and Colour Trades Journ.)

Plastische Abdruckmasse (Stents) für zahnärztliche Zwecke. Man schmilzt Dammarharz 100,0, Kolophonium 100,0 und gibt unter Rühren Talkum 200,0 zu. Oder: Man löst Parakautschuk in Palmöl bei 100°, gibt die gleiche Menge Manilagummi zu und versetzt mit 10 v. H. Chlormagnesium. Oder: Kautschuk 100 T., Schwefel 20 T., Magnesia 50 T., Goldschwefel 40 bis 50 T., Steinkohlenteerpech 40 T. werden zu einer gleichmäßigen Masse verarbeitet. Oder: Man mischt gleiche Teile Talk und Leinöl, bis sich eine knetbare, gleichmäßige Masse bildet, die man unter Wasser aufheben muß. An der Luft erhärtet sie allmählich. (Pharm. Zentralh.)

Baumwolle liefert beim Aufdrehen der einzelnen Gewebsfäden matte, feste Fasern, die im Gegensatz zu denen der Leinen-, Wolle- und Kunstseidenfäden nur kurz sind; beim Zerreißen bilden sich an den Reißstellen kurze, pinselartige Büschel. Als vegetabilischer Stoff ist sie gegen Alkalien sehr beständig und kann mit 5%iger Natronlauge einige Zeit gekocht werden, ohne nennenswerte Veränderungen zu erleiden; Wolle und Seide werden bei gleicher Behandlung von der Natronlauge gelöst. Dagegen ist Baumwolle sehr empfindlich gegen starke Säuren, insbesondere Mineralsäuren; legt man sie einige Minuten in kalte Schwefelsäure von 60° Bé, so löst sie sich darin vollständig auf. Befeuchtet man sie mit Salzsäure oder mit 3%iger Schwefelsäure und läßt sie nach Abdrücken des Säureüberschusses in der Nähe eines recht heißen Ofens trocknen, kann man das scheinbar unveränderte Gewebe zwischen den Fingern zu Pulver verreiben. Verdünnte Salpetersäure (1:1) wirkt beim Erwärmen damit nicht färbend auf Baumwolle ein, während dabei Wolle und Seide gelb werden. Auch eine Pikrinsäurelösung, die die tierische Faser stark gelb anfärbt, ist auf Baumwolle ohne Wirkung, wie man nach dem Auswaschen mit Wasser feststellen kann. Gewöhnliche Baumwolle unterscheidet sich von merzerisierter dadurch, daß beim Befeuchten mit einer Jod-Jodkalilösung und nachfolgendem Auswasch[en] mit Wasser letztere gebläut, erstere dagegen farblos erschei[nt].
(Wäsch.-Centr.-Bl.)

Mittel zum Wasserdichtmachen von Handschuhen. (A. 1 583 493. *Francis Marion Reed* und *Charles Paulsen.)* Koloph[o]nium wird in gleicher Menge Benzin gelöst und mit ein[em] Kautschukzement (Lösung von Kautschuk in Schwefelkohle[n]stoff) gemischt und mit Benzin verdünnt. (Collegium.)

Reinigung von Leimfässern. Im allgemeinen reinigt m[an] leere Leimfässer, indem man sie mit Wasser füllt und die[se] längere Zeit kochen läßt. Dann beginnt der Leim weich [zu] werden, und man kann ihn mit Spachtel und Bürste entfern[en]. Bei Fässern, in denen Malerleim oder Tapezierkleister war, [ist] die Reinigung bedeutend schwerer, oder besser gesagt, sie dau[ert] länger. Denn Malerleim und Tapezierkleister haften an den Fä[s]sern viel fester als andere Pflanzenleime. Soll aber eine Rei[ni]gung stattfinden, so kann es auch nur auf obige Art gesche[hen]. Maschinelle Einrichtungen zum Reinigen sind nicht bekan[nt].
(Farbenztg.)

Brünieren von Gewehrläufen. Um Gewehrläufe zu brünier[en] kann man folgendes einfache Verfahren anwenden: Die Lä[ufe] werden entfettet und mit verdünnter Salpetersäure (1 + 9) ei[n]gerieben. Alsdann behandelt man die Teile sechs bis ze[hn] Tage lang mit einer Lösung aus: Cupr. sulf. 1 g in Liq. Sti[b.] chlorat. 10 g. Diese Mischung reibt man mit einem Lede[r]lappen ein. Zuletzt wird der Lauf mit etwas Olivenöl eing[e]fettet.

In den 80er Jahren wurde in der damals Königlich[en] Gewehrfabrik folgendes Verfahren zum Brünieren von Gewe[hr]läufen angewandt: Aq. dest. 80,0, Cupr. sulf. 1,0, Liq. fe[rri] sesq. 4,0, Spirit. Aether. nitros. 3,0, Spirit. 3,0, Acid. nitr[.] 2,0. Das gebeizte Rohr läßt man in einem Zimmer steh[en], kratzt es täglich mit einer Stahlbürste ab, brüht es darauf [mit] kochend heißem Wasser ab und reibt es schließlich mit Öl e[in].

Weitere Verfahren: 1. Nach *E. Dieterich:* Man bestrei[cht] den vorher gut abgeschmirgelten Lauf einige Male mit ei[ner] Lösung aus 14 T. Eisenchloridlösung von 1,28 spez. Gewic[ht], 3 T. Quecksilberchlorid, 3 T. Kupfervitriol, 3 T. rauchender Sa[l]petersäure und 80 T. destilliertem Wasser. Der Aufstrich g[e]schieht mit einem Schwämmchen oder Fischhaarpinsel. Na[ch] dem Anstrich stellt man den Gewehrlauf in einen kühlen Rau[m], um das Trocknen zu verlangsamen. Vor jedem neuen Anstri[ch] bearbeitet man tüchtig mit der Stahldrahtbürste. Wenn der La[uf] dunkel genug erscheint, bringt man ihn in ein Bad aus 10 [T.] Schwefelkalium und 900 T. destillierten Wassers, worin m[an] ihn mehrere Tage stehen läßt. Er wird dann mit warmem Wass[er] und zuletzt mit Seifenwasser abgewaschen und nach dem Troc[k]nen mit Leinölfirnis abgerieben. 2. 30 T. Eisenchlorid, 30 [T.] Salpeteräther, 12 T. flüssiges Chlorantimon, 18 T. Kupferchlori[d]lösung (6:1) und 1000 T. destilliertes Wasser. 3. Lösung [I:] 2 g rauchende Salpetersäure, 90 g destilliertes Wasser. L[ö]sung II: 1 g Silbernitrat, 99 g destilliertes Wasser. Man b[e]streicht den gut abgeschmirgelten Gewehrlauf mit Lösung [I,] trocknet ihn in einem kühlen Raume, reibt ihn mit einer Stah[l]bürste ab, bestreicht wiederholt mit Lösung I, so oft bis ei[ne] schöne Oxydschicht vorhanden ist. Nun reinigt man den La[uf] mit einer Drahtbürste und bestreicht ihn unter jedesmalige[m] Belichten so oft mit der Lösung II, bis er dunkel genug ist. Z[u]letzt wird er mit Leinölfirnis eingerieben.

Zum Brünieren von Gewehrläufen haben sich ferner in d[er] Praxis folgende Vorschriften sehr gut bewährt: 1. Man löst [...] Gewt. Zinkchlorid mit 3 Gewt. Kupfervitriol in 72 Gewt. Wass[er]. Wenn diese Lösung nicht ganz klar ist, so setzt man unter Um[]rühren solange tropfenweise Salzsäure hinzu, bis sich die Lösu[ng] geklärt hat. Bevor man zum Brünieren schreitet, muß der G[e]wehrlauf gut entfettet werden und aller Schmutz entfernt se[in]. Die Brünierungsflüssigkeit wird dann ganz gleichmäßig [mit] einem reinen Schwamm oder Leinenlappen aufgetragen, wora[uf] man darauf achten muß, daß alle Teile des Laufes überzog[en] werden. Man bestreicht den Gewehrlauf zunächst drei- b[is] viermal, wobei man jedesmal trocknen läßt. Nach dem viert[en] Mal wird der Überzug abgewischt; dann aber wird der La[uf] jedesmal, ehe man ihn immer aufs neue überstreicht, mit ein[er] weichen Bürste abgebürstet. Im ganzen muß der Lauf 12- b[is] 14 mal überstrichen werden, was in einem Zeitraum von drei b[is] vier Tagen zu geschehen hat. Vorteilhaft ist es, den Gewehrla[uf] während dieser Behandlung gelind zu erwärmen, wodurch d[ie] Brünierung gefördert wird. 2. Man löst in 4 Gewt. Wass[er] 2 Gewt. kristallisiertes Eisenchlorid, 2 Gewt. möglichst ne[u]trales Antimonchlorür und 1 Gewt. Gallussäure. Diese L[ö]sung wird auf den sorgfältig gereinigten und entfetteten La[uf] wie oben aufgestrichen. Man wiederholt das Aufstreichen me[h]rere Male, bis die Färbung dunkel genug erscheint, wäsc[ht] dann mit Wasser gut ab, trocknet den Lauf mit einem weich[en] Leinentuch und reibt ihn mit etwas gekochtem Leinöl ein.

Als Unkrautvertilgungsmittel, das je nach der Konzentrati[on] der Lösung auch Gras und Getreide angreift, hat sich Kal[k]stickstoff bewährt; auch Besprengen der Wege mit Lösung[en] von fluorwasserstoffsauren Salzen vernichtet sicher die Gra[s]narbe. (Apoth.-Ztg.)

Der chem.-techn. Fabrikant

Redaktion: W. Münder.

25. Jahrgang. Augsburg, 9. August 1928. Nr. 32.

Luftschlauchdichtungsmittel für Autos, Motor- und Fahrräder.

Von *Ulrich Jordan*.

(Eing. 5. VI. 1928.)

Auto und Motorrad haben sich in den letzten Jahren im Riesentempo entwickelt. Emsig wird an Verbesserungen und Betriebssicherheiten gearbeitet. Auch mit der Bereifung ist es so. So viele Vorteile die Luftbereifung hat, der eine Übelstand aber, die Gefahr des Undichtwerdens, besteht immer noch. Mancher Fahrer kann da ein Lied singen, und wenn er nur einen Fußgänger über die Straße mit genagelten Stiefeln marschieren sieht, dann sieht er sich schon im Geiste auf der staubigen Landstraße flicken.

Man hat daher schon seit langem Mittel gesucht, um den Schlauch gegen Störer der Ordnung zu schützen.

Zu diesem Zwecke hat man in das Innere des Luftschlauches Massen gegeben, die bei Eindringen von Nägeln etc. das Entweichen von Luft verhindern sollen.

Es sind zwei verschiedene Gruppen zu unterscheiden.

Die erste Gruppe stellt Massen vor, die den ganzen inneren Schlauch ausfüllen, so daß dieser keinerlei Luft mehr enthält. Solche Massen müssen natürlich eine gewisse Elastizität, ähnlich dem Vollgummi aufweisen, haben aber alle den großen Nachteil, daß sie, besonders Fahrräder, zu sehr belasten und ihre Elastizität bald verlieren. Eine solche Masse stellt man her, indem man:

50 T. Knochenleim über Nacht quellen läßt, andern Tags das überschüssige Wasser abgießt und die Leimgallerte mit 50 T. Glyzerin auf dem Wasserbade verflüssigt. Dann rührt man ein Gemenge von 2 T. Alaun, 8 T. Eisenoxyd und 2 T. Faktis in die Masse. Zum Schluß gibt man noch etwas Salizylsäure zu. Man läßt die Masse unter Rühren soweit abkühlen, daß sie noch gut flüssig ist, und füllt sie dann sofort in die Schläuche und zwar gut voll, am besten, indem man die Masse zuerst in eine Luftpumpe bringt und dann durch diese nach Entfernung des Ventiles den Schlauch vollpumpt.

Ein pulverförmiges Präparat, das bei Gebrauch mit heißem Wasser angerührt wird, stellt man wie folgt her:

30 kg Leimpulver
2 „ Tragant, gepulv.
50 „ Zuckerpulver
10 „ Eisenoxyd
5 „ Schwerspat
2 „ Bichromat.

Alles wird gut gemischt, dann werden noch ca. 200 g Salizylsäure oder Paraformaldehyd oder etwas Karbolsäure zugegeben und in gut schließende Blechdosen verpackt.

Bei Gebrauch wird das Pulver mit soviel heißem Wasser angerührt, daß gerade eine dicke, sämige Masse entsteht, die dann sofort in den Schlauch gepumpt wird.

Die zweite Gruppe unterscheidet sich dadurch von der ersten, daß hier nicht der ganze Schlauch voll gefüllt wird, sondern nur etwa der zehnte Teil, worauf nach dem Einfüllen des Mittels der Schlauch wie bisher mit Luft aufgepumpt wird, man also wie bisher auf Luft fährt. Es tritt keine wesentliche Mehrbelastung ein, und die Präparate führen sich immer mehr ein. Namentlich im Lande des Autos, in Amerika, werden fast alle Autos beim Verlassen der Fabrik mit der Füllung versehen.

Die Wirkung dieser Präparate beruht auf einer abdichtenden. Tritt nämlich eine Verletzung des Schlauches z. B. durch einen Nagel ein, so drängt die Luft mit Überdruck nach außen und reißt dabei etwas der Masse mit, die dann von innen heraus den Schlauch abdichtet. Die Mittel schließen gut und haben sich bewährt, solange es sich um kleinere Verletzungen handelt wie Nägel, Steinspitzen und sonstige spitze Gegenstände, und diese sind ja auch die häufigsten Ursachen des Flickens auf der Landstraße. Entstehen dagegen größere Verletzungen, etwa Löcher in Daumenstärke, so hört meist die Wirkung bald auf, da die Masse ausläuft. Allerdings hat auch das noch, besonders bei Autos, den Vorteil, bei plötzlichem Platzen des Schlauches die Luft langsam entweichen zu lassen, so daß der Fahrer, der ja das Nachlassen der Luft merkt, Zeit hat, das Fahrzeug abzustellen, wodurch Unglücksfälle wie Schleudern etc. vermieden werden.

Wesentlich für ein gutes Funktionieren der Massen ist aber ein noch guter elastischer Mantel, der nach Entfernung des eingedrungenen Gegenstandes sich noch gut an den Schlauch anlegt.

Bei der Herstellung der Massen ist natürlich streng darauf zu achten, daß diese keinerlei den Gummi schädigende Bestandteile, vor allem kein freies Alkali enthalten. Aus diesem Grunde sind auch Klebmittel, die durch ein Alkali oder durch ein wie ein Alkali wirkendes Mittel erst aufgeschlossen werden, nicht zu verwenden.

Die allereinfachsten zu dieser Gruppe gehörenden Mittel waren die Milch und die Zuckerlösung. Beide schließen tatsächlich kleinere Verletzungen ab, aber nur auf ganz kurze Zeit. Milch wird durch die Zentrifugalkraft zersetzt, und Zucker gerät bald in Gärung. Aber verwendet wurden die beiden und dienten oft zu Bluffvorstellungen. Die modernen Mittel enthalten in der Hauptsache neben einem Klebmittel noch abdichtende Bestandteile. Als Klebmittel wird am besten Dextrin verwendet, weil dieses selbst in höherer Konzentration nicht gelatiniert. Als Abdichtungsmittel verwendet man möglichst schwere Bestandteile, damit diese schnell in die Verletzungen eingedrückt werden. Um der Dextrinlösung eine größere Zähigkeit zu geben, setzt man dieser noch Antimonpentasulfid zu. Wichtig ist es, allen diesen Mitteln gärungshemmende Mittel zuzusetzen. Ich erinnere mich heute noch mit gemischten Gefühlen folgenden Vorkommnisses. Aus irgendeinem Grunde wurde die Zugabe eines gärungswidrigen Mittels vergessen. Es wurden mit der Masse unter anderem auch sogenannte Ballonreifen, die auf eine Felge aufmontiert waren, gefüllt und die Ballons in einem ersten Auto-Geschäft aufgestellt. Jeder Besucher konnte einen Nagel in die Bereifung schlagen und sich so überzeugen, daß die Luft hält. In die Löcher wurden nach dem Vorführen sogenannte Schusterpfriemen eingesetzt, und der Reifen sah nun bald wie ein Steuerrad aus. Eines schönen Tages nun, nachdem die Reifen schon länger gestanden hatten, entfernte ein Besucher mehrere Pfriemen zu gleicher Zeit, und mit explosionsartiger Geschwindigkeit wurde ein Teil der Füllung durch die Löcher herausgeschleudert und dabei die kunstgemalte Decke des Ausstellungsraumes bös hergerichtet. Die Masse war zum Gären gekommen, wurde dadurch zersetzt und zu dünn und durch die entstandene Kohlensäure mit großer Gewalt herausgeschleudert. Also gärungshemmende Mittel nie vergessen! Eine Vorschrift für ein pulverförmiges Präparat ist folgende:

45 kg Asbestmehl
45 „ gelbes Dextrin
5 „ Terra de Siena
5 „ Antimonpentasulfid
200 g Salizylsäure.

Alles gut mischen und in Pakete abfüllen.

Für einen Fahrradschlauch sind 50 g obigen Pulvers erforderlich, die bei Gebrauch mit 70—100 cm^3 Wasser zu einem knotenfreien Brei angerührt werden und mittels eines kleinen Trichters, nachdem vorher das Ventil entfernt wurde, eingelassen werden. Dann Einsetzen des Ventils und Aufpumpen wie bisher.

Für einen Motorradschlauch sind 100 g Pulver erforderlich, die mit 200 cm^3 Wasser anzurühren sind. Für einen Autoschlauch je nach Größe 150—200 g Pulver, anzurühren mit 300—400 cm^3 Wasser.

T u b e n p r ä p a r a t e. Diese sind bereits gebrauchsfertig, und der Inhalt kann mittels eines beigelegten Stückchens Schlauchs, das man einerseits über das Ventil, anderseits über die Tube zieht, sofort in den Schlauch hineingedrückt werden.

1,5 kg Karragheenmoos
100 „ Wasser
40 „ Dextrin

35 kg Asbestmehl
5 „ Schwerspat
5 „ Terra de Siena
5 „ Antimonpentasulfid
200 g Salizylsäure

In die 100 kg Wasser bringt man die 1,5 kg Karragheenmoos und kocht solange, bis das Moos sich verkocht hat, dann koliert man durch ein Sieb und wartet, bis die Lösung lauwarm ist; sie muß dicklich sein, wenn nicht, dampft man noch etwas ein. Dann gibt man den Karragheenmoos-Auszug allmählich unter Rühren zu den pulverigen Bestandteilen, nicht umgekehrt, sonst löst sich das Dextrin nicht gleichmäßig auf, und es entstehen Knoten. Dann füllt man in Tuben.

Für 1 Fahrradschlauch sind 150 g zu geben.

Für 1 Motorradschlauch 200 g.

Folgendes Rezept gibt ein Tubenpräparat, das durch einfaches Zusammenrühren hergestellt werden kann:

23 kg Dextrin
10 „ Asbestmehl
8 „ Asbestfaser
1 „ gepulv. Tragant
100 g Salizylsäure

werden gut gemischt und in diese Mischung allmählich ca. 54—60 kg Wasser zugerührt und solange mit dem Rühren fortgefahren, bis eine gleichmäßige dickliche Masse entsteht, die man genau wie das vorige Präparat in Tuben füllt.

Flüssige Dichtungsmittel. Das einfachste besteht aus Asbestfasern, die in Wasser aufgeschwemmt sind. Es wird eine ganz gute Abdichtung erzielt, der eine wunde Punkt ist der, daß durch die Verletzungsstelle das Wasser austritt, und wenn kein Wasser mehr im Schlauch ist, kann sich die Faser nicht mehr verteilen, und dann hört die Wirkung auf.

Nach folgender Zusammenstellung erhält man ein Mittel, das diese Nachteile nicht zeigt.

12 kg Asbestmehl
12 „ Asbestfaser (Isolierwolle)
6 „ Schiefermehl
16 „ Dextrin
2 „ Antimon-Pentasulfid
130 „ Wasser
200 g Paraformaldehyd.

Man löst zuerst das Dextrin in Wasser auf und rührt dann die anderen Bestandteile zu.

Die Masse wird gebrauchsfertig, und man benötigt:

für 1 Fahrradschlauch 100—150 g
für 1 Motorradschlauch 160—200 g
für 1 Autoschlauch 90 mm 350 g
für 1 Autoschlauch 105 mm 450 g
für 1 Autoschlauch 120 mm 550 g
für 1 Autoschlauch 135 mm 650 g.

Man füllt am besten in Blechdosen mit Stülpdeckel und vergesse ja nicht auf der Gebrauchsanweisung deutlich anzubringen: „Vor Gebrauch gut umzurühren. Inhalt muß vollständig in einen Schlauch, wenn das Mittel zuverlässig wirken soll."

Erwähnt sollen noch einige Patente werden.

So verwendet ein Patent neben den bekannten Bestandteilen noch Schrotkugeln, die infolge ihres Schwergewichtes schneller in die Verletzungen eingedrückt werden, ein anderes zum gleichen Zweck Bleiverbindungen. Ein drittes Patent gebraucht anstelle von Dextrin sogenannten Wiener Schusterpapp, läßt diesen aber erst durch Gärung im Verpackungsgefäß entstehen und benützt den durch die entstehende Kohlensäure herrschenden Überdruck, um die Masse in den Schlauch zu bringen. Ein viertes Patent verwendet Rohkautschuk in feinster Suspension. Alles Dinge, ohne die es auch geht.

Wie schon oben erwähnt bewähren sich diese selbsttätigen Luftschlauchdichtungsmittel ganz gut, solange man vernünftige Forderungen an sie stellt.

Der Vollkommenheit halber sei noch erwähnt, daß Schläuche, die ein gutes Dichtungsmittel enthalten, lange Zeit nicht nachgepumpt werden müssen, dem Verfasser sind mehrere Fälle bekannt, wo täglich gefahrene Motorräder, die keine nennenswerten Verletzungen erhielten, 8 und 10 Monate nicht aufgepumpt wurden.

Rundschau.

Säuregoudron kann nach einem Verfahren des russischen Naphtha-Instituts in Generatorgas und Ölgas übergeführt werden. Das in dem Gas enthaltene Schwefelsäureanhydrid wird mit Wasser herausgewaschen und kann zur Gewinnung von Schwefelsäure nach den bekannten Methoden Verwendung finden. Das brennbare Gas kann verheizt werden. 1 kg Säuregoudron liefert bei Vermeidung aller Verluste 1,7 m³ Generatorgas von 3000 Kal. Heizwert. Je kg Säuregoudron läßt sich noch außerdem 0,25 kg Schwefelsäure gewinnen. Überdies haben diesbezügliche Versuche die Möglichkeit erwiesen, Säuregoudron, wie ihn die Generatoranlagen brauchen, auch in kaltem Zustand mit Hilfe einer besonderen Düse zu zerstäuben; dicker Goudron muß nur schwach vorgewärmt werden. Die Vergasung von Säuregoudron wurde in Konstantinow 1927 mit vollem Erfolg durchgeführt. (Chem.-Ztg.)

Das Auto-Reinigungsmittel „Wonder-mist" — zu deutsch „Wundernebel" — ist ein Mineralöl-Raffinat vom spez. Gew. 0,890 bei 15° C und einer Viskosität von 2,2° E bei 50° C, d. h. also ein Spindelöl-Raffinat, dem noch 1—2% Harzaroma zur Parfümierung zugesetzt sind. Das Wesentliche ist die Anwendung als fein versprühter Nebel. Hieraus ergeben sich folgende Anforderungen: 1. Guter Raffinationsgrad, um das Verstopfen der Spritzdüsen durch Verharzungen auszuschalten; 2. Genügende Dünnflüssigkeit, um die feine Vernebelung ohne großen Kraftaufwand zu ermöglichen; 3. Entsprechend hoher Siedepunkt — also kein Schwerbenzin oder Leuchtpetroleum — um Verdunstung, Auflösung der Lacke und Feuersgefahr zu vermeiden. Ein ähnliches Präparat wurde unter der Bezeichnung „Atomist" von einer Berliner Firma in den Handel gebracht. Die Reinigungskraft einer solchen hauchdünn aufgespritzten Ölschicht ist tatsächlich zunächst verblüffend. Von einer ausgedehnten praktischen Anwendung in Deutschland ist mir nichts bekannt geworden. Chauffeure führen gegen das Mittel an, daß der durch die geringe Ölmenge mit dem Schmutz gebildete, zu konsistente Brei die Lackierung der deutschen Wagen zerschrammt. (*Jacobsohn* in Chem.-Ztg.)

Chemisch-technische Produkte.

Nach zollamtlichen Untersuchungen mitgeteilt durch „Die Chemische Industrie".

Lederfarbe, genannt „Wilbra", besteht aus Aceton, Cyclohexanolformiat, Lithopone, Teerfarbstoff und synthetischen aromatischen Verbindungen (welch letztere Öle und Harze ersetzen sollen).

„Crane-Cement", ein Dichtungsmittel für Gasrohre, besteht aus ca. 40% siccativhaltigem, verkochtem Leinöl, in dem natürlicher quarzhaltiger Graphit und ein pulverisiertes talkspathaltiges Mineral (in Amerika häufig Asbest genannt) verrieben ist.

„Joudal M", ein Packungsmaterial, besteht aus ca. 46% unreinem Graphit, der in fetthaltigem Paraffinwachs verrieben ist.

„Durchspülöl K für Kunstseide" und „Kunstseidenpräparation H", Präparate für die Kunstseidenfabrikation. Die Waren enthalten geringe Mengen Wasser und 5,5 bzw. 4,9% Asche (Alkalien und Schwefelverbindungen) und bestehen aus den Ammonium- und Alkalisalzen eines sulfurierten Öles sowie aus Neutralöl; sie müssen zu den Türkischrotölen gerechnet werden. Unter diesem Namen, der ursprünglich nur für Sulforizinatverbindungen galt, werden jetzt auch Sulfoverbindungen aus Leinöl, Kokosöl, Olivenöl, Rüböl, Tran usw. verstanden.

Leim für Briefmarken, Warenmarken etc. 30 T. Gummi arabicum werden in 35 T. Wasser gelöst und die Lösung bis zum Kochen erhitzt. Dann werden wie bei der Kleisterbereitung 3 T. Weizenstärke, 0,5 T. Kochsalz, 4 T. Zucker und 20 T. Wasser unter Umrühren zugesetzt. Zur Konservierung setzt man 1 T. benzoesaures Natron und zum Schluß 1 T. Kalilauge 15°ig zu. Mit diesem Klebstoff bestrichene Bögen rollen sich nicht auf.

Kittpulver für Porzellan und Steingut. 3 T. feinster Gips und 1 T. Gummi-arabicum-Pulver werden gemischt und trocken in gut verschlossener Flasche aufbewahrt. Bei Bedarf wird das Pulver mit Wasser zu einem plastischen Teig angeknetet und sofort verwandt, da der Kitt sehr schnell erhärtet.

Von dem Waschverfahren der Korken vor der Verarbeitung spricht *G. Streit* (Südd. Apoth.-Ztg. 1928, 59). Die in den Verbraucherkreisen üblichen drei Verfahren des Waschens sind 1. das Brühen, 2. das Waschen mit lauwarmem Wasser, 3. das kalte Wasserbad. Der Verf. weist vor allen Dingen darauf hin, daß das Brühen der Korken unbedingt zu verwerfen ist und daß durch die Behandlung mit warmem Wasser den Korken gewisse chemische Bestandteile, wie Suberin, Zellulose, Tannin etc. entzogen werden, wodurch ihnen die Konsistenz, welche nötig ist, damit sie sich ausdehnen und einen festen Verschluß bilden können, genommen wird. Es ist also nach den Ansichten des Verf. das kalte Wasserbad das einzig richtige und zweckentsprechende Waschverfahren von Korken vor ihrer Verarbeitung. (Pharm. Ztschr.)

Der chem.-techn. Fabrikant

Redaktion: W. Münder.

25. Jahrgang. Augsburg, 16. August 1928. Nr. 33.

Neue Hilfsstoffe für die chemisch-technische Industrie.

II. Teil.*)

Von Dr. *August Noll*, Tilsit.

(Eing. 23. VII. 1928.)

Wir waren bei der Besprechung moderner Lackgrundstoffe stehen geblieben und wollen hier fortfahren. Unter der Bezeichnung:

Cellit L kommt eine nach besonderem Verfahren hergestellte Modifikation der Acetylcellulose in den Handel. Cellit L ist der gegebene Grundstoff zur Herstellung vorzüglicher Tauchlacke, Spritzlacke und Streichlacke, für welche Verwendungsarten eine große Anzahl niedrigsiedender wie auch hochsiedender Lösungsmittel zur Verfügung stehen. So löst sich Cellit L beispielsweise in Aceton, Methylacetat, Lösungsmittel E 13, Methylglykol, Methylglykolacetat, Pyranton, Anon und Methylanon. Die mit diesen Lösungsmitteln oder noch besser mit zweckmäßig aus ihnen gewählten Lösungsmittelgemischen hergestellten Cellitlacke trocknen klar und glänzend auf und ergeben einen Lackfilm von hervorragender Widerstandsfähigkeit gegen äußere Einflüsse. In gewissen Grenzen ist bei der Lackbereitung aus Cellit L auch die Mitbenutzung billiger Verschnittmittel wie Äthylalkohol und Benzol möglich. Zur Herstellung von Tauchlacken bedient man sich zweckmäßig der niedrigsiedenden Lösungsmittel wie Aceton, Methylacetat und E 13 unter Zuschlag von etwa 5—10% hochsiedender Löser, wie Pyranton, Anon, Methylanon und Methylglykolacetat. Bei Spritzlacken wird zweckmäßig der Zusatz der hochsiedenden Lösungsmittel erhöht und beträgt etwa 20% des Lösungsmittelgemisches. Streichlacke erfordern naturgemäß ein langsameres Verdunsten des Lösungsmittels. Hier ist die Anwendung von Pyranton, Methylglykol und dessen Acetat in passender Verschneidung mit billigen Nichtlösern besonders am Platz. Die Geschmeidigkeit der Cellitlackschichten läßt sich durch geringe Zusätze erheblich steigern. Mollit A und Palatinol M sind geeignete Gelatinierungs- und Weichhaltungsmittel für Cellitlacke, während Triphenylphosphat lediglich zur Erhöhung der Geschmeidigkeit zugesetzt wird.

Färbereihilfsmittel.

Celloxan, eine gelbbraune, wasserlösliche Flüssigkeit, dient zur Beförderung des Aufziehens basischer Farbstoffe auf Acetatseide und kommt als Zusatz zu den Farbebädern in Anwendung. Man löst die basischen Farbstoffe wie üblich in Kondenswasser und setzt die Lösung der auf etwa 70° erwärmten Flotte zu. Man färbt zweckmäßig ¾ Stunden bei genannter Temperatur bei einem Flottenverhältnis von etwa 1:20. Der Celloxanzusatz erfolgt gewöhnlich in drei Portionen zu je 5 cm³ pro Liter Färbebad. Die Wirkung des Celloxanzusatzes auf das Aufziehen der basischen Farbstoffe ist eine sehr günstige, jedoch bei den einzelnen Farbstoffen etwas verschieden. So benötigt man beispielsweise bei Auramin etwa die doppelte Zusatzmenge als bei Kristallviolett. Die Zusatzmenge des Celloxan wird am besten im Kleinversuch von Fall zu Fall ausprobiert. Eine Schädigung der Acetatseide tritt in keiner Weise ein, ihre wertvollen Eigenschaften wie Glanz, Griff und Festigkeit bleiben vielmehr in vollem Umfang erhalten.

Setamol WS, ebenfalls in flüssiger Form im Handel, ist ein Färbereihilfsprodukt, welches das Färben von Wollstoffen mit Seideneinlagen außerordentlich begünstigt. Bekanntlich werden beim Färben solcher Wollseidenmelangen selbst bei vorsichtiger Auswahl der Farbstoffe von speziell angepaßter Färbungsart die Seideneffekte in gewissem Umfang mitangefärbt, so daß oft eine Nachreinigung der Seide durch Behandeln mit Hydrosulfit und ähnlich wirkenden Substanzen Platz greifen muß. Dadurch kann aber die Wollgrundierung beeinflußt und die Ausfallsicherheit der Färbung in Frage gestellt werden. Setamol WS dient nun dazu, genannte Schwierigkeiten zu beseitigen, und seine Anwendungsweise ist höchst einfach. Sie geschieht in der Weise, daß man den Färbebädern nach etwa einstündigem Kochen je nach der Affinität des betreffenden Farbstoffes für Seide 5—15% Setamol WS zusetzt und ½ Stunde weiterkocht. Bei Chromierungsfarbstoffen erfolgt der Setamolzusatz vor dem Nachchromieren. Durch die Einführung von Setamol WS ist der Anwendungsbereich der zum Färben von Wollstoffen mit Seideneffekten in Betracht kommenden Farbstoffe außerordentlich erweitert worden und umfaßt insbesondere die großen Klassen der Säurefarbstoffe, Palatinechtfarbstoffe und Chromentwickelungsfarbstoffe.

Die Serie der früher besprochenen Lösungsmittel soll nachfolgend durch einige Neuheiten ergänzt werden. In letzter Zeit ist besonders ein Produkt unter dem Namen

Solactol bekannt geworden. Solactol ist eine wasserhelle, leicht bewegliche Flüssigkeit von neutraler Reaktion und zeigt angenehmen, schwach aromatischen Geruch. Die Siedegrenzen bewegen sich zwischen 140 und 155°, und das spezifische Gewicht beträgt bei 20° 1,037. Solactol ist eine chemisch einheitliche Substanz und stellt den Äthylester der Milchsäure dar, zeigt ein vorzügliches Lösungsvermögen für Acetylcellulose, Nitrocellulose, Celluloid und Harze, ist nicht feuergefährlich (Flammpunkt 65°) und ebenso nicht gesundheitsschädlich. Sein außerordentliches Lösungsvermögen gestattet eine weitgehende Mitverwendung billiger Verdünnungsmittel, ohne bei den Lacken Ausscheidungen oder Schleierbildungen beim Auftrocknen zu verursachen. Charakteristisch für die Anwendung des Solactols ist der Umstand, daß es meist nicht für sich allein angewendet wird, sondern in Kombination mit anderen Lösungsmitteln, womit die Möglichkeit gegeben ist, die Eigenschaften der Lacke in beliebiger Weise für den jeweils gewünschten Zweck zu variieren, insbesondere auch die Trockengeschwindigkeit zu regulieren. Als Beispiel für die Herstellung guter Zaponlacke dienen etwa folgende Rezepturen:

1. 1 Gwt. Kollodiumwolle
   2 „ Solactol
   3 „ Methylanon
   6 „ E 13
   8 „ Benzol.

2. 1 Gwt. Kollodiumwolle
   2 „ Solactol
   5 „ E 13
   6 „ Aceton
   6 „ Benzol.

3. 1 Gwt. Kollodiumwolle
   1 „ Solactol
   1 „ Pyranton
   12 „ Formosol
   5 „ Spiritus (96%).

Aus Acetylcellulose erhält man unter Verwendung von Solactol gute Lacke nach folgenden Vorschriften:

1. 1 Gwt. Acetylcellulose
   2 „ Solactol
   5 „ Aceton
   2 „ Spiritus (96%).

2. 1 Gwt. Acetylcellulose
   2 „ Solactol
   3 „ Formosol
   4 „ Benzol.

3. 1 Gwt. Acetylcellulose
   2 „ Solactol
   4 „ E 13
   3 „ Benzin.

Zur Erhöhung der Plastizität des Lackes werden zweckmäßig Zusätze von 1—2% Triphenylphosphat oder Palatinol C benutzt.

Formosol ist ein niedrigsiedendes Lösungsmittel von angenehmem Fruchtgeruch, stellt eine wasserhelle Flüssigkeit dar und repräsentiert den Ameisensäureäthylester. Die physikalischen Konstanten eines untersuchten Musters waren die folgenden:

Spez. Gewicht (15°)	0,920
Siedegrenzen	50—55°
Flammpunkt	ca. minus 10°.

Formosol eignet sich besonders zur Herstellung schnelltrocknender Tauchlacke und Kappensteifen und hat in seinen sonstigen Eigenschaften mit dem bereits beschriebenen Lösungsmittel E 13 große Ähnlichkeit. Als billige Verschnittmittel kommen die üblichen Produkte wie Benzol, Spiritus usw. in Anwendung.

---

*) Der I. Teil erschien in Nr. 29 d. J. („Chem.-techn. Fabrikant" Nr. 29, S. 75—78.)

Hierher gehört auch noch ein anderes Produkt, nämlich das Butanol, der primäre Butylalkohol, eine farblose, schwach riechende, neutrale Flüssigkeit, deren Mischbarkeit mit Wasser begrenzt ist, da ja allgemein die Wasserlöslichkeit der Alkohole mit steigendem Molekulargewicht abzunehmen pflegt. Ein Raumteil technischen Butanols löst sich erst in etwa 15 Raumteilen Wasser klar auf. Das Handelsprodukt zeigt folgende Eigenschaften:

Siedegrenzen	114—117⁰
Flammpunkt	34⁰
Spez. Gewicht 15⁰	0,815—0,817
Molekulargewicht	74.

Obwohl Butanol an sich kein Lösungsmittel für Nitrocellulose ist, eignet es sich hingegen vorzüglich als Zusatz beim Verschneiden von Zaponlacken mit billigen Verdünnungsmitteln wie Spiritus, Benzin und Benzol. Das Butanol wirkt in diesen Gemischen egalisierend, und es entstehen vollkommen klar und schleierfrei auftrocknende Lacke. Nachfolgend einige Beispiele hierfür:

1. 1 Gwt. Kollodiumwolle
   2 „ Anon
   2 „ Butanol
   15 „ Benzol.

2. 1 Gwt. Kollodiumwolle
   2 „ Aceton
   4 „ Butanol
   13 „ Spiritus (96%).

3. 1 Gwt. Kollodiumwolle
   2 „ Butanolacetat
   4 „ Butanol
   15 „ Spiritus (96%).

4. 1 Gwt. Kollodiumwolle
   3 „ Äthylacetat
   3 „ Butanol
   13 „ Spiritus (96%).

Der als Lösungsmittel für Nitrocellulose gebräuchlichste Ester des Butanols ist das

Butanolacetat, eine farblose, ätherisch riechende, mit Wasser nicht mischbare Flüssigkeit von neutraler Reaktion, weitgehend mit billigen Verdünnungsmitteln verschnittfähig und folgende Konstanten zeigend:

Siedegrenzen	121—127⁰
Flammpunkt	25⁰
Spez. Gewicht (15⁰)	0,887
Molekulargewicht	116.

Einige Beispiele zur Herstellung von Zaponlacken unter Verwendung von Butanolacetat sind die folgenden:

1. 1 Gwt. Kollodiumwolle
   10 „ Butanolacetat
   9 „ Benzin.

2. 1 Gwt. Kollodiumwolle
   9 „ Butanolacetat
   10 „ Spiritus (96%).

3. 1 Gwt. Kollodiumwolle
   6 „ Butanolacetat
   15 „ Benzol.

Ferner hat man als Lösungsmittel bezw. Lösungsvermittler in neuester Zeit mit Erfolg einige Kohlensäureester in die Lackindustrie eingeführt, so beispielsweise das

Diäthylkarbonat, den Kohlensäureester des Äthylalkohols, eine wasserhelle Flüssigkeit von nicht unangenehmem Geruch, welche mit den üblichen Lösungsmitteln in jedem Verhältnis mischbar ist, sich jedoch in Wasser nur sehr wenig löst. Die physikalischen Konstanten verhalten sich wie folgt:

Siedegrenzen	120—130⁰
Flammpunkt	ca. 25⁰
Spez. Gewicht (15⁰)	0,976
Molekulargewicht	118
Esterzahl des reinen Produktes	949.

Für sich allein weist Diäthylkarbonat kein spezielles Lösungsvermögen für Celluloseester auf, jedoch äußert es in Mischung mit Alkoholen und Estern eine ausgesprochene Lösefähigkeit für Nitrocellulose, Harze, trocknende Öle usw., so daß der Schwerpunkt seiner Verwendung auf dem Gebiet der Herstellung von Mischlacken aus Kollodiumwolle einerseits, sowie Harzen und Ölen andererseits liegt. Nahe verwandt mit dem Diäthylkarbonat ist das

Äthylbutylkarbonat, eine wasserhelle Flüssigkeit, wenig löslich in Wasser und folgende physikalische Eigenschaften aufweisend:

Siedegrenzen	135—175⁰
Flammpunkt	ca. 50⁰
Spez. Gewicht (15⁰)	0,936
Molekulargewicht	146
Esterzahl des reinen Produktes	767.

Im Anschluß hieran seien noch einige neue Plastifikatoren, die in der Lack-, Film- und Kunstlederindustrie vielseitige Verwendung finden, besprochen.

Ergol und Erganol sind einander chemisch nahe verwandte Weichhaltungsmittel. Ersteres ist nach meiner Feststellung Benzoesäurebenzylester, während letzteres sich als Dib zyläther herausstellte. Beides sind farblose, stark lichtbreche wasserunlösliche, fast geruchlose Flüssigkeiten und zeigen gende Konstanten:

	Ergol	Erganol
Siedepunkt	345⁰	298⁰
Flammpunkt	148⁰	135⁰
Spez. Gewicht (15⁰)	1,121	1,035
Esterzahl	264	
Molekulargewicht	212	198

Ferner untersuchte ich ein Weichhaltungsmittel, wel die Handelsbezeichnung

Mittel KP trug und sich als Paratoluolsulfosäuree des Kresols herausstellte. Es handelt sich um eine braune, ö Flüssigkeit von schwachem Geruch, leicht löslich in organisc Solventien und von gutem Gelatinierungsvermögen für Ni cellulose. Die Konstanten waren:

Spez. Gewicht (15⁰)	1,207
Flammpunkt	184⁰
Molekulargewicht	262
Esterzahl	214.

Unter dem Namen

Camphrosal befindet sich ein Produkt im Han dessen nähere Untersuchung ergab, daß es sich um Paratol sulfamid handelt. Camphrosal ist ein weißes Kristallpulver Schmelzpunkt 136⁰ und in organischen Lösungsmitteln le löslich. Camphrosal hat die Eigenschaft, Celluloseester ähn wie Kampher elastisch zu machen, kann aber nur in beschrä ter Menge verwendet werden, da es sich bei höheren Zusä leicht ausscheidet. Interessante Plastifikatoren sind ferner

Sipaline, fast farblose, geruchlose Flüssigkeiten neutraler Reaktion, die mit den in der Lackindustrie gebräu lichen Lösungsmitteln in jedem Verhältnis mischbar sind. sind Ester der Adipinsäure und zwar ist Sipalin MOA Meth adipinsäureäthylester, während Sipalin MOM den Methyladip säuremethylcyclohexylester darstellt. Die physikalischen K stanten sind folgende:

	Sipalin MOA	Sipalin MOM
Siedegrenzen (20 mm)	230—245⁰	235—250⁰
Spez. Gewicht (15⁰)	1,007	1,001

Die Sipaline sind im Gegensatz zu Kampfer prakt nicht flüchtig, besitzen aber wie dieser ein hohes Gelati rungsvermögen für Nitrocellulose und ergeben schon bei ringen Zusätzen beachtenswerte Effekte. Ferner lösen die paline auch Harze, Fette und Öle und sind daher als Zus für Mischlacke geeignet, kurzum überall da, wo beson hohe Ansprüche an Geschmeidigkeit gestellt werden, wie spielsweise bei Lederlacken, Automobillacken und Metallac Für letztgenannten Zweck haben die Produkte die beacht werte Eigenschaft, Metalle in keiner Weise anzugreifen.

Drei weitere Weichhaltungsmittel von sehr gün gen Eigenschaften sind die Produkte

Mannol, Camphol und Mittel AEP, sämtlich fa lose, kristallisierte Substanzen. Mannol ist seiner chemisc Natur nach als Äthylacetanilid, Camphol als Oxanilid und e lich Mittel AEP als Paratoluolsulfosäureäthylester aufzufas Die physikalischen Eigenschaften der drei Körper verhalten wie folgt:

	Mannol	Camphol	Mittel AE
Schmelzpunkt	52⁰	245⁰	32⁰
Siedepunkt	250⁰	320⁰	285⁰
Flammpunkt	108⁰	250⁰	158⁰
Molekulargewicht	163	240	200
Esterzahl	—	—	280.

Alle drei Produkte verhalten sich dem Kampfer sehr ä lich, sind in organischen Lösungsmitteln gut löslich und zei ein für Celluloseester sehr günstiges Gelatinierungsvermö Mittel AEP ist stark giftig, daher mit Vorsicht zu behand

Neuerdings erhält man ferner durch Veresterung der gangs erwähnten Glykoläther mit der Orthophtalsäure We haltungsmittel, die für die Lack-, Film- und Kunstlederindus hervorragendes Interesse beanspruchen. Hierher gehören Präparate

PA und PM. Ersteres stellt den Phtalsäureäthylglykoles letzteres den Phtalsäuremethylglykolester dar. PA bildet fa lose, leicht schmelzende Kristalle von neutraler Reaktion, nahezu geruchlos und stellt in geschmolzenem Zustand farblose, ölige Flüssigkeit dar. Andererseits ist Weichhaltun mittel PM schon bei gewöhnlicher Temperatur flüssig, farb geruchlos und von neutraler Reaktion. Beide Körper zei

n vorzügliches Löse- und Quellvermögen für Nitro- und cetylcellulose, kommen in chemisch reiner Form in den Hanel und verhalten sich in physikalischer Hinsicht wie folgt:

	PA	PM
Siedeverhalten	233—235° (23 mm)	230—232° (10 mm)
Schmelzpunkt	33°	—
Flammpunkt	175°	187°
Spez. Gewicht (15°)	1,123	1,171
Molekulargewicht	310	282
Esterzahl	361	397.

Weiterhin untersuchte ich drei Weichhaltungsmittel, welche ie Phantasienamen

Mittel PO, PI und PII trugen. Mittel PO ist ein eißer, schön kristallisierender Körper, leichtlöslich in den blichen organischen Lösungsmitteln, zeigt sehr gutes Lösend Quellvermögen für Acetylcellulose und verhält sich in ieser Hinsicht dem PI sehr ähnlich. Die nähere Untersuchung gab, daß PO seiner chemischen Konstitution nach als Paraluolsulfosäurephenylester aufzufassen ist. Das untersuchte luster war chemisch rein, zeigte den Schmelzpunkt 93°, das olekulargewicht 248 und die Esterzahl 226.

Mittel PI bildet weiße, nadelförmige Kristalle, schmilzt ei 103°, zeigt geringe Löslichkeit in heißem Wasser, ist leichtislich in organischen Lösungsmitteln, erwies sich bei näherer ntersuchung als Paratoluolsulfanilid und zeigt ein besonders ir Acetylcellulose günstiges Gelatinierungsvermögen.

Mittel PII ist schwach gelblich gefärbt, liegt ebenfalls Kristallform vor, schmilzt bei 242° und ist in Wasser unislich. Es weicht in seinem Verhalten gegenüber den in der ackindustrie gebräuchlichen Lösungsmitteln im Vergleich zu en übrigen Plastifikatoren stark ab. So ist PII beispielseise in Kohlenwasserstoffen, Alkoholen und Estern schwer lösch, leicht dagegen in Ketonen wie Anon und Methylanon. olche Stammlösungen sind dann auffallenderweise mit den orgenannten drei Lösungsmittelgruppen weitgehend verschnittihig. An sich ist das Löse- und Quellvermögen für Cellulosester schlecht, und der hohe Schmelzpunkt wirkt hier störend. Vird aber beispielsweise Acetylcellulose zunächst mit PII in egenwart von Ketonen gelatiniert, so erhält man weitgehend it den gebräuchlichen Lösungsmitteln verschnittfähige Lackammansätze.

Dikresylin ist ein in Form eines viskosen, hellgelben les in den Handel kommender Plastifikator, der sich besonders im Geschmeidigmachen von Kunstleder, Films und Automobilicken eignet. Ein untersuchtes Muster zeigte die Siedegrenzen 50—300° und sein Flammpunkt lag bei 100°. Das Gelatinieingsvermögen erstreckt sich sowohl auf Nitrocellulose, als auch if Acetylcellulose, und es werden Zusätze bis zu 100% vom ewicht der Celluloseester vertragen, ohne nachträgliche Ausshwitzungen hervorzurufen, wie das bei Rizinusöl der Fall ist.

Weichmachungsmittel ADM, ADO und AHN, on denen die ersten beiden bei gewöhnlicher Temperatur fest nd, während das letztgenannte in flüssiger Form vorliegt, erden als Zusätze für Streichlacke empfohlen. Alle drei Körer zeigen neutrale Reaktion, angenehmen, blumenartigen Geich, hohen Flammpunkt und ein vorzügliches Löse- und Quellermögen für Nitro- und Acetylcellulose. Die nähere Unterichung ergab, daß ADM als Diphenylmethan, ADO als Dihenyläther und AHN als Acetophenon anzusprechen ist. Die hysikalischen Konstanten der drei untersuchten Muster, die in ahezu chemisch reiner Form vorlagen und untereinander eine iffallende Ähnlichkeit erkennen ließen, waren die folgenden:

	ADM	ADO	AHN
Spez. Gewicht (15°)	1,060	1,073	1,031
Schmelzpunkt	25°	28°	flüssig
Flammpunkt	130°	115°	105°
Siedepunkt	260°	260°	200°
Molekulargewicht	168	170	120.

Plastoform I und Plastoform II sind in flüssiger orm vorliegende Weichhaltungsmittel von angenehmem Geruch, irblos und wenig löslich in Wasser, leicht löslich dagegen in en gebräuchlichen Lacklösungsmitteln. Beide zeigen gutes Geitinierungsvermögen für alle Celluloseester. Dem Plastoform I aftet jedoch der Nachteil an, daß es durch Luftsauerstoff leicht xydabel ist, während sich Plastoform II in dieser Hinsicht abiler verhält. Hinter dem erstgenannten Phantasienamen verirgt sich der Benzylalkohol, hinter dem letzteren der Phenylthylalkohol, zwei chemisch sehr nahe verwandte Substanzen. ie mir vorliegenden Muster zeigen folgende Eigenschaften:

	Plastoform I	Plastoform II
Spez. Gewicht (15°)	1,050	1,024
Flammpunkt	100°	102°
Siedepunkt	205°	220°
Acetylierungszahl	375	341
Molekulargewicht	108	122.

Besonders für Kunstleder empfohlen werden zwei weitere Plastifikatoren unter den Phantasienamen

Plastolin I und Plastolin II, beides wasserhelle Flüssigkeiten, die erstere von fruchtartigem Geruch, die letztere fast geruchlos. In Wasser sind beide unlöslich, jedoch in allen Verhältnissen mischbar mit organischen Lösungsmitteln und ergeben mit den Estern der Cellulose beachtenswerte Weichmachungseffekte. Das erstgenannte Präparat wurde seiner chemischen Natur nach als Benzylacetat, das zweite als Salizylsäureamylester erkannt. Im übrigen waren die beiden Muster fast chemisch rein, und ihre Untersuchung zeigte folgende Ergebnisse:

	Plastolin I	Plastolin II
Spez. Gewicht (15°)	1,061	1,057
Flammpunkt	102°	132°
Siedepunkt	215°	280°
Molekulargewicht	150	208
Esterzahl des reinen Produktes	375	269
Esterzahl des Musters	370	266
Estergehalt	99,2%	98,8%.

Wir haben in vorliegender Arbeit in bunter Reihenfolge eine größere Anzahl in letzter Zeit in den Handel gekommener, beachtenswerter Hilfsstoffe für die chemisch-technische Industrie bezüglich ihrer Eigenschaften und Anwendungsweise besprochen. Eine auch nur einigermaßen erschöpfende Darstellung war bei der Fülle des gebotenen Materials und bei dem zur Verfügung stehenden Raum im Rahmen dieser Arbeit nicht möglich, und ferner ist die Aufklärung der sich hinter den vielen Phantasienamen verbergenden Substanzen oft mühevoll und zeitraubend. Wenn somit vorstehende Ausführungen dazu beitragen sollten, die Übersicht über die zahlreichen Handelspräparate zu erleichtern und den Einblick in ihre Anwendungsweise zu vertiefen, so dürfte die Arbeit ihren Zweck nicht verfehlen.

Vertilgung von Kleidermotten.

Hexachloräthan, lat. Carboneum trichloratum, syn. Perchloräthan, C_2Cl_6, soll die Mängel des Globols (Paradichlorbenzols) — zu schnelle Verdunstung und zu intensiver, oft unangenehm empfundener Geruch — nicht aufweisen, wie Dr. *L. Gassner* in der Seifensieder-Zeitung Nr. 15, 1928, berichtet. Nach den Angaben von Prof. *Hase*, Reg.-Rat an der Biologischen Reichsanstalt, Berlin-Dahlem, soll die wirksame Menge 1 bis 1½ kg Hexachloräthan auf den m^3 Raum betragen, die Mottenlarven sollen schon nach zehn- bis zwölftägiger, die Eier nach viertägiger und die Falter schon nach vierundzwanzigstündiger Einwirkungszeit abgetötet sein.

Was nun die Verdunstungsgeschwindigkeit anbetrifft, so haben eigene Versuche ergeben, daß Hexachloräthan die doppelte Zeit zum Verdunsten benötigt als Paradichlorbenzol. Es wurden bei mittlerer Zimmertemperatur zum Vergleiche je 0,5 g der nachstehenden Mottenvertilgungsmittel freiwillig verdunsten gelassen, was folgende Zeiten in Anspruch nahm:

Paradichlorbenzol in Kristallen	3 × 24 Stunden
Hexachloräthan, kristall.	6 × 24 Stunden
Synthetischer Kampfer in Pulverform	9 × 24 Stunden
Echter Japankampfer in Tafeln	10 × 24 Stunden
Naphthalin in Schuppen	24 × 24 Stunden

Bei beiden erstgenannten Stoffen hat man, nebenbei erwähnt, bei der Verwendung als Mottenmittel durch die schnelle Verdunstung den Vorteil, daß sich der Eigengeruch durch Lüften der Kleidungsstücke schnell entfernen läßt, während der Naphthalingeruch nur durch langes Lüften aus den Kleidern beseitigt werden kann. Der Geruch des Hexachloräthans ist eigenartig aromatisch und stark süßlich. Daß dieser Geruch angenehmer sein soll als der des Paradichlorbenzols, ist Ansichtssache und individuell zu beurteilen. Der eine wird den aromatischen Geruch des Paradichlorbenzols nicht so unangenehm empfinden wie den des Hexachloräthans, der andere wird den süßlichen Geruch des Hexachloräthans eher leiden können als den des Paradichlorbenzols.

Nun zur wirksamen Dosis. Die angegebene Menge von 1 bis 1½ kg auf 1 m^3 Raum dürfte entschieden zu hoch sein. Man stelle sich vor, 2 bis 3 kg Mottenpulver in einem einzigen Kleiderschrank! Versuche haben gezeigt, daß Hexachlor-

äthan, ebenso auch Paradichlorbenzol, besonders schnell seine Wirksamkeit entfaltet, wenn man es gelöst mittels Mottenätherzerstäubers anwendet. Eine Lösung von Hexachloräthan, 1 Teil, in Tetrachlorkohlenstoff, 19 Teilen, tötet Falter und Fliegen, die auch als Versuchstiere benutzt wurden, bei Anwendung von 50 g Lösung auf 1 m³ Raum, schon in einigen Minuten. Will man eine länger anhaltende Wirkung haben, so empfiehlt es sich, kleine Leinenbeutelchen mit 5 bis 10 g Hexachloräthan in die Schränke zu hängen und sie von Zeit zu Zeit zu erneuern. 10 bis 15 g dürften für einen großen Schrank völlig ausreichen. Besonders zu beachten bei der Verwendung von Hexachloräthan ist, daß alle Metallteile des Schrankes, wie Schrauben, Nägel, Haken, Kleiderbügel, Aufhängestangen usw., mit einem Zelluloidlack oder mit Wachs (Bohnerwachs genügt) gegen Rostbildung geschützt sind, denn die Dämpfe des Hexachloräthans korrodieren Eisen. Es wurde beobachtet, daß die Dämpfe schon in einigen Tagen eine starke feuchte Rostschicht auf blankem, trockenem Eisendraht hervorriefen.

Man sieht, daß bei der Verwendung des verhältnismäßig teuren Hexachloräthans, über das noch wenig praktische Erfahrungen vorliegen, gewisse Vorsicht geboten ist. *Tede.*

Rundschau.

Herstellung säurefester Kittmassen. (D. R. P. 462 052 v. 28. X. 1925. Zusatz zum Patent 460 813. *I.-G. Farbenindustrie Akt.-Ges.* in Frankfurt a. M.*) In der Patentschrift 460 813 wurde beschrieben, daß die zu säurefesten Ausmauerungen zu verwendenden Kittmassen eine der metallischen näherkommende Wärmeleitfähigkeit erhalten und erheblich rascher erhärten, wenn man als Kittmehl oder Bestandteil des Kittmehls metallisches Silicium verwendet. Es wurde weiter gefunden, daß man auch die zu säurefesten Ausmauerungen zu verwendenden Steine, Platten, Formen oder Gefäßauskleidungen selbst aus derartigen Mischungen mit Vorteil herstellen kann.

Patentanspruch: Abänderung des Verfahrens des Patents 460 813, dadurch gekennzeichnet, daß die nach dem Verfahren des Hauptpatents hergestellten Kittmassen zur Herstellung von säurefesten Auskleideplatten oder Steinen benutzt werden.

Herstellung haltbarer Emulsionen von Paraffin. (D. R. P. 446 598 v. 15. VII. 1925. *Egon Glücksmann* in Berlin-Schöneberg.**) Gegenstand der Erfindung ist ein Verfahren zur Herstellung von Paraffinemulsionen, welche sich durch besondere Haltbarkeit auszeichnen. Das Verfahren beruht auf der Erkenntnis, daß es möglich ist, durch Verwendung einer Kombination zweier verschiedener Emulgierungsmittel, insbesondere von Pflanzengummi und Algen, Paraffine in Wasser derart zu emulgieren, daß eine Entmischung auch nach sehr langer Aufbewahrungszeit nicht eintritt. Ebenso besitzt die Emulsion eine große Stabilität gegenüber der Einwirkung von Temperaturen bis zu etwa 40°. Die Festigkeit der Emulsion entspricht etwa derjenigen eines konsistenten Fettes.

Die nach dem neuen Verfahren hergestellte Emulsion besitzt ein wichtiges Anwendungsgebiet für pharmazeutische Zwecke. Es ist möglich, mit ihrer Hilfe ein Präparat herzustellen, welches innerlich genommen wird und entsprechend seinem Paraffingehalt abführende Eigenschaften besitzt. Während Paraffin als solches wegen seines schlechten Geschmackes und der damit zusammenhängenden Nebenwirkungen, wie Übelkeit, Verdauungsstörungen, zum Einnehmen nicht geeignet ist, stellt das neue Präparat, welches dieses Paraffin in emulgiertem Zustande enthält, ein Mittel dar, das von dem Nachteil des reinen Paraffins vollkommen frei ist. Es empfiehlt sich, dem Wasser, in welchem das Paraffin emulgiert wird, Geschmacksstoffe zuzusetzen. Auf diese Weise kann jeder beliebige Geschmack erzielt werden, sodaß es möglich ist, das Präparat in Form eines Puddings zu verwenden.

Patentanspruch: Verfahren zur Herstellung haltbarer Emulsionen von Paraffin in Wasser oder wäßriger Lösung, gekennzeichnet durch die Verwendung einer Kombination zweier verschiedener Emulgierungsmittel, insbesondere von Pflanzengummi und Algen.

Darstellung eines Kaseinleims. (D. R. P. 460 141 v. 16. X. 1924. Zusatz zum Patent 451 308. Dr. *Ernst Stern* in Berlin-Charlottenburg.) In dem Patent 451 308 ist ein Verfahren zur Herstellung eines quellfähigen Kaseins beschrieben worden, das auf der Wechselwirkung von Kasein und Stärkeverbindungen der alkalischen Erden oder Erden beruht.

Bei Weiterverfolgung des Verfahrens wurde die Beobachtung gemacht, daß es in manchen Fällen vorteilhaft ist, dem aus Kasein und Stärkeverbindungen der alkalischen Erden und Erden bestehenden Reaktionsgemisch geringe Mengen von wasserlöslichen, alkalisch reagierenden Verbindungen oder A moniumsalzen zuzufügen. Hierdurch wird der Umsetzungspro außerordentlich beschleunigt, und es werden Reaktionsgemi erhalten, die besonders ausgezeichnete Eigenschaften besit Zwar können sich in erster Linie gewisse Mengen Kasei bilden, die sich aber mit der Stärkeverbindung, z. B. Calci stärke, Bariumstärke, unter Bildung der entsprechenden Kas verbindungen allmählich umsetzen. Besonders geeignet sind Ammoniumsalze, z. B. Ammoniumchlorid oder Ammoniumsu

Wenn man beispielsweise dem Quellkasein einen Zu von Ammoniumchlorid hinzufügt, so wird bei Zugabe von Wa etwas Ammoniak entbunden und eine entsprechende M Kaseinammoniak gebildet, das mit der Calciumstärke leicht u Bildung von Calciumkaseinat reagieren kann.

Ausführungsbeispiele. 1. 25 g trockene und fe gemahlene Calciumstärke werden mit 25 g Kasein gemi und 10 g Soda gleichmäßig zugefügt. 2. 25 g Bariumst werden mit 25 g Kasein unter gleichzeitiger Zugabe von Soda gemischt. 3. 10 g Aluminiumstärke werden mit 10 g Ka gemischt und 2 g sekundäres Natriumphosphat zugefügt 10 g Bariumstärke werden mit 10 g Kasein gemischt und Chlorammonium zugefügt. Nach Zugabe von Wasser we quellfähige Kaseinmassen erhalten, die sich gegenüber de dem Hauptpatent beschriebenen Massen durch ein leicht und stärkeres Quellungsvermögen auszeichnen.

Patentanspruch: Verfahren zur Darstellung eines seinleims gemäß Patent 451 308, dadurch gekennzeichnet, dem trockenen Gemisch von Kasein und Stärkeverbindu alkalisch reagierende feste Salze, insbesondere Ammoniums zugesetzt werden.

Fettaufnahme-Vermögen von Chromleder gegenüber s rierten und unsulfurierten Fetten. Hierüber äußert *E. Mezey* in einer interessanten Betrachtung in „Collegi 1928, IV, Nr. 696, S. 209. Tierische und pflanzliche verlieren mit steigendem Sulfurierungsgrad mehr und ihr Fettungsvermögen. Nach *Stiasny* und *Riess* (Coll. 516) nimmt Chromleder die nicht sulfurierten Anteile r licher als die sulfurierten auf. *Mezey* hat nun dementspreche ausführliche Versuche mit sulfuriertem Klauenöl mit 75,6% säuregehalt, sulfuriertem Tran mit 75,5% Fettsäure, han üblichem Klauenöl mit 95,3% Fettsäuregehalt, hellem Do tran mit 93,0% Fettsäure und einem leichtflüssigen Mine mit 100% Fettgehalt angestellt und kommt zu folgendem sultat:

Chromleder nimmt aus einem Gemisch von sulfurie und unsulfuriertem Fett umsomehr Fett auf, je größer Anteil an unsulfuriertem Fett in der Mischung ist. Sind sulfurierten Anteile nur in geringer Menge vorhanden, so sie zur Emulgierung der unsulfurierten Anteile nicht au chen, so vermag das Chromleder nur sehr wenig Fett zurüc halten, das sich an den Außenflächen, besonders an der Fle seite festsetzt. In dem Fall kann man nicht mehr von e Fettlickern sprechen, und das so behandelte Leder wird beim Trocknen hart und brüchig. Man darf sich daher be Untersuchung eines Fettlickers nicht auf den Gesamtfettg verlassen, sondern muß beachten, daß Chromleder unsulfu Fette in sehr viel höherem Maß als sulfurierte bindet.

Neue Bakterien. Unlängst sind neue Beobachtungen Bakterien, sogen. Petroleumbakterien, gemacht wo deren grundsätzlich Neues die merkwürdige Tatsache bed daß diese Organismen Petroleum und Naphthalin verze

Prof. Dr. *Max Wolff*, Eberswalde, weist in einer M lung darauf hin, daß ein russischer Forscher *W. O. Ta* in den erdölgetränkten Böden von Baku diese Bakterien deckte, die sich als echte „Petroleumspezialisten" erweisen, wohl bis jetzt die Meinung vorherrschend war, daß P leum, Naphtha und ähnliche Stoffe nach landläufiger E rung für Nahrungszwecke ungeeignet seien.

In anorganischen Nährlösungen, denen als einzige Ko stoff- und Energiequelle Naphthalin zugesetzt war, gedi sie prächtig. Ja, es zeigten sich eigentümliche Veränderu der Naphthalinkristalle, die darauf hindeuteten, daß die O nismen die Ringgefüge der Naphthalinmoleküle sprengen nen. Die Naphthalinkristalle in solchen Bakterienkulturen den sich ab, werden kleiner, ändern ihr physikalisches Ve ten und werden schließlich vollkommen aufgezehrt. In we Wochen verschwanden durch die Arbeit der bakteri „Sprengkolonnen" ganz unverhältnismäßig große Mengen N thalin, zwischen einem halben und einem Gramm.

Prof. *Wolff* sagt hierzu, das grundsätzlich Neue an d Beobachtungen ist also nicht die an sich auch schon merk dige Tatsache, daß es Organismen gibt, die in einem für dere höchst verderblichen Milieu leben können. Das verm merkwürdigerweise sogar die Larven einer amerikanischen genart. Aber diese ernähren sich keineswegs von Petrol sondern von anderen in Petroleumtümpeln verendeten Inse Sie verzehren Petroleumleichen. Die Bakterien der russis Erdölböden verzehren dagegen das Petroleum und das N thalin selbst. Das ist eine unvergleichliche Leistung.

(Bayr. Ind.- und Gew.-B

---

*) Von dem Patentsucher sind als die Erfinder angegeben worden: Dipl.-Ing. *Karl Frank* und Dr. *Karl Dietz* in Frankfurt a. M.-Höchst.

**) Von dem Patentsucher ist als der Erfinder angegeben worden: Dr. *Arthur Müller* in Triest.

Der chem.-techn. Fabrikant

Redaktion: W. Münder.

5. Jahrgang. Augsburg, 23. August 1928. Nr. 34.

Einige Räucherungs-Versuche mit Äthylendichlorid-Kohlenstofftetrachlorid-Mischungen.

Von *L. F. Hoyt.*

Über ein neues Räucherungsmittel, bestehend aus 3 Vol. Äthylendichlorid und 1 Vol. Kohlenstofftetrachlorid wurde kürzlich von *Cotton* und *Roark* [1]) berichtet als äußerst wirksam gegen Lagerhaus-Insekten, sowohl von dem Typ der die Kleider und Polstermöbel angreifenden, als auch der Getreidekäfer, -würmer und -motten. Es hat die Vorteile, billig, nicht explosiv, unschädlich gegenüber Metallen und Textilien zu sein, und nach *Cotton* und *Roark* konnten unlängst beim Gebrauch in hohen Konzentrationen und in längerem Zeitraum keine schädlichen Wirkungen beim Arbeiten mit dieser Mischung festgestellt werden. Es wird von den genannten Autoren für fünfmal giftiger als Kohlenstofftetrachlorid allein gehalten. *Cotton* und *Roark* empfehlen den Gebrauch von 14 Pfund oder 5 quarts (1 quart = 1,136 l) der Mischung auf 1000 Kubikfuß während 24 Stunden bei Temperaturen von 65° F oder darüber, was in dem gasdichten Zimmer von ungefähr 500 Kubikfuß Inhalt, in welchem sie ihre Versuche anstellten, befriedigende Resultate ergab.

Eine sehr starke Insektenbelästigung bei aufgespeicherten Nahrungsmitteln erforderte eine Ausräucherung, und hier wurde dieses neue Räucherungsmittel angewandt. Die Räucherungen wurden in einem Raum von 8000 Kubikfuß Rauminhalt durchgeführt sowie in einem gasdichten 500-Kubikfuß-Raum des gleichen Typs, wie ihn *Cotton* und *Roark* benutzt hatten. Das Räucherungsmittel, bestehend aus einer Mischung von 3 Volumen Äthylendichlorid und 1 Volumen Kohlenstofftetrachlorid, geliefert von der Carbide and Carbon Chemicals Corporation, ist eine wasserhelle Flüssigkeit mit einem an Chloroform erinnernden Geruch. Sie hat ein spez. Gewicht von 1,32 bei 60° F und wiegt 11 Pfund per Gallone.

Versuche im gasdichten hölzernen Räucherungsraum (8×10×6 Fuß) mit Metallbekleidung.

Ein Raum von gleichem Typ, wie ihn *Cotton* und *Roark* benützt hatten, war geeignet für einen vorhergehenden Räucherungsversuch. Das beräucherte Material bestand aus 100-Pfund-Ballen von rohen geschälten Erdnüssen, leicht befallen von der indischen Mehlmotte (Plodia interpunctella), und einem Stück Polstermöbel, in dem sich die Larven der Kleidermotte (Tineola biselliella) fanden. Dazu kamen kleine Mengen von Mehl, das schwer von dem Mehlwurm (Tribolium confusum) befallen war, und die wie folgt in dem Raum verteilt wurden:

[illegible]-g-Portion, in geschlossenem Behälter, oben auf das Möbelstück gelegt,
[illegible]-g-Portion, in geschlossenem Behälter zwischen die Erdnußballen gelegt,
[illegible]-g-Portion, in geschlossenem Behälter unter die Oberfläche des Mehls in kleinem Papierbeutel gelegt,
[illegible]g-Portion in versiegeltem Manilakuvert zwischen die Erdnußballen gelegt,
[illegible]g-Portion in versiegeltem Manilakuvert zwischen die Polsterung des Möbels gelegt.

Der Raum wurde verschlossen und auf 82° F erwärmt. Dann wurden 7 Pfund (2,5 quarts) der Äthylendichlorid-Kohlenstofftetrachlorid-Mischung in eine Wanne nahe am oberen Ende des Raumes gegeben und die Temperatur 24 Stunden auf 82° F gehalten. Darauf wurde der Raum geöffnet, absichtlich ohne vorhergehende Ventilation; der Geruch des Räuchermittels und dessen Wirkung auf die Augen waren so groß, daß ein Betreten des Raumes unmöglich war, bevor er nicht gründlich gelüftet war. Nicht ein einziges lebendes Insekt konnte gefunden werden, es war eine 100%ige Tötung der Kontrollinsekten sowie derjenigen in dem beräucherten Material erreicht worden. Ein Vergleichsversuch, in demselben Räucherungsraum mit gepulvertem Calciumcyanid ausgeführt, ergab ein ähnliches Resultat. Ein Pfund des Pulvers kam zur Anwendung, die Dauer der Räucherung belief sich auf 24 Stunden bei 75—80° F, und in gut überdeckten Möbelstücken vergrabene Mehlwürmer wurden restlos getötet.

Versuche im 8000-Kubikfuß-Raum.

Der als Räucherungskammer benutzte Raum hatte ungefähr 24×30×12 Fuß, entsprechend ungefähr 8000 Kubikfuß Rauminhalt. Die Wände waren aus Ziegelsteinen und dicht; die Decke verstärkt dicht, der Holzboden ruhte auf Schlacke, ebenfalls dicht, Decke und Wände waren geweißt. Der Raum besaß eine Tür, 7×4 Fuß, und eine Öffnung 2×1,5 Fuß, die 8 Fuß über dem Boden in ein Ventilatorrohr mündete. Diese Öffnung wurde mit einem Scharnierdeckel verschlossen, der mittels einer Schnur von außen geöffnet werden konnte. Der Raum war noch ausgerüstet mit einem Heizkörper, mit einem 15" elektrischen Verteilungsfächer in der Nähe des Heizkörpers und einem Registrier-Thermometer.

Das zu beräuchernde Material war mit dem Mehlwurm (Tribolium confusum) stark befallener Saatweizen, der in geringerer Menge auch von der Mittelmeer-Mehlmotte (Ephestia kuehniella) befallen war. Das Nahrungsmittel war in 100-Pfund-Ballen derart gestapelt, daß die Ballen einer auf dem andern auf dem Kopfende standen, mit schmalen Lufträumen zwischen den Ballen. Auf diese Weise gestapelt enthielt der Raum ca. 320 Ballen.

Versuch 1. Die Temperatur der Nahrungsmittel betrug nach dem Einstellen in den Raum 60° F; die Temperatur im Innern der Ballen betrug, als der Raum nach 23stündiger Räucherung geöffnet wurde, 70° F; die durch das Thermometer registrierten Lufttemperaturen waren:

1° Nachmittags, 60° F; Dampfstrom in den Heizkörper geleitet.
3° Nachmittags, 90° F; Räucherungsmittel über den Ballen verteilt.
11° Nachmittags, 100° F.
9° Vormittags, 110° F.
2° Nachmittags, 110° F; Raum geöffnet, Dampf abgestellt, Fächer angehalten.
5° Nachmittags, 70° F.
9° Vormittags, 62° F.

Die Dosierung des Räucherungsmittels war 10 Gallonen oder 110 Pfund, entsprechend ungefähr 14 Pfund für 1000 Kubikfuß, die mittels Zerstäuber über die Ballen versprüht wurden.

Schwer mit Tribolium befallenes Mehl, sowohl mit ausgewachsenem als auch mit Larven, mit im Mittel 250 ausgewachsenen Würmern und 450 Larven in 200 g, und 200 g enthaltende gasdichte Packungen, mit Baumwollappen umschlossene Papierbeutel, wurden 6" tief unter der Oberfläche der Ballen vergraben.

Bei der Prüfung nach erfolgter Räucherung (23 Stunden nach beendigter Räucherung) schienen nur wenige der Würmer und Larven angegriffen zu sein. Das Mehl sowie die Insekten wurden in lose verschlossene Behälter gebracht, und bei der 16 Stunden später stattfindenden Prüfung waren alle ausgewachsenen Würmer tot und nur ein paar Larven waren noch am Leben. Diese noch lebenden Larven starben ebenfalls binnen 3 Tagen. Ein paar Mottenlarven, die noch in allerdings sehr schlechter Verfassung lebten, wurden auf dem Getreide nach der Räucherung gefunden, doch waren alle aufgefundenen ausgewachsenen Mehlmotten und -würmer tot, wie auch die meisten Mottenlarven tot waren.

Wenn der Raum ohne vorherige Ventilation geöffnet wurde, war der Geruch des Räucherungsmittels nur sehr schwach. Es war sehr wohl möglich, ohne Beschwerde zu empfinden, in denselben einzutreten.

Dieser Versuch machte auf 3 Punkte aufmerksam, die bei den Räucherungen in der Praxis oft übersehen werden. Es ist ein großer Unterschied zwischen einem wirklich gasdichten Raum und einem einfach dichten Raum in Hinsicht auf das Zurückhalten des Räuchermittels. Der 8000-Kubikfuß-Raum, der zur Benutzung kam, war von besserer als durchschnittlicher Konstruktion für Räucherungszwecke, trotzdem war das Räucherungsmittel infolge Diffusion oder Adsorption innerhalb der 24 Stunden weitgehend verschwunden, während in dem 500-

[1]) J. Econ. Entomol, **20**, 636 (1927).

Kubikfuß gasdichten Raum die Konzentration des Räucherungsmittels am Ende der 24 Stunden praktisch unverdünnt erschien und es unerträglich war, darin zu atmen oder einzutreten.

Es ist schwierig, ein Material wie Weizen in 100-Pfund-Ballen, das man in kaltem Zustand erhalten hat, auf die Temperatur zu erwärmen, bei der das Räucherungsmittel wirksam ist. In diesem Fall wurde die Temperatur im Innern der Ballen nur um 10° F erhöht, während die Luft in dem Raum infolge der Zirkulation durch einen Fächer auf einer Temperatur von 30—40° F über derjenigen des Weizens gehalten wurde, und zwar 23 Stunden lang.

Insekten können durch ein Räucherungsmittel unheilbar vergiftet sein und dennoch zunächst normal erscheinen, wenn man sie aus dem Räucherungsraum herausnimmt. Dieses verzögerte Töten ist von dem Verfasser bei den Räucherungsversuchen wiederholt beobachtet worden und zwar vom 1-Gallonbehälter bis zum ¼-Millionen-Kubikfuß-Raum mit mehreren Räucherungsmitteln einschließlich Chlorpikrin, nicht aber mit Cyanwasserstoffsäure.

Versuch 2. Gleicher Raum, gleiches Material. Die Dosierung war auf 12 Gallonen, entsprechend 16,5 Pfund für 1000 Kubikfuß erhöht. Temperatur des Raumes und Materials betrugen bei Beginn 62° F. Ungefähr 24 Stunden nach Beginn der Räucherung wurde der Raum betreten (ohne Masken und ohne Beschwerde, Gasgeruch war kaum wahrzunehmen). Die Lufttemperatur betrug gegen 100° F, die Temperatur des Materials im Innern der Ballen 70° F. Der Raum wurde nochmals verschlossen, angeheizt und der Fächer angelassen. Nach 40 Stunden wurde der Raum geöffnet; Lufttemperatur 110° F, Temperatur im Innern der Ballen nur 76° F.

Kontrollinsekten wurden in folgender Weise in den Raum eingebracht:

a) Ausgewachsene Tribolium sowie Larven in Mehl, in dicht geschlossenen Säcken zwischen den Ballen auf dem Fußboden verteilt. Alle Insekten waren 40 Stunden nach Beginn der Räucherung getötet.

b) Etwas wie oben befallenes Mehl wurde in weitmaschige Baumwollgewebe gefüllt und 6" unterhalb der Oberfläche eines Ballens vergraben. Die Mehrzahl der Insekten war nach 40 Stunden getötet, die noch lebenden waren sehr mitgenommen und starben 2—3 Tage später.

Zusammenfassung der Resultate und Schlußfolgerung.

Das neue Räucherungsmittel aus Äthylendichlorid (3 Vol.) und Kohlenstofftetrachlorid (1 Vol.), befürwortet von *Cotton* und *Roark*, gab 100%ige Tötung aller vorhandenen Insekten in einem gasdichten Raum bei Verwendung von 14 Pfund für einen Raum von 1000 Kubikfuß während 24 Stunden bei 82° F.

Angestellte Versuche in einem 8000-Kubikfuß-Raum an mit Mehlwürmern und -motten befallenem Material gaben bei Dosierung von 14 und 16,5 Pfund für 1000 Kubikfuß und in einer 24-Stunden-Periode befriedigende Resultate.

Entsprechend der Diffusion des Räucherungsmittels und der Schwierigkeit, die Temperatur auch für das Material selbst in 24 Stunden zu erreichen, wurde eine 100%ige Tötung nicht unmittelbar erreicht, doch waren die überlebenden Insekten durch das Räucherungsmittel derart vergiftet, daß sie ausnahmslos in den 3 folgenden Tagen starben.

Mit Hinsicht auf die geringen Kosten, die leichte und verhältnismäßig ungefährliche Anwendungsweise sowie die leichte Verflüchtigung nach erfolgter Räucherung, in Gemeinschaft mit dem befriedigenden Vernichtungseffekt auf Insekten bei der Dosierung von 14 Pfund auf 1000 Kubikfuß und 24stündiger Dauer bei 72° F oder höher, erscheint diese nicht brennbare Äthylendichlorid-Kohlenstofftetrachlorid-Mischung als ein wertvolles, sicheres Räucherungsmittel.

(Ind. and Eng. Chem. Vol. 20, Nr. 5, S. 460, 461.)

Rundschau.

Derris als Insektizid. Unter „Derris" versteht man ein Pulver, das durch Mahlen aus den getrockneten Wurzeln von vorwiegend zwei zu den Papilionaceen gehörigen Derris-Arten, Derris elliptica und D. uliginosa, gewonnen wird. Diese enthalten in ihren Wurzeln und Stengeln giftige Substanzen, die zur Bekämpfung gewisser Insekten dienen können. Von den Eingeborenen werden je nach den Örtlichkeiten und dem Vorkommen verschiedene Derris-Arten, z. B. Derris scandens, D. Benthami, D. uliginosa, als Pfeilgift zum Fischfang benutzt. Die Giftwirkung als Magen- und Ätzgift, die eine Anwendung zur Bekämpfung von beißenden und saugenden [In]sekten ermöglicht, soll hauptsächlich auf einem als „Rote[non]" ($C_{19}H_{18}O_5$) bezeichneten Körper beruhen (Biochem. Zeitsc[hr.] 1925, S. 1). Im allgemeinen soll auch die Berührung e[inen] schnelleren Tod als Fressen des mit Derris-Spritzbrühe [ver]gifteten Blattwerks herbeiführen. Nach den angestellten B[eob]achtungen fressen die Insekten, die auf das mit Derris behan[delte] Laubwerk gesetzt wurden, sehr wenig, werden schwä[cher,] nehmen zum Schluß kein Futter mehr zu sich und sterben. [Zur] Insektenbekämpfung wird die Derris-Spritzbrühe in der R[egel] durch Mazeration des Pulvers in Wasser vom Praktiker s[elbst] bereitet, wobei im allgemein 1 kg feingemahlenes Derris-Pu[lver] und ½ kg Seife auf 100 l Wasser genommen wird. Es ist [aber] ein anderes Mischungsverhältnis von Wirkung, wie die n[ach]stehend aufgeführten Versuche gezeigt haben, über die [von] *A. Kelsall, J. P. Spittall, R. P. Gorham, G. P. Walker* in „[Ind]ische Culturen", 1927, Nr. 21, berichtet wird.

Die Wirkung von Derris an Larven von Leptinota[rsa] decemlineata Say (Familie der Scarabaeidae) war schn[eller] als die von Kalziumarsenat (½ kg Arsenat auf 160 l Borde[aux]mischung). ½ kg Derris bringt dieselbe Wirkung zustande [wie] ¾—1½ kg Kalziumarsenat. Die Larven von Malacoso[ma] americana auf Blättern, die man mit einer Auflösung [von] 2½ kg Derris in 400 l Wasser behandelt hatte, waren fast [alle] nach einem Tage paralysiert und starben nach drei Ta[gen.] Feuchtigkeit erhöht die Auswirkung von Derris. In Stärke [von] 1 kg auf 400 l Wasser zeigte es sich kräftiger als 1 kg [Blei]arsenat auf 400 l Wasser und stärker tötend als Nikotinsu[lfat.] Die Larven von Pteronus ribesii Scopp. starben alle [in] drei Tagen ab, wenn sie auf Laubwerk gesetzt wurden, da[s in] 400 l Wasser mit ¼ kg Derris getaucht war. Im Verhältnis [von] 2½ kg auf 400 l Seifenwasser wurde bei Aphis pomi (Ap[fel]baum-Blattlaus) eine allgemein vernichtende Wirkung her[vor]gebracht. Gelöschter Kalk mit 10 v. H. Derrispulver war [viel] weniger kräftig als mit 40 v. H. Nikotinsulfat von 50 v[. H.] Stärke. Bei Laboratoriumsversuchen an Macrosiphum [so]lanifolii Ashm. (Blattläusen an Kartoffelpflanzen) ha[tte] 0,20 l 40prozentiges Nikotinsulfat, vermengt mit 400 l Was[ser,] dieselbe Wirkung wie 2½ kg Derris. Eine Mischung von ⅓ [kg] Derrispulver in 400 l Seifenwasser vernichtete alle Blattl[äuse] an Birken in zwei Tagen; auch gegen Coleophora la[ri]cella Hb. bewährte es sich, doch zeigte es sich fast unwirk[sam] gegen Hyphantria cunea Drury, Cingilia catena[ria] Drury und in Pulverform gegen Eucosma ocellana Sc[hiff.] und Chermes.

Die Chinesen schätzen die Derrispflanzen sehr und betrei[ben] ihre Kultur auf kleinen Parzellen allein zu dem Zweck, sich [ein] Insektizid für ihre Gemüsegärten daraus herzustellen. Auch [in] anderen Ländern hat man Interesse für ihre Kultur gewonn[en;] in England besteht eine erhöhte Nachfrage nach Derriswurz[eln.] In Amerika verwendet man Derris als Insektizid seit etwa 1[...] Die Kultur macht keine Schwierigkeiten. Schatten schadet [der] Pflanze nicht. Es liegt kein Grund vor, warum man sie n[icht] als Zwischenkultur in Kokos- oder Heveapflanzungen ku[lti]vieren könnte.

Über die Kultur werden im „Malay Agric. Journ.", 1[...] p. 16 folgende Angaben gemacht. Derris kann man leicht mit Stecklinge von 50 cm Länge auf sandigem Boden fortpflan[zen.] Setzt man sie der vollen Sonne aus, so ist es ratsam, die Blä[tter] zu entfernen, um das Austrocknen der Stengel durch zu gr[oße] Transpiration zu verhindern. Unter leichtem Schatten bewur[zeln] sich die Stecklinge sehr schnell, oft 6 Wochen nach dem Pflan[zen.]

Nach der chinesischen Pflanzmethode werden die spir[alig] gewundenen Stecklinge in einer Entfernung von etwa 1,80 [m] voneinander gepflanzt, damit die Wurzeln im Boden sich a[us]breiten können. Als Mindestentfernung für die Stecklinge [ist] etwa 1 m zu wählen. Während der Wachstumszeit geben [die] Chinesen den Pflanzen Schweinedünger. Die Ernte ma[cht] man nicht auf einmal, sondern hebt die Wurzeln je nach Bed[arf] heraus.

Die Derrispflanzen wachsen auf Böden von verschiede[ner] Qualität; man zieht aber tonigen Boden mit viel Sand v[or.] Der Zeitpunkt der günstigsten Ernte hängt von den Kultur[be]dingungen ab. Das Gewicht schwankt zwischen 1—2 Pf[und] je nach dem Pflanzenabstand, das mittlere Gewicht betr[ägt] etwa 1 Pfund, durch Trocknung entsteht ein Verlust von [...] v. H. Der Preis der Wurzel betrug Oktober 1923 im Gr[oß]verkauf 20—25 Dollar per Pikul (63,2 kg).

(Tropenpflanzer 1928, Nr. 7.)

Imprägnieren von Tannenzweigen. Eine befriedigende K[on]servierung von Tannenzweigen ist nach *O. Hildebrand* nur m[ög]lich, wenn bei ihnen die Feuchtigkeit im Holz erhalten ble[ibt.] Man erreicht dieses in einfachster Weise dadurch, daß man [die] Zweige mit einer frischen Schnittfläche versieht und d[iese] entweder in ein Glas mit einer Mischung von je 1 T. Was[ser] und Glyzerin stellt oder einlegt. Nach mehreren Stunden [hat] sich der Zweig voll Glyzerinlösung gesaugt, und diese zieht [aus] der Luft immer die nötige Feuchtigkeit zur Erhaltung der N[a]deln bei, so daß diese nicht abfallen. (Pharm. Ztg., Berlin.)

Der chem.-techn. Fabrikant

Redaktion: W. Münder.

25. Jahrgang. Augsburg, 30. August 1928. Nr. 35.

Putz- und Reinigungsmittel für Nubuck-, Wildleder- und Leinen-Schuhe.

Von *Carl Becher jun.*, Erfurt.

(Eing. 2. V. 1928.)

Allgemeines.

Wildleder und hauptsächlich Nubuck- bezw. Sämischleder werden erst seit kurzer Zeit in größerem Umfang zur Verarbeitung auf Schuhwerk herangezogen. Sämischleder wird durch Gerbung von gespaltenen Schafhäuten mit oxydierenden Ölen und Fetten erhalten. Nach der Gerbung werden die Häute ausgepreßt, damit das überschüssige Fett entfernt wird. Das abgepreßte Produkt bildet als Dégras einen Handelsartikel. Der Leinenschuh ist schon länger bekannt, jedoch hatte man bis jetzt meistens nur weiße Leinenschuhe. Neuerdings sieht man auch öfters farbige Leinenschuhe, diese ähneln im Aussehen den Nubuckschuhen, sind jedoch bedeutend billiger.

Die vorgenannten Leder etc. werden besonders zu Luxusschuhen verarbeitet. Durch ansprechende Farbgebung sind dem Geschmack weitgehendste Möglichkeiten gegeben. Aber gerade diese modernen und empfindlichen Farben verlangen entsprechende Putz- und Reinigungsmittel. Nachstehend gebe ich eine Anzahl erprobter Verfahren und Rezepte zur Herstellung derartiger Putz- und Reinigungsmittel an.

Putzmittel für Nubuck- und Wildleder-Schuhe dürfen nicht stark klebend oder schmierend sein, da sonst der mehr oder weniger samtartige Charakter dieser Leder beeinträchtigt wird. Am praktischsten sind wohl immer noch die Nubuck- und Wildleder-Puder. Diese geben dem Schuh ein sehr schönes Aussehen und beeinträchtigen nicht den samtartigen Griff. Jedoch haben diese Puder den Nachteil, die meist hellfarbigen Strümpfe der Damen schnell zu beschmutzen. Die Putzsteine, flüssigen und pastenförmigen Putzmittel beschmutzen die Strümpfe weniger, jedoch ist ihre Anwendung umständlicher, und außerdem bekommen die mit diesen Putzmitteln behandelten Leder leicht Glanzstellen. Leinenschuhe lassen sich mit Putzsteinen und flüssigen Putzmitteln sehr gut auffrischen, ohne die obigen Nachteile zu zeigen.

Puder für Nubuck-, Wildleder- und Leinen-Schuhe. Die Puder werden mittels eines Samtläppchens oder einer Puderquaste etc. auf das vorher gereinigte und getrocknete Leder aufgetragen. Glanzstellen müssen durch ein geeignetes Reinigungsmittel oder mit ganz feinem Sandpapier vor dem Auftragen des Puders entfernt werden. Die Puder werden zusammengestellt aus Schlämmkreide, kohlensaurer Magnesia und Farben wie Zinkweiß, Ocker u. dgl.

1. **Schwarz.**

100 T. Elfenbeinschwarz.

(Bei Schwarz kommt nur ein gutes tiefes Elfenbeinschwarz in Frage. Füllmittel werden nicht angewandt, da das Schwarz sonst grau erscheint.)

2. **Weiß.**

60 T. Schlämmkreide
40 „ Zinkweiß

oder

40 T. Schlämmkreide
30 „ kohlensaure Magnesia
30 „ Zinkweiß.

Dem weißen Puder kann man evtl. noch eine Spur Ultramarinblau zusetzen, damit er keinen gelblichen Stich bekommt.

3. **Grau.**

Von Grau gibt es sehr viele Nuancen, und ich lasse eine ganze Anzahl Zusammensetzungen in dieser Farbe folgen.

a. 64 T. Schlämmkreide
30 „ Lithopone
6 „ Elfenbeinschwarz.

b. 82 T. Schlämmkreide
6 „ Ocker
12 „ Elfenbeinschwarz.

c. 58 T. Schlämmkreide
18 „ Ultramarinblau
24 „ Elfenbeinschwarz.

d. 40 T. Schlämmkreide
15 „ Ocker
20 „ Postgelb
15 „ Ultramarinblau
10 „ Elfenbeinschwarz.

e. 75 T. Schlämmkreide
15 „ Ocker
10 „ Elfenbeinschwarz.

f. 15 T. Schlämmkreide
45 „ Ocker
25 „ Braun
15 „ Elfenbeinschwarz.

g. 75 T. Schlämmkreide
25 „ Elfenbeinschwarz.

h. 85 T. Schlämmkreide
10 „ Ocker
5 „ Elfenbeinschwarz.

i. 70 T. Schlämmkreide
20 „ Ocker
10 „ Elfenbeinschwarz.

k. 33 T. Schlämmkreide
60 „ Ocker
7 „ Elfenbeinschwarz.

l. 65 T. Schlämmkreide
35 „ Elfenbeinschwarz.

m. 30 T. Schlämmkreide
25 „ Ocker
5 „ Lithopone
40 „ Elfenbeinschwarz.

n. 55 T. Schlämmkreide
15 „ Ultramarinblau
30 „ Elfenbeinschwarz.

o. 15 T. Schlämmkreide
20 „ Postgelb
10 „ Ocker
15 „ Ultramarinblau
40 „ Elfenbeinschwarz.

p. 55 T. Schlämmkreide
20 „ Ultramarinblau
25 „ Elfenbeinschwarz.

Die Zusammensetzungen mit viel Schlämmkreide und Lithopone einerseits und wenig Elfenbeinschwarz und Ultramarinblau anderseits ergeben silbergraue Nuancen. Die Zusammensetzungen von etwas mehr Elfenbeinschwarz und Ultramarinblau ergeben stahlgraue Nuancen. Sind außer Schlämmkreide, Lithopone, Ultramarinblau und Elfenbeinschwarz noch Ocker, Gelb etc. zugesetzt, so handelt es sich um mausgraue bis graubeige Nuancen.

4. **Beige.**

Nachstehend gebe ich einige Zusammensetzungen von Beige bekannt. Hierbei möchte ich jedoch bemerken, daß sich unter Nr. 3 einige Farbentöne befinden, die teilweise auch als Beige bezeichnet werden.

a. 60 T. Schlämmkreide
5 „ Ocker
30 „ Braun
5 „ Elfenbeinschwarz.

b. 15 T. Schlämmkreide
75 „ Ocker
10 „ Elfenbeinschwarz.

c. 15 T. Schlämmkreide
75 „ Ocker
5 „ Braun
5 „ Elfenbeinschwarz.

d. 15 T. Schlämmkreide
80 „ Ocker
5 „ Braun.

e. 90 T. Ocker
10 „ Elfenbeinschwarz.

f. 85 T. Ocker
15 „ Elfenbeinschwarz.

g. 40 T. Ocker
45 „ Postgelb
15 „ Elfenbeinschwarz.

5. **Braun.**

a. 15 T. Schlämmkreide
85 „ Braun.

b. 20 „ Schlämmkreide
18 „ Ocker
10 „ engl. Rot
42 „ Braun
10 „ Elfenbeinschwarz.

c. 90 T. Braun
10 „ Elfenbeinschwarz.

d. 75 T. Braun
25 „ Elfenbeinschwarz.

e. 50 T. Braun
50 „ Elfenbeinschwarz.

f. 25 T. Braun
20 „ engl. Rot
55 „ Elfenbeinschwarz.

g. 25 T. Braun
75 „ Elfenbeinschwarz.

Die vorgenannten Zusammensetzungen ergeben von a nach g immer dunklere Nuancen.

Sehr viel sieht man jetzt auch rostbraune Nubuck- und Wildlederschuhe. Zur Zusammensetzung eines rostbraunen Puders verwendet man Mischungen von Ocker, Marsrot und El-

fenbeinschwarz und evtl. noch Schlämmkreide. Diesen rostbraunen Puder kann man in verschiedenen Nuancen, durch verschiedene Mengenverhältnisse der einzelnen Farben, herstellen. Ein gangbarer rostbrauner Puder ist wie folgt zusammengesetzt.

6. Rostbraun.

15 T. Schlämmkreide
15 „ Ocker
40 „ Marsrot
30 „ Elfenbeinschwarz.

Die Farbenzusammenstellungen sollen hauptsächlich als Anhaltspunkte gelten, und es können natürlich auch noch andere Farbtöne bei geeigneten Mischungsverhältnissen hergestellt werden. Das angegebene Farbensortiment dürfte jedoch schon sehr groß sein, und es ist daher empfehlenswert, ein kleineres Farbensortiment mit den gangbarsten Farben zusammenzustellen, damit dem Detailhändler das Geschäft nicht so schwierig und umfangreich gemacht wird.

Die Herstellung der Puder ist sehr einfach, die Rohmaterialien werden untereinander gemischt und dann gut und fein gesiebt. Das Mischen und Sieben kann von Hand aus oder durch geeignete Apparate erfolgen. (Schluß folgt.)

Rundschau.

Ameisenvertilgungsmittel. I. Die Vertilgung von Ameisen stößt häufig auf unerwartete Schwierigkeiten, da die Bekämpfungsmethoden versagen. Herr Oberapotheker *H. L. Lorenzen* am Krankenhaus in Weißensee hat sich längere Zeit mit dieser Frage beschäftigt, da die Ameisenplage in einigen Krankenhäusern nach dem Kriege stark überhand genommen hatte. Ich entnehme einem Berichte des Herrn *Lorenzen* in der Apoth.-Ztg. 1927, Nr. 11 folgendes:

Die von der Biolog. Reichsanstalt für Land- und Forstwirtschaft angegebenen Mittel zur Bekämpfung zeigten sich wirkungslos, da einerseits der Köder nicht angenommen wurde und andererseits die Nester der Ameisen nicht auffindbar waren. Es wird nun ein Verfahren angegeben, das die Tiere nicht sofort tötet, so daß die Ameisen das Gift mit in die Nester verschleppen, um die Larven zu füttern.

Die Köder werden mit einem dicken Brei, bestehend aus Natrium arsenic. 0,2%, in Wasser gelöst, zerstoßenen, süßen Mandeln 10%, zerriebenem Brot und Zucker ad 100,0 bestrichen und entsprechend ausgelegt. An Orten, die von Nutztieren betreten werden können, wird vorgeschlagen, das Gift in Glasröhren von ca. 1—2 cm Durchmesser und genügender Länge zu bringen und darauf zweckmäßig auszulegen.

II. Zur Ameisenvertilgung habe ich die flüssigen Zerstäubungspräparate Flit und Delicia verwendet, die sich außerordentlich gut bewährt haben. Die Ameisen werden auf ihren Laufstraßen und um ihren Bau mit den Mitteln bestäubt. Schon nach 3 Minuten liegen die Tiere in den letzten Zuckungen. Ich habe verschiedene andere Mittel, wie Borax, Chloralhydrat, Brechweinstein usw. probiert und nie eine radikale Wirkung feststellen können. Nach längerem Gebrauch hatten die Ameisen die Giftwirkung bemerkt und mieden die Giftköder.

(Pharm. Ztg.)

Bindemittel für Paraffin- und Wachspapiere. (D. R. P. 455 014 v. 9. X. 1925. *Ferdinand Sichel*, Komm.-Ges. in Hannover-Limmer.) Bei Versuchen der Emulgierung von Lösungsmitteln in wasserhaltigen Kaltleimen stellte es sich heraus, daß Pflanzenstärken, wenn das Stärkekorn einem gewissen Abbau unterworfen wird, sehr stabile Additionsverbindungen mit Toluol, Xylol und seinen Homologen und ähnlichen Lösungsmitteln ergeben. Diese Additionsverbindungen sind derart stabil, daß es gelingt, solche Stärke-, Xylol- usw. Verbindungen herzustellen, die ohne jedes Schutzkolloid auch bei hohem Wasserzusatz sich unbegrenzt lange halten. Derartig hergestellte Stärke-Xylol-Wassersysteme sind in hervorragender Weise geeignet, Paraffinpapiere zu binden, ihre Klebkraft übertrifft die aller bisher bekannten Klebmittel beträchtlich. Notwendig ist, daß der Abbaugrad des Stärkemoleküls einen ganz bestimmten Grad erreicht hat, der z. B. für Tapiokastärke und Xylol bei der eben beginnenden Rötung von n/1000-Jodlösung liegt, da sowohl gewöhnlicher Stärkekleister als auch Dextrinlösungen sich ohne weiteres wieder entmischen. Nach einem Verfahrensbeispiel werden 200 g Kartoffelmehl mit 500 g Wasser angeschlämmt und vorsichtig im Wasserbade bis auf 65° erhitzt. Man erhitzt dann unter Zusatz von 20 g gesättigtem Chlorwasser und 80 cm³ Wasser noch 40—60 Min. weiter, bis die Kartoffelstärke mit n/1000-Jodlösung die gerade beginnende Rötung anzeigt. Der bis auf 30° abgekühlten Ware werden unter ständigem Rühren 20 Gewichtsteile Xylol zugesetzt, worauf bis zur völligen Homogenisierung weiter gerührt wird. (Chem.-techn. Rdschau.)

Dem Kraftstoff „Monopolin Extra“ wird bei der Herstellung etwas Natriumbenzoat zugesetzt, das bereits in kleinen Mengen (< 0,1%) Rostbildung in den Tanks, Kraftstoffleitungen und Vergasern sicher verhindert. Mit solchen Rostbildungen ist wegen Anwesenheit von Wasser (aus dem Spiritus), sowie bei unvollständiger Verbrennung durch entstehende Essigsäure zu rechnen. Seiner Zusammensetzung nach wird „Monopolin Extra“ besonders in Motoren mit hoher Kompression vorteilhaft verbrannt werden können. (Dr. *P. Fuchs*, Leipzig in Chem.-Ztg.)

Wasserfester Marineleim.

Kautschuk	1,0—1,5
Chloroform	60 cm³
Mastixpulver	15,0

Der Leim ist brauchbar für Holz, Metall, Glas, Leder usw. (Pharmac. Journal 1927, 3340, 514 d. Apoth.-Ztg.)

Desodorans für Aborte. Solche Flüssigkeiten können enthalten: Eukalyptusöl, sibirisches Fichtennadelöl, Zitronenöl, Wacholderbeeröl, Nelkenöl, Kassiaöl, Formaldehyd-Seifenlösung, Kresolseifenlösung usw. in den verschiedensten Mischungsverhältnissen. So könnte ein Ansatz lauten: 10 g Eukalyptusöl (glob.), je 2 g Hydroxyzitronellal, Zitronen- und Wacholderbeeröl, 4 g sibirisches Fichtennadelöl werden in 600 g Weingeist 96%ig (vergällt) gelöst und dann 150 g Formaldehydseifenlösung (D. Ap.-V. 4) und 230 g dest. Wasser zugegeben. Die Mischung braucht nicht klar zu sein. Bräunliche Tönungen erzielt man durch Zugabe von Kresolseifenlösung. (*Lux* in Pharm. Ztg.)

Zahnabdruckwachs.

Zum Anfertigen von Zahnabdrücken

1. Stearin 20 T.
Dammarharz 30 T.

werden zusammengeschmolzen und danach gut mit

Kalkpulver 50 T.

verknetet. Wird evtl. mit Karmin rosa gefärbt und mit Geraniumöl parfümiert.

2. Karnaubawachs 50 T.
Gelbes Bienenwachs 10 T.
Ceresin 40 T.
Paraffin 20 T.

(Pharm. Weekblad.)

Emulsionsvermittler für Teer, Pech, bituminöses Material, pflanzliche oder andere Öle, bestehend aus Harz oder anderem verseifbarem Material und Leim oder Gelatine, die mit verdünntem Alkali und sauren Lösungen wie im F. P. 592 603 C. 1926. I. 556 beschrieben behandelt werden. (E. P. 274 142 v. 1[illegible] I. 1926. *J. H. Disney* und *J. C. Kernot*, London.) Als Harz eignet sich auch das bei der Sulfitzelluloseherstellung gewonnene flüssige Harz. Die erhaltene Gallerte wird in Fässern aufbewahrt oder getrocknet und vor dem Gebrauch in alkalischem Wasser gelöst. (Ölmarkt.)

Kautschukhaltige Farben (Thermopren). Bisher war es nicht möglich, Plantagenkautschuk seiner Löslichkeitseigenschaften wegen den Farbölen gleichmäßig beizumischen. Durch Änderung dieser Eigenschaften ist es der großen amerikanischen Kautschukfabrik *B. F. Goodrich Comp.* (U. St. A.) gelungen, Kautschukfarben herzustellen, indem sie eine Mischung von Kautschuk mit etwa 10 v. H. seines Gewichts an einer organischen Sulfonsäure oder einem organischen Sulfonchlorid (gewöhnlich werden p-Toluolsulfonsäure oder p-Toluolsulfonylchlorid verwendet) einige Stunden auf 125 bis 135° erhitzen und das gereinigte Erzeugnis den Farbölen unterarbeiten. Diese Kautschukfarben werden hauptsächlich zum Lackieren von Automobilen benutzt; der Überzug zeichnet sich durch hohen Glanz, Haltbarkeit und Biegsamkeit aus.
(Zeitschr. f. angew. Chem. 1928, Nr. 5 durch Pharm. Ztrhalle.)

Lavendel als insektentötendes Mittel. Wenn das Lavendelkraut destilliert worden ist, enthält es noch eine gewisse Menge Riechstoffe. Im Verlauf des Trocknens kann man eine Vermehrung dieses Geruches feststellen, der zweifellos auf der Bildung von Cumarin oder analogen Körpern unter dem Einfluß gewisser Fermente beruht. Nun heißt es, daß Lavendel ein bemerkenswertes Insekten-Vertreibungsmittel ist, und daß Insekten sich niemals in Lavendelkraut einnisten, selbst nicht in destilliertem.

Man benutzt diese Eigenschaft schon, indem man die destillierten oder nicht destillierten Kelche in dünner Schicht zwischen Wollteppichen ausbreitet, bevor man diese einschließt, oder in Polstermöbel und Kleidungsstücke. Motten gehen nicht in Möbel, die Lavendelkraut oder -kelche enthalten.

Eine Anwendung, über welche man niemals genügend nachgedacht hat, ist die Verwendung von gebrauchtem Lavendelkraut für die Strohsäcke unserer Soldaten.

Die Insekten-Invasionen sind der Schrecken der Soldaten und alle diejenigen, die die Kasernen passiert haben, kennen sehr gut das Gefühl des Ekels, welches sie befallen hat, wenn ein intimer Parasit sie zu sehr quälte.

Lavendelkraut verhütet die Infizierung der Kasernements. Die Intendantur könnte mit Versuchen in den südlichen Gegenden vorgehen, wo Lavendel im Überfluß vorhanden und dessen Transport bequem ist. Die erforderlichen Mengenverhältnisse könnten dort studiert werden.

Wir geben uns keinen Illusionen über die Aufnahme hin, die diese oder eine andere Initiative höheren Orts finden wird, doch haben die Lavendelpflanzer Deputierte und zwar solche, die sich dieser Sache annehmen werden. Und da es sich weit mehr um eine hygienische als um eine persönliche Angelegenheit handelt, würde der Parlamentarier, der diese Sache in die Hand nehmen würde, in erster Linie den jungen Soldaten dienen.

(Parf. moderne.)

Der chem.-techn. Fabrikant

Redaktion: W. Münder.

25. Jahrgang. Augsburg, 6. September 1928. Nr. 36.

Putz- und Reinigungsmittel für Nubuck-, Wildleder- und Leinen-Schuhe.

Von *Carl Becher jun.*, Erfurt.

(Schluß.)

Putzsteine für Nubuck-, Wildleder- und Leinen-Schuhe.

Für weiße und bunte Putzsteine eignen sich als Grundstoff die unter Pudern angegebenen Mischungen. Als Bindemittel verwendet man Karragheenmoos-Abkochungen oder Dextrinlösungen. Die Herstellung der Bindemittel geschieht wie folgt.

1. Karragheenmoos-Abkochung.

20 T. Karragheenmoos läßt man in
1000 T. Wasser über Nacht quellen. Sodann kocht man das Ganze auf und ersetzt das verdampfte Wasser. Die Abkochung koliert man noch heiß durch einen Leinensack und konserviert mit
10 T. Formaldehyd, 30%ig.

2. Dextrinlösung.

200 T. Dextrin rührt man in
250 T. kaltem Wasser klümpchenfrei an. Nunmehr erwärmt man diesen Dextrinbrei auf dem Wasserbade und gibt nach und nach
750 T. Wasser noch zu und erhitzt weiter, bis eine vollständige gleichmäßige Lösung vorhanden ist. Evtl. verdampftes Wasser ist zu ersetzen. Sollten sich trotz Vorsicht einige Klümpchen gebildet haben, so koliert man durch einen Leinensack. Zuletzt wird mit
20 T. Salizylsäure konserviert.

Die Mischungen von Schlämmkreide, Lithopone, Farben etc. werden genau wie unter Pudern angegeben gut gemischt und gesiebt und mit einem der vorgenannten Bindemittel angeteigt. Mittels einer Knetmaschine wird der Teig dann gut durchgearbeitet. Zuletzt gibt man der Masse die gewünschte Form, was am besten durch eine Presse oder Komprimiermaschine erfolgt. Die gepreßten Stücke werden zweckmäßig in einem Trockenschrank bei einer Temperatur bis 50° C getrocknet.

Die Anwendung der Putzsteine geschieht wie folgt. Mit einer in Wasser getauchten Zahnbürste wird ein Teil Substanz von dem Putzstein abgerieben und gleichmäßig auf den Schuh aufgetragen. Bei Nubuck- und Wildleder-Schuhen muß man darauf achten, daß das Leder nicht verschmiert, und die Putzsteinlösung ist daher nur ganz dünn aufzutragen. Der Färbeerfolg zeigt sich erst nach dem Trocknen des Auftrages deutlich. Das Leder oder die Leinwand sind vor dem Putzen erst gut zu reinigen. Bei Nubuck- und Wildleder müssen evtl. Glanzstellen mit feinem Sandpapier entfernt werden. Sollte bei Nubuck- oder Wildleder-Schuhen trotz genauester Behandlung der samtartige Griff verloren gegangen sein, so kann man diese Leder mit einer feinen Drahtbürste wieder aufrauhen.

Flüssige Auffrischungsmittel für Nubuck-, Wildleder- und Leinen-Schuhe.

Flüssige Auffrischungsmittel eignen sich speziell für weiße Nubuck-, Wildleder- und Leinen-Schuhe. Für farbige Nubuck-, Wildleder- und Leinenschuhe sind mehr die pastenförmigen Auffrischungsmittel (siehe weiter unten) zu empfehlen. Die Zusammensetzungen für flüssige weiße Auffrischungsmittel sind folgende.

1. 7 T. Gummi arabicum werden in
71 T. Wasser aufgeschlämmt und bis zur vollständigen Lösung auf dem Wasserbade erhitzt. Verdampftes Wasser ist zu ersetzen. Nachdem die Masse etwas abgekühlt ist, setzt man
14 T. kohlensauren Kalk und
7 T. kohlensaure Magnesia zu. Nunmehr läßt man das Ganze eine Farbreibmühle passieren und konserviert mit
1 T. Formaldehyd, 30%ig.

2. 80 T. Karragheenmoos-Abkochung (wie unter Putzsteinen angegeben) werden mit
12 T. kohlensaurem Kalk und
8 T. kohlensaurer Magnesia vermischt und auf einer Farbreibmühle gut verarbeitet.

Die flüssigen Auffrischungsmittel werden ganz dünn mit einem Pinsel aufgetragen oder mit einer Zahnbürste (vor allem bei Nubuck- und Wildleder) eingerieben. Die Schuhe müssen vorher gereinigt werden.

Pastenförmige Auffrischungsmittel für Nubuck-, Wildleder- und Leinen-Schuhe.

Pastenförmige Präparate neigen weniger zum Absetzen, und es ist daher bei dieser Form leichter, Farben zuzusetzen, welche bei flüssigen Präparaten stark zum Absetzen neigen. Als färbende Substanz für pastenförmige Auffrischungsmittel können die weiter vorn aufgeführten Pudermischungen verwendet werden.

Eine gute Zusammensetzung lautet wie folgt.

8 T. Kernseife werden in
52 T. Wasser warm gelöst. Dann werden der Seifenlösung
5 T. Glyzerin, 28° Bé, zugesetzt. Nunmehr gibt man noch
35 T. kohlensauren Kalk und kohlensaure Magnesia für weiße Pasta oder eine entsprechende Farbmischung für farbige Pasta hinzu und läßt das Ganze auf einer Mischmaschine gut durcharbeiten.

Die pastenförmige Masse wird am besten in Tuben verpackt. Die Anwendung geschieht wie folgt. Auf eine feuchte Zahnbürste wird ein wenig der Masse gebracht und gut auf dem Leder oder Leinen recht dünn verteilt. Die Schuhe müssen vorher wie üblich gereinigt werden.

Reinigungsmittel für Nubuck-, Wildleder- und Leinen-Schuhe.

Als Reinigungsmittel dienen hauptsächlich Mischungen von Lösungsmitteln (wie bei Fleckenwassern). Ich lasse einige gute Zusammensetzungen folgen.

1. 60 T. Schwerbenzin werden mit
40 T. Tetrachlorkohlenstoff vermischt.

2. 60 T. Schwerbenzin werden mit
10 T. Petroläther und
30 T. Tetrachlorkohlenstoff vermischt.

3. 70 T. Schwerbenzin werden mit
30 T. Aceton, techn., vermischt.

Der Eigengeruch der Lösungen wird zweckmäßig mit etwas Amylacetat oder mit Mirbanöl, bezw. mit einem geeigneten Deckparfüm überdeckt.

Die Anwendung der Reinigungsmittel ist sehr einfach. Mittels einer Zahnbürste wird das zu behandelnde Leder oder Leinen kräftig mit dem Reinigungsmittel abgebürstet und zum Trocknen gestellt. Sollte nach dem Trocknen das Nubuck- oder Wildleder den samtartigen Charakter verloren haben, so wird mit einer feinen Drahtbürste vorsichtig wieder aufgerauht.

Besonders mache ich noch darauf aufmerksam, daß die Reinigungsmittel mehr oder weniger feuergefährlich sind.

Rundschau.

Kennzeichnung der vom Deutschen Pflanzenschutzdienst erprobten Pflanzenschutzmittel. Der Direktor der Biologischen Reichsanstalt veröffentlicht in der Augustnummer des „Nachrichtenblatts für den Deutschen Pflanzenschutzdienst“ folgende Bekanntmachung:

Den Herstellern solcher Pflanzenschutzmittel, die vom Deutschen Pflanzenschutzdienst als erprobt anerkannt und deshalb in das Pflanzenschutzmittelverzeichnis des Deutschen Pflanzenschutzdienstes aufgenommen worden sind, wird das Recht eingeräumt, die Packungen dieser Mittel, ebenso wie die diese Mittel betreffenden Drucksachen, mit einem Aufdruck zu versehen, der enthält:

1. Das der Biologischen Reichsanstalt durch Eintragung in die Zeichenrolle des Reichspatentamtes (Nr. 280771, Klasse 28, Aktenzeichen B 42001) geschützte Zeichen der Ährenschlange,
2. die Buchstaben D.P.D.,
3. die Jahreszahlen der letzten Ausgabe des Pflanzenschutzmittelverzeichnisses des Deutschen Pflanzenschutzdienstes,
4. den Namen des Mittels.

Außerdem kann noch der folgende Zusatz gemacht werden: „Gleichbleibende Zusammensetzung und Beschaffenheit ist der Biologischen Reichsanstalt gewährleistet."

Dieser Zusatz darf jedoch nur in Verbindung mit den Bestandteilen 1 bis 3 des Aufdruckes gebraucht werden. Ebenso ist die Berechtigung zur Anbringung der Ährenschlange an die Bedingungen geknüpft, daß die Angaben zu 2 und 3 gemacht werden.

Ausdrücklich wird hervorgehoben, daß das Recht, diese Kennzeichnung anzuwenden, nur für solche Präparate gewährt wird, die im Pflanzenschutzmittelverzeichnis des Deutschen Pflanzenschutzdienstes geführt werden. Präparate, die aus dem Pflanzenschutzmittelverzeichnis gestrichen werden müssen, dürfen mit dieser Kennzeichnung nicht mehr in den Verkehr gebracht werden.

Bei Anbringung dieser Kennzeichnung auf Drucksachen, in denen auch Angaben über andere Präparate enthalten sind, muß durch Umrahmung des Kennzeichens stets zum Ausdruck gebracht werden, daß sich das Kennzeichen nur auf das Präparat bezieht, dessen Name als Bestandteil des Kennzeichens neben der Ährenschlange angegeben ist.

Mißbräuchliche Anwendung der Kennzeichnung zieht die Streichung des betreffenden Präparates aus dem Pflanzenschutzmittelverzeichnis nach sich, die öffentlich bekanntgegeben wird. Eine mißbräuchliche Anwendung würde auch vorliegen, wenn sie in Verbindung mit Anpreisungen und Gebrauchsanweisungen erfolgt, die unrichtig oder irreführend sind oder mit den Erfahrungen des Deutschen Pflanzenschutzdienstes nicht übereinstimmen. (Chem. Ind.)

Ausdehnungskoeffizient und spezifische Wärme von Leinöl. Der Ausdehnungskoeffizient von Leinöl beträgt 0,00069 und ist bei Temperaturen bis 320° C kaum abweichend von dieser Ziffer. Die spezifische Wärme beträgt für eine mittlere Temperatur (160° C) 0,47 bis 0,48, je nach der Art des Leinöls. (Farbenztg.)

Grünes Karbolineum. Grünes Karbolineum besteht im allgemeinen aus rohem Steinkohlenteeröl, das mit einer sogenannten Resinatfarbe gefärbt ist. Zur Herstellung des grünen Karbolineums wird das rohe Steinkohlenteeröl im Dampfrührwerk auf etwa 100° C erhitzt, und dann werden auf 100 Teile Teeröl etwa 30 bis 40 Teile grüne Resinatfarbe darin gelöst. Je nach der gewünschten Färbung wird nach dem Lösen der Resinatfarbe noch weiteres Steinkohlenteeröl zugegeben. Die grüne Resinatfarbe kann fertig bezogen oder unter Verwendung von Teerfarbstoffen, wie Maigrün oder Azingrün selbst hergestellt werden. (Farbenztg.)

Chemisch-technische Präparate. Nach zollamtlichen Untersuchungen mitgeteilt durch „Die Chem. Ind.".

„T a m o l N. N. O.", ein Egalisier- und Klärmittel zur Färbung von Leder, besteht aus den Alkalisalzen — im wesentlichen Natronsalzen — von Sulfonsäuren eines Naphthalinformaldehyd-Kondensationsprodukts.

„F u ß b o d e n - Z i n o l i n", besteht aus einem Gemisch von Terpentinöl und Terpentinölersatzstoffen in einer Menge von 80% sowie aus Paraffinwachs und einer fettartigen Substanz, etwas Farbe und Bariumkarbonat —, und „Z i n o l i n - M ö b e l p o l i t u r" besteht aus einem hochsiedenden Petroleumdestillat, ungefähr 50% Wasser, geringen Mengen einer fettartigen Substanz und Parfüm.

G e r b m i t t e l (Nachgerbungsextrakt), genannt „Kepeco-Walkpulver" besteht aus tierischem Leim, Mehl, Rohrzucker, Traubenzucker, amorpher Kieselsäure und kleinen Mengen einer organischen Säure.

„C o r r e c t i n g F l u i d" ist eine dicke, mit Fluorescein gefärbte Flüssigkeit, die beträchtliche Mengen Äthyläther enthält.

Zementkitt. Man verwendet eine kunstgerechte Anteigung von 610 g Quarzsand, 210 g Kalksteinpulver, 100 g Bleiglätte und 80 g Leinöl. Die zu kittenden Flächen sind zu säubern und dünn mit Leinöl zu bestreichen, der Kitt wird auch dünn aufgetragen und muß vollständig erhärten. (*Lux* in Chem.-Ztg.)

Geschwefelte Öl-Verbindungen. (E. P. 27608/1926. *A. de Waele*, London.) Vulkanisierte Öl-Verbindungen werden erhalten durch Behandlung mit Chlorschwefel, Thiocyan-Verbindungen, Dithiocyan oder ähnlichen vulkanisierenden Reagenzien, die energisch mit den Glyzeriden ungesättigter Fettsäuren reagieren, oder Estern ungesättigter, höherer Fettsäuren, in denen ein Wasserstoff des Fettsäureesters durch ein elektronegatives Atom oder eine Gruppe, die weniger elektronegativ als die Wasserstoffgruppe ist, ersetzt wird, z. B. Chloracetyl, Formol oder eine Karbonatgruppe. Ester anderer Fettsäuren, Öle, Fette oder Wachse, die mit den vulkanisierenden Körpern reagieren, sowie Füllkörper, Verdünnungsmittel, Beschleuniger oder verzögernd wirkende Reagenzien können zugegen sein. Besonders für di Behandlung geeignete Substanzen sind acetyliertes Rizinusöl u acetylierte oxydierte oder geblasene Öle. Wenn zusamm hängende Massen, z. B. Druckerrollen verlangt werden, kön bekannte Methoden zur Anwendung kommen, um die Bild von Blasen zu verhüten oder gebildete Gase und Dämpfe a zutreiben, z. B. rotierende Gußformen oder nur schwach s ausdehnende Formen, die mit dem Reaktionsgemisch vollstän angefüllt werden. (Oil and Colour Trades Journ.

Neue Methoden zur Untersuchung von Kraftfahrstoff Nachdem in neuerer Zeit die gemischten — meist aus Ben Benzol und Alkohol bestehenden — Kraftfahrstoffe immer m Verbreitung finden, beansprucht eine kürzlich in der „Chemik Zeitung" angegebene Methode von Prof. *Formanek*, Prag, w che auf dem Verhalten der genannten Kraftstoffbestandteile wissen Farbstoffen gegenüber beruht, erhöhtes Interesse. Benzol in derartigen Gemischen zu erkennen, gebe man 20 cm³ der zu prüfenden Flüssigkeit nach *Formanek* eine kle Messerspitze (0,01—0,02 g) eines bestimmten Küpenfarbsto z. B. „Algolrot" oder auch „Lackrot Ciba B" und schüttle öft durch. Nach 2 Stunden wird das Filtrat auf die Farbe gep (unter gewissen Vorbedingungen: 6 cm dicke Schicht in ein Reagenzrohr von etwa 16 mm Durchmesser). Bei Anwesenh aromatischer Kohlenwasserstoffe (noch 5% C_6H_6) erscheint Flüssigkeit rot, sonst: (reines Benzin) farblos bis kaum merk rosenrot. Zusätze von 20% Benzol (wie üblich) verursac schon sehr starke Rotfärbung. Zum Nachweis von Alkohol Kraftstoffgemischen empfiehlt *Formanek* „Anilinblau 2 B spr löslich". Nach viertelstündigem Stehen (wie oben) ersche das Filtrat bei Anwesenheit von Alkohol hell- bis dunkelbl sonst farblos. Auf solche Weise lassen sich noch Zusätze v 2,5% Alkohol in Benzin nachweisen, in Gemischen mit Ben noch weniger. Bei einem Gehalt von 5% Alkohol soll sich Flüssigkeit nach *Formanek* tiefblau färben. Man kann mit dies Farbstoffe auch feststellen, ob Schwefeläther frei von Alk hol ist. (Vegyi Ipar.

Über die Bestimmung des Erweichungspunktes von P und ähnlichem Material. Noch bis unlängst vor dem Kri gab es auch in Deutschland zahlreiche Fabriken, die in Hauptsache Pech verarbeiteten, wie z. B. Kabelwachsunterne mungen, und ihre Peche und Bitumen in ganz primitiver We untersuchten. So stellten sie die Härte resp. den Erweichung punkt dieser Materialien und die hierdurch bedingte Eignu für ihre Fabrikation zumeist durch die sogenannte „Kauprob fest, d. h. sie nahmen ein Stück Pech zwischen die Vorderzäh und probierten mittels Beißen und Kauen das Pech. Freilich g es schon die sogenannte Krämer-Sarnow-Untersuchungsmetho seit 1903, die bekanntlich auf dem Durchfallen einer Quec silbersäule durch einen Pechofen beim Erweichen basiert. M nimmt ein beiderseitig offenes Glasrohr, welches man mit d zu prüfenden Materialien schließt, füllt darauf eine bestimm Menge Quecksilber und erwärmt das Röhrchen im Wasserb etwa per Minute um 1 bis 2°. Die Methode ist aber wed genau noch ungefährlich, besonders bildet das Abwiegen re Abmessen der jeweiligen Quecksilbermenge (5 g) eine Gefahre quelle, besonders wenn in der Hand das Giftmetall ungeschic manipuliert wird und dasselbe zerstäubt. Neuerdings ist v Amerika eine Methode gekommen, die den Namen „R i n u n d B a l l m e t h o d e" führt und darauf beruht, daß man d Stück Pech oder Bitumen in einen Metallring, der zweckmäß an einem Stab sitzt, einschließt und zur Belastung nicht Quec silber, sondern eine Metallkugel benutzt, die belastend auf d erweichende Pech wirken soll. Es wird nun ganz einfach Thermometer sowie der Stab mit dem Metallring in einem Gla mit Wasser in genannter Vorrichtung in einem Becherglas Schwebe gehalten und erwärmt. Diese letztere Methode ve einfacht das Verfahren und ist ungefährlich. Die Erweichung punkte bei dieser Ring- und Ballmethode liegen freilich etw höher als bei der ersteren Bestimmungsart, und zwar durc schnittlich etwa 12°. Es wird deshalb angestrebt, eine der be den Methoden fallen zu lassen und als Standard, für alle Länd gültig, sich auf die amerikanische Bestimmungsart zu einige (Literatur *Lunge:* Untersuchungsmethoden, 7. Aufl., Band Chem. Ind. 37, 220. Zschrft. f. ang. Chem. 41, 839.)

(Dr. *Frank* in Chem.-techn. Rdschau u. Anz. d. chem. Ind.)

Leicht auswaschbare Tinte. Eine gute Tinte zum Zeichne die sich wieder gut auswaschen läßt, kann man wie folgt b reiten: Bayrischblau 5,0, Säuregrün 1,0, Nakarat (rot) 7, Bismarckbraun 7,0, Gummi arabic. 20,0 löst man in Wasser 1000, Um die Tinte zum Verschwinden zu bringen, überstreicht ma die Stellen mit Sodalösung (Wasserstoffsuperoxydlösung). M kann auch fertige, flüssige Ausziehtusche aus Teer- oder Anili farbstoffen verwenden, die sich mit Alkohol (90 v. H.)-Essi säuregemisch (10 v. H.) auswaschen läßt. Schließlich sei no auf Borax-Schellacklösung, die mit wasserlöslichen Anilinfar stoff gefärbt wird, hingewiesen. Warmes Seifenwasser u Spiritus dienen zum Auswaschen. (Pharm. Ztrh.)

Der chem.-techn. Fabrikant

Redaktion: W. Münder.

25. Jahrgang. Augsburg, 13. September 1928. Nr. 37.

Über Netzmittel und Emulgatoren.

Von Dr. *August Noll*, Tilsit.

(Eing. 28. VI. 1928.)

Vor einiger Zeit veröffentlichte ich in dieser Zeitschrift[1]) eine Besprechung moderner Netzmittel und Emulgatoren. Mit Rücksicht auf den zur Verfügung stehenden Raum hatte ich damals nur einen Teil der von mir im Lauf der letzten Jahre gelegentlich geprüften Präparate besprechen können, sodaß ich im Anschluß hieran meine damaligen Ausführungen ergänzen möchte.

Wir haben bereits gesehen, daß die Netzmittel des Handels durchweg mit nur wenigen Ausnahmen, je nach dem für sie bestimmten Verwendungszweck in saurer oder neutraler Flotte, als hochmolekulare Sulfosäuren bezw. deren Alkalisalze vorliegen, und wir haben weiterhin festgestellt, daß letztere seifenartigen Charakter haben, ja sogar in mancher Hinsicht den gebräuchlichen Seifen weit überlegen sind. Zwei markante Eigenschaften sind es nämlich insbesondere, welche diese hochmolekularen Alkalisulfonate, wenn sie einmal billig genug herstellbar sind und in eine geeignete Gebrauchsform gebracht werden können, als die Seifen der Zukunft prädestinieren.

Ganz im Gegensatz zu den üblichen, aus pflanzlichen und tierischen Fetten bezw. Fettsäuren hergestellten Seifen sind nämlich die Kalk- und Magnesiumsalze der hochmolekularen Sulfosäuren in Wasser leicht löslich, und weiterhin vertragen viele wäßrige Alkalisulfonatlösungen unbeschadet ihrer Eigenschaften einen beträchtlichen Säurezusatz, während hingegen Seifenlösungen bei genannter Operation sofort die freie Fettsäure unlöslich abscheiden und dabei ihre spezifische Fähigkeit als Wasch- und Reinigungsmittel vollkommen einbüßen. Um sich die Bedeutung der geschilderten Tatsachen klar zu machen, bedenke man, daß ein Kubikmeter Wasser von 20 Härtegraden zur Absättigung seiner Härtebildner rund 3 kg bester Kernseife vernichtet.

Diese Seifenquantität ist aber nicht allein für den Waschprozeß von vornherein verloren, sondern die sich in schmieriger Beschaffenheit unlöslich abscheidenden Kalkseifen werden beim Waschen von der Textilfaser begierig adsorbiert und bewirken ein Verkleben der Faserstoffe sowie beim Lagern der Wäsche das so gefürchtete Vergrauen derselben, verbunden mit dem bekannten ranzigen Geruch. Solcherart beim Wasch- und Spülprozeß verkalkte Wäsche besitzt naturgemäß eine viel geringere Lebensdauer, sie wird leicht brüchig und ist daher im Gebrauch einer erhöhten Abnutzung unterworfen.

In richtiger Erkenntnis dieser volkswirtschaftlich außerordentlich wichtigen Sachlage hat sich die Industrie schon seit langem bemüht, durch Einführung von Seifenpulvern mit Sodazusatz die Kalkschädigung der Textilmaterialien herabzusetzen, in dem Sinne, daß beim Auflösen der sodahaltigen Seifenpulver in Wasser zunächst dessen Härtebildner als unlösliche, infolge ihrer kristallinischen Beschaffenheit von der Faser nicht adsorbierbare bezw. leicht abspülbare Karbonate abgeschieden werden sollen. Hierbei tritt jedoch wieder ein anderes ungünstiges Moment in Erscheinung, nämlich die Verschiedenheit der Geschwindigkeit der beiden hier nebeneinander ablaufenden doppelten Umsetzungen. Die Hydrolyse der fettsauren Alkalien verläuft nämlich merkbar schneller als die Karbonatumsetzung der Härtebildner des Wassers mit Soda, sodaß praktisch die Kalkseifenbildung der gleichzeitig angestrebten Enthärtung des Wassers in meßbarem Umfang vorauseilt. Diese Verhältnisse liegen nun bei verschiedenen Seifen je nach der Natur des zu ihrer Herstellung benutzten Fettansatzes nicht gleich, sodaß beispielsweise zwei aus verschiedenen Fettrohstoffen hergestellte Seifen eine weit voneinander verschiedene Hydrolysiergeschwindigkeit aufweisen können, und man hat sich auch in diesem Sinne bereits bemüht, unter zweckmäßiger Ausnutzung dieser Verhältnisse Seifen mit einer gewissen Kalkbeständigkeit herzustellen. Andererseits geht man neuerdings einen Schritt weiter, indem man die Kalkbeständigkeit durch Einverleibung von Salzen hochmolekularer Sulfosäuren oder von Sulforicinaten in den Seifenkörper zu erhöhen versucht. Restlos lösen lassen wird sich das wichtige Problem der Kalkschädigung unseres Textilmaterials aber erst dann, wenn es gelingt, Seifen mit allen uns gewohnten physikalischen Eigenschaften unter ausschließlicher Benutzung hochmolekularer organischer Sulfosäuren als Rohstoffe so billig herzustellen, daß man von der wichtigen chemischen Eigenschaft ihrer völligen Unempfindlichkeit gegenüber den Härtebildnern des Wassers und der damit verbundenen, erheblich verlängerten Gebrauchsdauer der Textilmaterialien wird erschöpfenden Gebrauch machen können.

[1]) S.-Z. 1927, Seite 769 usf.

Wir wenden uns nunmehr kurz zu der allgemeinen Untersuchung von Netzpräparaten des Handels. Es wurde bereits gesagt, daß die hochmolekularen Alkalisulfonate die Fähigkeit haben, sich in Alkohol aufzulösen, und man kann von dieser Erscheinung bei der Analyse zweckmäßigen Gebrauch machen, indem man die Handelspräparate der erschöpfenden Alkoholextraktion unterwirft und somit das wirksame Prinzip derselben von den stets anwesenden anorganischen Begleitstoffen quantitativ abtrennt.

Daneben kann man noch zur Kontrolle sich einer anderen Arbeitsweise bedienen, wobei so zu verfahren ist, daß aus der konzentrierten, wäßrigen Lösung des Netzmittels durch reichlichen Alkoholüberschuß die anorganischen Salze ausgefällt und quantitativ bestimmbar werden. Im einzelnen verfährt man dabei wie folgt:

Etwa 2 g Netzmittel (Nekal, Leonil, Betan, Majamin, Algosol usw.), vorher bei 100° getrocknet, werden genau abgewogen und in 20 cm³ destillierten Wassers unter Erwärmen zur Lösung gebracht. Sollten sich, was häufig der Fall ist, beim Lösen Schmutzteilchen bekanntgeben, so werden diese abfiltriert, das Filter mit heißem Wasser gut ausgewaschen und das Filtrat wieder auf das Anfangsvolumen eingedampft. Nun wird unter tüchtigem Schütteln portionsweise mit 200 cm³ Alkohol versetzt und das Ganze noch etwa ½ Stunde auf dem Wasserbad digeriert. Die anorganischen Salze sind jetzt quantitativ abgeschieden, werden auf gewogenem Filter gesammelt, der Filterrückstand mit heißem Alkohol erschöpfend ausgewaschen, getrocknet und gewogen. Das alkoholische Filtrat, das reine Alkalisulfonat enthaltend, wird zur Trockne eingedampft, der Trockenrückstand gewogen und somit die wirksame Substanz des Netzmittels ihrer Bestimmung zugeführt. In Berücksichtigung dessen, daß hier keine absolut exakte Methodik vorliegt, weil die hier in Betracht kommenden anorganischen Salze spurenweise in Alkohol löslich sind und andererseits bei der Fällung mit Alkohol Spuren Sulfonat mitreißen, stimmen die erhaltenen Werte mit den durch Extraktion ermittelten leidlich befriedigend überein.

Daneben bestimmt man auch den Gesamtaschengehalt (Glührückstand) des Netzmittels als solchen, sowie denselben unter Zusatz von Schwefelsäure als Sulfat, berechnet als Natriumsulfat, da gewöhnlich in den Netzmitteln und Emulgatoren des Handels die sulfosauren Natronsalze gemischt mit Glaubersalz vorliegen und man nur in Ausnahmefällen Kaliumsalzen begegnet. Weiterhin ist es von gewissem Interesse, die Fluorescenz der wäßrigen Lösung der Netzmittel im Quarzlicht zu vergleichen, wenngleich man hierbei auch keine grundlegenden Aufschlüsse über deren Natur, so doch in einzelnen Fällen brauchbare Anhaltspunkte gewinnt. Unter Zugrundelegung der geschilderten Methodik habe ich eine größere Anzahl von Netzmitteln des Handels geprüft, und die dabei erhaltenen Ergebnisse in der Tabelle auf Seite 96 zusammengestellt.

Wenn man auch aus diesen Untersuchungen ein Bild über den Gehalt der Handelsprodukte an wirksamer Substanz, also ihren Stärkegrad erhält, so fehlt es dennoch an einer Vergleichsbasis der Hydrotropie der einzelnen Präparate untereinander. Ich habe mir nun eine solche Vergleichsmöglichkeit des Wirkungswertes zu schaffen versucht, indem ich das Verhalten wäßriger Lösungen der mir zugänglichen Präparate zu einigen Alkoholen und Ketonen vom Typus des Cyclohexanols und Cyclohexanons unter genau einzuhaltenden Versuchsbedingungen herangezogen habe, um auf diese Weise einen Maßstab für die

Untersuchung verschiedener Netzmittel und Emulgatoren.

Bezeichnung des Musters	Asche in der Trockensubstanz		Alkoholextraktion der Trockensubstanz		Alkoholfällungs-methode		Fluores-cenz im Quarz-licht	Bemerkung
	%	als Sulfat %	sulfosaures Salz %	anorgan. Salze %	sulfosaures Salz %	anorgan. Salze %		
Nekal A	39,1	39,4	82,1	17,9	83,5	16,5	blau	
Nekal BX	50,1	51,9	67,2	32,8	68,1	31,9	blau	
Nekal AEM	10,4	10,6	in Alkohol unlöslich	—	in Alkohol unlöslich	—	blau	stickstoffhalti
Leonil LE	10,6	10,7	in Alkohol unlöslich	—	in Alkohol unlöslich	—	blau	stickstoffhalti
Leonil S	36,9	37,2	62,2	37,8	74,7	25,3	blau	
Leonil SB	46,7	48,2	73,4	26,6	73,3	26,7	blau	
Algosol	28,3	28,7	99,7	0,3	99,6	0,4	schwach blau	Theorie: 24,91% Na_2SO
Betan N50	36,2	37,8	87,8	12,2	87,8	12,2	schwach blau	
Betan N80	41,9	43,8	81,6	18,4	86,6	13,4	blau	
Betan R100	36,4	39,0	90,9	9,1	91,9	8,1	fast farblos	
Betan R100 aus Wasser umkristallisiert	30,0	31,1	97,2	2,8	97,3	2,7	farblos	
Betan R100 aus Alkohol umkristallisiert	29,7	29,9	100,0	0,0	100,0	0,0	farblos	
Mischung von 50% Betan N80 50% Majamin-Natrium	35,9	38,5	92,2	7,8	91,9	8,1	schwach blau	
Tetrahydronaphthalin-β-sulfos. Natrium	31,1	31,3	98,5	1,5	98,5	1,5	farblos	Theorie: 30,0% Na_2SO
Tetrahydronaphthalin-β-sulfos. Kalium	35,7	36,0	99,0	1,0	98,7	1,3	farblos	Theorie: 34,8% K_2SO
Tetrahydronaphthalin-β-sulfos. Ammonium	Spur	Spur	99,9	0,1	100,0	Spur	farblos	Theorie: frei von Glührückstand
Tetrahydronaphthalin-β-sulfos. Magnesium, techn.	10,0	10,0	99,0	1,0	99,4	0,6	farblos	Theorie: 9,0% MgO
Tetrahydronaphthalin-β-sulfos. Magnesium chem., rein	9,3	10,2	99,6	0,4	99,6	0,4	farblos	Theorie: 9,0% MgO
Dinaton	34,2	34,5	94,1	5,9	95,6	4,4	blaugrün	Theorie: 31,7% Na_2SO_4
Oktatron	23,5	24,0	99,6	0,4	99,6	0,4	farblos	Theorie: 24,65% Na_2SO_4
Betansulfos. Kalium chem. rein	28,5	33,3	99,7	0.3	98,6	1,4	schwach blau	
Idrapidsulfos. Kalium chem. rein aus Idrapidspalter flüss. 100%	32,9	33,1	100,0	Spur	100,0	Spur	schwach blau	

Stabilitätsverhältnisse hydrotroper Systeme zu gewinnen. Die Ergebnisse dieser Versuche sind in der tabellarischen Übersicht am Schluß dieser Arbeit niedergelegt, und es sei dazu im einzelnen folgendes bemerkt:

Wie aus der Tabelle ersichtlich, wurden je 25 Gewichtsteile des Emulgators mit 25 Gewichtsteilen cyclischen Alkohols oder Ketons sowie 25 Gewichtsteilen Wasser versetzt, und die Mischung, soweit nicht schon in der Kälte beim Umschütteln Lösung eintrat, gelinde erwärmt, wobei in zahlreichen Fällen ein homogenes, meist schwach viskoses Präparat entstand. Es wurde weiterhin geprüft, welchen Wasserzusatz die hydrotropen Systeme vertrugen, bis zu dem Punkt, bei welchem Inhomogenität der Komponenten eintrat. Heißt es also beispielsweise in der Tabelle, daß ein auf die geschilderte Weise hergestelltes, homogenes Präparat noch den Zusatz von 3 Gewichtsteilen Wasser ohne Trübung verträgt, so soll das heißen, daß das Präparat noch mit dem dreifachen Volumen Wasser klar verdünnbar ist.

Andererseits ist bei denjenigen Systemen, welche sich mit 25 Gewichtsteilen Wasser als nicht homogenisierbar erwiesen, diejenige Wassermenge angegeben, welche die im Kopf der jeweiligen Rubrik genannten Komponenten in homogene Lösung zu bringen und darüber hinaus bei weiterer Verdünnung zu halten imstande ist. Ferner wurden auch Kombinationen mehrerer Netzmittel in den Kreis der Betrachtung gezogen, derart, daß jeweils die Hälfte der Sulfonatkomponenten, insgesamt aber stets 25 Gewichtsteile Alkalisulfonatgemisch abgewogen wurden, und es ist interessant, aus der Tabelle zu beobachten, daß sich, wie schon in der vorhergehenden Arbeit erwähnt, die hydrotropen Eigenschaften vieler Netzmittel unter sonst gleichen Bedingungen durch zweckmäßige Kombination untereinander beträchtlich steigern lassen, sodaß die Mischung einen über denjenigen der Summe der Komponenten hinausgehenden Effekt auslöst.

Bezüglich der Abkürzung der Nomenklatur in der Tabelle dienen folgende Erläuterungen:

Majamin bedeutet: Tetrahydronaphtalin-β-sulfosaures Natrium.

Oktatron bedeutet: Octohydroanthracen-m-sulfosaures Natrium.

Dinaton bedeutet: N-Dimethylmetanilsaures Natrium.

Algosol bedeutet: Monobenzylanilin-p-sulfosaures Natrium.

Hexalin bedeutet: technisches Cyclohexanol.

Methylhexalin bedeutet: technisches Gemisch der drei isomeren Methylcyclohexanole.

Anon bedeutet: technisches Cyclohexanon.

Methylanon bedeutet: technisches Gemisch der drei isomeren Methylcyclohexanone.

(Fortsetzung folgt.)

Äthylenoxyd als Räucherungsmittel.

Von *R. T. Cotton* und *R. C. Roark*, Bureau of Entomology and Bureau of Chemistry and Soils, Washington, D. C., durch Ind. and Eng. Chem., 1928, S. 805.

Im Verlauf der Prüfung einiger aliphatischer Verbindungen zur Bestimmung ihres Wertes als Räucherungsmittel wurde gefunden, daß die Dämpfe von Äthylenoxyd in hohem Maße giftig auf Insekten wirken. Soweit die Verfasser unterrichtet sind, sind keine vorausgegangenen Versuche bekannt geworden, dieses Material als Insekten-Vernichtungsmittel zu benutzen.

Eigenschaften des Äthylenoxydes. Äthylenoxyd wird hergestellt aus Äthylenchlorhydrin ($CH_2 — OH\,CH_2Cl$) und Kalilauge. Bei gewöhnlicher Temperatur ist es ein farbloses Gas, bei niederen Temperaturen eine bewegliche farblose Flüssigkeit, die bei 10,5° C siedet. Das spez. Gewicht des flüssigen Äthylenoxydes ist 0,887 bei 7°/4° C. Die empirische Formel ist C_2H_4O, die Strukturformel

$$\begin{matrix} CH_2 \\ | \\ CH_2 \end{matrix} \!\!> O.$$

Das Molekulargewicht beträgt 44,031. Es ist in jedem Verhältnis mit Wasser mischbar und in den üblichen organischen Lösungsmitteln löslich. Beim Erhitzen mit Wasser bildet es Äthylenglykol ($CH_2OH\,CH_2OH$). Äthylenoxyd ist sehr reaktionsfähig und verbindet sich mit allen Verbindungen, die ein labiles Wasserstoffatom haben, wie Wasser, Alkohol, Ammoniak und Säuren.

Konzentrierte Dämpfe von Äthylenoxyd sind brennbar, für Insekten tödliche Konzentrationen kann man jedoch ohne Gefahr verwenden.

Äthylenoxyd ist für gewöhnlich für Personen nicht besonders giftig, wird es jedoch längere Zeit eingeatmet, so erzeugt es eine Cyanosis, die durch den Gebrauch von Kohlendioxyd aufgehoben wird.

Nutzbarkeit und Kosten. Entsprechend der mangelnden Kenntnis über die Nützlichkeit des Äthylenoxyds war keine Nachfrage dafür da, und infolgedessen wurde ein verhältnismäßig hoher Preis dafür gefordert. Die Verfasser konnten es in kleinen Mengen zum Preis von 2 $ per Pfund erwerben. Jetzt ist es kommerziell verwendbar und könnte zweifellos zu einem Verkaufspreis von 50—75 cts. hergestellt werden.

Experimenteller Teil. Vorbereitende Versuche in ½l-Erlenmeyerkolben, die mit 200 g Weizen beschickt waren, zeigten an, daß ca. 20 mg per Liter die tödliche Minimaldosis für Reiswürmer waren.

Eine größere Versuchsreihe wurde in einem 500-Kubikfuß-Räucherungsraum durchgeführt. In den Raum wurden mit Korkstopfen verschlossene Gläser mit Insekten eingestellt. Das Räucherungsmittel wurde angewandt durch Eingießen in eine flache Wanne nahe am Kopfe des Räucherungsraumes, in welche es aus einem kleinen zylindrischen Behälter gelangte, in dem die Flüssigkeit sich unter Druck befand. Eine Dosierung von 1 Pfund auf 1000 Kubikfuß Raum während 20 Stunden bewies, daß eine 100%ige Tötung für die Kleidermotte Tineola biselliella, die Teppichkäfer Attagenus piceus und Anthrenus vorax, den Reiswurm Sitophilus oryza, die indische Mehlmotte Plodia interpunctella, den sägezähnigen Kornkäfer Oryzaephilus surinamensis, den rotbeinigen Schinkenkäfer Necrobia rufiper und den Mehlkäfer Tribolium confusum eingetreten war.

Für gewerbsmäßige Räucherungsarbeiten ist es angebracht, das Räucherungsmittel in Mengen von 2 Pfund auf 1000 Kubikfuß Raum zur Anwendung zu bringen.

Vergleichende Versuche wurden im selben Raum mit Schwefelkohlenstoff und Tetrachlorkohlenstoff durchgeführt, die Resultate finden sich in Tabelle 1.

Tabelle 1. Relative Giftigkeit der Dämpfe von Äthylenoxyd, Schwefelkohlenstoff und Tetrachlorkohlenstoff auf mit verschiedenen Insekten befallenen Waren.

Räucherungsmittel	Dauer i. Std.	Temp. °F	Mindest tödliche Dosis i. Pfd. auf 1000 Kubikfuß
Äthylenoxyd	24	70	1
Schwefelkohlenstoff	24	70	1,5
Tetrachlorkohlenstoff	24	85	30.

Die Daten der Tab. 1 zeigen, daß die Dämpfe von Äthylenoxyd etwas giftiger als die von Schwefelkohlenstoff wirken, und ungefähr 30mal so giftig wie die von Tetrachlorkohlenstoff.

Wirkung bei tiefen Temperaturen. Entsprechend seinem niedrigen Siedepunkt ist Äthylenoxyd bei verhältnismäßig tiefen Temperaturen wirksam. Die oben berichteten Versuche wurden in einem Raum ohne künstliche Erwärmung vorgenommen, die Temperatur während der Versuche schwankte zwischen 60 und 75° F.

Durchdringung. Versuche in dem 500-Kubikfuß-Raum zeigen, daß dieses Räucherungsmittel ausgezeichnetes Durchdringungs-Vermögen besitzt. In Polstermöbeln vergrabene Insekten, in Getreidesäcken verpackte und in Reisbehältern vergrabene wurden mit Leichtigkeit getötet.

Einwirkung auf Waren. Zum Zweck des Studiums der Einwirkung des Gases auf Waren wurden verschiedene Nahrungsmittel, Kleider, Möbel und Metalle in einen Raum gebracht und 24 Stunden bei einer Dosierung von 2 Pfund auf 1000 Kubikfuß beräuchert. Es war keine schädliche Wirkung nachweisbar. Nahrungsmittel wie Fleischspeisen und getrocknete Früchte waren unangegriffen, und weder ein fremder Geschmack noch Geruch waren unmittelbar nach der Herausnahme aus der Räucherungskammer festzustellen. Flüssige Nahrungsmittel wurden nicht geprüft.

Keimungsversuche. Keimungsversuche mit beräuchertem Weizen zeigten, daß Saatweizen nicht mit Äthylenoxyd beräuchert werden sollte, da die Dämpfe die Keimfähigkeit merkbar beeinträchtigen.

Vakuum-Räucherung. Vorbereitende Versuche in einem Vakuum-Räucherungsbehälter zeigten, daß diese Räucherungsweise mit Vorteil benutzt werden kann.

Rundschau.

Eine einfache Methode zur Bestimmung der absoluten Viskosität in flüssigem Paraffin, Pflanzenölen, Schmierölen usw. Bei der Untersuchung von Ölen ist die Bestimmung der Viskosität von Bedeutung. Da das Arbeiten mit vielen der gebräuchlichen Apparate zeitraubend ist, hat der Verfasser einen solchen zusammengestellt, der ein schnelleres Arbeiten ermöglicht und der für die praktischen Verhältnisse mit hinlänglicher Genauigkeit arbeitet.

Die absolute bzw. die spezifische Viskosität der Flüssigkeiten, besonders der Paraffinöle, ausgedrückt in Centipoiseuille, wird mit einem Apparat folgender Anordnung bestimmt (als Einheit dient die Viskosität des Wassers bei 20,2°):

Das Viskosimeter besteht aus einer Kapillarröhre, deren Durchmesser der Viskosität der Flüssigkeit angepaßt ist, um die erforderliche Auslaufzeit zu erhalten. Die Kapillarröhre ist mit drei Marken versehen und hängt in einem Reagenzglas, worin sich die Flüssigkeit befindet, deren Viskosität bestimmt werden soll. Beim Einsetzen des Kapillarrohres in den Korkpfropfen ist dafür Sorge zu tragen, daß die Oberfläche der Flüssigkeit im Rohr zu Beginn des Versuchs bei der niedrigsten Marke 1 steht. Am andern Ende der Kapillare ist ein Gummiball angebracht, der oben mit einem kleinen Loch versehen ist. Das Reagenzglas wird ganz in ein Wasserbad gestellt, das mit einem Rührer versehen ist. Man erwärmt das Bad auf die Temperatur, bei der die Viskosität bestimmt werden soll. Um die gleichen Wärmegrade im Reagenzglas und im Wasserbad zu erhalten, darf die Messung erst ungefähr 15 Minuten nach Einbringen des Reagenzglases ins Wasserbad beginnen.

Man führt die Bestimmung derart aus, daß man den Gummiball zusammendrückt und die Öffnung mit dem Finger schließt. Danach saugt man die Flüssigkeit in der Kapillare hoch. Wenn der Meniskus der Flüssigkeit im Kapillarrohr genau über der obersten Marke 3 steht, läßt man den Ball los; Die Flüssigkeit bewegt sich darauf langsam nach unten. Man mißt mit der Stoppuhr die Zeit, in der der Meniskus von der oberen Marke 3 auf die mittlere 2 sinkt.

Die absolute Viskosität $[\eta]$ bei einer gegebenen Temperatur, ausgedrückt in Poiseuille, wird durch die Formel

$$[\eta] = k \,.\, t$$

errechnet, worin t die Auslaufzeit in Sekunden bei einer gegebenen Temperatur und k eine für den Apparat charakteristische Konstante ist, deren Wert durch eine besondere Messung bestimmt werden muß.

Für Centipoiseuille, abgekürzt Centipoise, ist der 100fache Wert einzusetzen.

Die Einstellung des Apparates erfolgt durch eine Bestimmung mit einem Öl oder einer Glyzerinmischung, deren absolute Viskosität bekannt ist. Man hat dann:

$$k = \frac{[\eta_D]}{t}$$

worin $[\eta]$ bekannt ist und t bestimmt wird.

In der Praxis verwendet man zweckmäßig eine Glyzerinlösung als Einstellungsflüssigkeit. Man kann die von *Archbutt, Deely* und *Gerlach* (Technologii Papers of the Bureau of Standards 1918, Nr. 112) gefundenen Werte der Viskosität verschiedener Glyzerinlösungen benutzen. Diese Werte sind in eine Figur eingezeichnet, worin das spezifische Gewicht der Glyzerinlösung die Abzisse und die Viskosität die Ordinate ist.

(Apoth.-Ztg.)

Gegen Holzwürmer.

I. Salmiaksalz	30,0	Wasser	570,0
Glyzerin	25,0		

In der Lösung wird Sublimat bis zur Sättigung gelöst.

II. Sublimat	30,0	Glyzerin	25,0
Salmiaksalz	30,0	Brennspiritus	570 cm³
Wasser	570,0		

(Pharmac. Journal 1927, 3338, 452 d. Apoth.-Ztg.)

Eierlegepulver.

Conchae präpar. plv.	340,0	Radix Gentianae plv.	56,0
Ferr. sulf. sicc.	56,0	Sulfur. sublimat.	114,0
Na. phosph. sicc.	56,0	Fruct. Cumini plv.	56,0
Fruct. Capsici plv.	28,5	Piper nigr. plv.	56,0
Semen paradisi plv.	28,5	Semen Phaseoli plv.	340,0

2 gehäufte Teelöffel dieses Pulvers werden mit 1 Liter Kleie und genügend heißem Wasser zu einer brockigen Masse angerührt, die morgens dem Futter beigegeben wird.

(Pharmac. Journal 1927, 3338, 452 d. Apoth.-Ztg.)

Messinggegenstände bräunen. Messinggegenstände können auf verschiedene Weise chemisch gefärbt werden. Von praktischer Seite wird die sogenannte Barbediénnelösung vorgeschlagen. Diese hat folgende Zusammensetzung: 5 g übermangansaures Kali und 20 g Kupfervitriol werden in 1 Liter Wasser gelöst und die sauberen Gegenstände in die heiße Lösung eingetaucht, wobei sich anfangs feine Anlaufsfarben bilden, die allmählich dunkler werden, bis sie zuletzt dunkelbraun sind. In dem Augenblick, in dem die richtige Färbung erreicht ist, nimmt man die Stücke heraus, wäscht sie mit Wasser ab und reibt leicht mit einem schwach eingefetteten Lappen nach. Da, wo es sich um kleinere Stücke handelt, ist das Eintauchen in die heiße Lösung deshalb nicht zu empfehlen, weil eine ungleichmäßige Färbung entsteht; in diesem Falle greift man zu dem Anreibeverfahren. Man taucht einen wollenen Lappen in die heiße Lösung und reibt die dunkel zu machenden Stellen so lange, bis sie die richtige Färbung erhalten haben. Trotzdem das Arbeiten mit der Barbediénnelösung sehr einfach ist, empfiehlt es sich doch, auch hier zunächst an einer wenig sichtbaren Stelle oder an einem Abfallstück zu probieren, um das Verfahren in seinen Einzelheiten kennen zu lernen. Beachtenswert ist, daß die Barbediénnelösung nicht lange haltbar ist, und daß sich das übermangansaure Kalium an der Luft zersetzt; man bereitet diese deshalb am besten frisch, wobei man, wenn nur geringe Stellen zu decken sind, kleinere Mengenverhältnisse als die oben angegebenen nehmen kann. In gut verkorkter Flasche läßt sich die Lösung auch längere Zeit aufbewahren, man gießt aus dieser etwas in eine Schale und hebt den Rest gut verschlossen auf. Einmal gebrauchte Lösung darf nicht mehr in die Vorratsflasche zurückgegossen werden, weil dadurch die Zersetzung beschleunigt würde. — Eine Stahlgraufärbung des Messings erzielt man nach *Georg Buchner* folgendermaßen: Salzsäure 1200 g, Salpetersäure 165 g, arsenige Säure 42,5 g, Eisenspäne 42,5 g. Die Säuren werden vorsichtig gemischt, alsdann wird die arsenige Säure darin aufgelöst, später setzt man (unter dem Abzug) die Eisenspäne nach und nach zu, die unter Bildung von Eisensalzen die Säure neutralisieren. Die Stücke müssen vor dem Tauchen gut gereinigt sein und dürfen dann nicht wieder mit den Fingern angefaßt werden. Rohre werden am schönsten, wenn man sie auf der Drehbank mit Schmirgelpapier nachpoliert, dann in die Beize bringt, in der man sie so lange läßt, bis sie die gewünschte Farbe erhalten haben. (Drog.-Ztg., Leipzig.)

Streichriemen-Masse.

Tripel	je gleiche Teile
Wiener Kalk	Petroleum
Eisenoxyd	Ochsengalle
Zinnoxyd	

eine genügende Menge zur Herstellung einer Paste.

Kitt für Gummischuhe.

Kautschuk	10 T.	Chloroform	250 T.

Zu dieser Lösung gibt man eine solche aus

Kautschuk	50 T.	Terpentinöl	200 T.
Kolophonium	20 T.		

Lederkitt.

Guttapercha	5 T.	Leinölfirnis	20 T
Benzol	50 T.		

Kitt für Glas.

Kautschuk	2 T.	Chloroform	60 T
Mastix	20 T.		

Marmorkitt.

Schlämmkreide	100 T.	Kaliwasserglas	25 T

Säurebeständiger Kitt für Glas etc.

1. Asbestpulver	10 T.	2. Sand	5 T
Bariumsulfat	5 T.	Asbest	5 T
Natronwasserglas	10 T.	Natronwasserglas	10 T

(Pharm. Weekbl.)

Schuhcreme. Die folgenden Vorschriften für die Herstellu von Schuhcreme sind der Zeitschrift „Le Cuir" durch Oil a Colour Trades Journal entnommen. 1. 20 T. Borax, 500 Wasser, 20 T. Karnaubawachs, 100 T. Bienenwachs und 20 wasserlösliches Nigrosin. 2. 15 T. Pottasche, 5 T. Borax, 500 Wasser, 100 T. Karnaubawachs, 20 T. Japanwachs, 10 T. Ha und 20 T. gelbe Farbe. 3. 10 T. Pottasche, 7 T. Borax, 500 Wasser, 125 T. Karnaubawachs, 10 T. Ceresin, 15 T. Harz, bis 12 T. Crocein. 4. 50 T. Seife, 50 T. Wasser, 300 T. Terpentinöl, 100 T. Benzin, 100 T. Karnaubawachs, 50 T. Bienenwac und 25 T. Ceresin. 5. 20 T. Pottasche, 500 T. Wasser, 100 Terpentinöl, 100 T. Karnaubawachs, 70 T. Bienenwachs und 25 Ceresin. 6. 10 T. Pottasche, 200 T. Wasser, 200 T. Terpentinöl, 200 T. Benzin, 100 T. Karnaubawachs und 100 T. Bienenwachs.

Entsprechend der gewünschten Konsistenz werden Wachse noch mit der 3—4fachen Menge ihres Gewichtes Wasser versetzt. Das Alkali wird in Wasser gelöst, die Wach werden dann zugegeben und die ganze Masse wird gekocht, das Schäumen beendigt ist. Danach wird die Masse abgeküh und die flüchtigen Verdünnungsmittel sowie die Farbe werd zugegeben. Wenn dies erfolgt ist, wird die Masse weiter umg rührt, bis sie die richtige Konsistenz zum Ausfüllen in Dos hat. Wenn die Masse sich zu schnell verdickt, gibt man ei Kleinigkeit Alkali mehr zu, verdickt sie sich ungenügend, schmilzt man eine geringe Menge Harz darin. Mitunter gi man eine kleine Menge von Säure in Form von Essig als Kor gens zu.

Lederfette. Eine große Menge Fett wird bei der Lederb handlung zum Füllen von schweren Oberledern gebraucht, u nach dem neuesten Bericht von Dr. *A. Colin-Russ* ist eine g wisse Unterscheidung in den Typen der gebrauchten Fet mischungen erforderlich. Als Resultat der Prüfung einer A zahl gesprungener Oberleder wurde bei der Untersuchung g funden, daß ein großer Teil der verseifbaren Bestandteile solch Füllfette verschwindet und so das Leder an diesem wichtig Bestandteil arm werden läßt. Unverseifbare Fette schein besser in dem Leder zu verbleiben, während das Verschwind der verseifbaren Bestandteile der Seifenbildung mit dem alkal schen Erdbodenwasser zuzuschieben ist. Um diesen schwer Übelstand zu beseitigen, empfehlen die Verfasser, daß die Füllfette, wenn möglich, ca. 85% solcher Substanzen wie Wol fett, Paraffin, Bienenwachs etc. enthalten sollten, den Re sollten andere Öle und Fette bilden, die für die Bieg samkeit und gute Durchtränkung notwendig sind. Material, d ganz oder zum Teil aus freien Fettsäuren besteht, sollte nic zur Anwendung kommen, da diese sehr wirksame Seifenbildn sind und aus diesem Weise dem Leder entschlüpfen.

(J. Leather Trades Chem. durch Oil and Colour Trades J

Naphthalin-Eier. Die sogenannten Naphthalin-Eier besteh meist nicht aus reinem Naphthalin, sondern aus einer Kompos tion von 225,0 g Naphthalin und 75,0 g Kampfer. Aus dies Komposition hergestellte Eier werden als Camphorineier g handelt. Zum Gießen werden keine Maschinen verwendet, so dern Serienformen aus Hartzinn oder Kompensationsmetall, d von der Firma *Spezialitäten-Fabrik G. m. b. H.*, Dresden-A. 1 geliefert werden. Mittels dieser Formen können 30 und no mehr Eier auf einmal gegossen werden. Hat man mehre solcher Formen, so kann man, wenn man die letzte gefüllt u zum Abkühlen beiseite gestellt hat, die zuerst vollgegosse bereits wieder entleeren und neu füllen, sodaß das Gießen kei Unterbrechung erleidet und man sehr leistungsfähig ist.

(Pharm. Ztg.)

Der chemische Aufbau der Braunkohlen. In Verfolg vo Untersuchungen über die Vorgänge bei der Vermoderung d Holzes und bei der Torfbildung ist es jetzt gelungen, einen ti feren Einblick in den chemischen Aufbau der Braunkohlen z gewinnen. Als Bestandteile der Braunkohlen sind neben Wach und Mineralstoffen erkannt: Wachse, Harze, freie Huminsäure Huminsäureanhydride, Huminketone, wasserlösliche Karbony säuren, Essigsäure, Lignin und Zellulose.

(Mitt. d. d. Mat.-Prüf.-Amt.)

Der chem.-techn. Fabrikant

Redaktion: W. Münder.

25. Jahrgang. Augsburg, 20. September 1928. Nr. 38.

Über Netzmittel und Emulgatoren.

Von Dr. *August Noll*, Tilsit.

(Fortsetzung.)

Wir wollen nunmehr noch einige Handelspräparate, welche in Salzform vorliegen und als Netzmittel sowie Emulgatoren Verwendung finden, kurz besprechen. Betan N 80 ist ein grauweißes hygroskopisches Pulver, ähnelt in seinem Außern sowie in seinem ganzen Verhalten dem Nekal BX und dem später zu besprechenden Leonil SB. Es besitzt auch dieselbe Unempfindlichkeit gegen die Härtebildner des Wassers, und seine Lösungen zeigen starke Schaumkraft. Seiner chemischen Konstitution nach leitet es sich vom Naphthalin ab und stellt eine mit Seitenketten versehene Naphthalinsulfosäure dar. Ferner untersuchte ich ein Präparat mit dem Phantasienamen Betan N 50, ebenfalls ein grauweißes, dagegen nicht hygroskopisches Pulver von guter Netzwirkung, jedoch in der Schaumkraft dem Betan N 80 erheblich nachstehend. Die nähere Prüfung ergab, daß hier ein Gemisch von etwa gleichen Teilen Betan N 80 mit Majamin-Natrium vorliegt. Eine zu Vergleichszwecken herangezogene künstliche Mischung von gleichen Teilen Betan N 80 und Majamin-Natrium verhielt sich in physikalischer Beziehung dem Betan N 50 vollkommen gleich, und es ergaben sich auch analytische Merkmale, welche auf eine Identität mit dem Erstgenannten hinweisen.

Weiterhin untersuchte ich noch ein Präparat, Betan R 100, und konnte bezüglich dessen Konstitution feststellen, daß es sich hier um das fast reine Natriumsalz der Tetrahydronaphthalinsulfosäure (Majamin-Natrium) handelt. Bezüglich eines die Bezeichnung Dinaton führenden Netzmittels ergab die nähere Prüfung, daß hier das Natriumsalz der N-Dimethylmetanilsäure vorliegt,

SO_3Na

$N(CH_3)_2$

ein Körper, dem man übrigens auch in der Farbenchemie als Zwischenprodukt bei der Rhodaminsynthese zu begegnen pflegt. Dinaton ist eine gelbe, schön kristallisierende Substanz von amphoteren Eigenschaften und daher unempfindlich gegen Säure- und Alkalizusatz. Seine Netzwirkung ist als gut zu bezeichnen, indessen bleibt aber sein Emulgiervermögen hinter demjenigen anderer Präparate ganz erheblich zurück.

Bezüglich der früher besprochenen Nekale ist noch nachzutragen, daß sich Nekal A und Nekal BX bei gewöhnlicher Temperatur in Wasser zu etwa 15% auflösen, und da für manche Verwendungszwecke stärkere Lösungen, die auch bei kühler Temperatur keinen Bodenkörper abscheiden, erwünscht sind, bedient man sich beim Auflösen zweckmäßig des Zusatzes von Glyzerin oder Glykol, entsprechend nachgenannter Rezeptur:

1. 25 Gwt. Nekal A
   25 ,, Glyzerin
   50 ,, Wasser
   100 Gwt.

2. 25 Gwt. Nekal BX
   25 ,, Glykol
   50 ,, Wasser
   100 Gwt.

Sodann ist bezüglich des Emulgators Nekal AEM zu bemerken, daß er mit Wasser stark viskose Lösungen bildet, die selbst in schwachen Konzentrationen beim Stehen zu einer gelatineartigen Gallerte erstarren und so eine für manche Verwendungszwecke unhandliche Form annehmen. Ich fand, daß man leichtflüssige, dabei konzentrierte und doch nicht erstarrende, wäßrige Lösungen von Nekal AEM herstellen kann, wenn man sich beim Auflösen des Zusatzes von Majamin-Natrium, Algosol oder Dinaton, welche die Viskosität von Nekal AEM beträchtlich herabsetzen, bedient. Beispielsweise sei die Herstellung einer dreißigprozentigen, nicht erstarrenden Lösung von Nekal AEM nach folgender Rezeptur erläutert:

30 Gwt. Nekal AEM
10 ,, Majamin-Natrium, Algosol oder Dinaton
60 ,, Wasser
100 Gwt.

Von ähnlicher Wirkung wie die bereits besprochenen Nekalmarken gibt es zwei Netzpräparate, die unter der Handelsbezeichnung Leonil S und Leonil SB laufen. Leonil S ist ein graues, nicht hygroskopisches Pulver, leicht löslich in Wasser, schwachen Alkalien und verdünnten Säuren. Unempfindlich gegen Kalk-, Magnesium- und Eisensalze, ist das Präparat mithin in hartem Wasser verwendbar. Starke Alkalien sowie Bariumchlorid und Bleiacetat bewirken Fällung, ebenso werden basische Farbstoffe niedergeschlagen. Leonil S ist stickstoffrei und schwefelhaltig, spaltet bei der Alkalischmelze Naphthol ab, leicht nachweisbar am Geruch seines Methyläthers. Diese Reaktion deutet auf Naphthalinsulfosäure, und weiterhin ist aus dem Präparat Formaldehyd abspaltbar, sodaß es sich um eine mit Formaldehyd kondensierte Naphthalinsulfosäure handeln dürfte. Wäßrige Leonil-Lösung zeigt in ihrem gesamten Verhalten eine überraschende Ähnlichkeit mit dem im Handel befindlichen Gerbstoff Neradol ND, das Leimfällungsvermögen und das Lösevermögen für rohen Quebrachoextrakt ist so übereinstimmend, daß man beide Präparate für identisch erklären möchte und somit in dem Emulgator Leonil S das Alkalisalz derselben kondensierten Naphthalinsulfosäure vorliegt, welche in dem Neradol ND in freier Form dessen Gerbwirkung bedingt.

Leonil S, dessen wäßrige Lösungen neutral reagieren und im Quarzlicht blau fluoreszieren, besitzt eine gute Emulgierfähigkeit für Olein, eignet sich deshalb besonders zur Herstellung von Spinnschmälzen in der Textilveredlung sowie zum Egalisieren der Druckpasten in der Färberei.

Seine Netzfähigkeit, von der man bei der Karbonisation Gebrauch macht, ist ebenfalls gut, jedoch bei weitem nicht so stark ausgeprägt wie diejenige der nachfolgend zu besprechenden Marke Leonil SB, welch letztere gegenüber der ersteren solche Vorteile aufweist, daß sie, abgesehen von den sonstigen vielfachen Verwendungszwecken (Wäscherei, Schlichte, Walkprozeß, Karbonisation und Färberei) auch zur Erhöhung der Saugfähigkeit von Löschpapier und zur Hydrophilierung von Verbandstoffen empfohlen werden kann.

Wir wenden uns nunmehr zur Betrachtung des Leonil SB eines Präparates, welches ein grauweißes, fast geruchloses Pulver darstellt, stark hygroskopisch ist, eine intensive Benetzungsfähigkeit und ein ebensolches Emulgiervermögen äußert. Leonil SB ist in Wasser leicht löslich und, soweit geringe Konzentrationen in Betracht kommen, unempfindlich gegen Säuren, Alkalien, Kalk- Magnesium- und Eisensalze. Starke Alkalien, Tonerde- Barium- und Bleisalze erzeugen weiße Fällung. Wäßrige Lösungen von Leonil SB zeigen neutrale Reaktion, kolloiden Charakter, unterliegen nicht der Hydrolyse, fluoreszieren im Quarzlicht blau und besitzen eine hervorragende, diejenige der gewöhnlichen Seifen aus Fettsäuren übertreffende Schaumkraft.

Beim Kochen mit starken Säuren, insbesondere beim Übergießen des Pulvers mit verdünnter Schwefelsäure und darauffolgenden Erhitzen scheidet sich, ähnlich wie bei den Nekalmarken, ein dunkel gefärbtes Öl, die freie Sulfosäure auf der Flüssigkeit ab. Diese zeigt ein ganz ähnliches Verhalten wie diejenige, welche durch die gleiche Operation aus dem Präparat Nekal BX abscheidbar ist. Weiterhin zeigte sich das sulfosaure Alkalisalz aus dem Leonil SB als mit Alkohol extrahierbar, und bei dieser Arbeitsweise wurde in dem vorliegenden Muster dessen Betrag zu 72,4%, bezogen auf die bei 100° getrocknete Substanz, festgestellt. Die dem Leonil SB von der technischen Darstellung her beigemischten anorganischen Begleitstoffe, insonderheit Natriumsulfat, bleiben bei der Alkoholextraktion zurück und sind somit ebenfalls bestimmbar (27,6% in dem geprüften Muster).

Der Befund der Alkoholextraktion läßt sich ebenso wie bei den meisten übrigen Netzmitteln durch die bereits beschriebene Alkoholfällungsmethode kontrollieren. Diese Operation ergab, auf Leonil SB angewandt, 26,7% Natriumsulfat, bezogen auf die

Trockensubstanz, ein Wert, der unter Berücksichtigung der Methodik mit dem durch Extraktion erhaltenen verhältnismäßig gut übereinstimmt.

Bei der Veraschung zeigte Leonil SB in der Trockensubstanz 46,7% Glührückstand, und die weiterhin vorgenommene Prüfung des Emulgiervermögens in Verbindung mit den hierfür sich besonders eignenden Alkoholen und Ketonen vom Typus des Cyclohexanols und Cyclohexanons ergab, daß mit Leonil SB unter ganz ähnlichen Konzentrations-Verhältnissen wie mit Nexal BX homogene, mit Wasser klar verdünnbare Lösungen erhältlich sind, über deren Verhalten im einzelnen die tabellarische Übersicht am Schluß dieser Arbeit Auskunft gibt, sodaß sich eine nähere Besprechung an dieser Stelle erübrigt.

Infolge seines kolloiden Charakters erwies sich Leonil SB als aus Wasser nicht umkristallisierbar, und seine wäßrigen Lösungen sind zwar in hohen Konzentrationen klar, trüben sich aber mit zunehmender Verdünnung, welche Erscheinung durch Erhitzen noch verstärkt wird. Diese Trübung rührt, soweit feststellbar, von der Anwesenheit einer geringen Menge unsulfurierten Kohlenwasserstoffes her und läßt sich durch Aufkochen der Lösung mit etwas aktiver Kohle und anschließender Filtration beseitigen.

Bei der Reduktion der wäßrigen Lösung von Leonil SB mit Natriumamalgam entwickelt sich ein deutlicher Naphthalingeruch, und die Alkalischmelze zeitigte den Befund von β-Naphthol, welches am Schmelzpunkt und Geruch seines Methyläthers erkannt werden konnte. Somit ist auch Leonil SB vom Naphthalin ableitbar. (Forts. folgt.)

Rundschau.

Zinkoxydkitt. (D. R. P. 463 655 v. 15. IV. 1927. *Siemens & Halske Akt.-Ges.* in Berlin-Siemensstadt*) Es ist bekannt, einen Kitt, z. B. zum Verschließen von Öffnungen in Porzellan, aus Zinkoxyd herzustellen, indem man Zinkoxyd mit Zinkchlorid mischt. Ein derartiger Kitt besitzt den Nachteil, daß er schon bei gewöhnlicher Temperatur innerhalb sehr kurzer Zeit erstarrt, sodaß seine Verarbeitung schwierig ist. Um diesen Nachteil zu vermeiden, hat man bereits vorgeschlagen, dem Zinkoxyd Zusätze, wie Borax, beizumischen. Dadurch wird erreicht, daß der Kitt langsamer erstarrt; dies ist auch der Fall, wenn man den Kitt erwärmt.

Gemäß der Erfindung erhält man einen Kitt, der bei gewöhnlicher Temperatur langsam, bei erhöhter Temperatur schnell erstarrt, wenn man Zinkoxyd verwendet, welches vor seiner Verarbeitung längere Zeit bis auf Temperaturen über 1100° C erhitzt ist. Kitt, der aus so behandeltem Zinkoxyd hergestellt ist, bleibt bei Raumtemperatur verhältnismäßig lange Zeit dünnflüssig. Durch Erhitzen des Kittes auf etwa 100° C kann er innerhalb von wenigen Minuten zum Erstarren gebracht werden. Als besonders zweckmäßig hat es sich erwiesen, Zinkoxyd zu benutzen, was bei 1200° C etwa 30 Minuten lang geglüht worden ist.

Patentansprüche: 1. Aus Zinkoxyd und Zinkchlorid bestehender Kitt, dadurch gekennzeichnet, daß zu seiner Herstellung Zinkoxyd verwendet wird, das vor seiner Verarbeitung längere Zeit auf Temperaturen über 1100° C erhitzt wird. 2. Zinkoxydkitt nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß das Zinkoxyd etwa 30 Minuten lang auf etwa 1200° C erhitzt wird.

Flammenschutzmittel. Vanadinsaure Salze wie vanadinsaures Natron (Natrium-Vanadat) werden praktisch nicht als Flammenschutzmittel verwendet, sie bieten auch gegenüber anderen Natronsalzen keinerlei wesentliche Vorteile. Der Grund daß sie nicht verwendet werden, liegt in dem enorm hohen Preis, der für vanadinsaures Natron etwa 25 RM p. kg ist. Heutzutage verwendet man hauptsächlich wolframsaures Natron, welches etwa 3,50 RM p. kg kostet. Wolframsaures Natron wird in Lösung mit anderen Salzen als Flammenschutzmittel hauptsächlich zur Imprägnierung von Geweben usw. verwendet. Es gibt hierzu verschiedene Vorschriften, von denen nur nachstehende genannt sein sollen. I. Eine 20proz. wäßrige Lösung von wolframsaurem Natron, der 4% phosphorsaures Natron zugesetzt sind. II. 1 T. wolframsaures Natron, 6 T. Alaun, 2 T. Borax, 1 T. Dextrin in 100 T. Seifenwasser gelöst. III. 10 T. Schwerspat, 5 T. wolframsaures Natron und 20 T. Stärke in Wasser gekocht (als Appretur für Zeuge). IV. 20 T. Borax, 20 T. wolframsaures Natron und 60 T. Stärke in Wasser gekocht als flammensichere Appretur für Stoffe. V. 5—15 T. Natriumphosphat und 95 bzw. 85 T. wolframsaures Natron in 1 l Wasser gelöst, dient als Imprägnierungsmittel für Gewebe. (Pharm. Ztg.)

Kalifornisches Petroleum als insektentötendes Mittel. Man hat bisher die leichten kalifornischen Ölfraktionen, besonders Kerosin, in zerstäubtem Zustand für diesen Zweck benützt, ersetzt aber nunmehr dieses zu teure Material durch gewisse billigere Rohölsorten, welche sich als gut brauchbar erwies haben, wobei sich gezeigt hat, daß vielfach die toxische Wi kung sich nicht auf die Insekten allein erstreckt hat, sonde auch die Kulturen Schaden gelitten haben. Versuche ergebe daß die Toxizität der untersuchten Öle im großen und ganz im Verhältnis ihres Gehaltes an aromatischen und ungesättigt Kohlenwasserstoffen zunimmt. Bei dieser Gelegenheit wird a die Verwendbarkeit des aus dem Säureharz geschiedenen Öl als Ersatz für Natriumarsenat hingewiesen. (*G. P. Gray* u *E. R. De Ong* in Ind. Eng. Chem. 1926, Bd. 18, S. 175—18 J. Petr. Techn. 1926, Oktober, S. 124 A, Vol. 12 durch Petroleum

Chemische Unkrautvertilgung auf Eisenbahnstrecken. Die B seitigung des Unkrautes auf den Eisenbahnstrecken gehört den wichtigsten Aufgaben der Bahnmeistereien, denn sie b zweckt letzten Endes, Unterwucherungen der Bettung und d Oberbaues zuvorzukommen, die in sicherheitstechnischer B ziehung ein nicht zu unterschätzendes Gefahrenmoment da stellen. Man ist neuerdings mehr und mehr von den bisherig Methoden der Unkrautbekämpfung (Handentkrautung, Ausrod mit der Jätemaschine, Dampfbehandlung der Strecke) al gekommen und hat sich der wirksameren und wirtschaftlicher Entkrautung durch Chemikalien zugewandt.

Von den zahlreichen Chemikalien, die eine pflanzenve nichtende Wirkung ausüben, kommen die meisten für die Prax der Streckensäuberung nicht in Betracht, da sie gleichzeit Eisen und Schwellen des Oberbaues mehr oder weniger sta in Mitleidenschaft ziehen oder sonstige unerwünschte Neben wirkungen besitzen. Die besten Erfahrungen wurden mit N triumchlorat gemacht, das neuerdings in großem Maßsta auf den Strecken der Reichsbahn zur Unkrautvertilgung b nutzt wird. Dieses leichtlösliche hochsauerstoffhaltige Salz, da im trockenen und gelösten Zustand eine in chemischer Hinsic indifferente Verbindung darstellt und daher Schienen un Schwellen nicht angreift, wird in Form einer 1—2proz. Lösun im Frühjahr mittels besonderer Sprengwagen auf die Streck aufgesprengt. Es gelangt auf dem Wege der Diffusion in d Pflanzenzelle und ruft hier eine Überoxydation hervor, welch zur Schrumpfung und schließlich zum Absterben der Pflanz führt. Die praktische Anwendung dieses Entkrautungsverfahren hat vorzügliche Ergebnisse gezeitigt. Das Unkraut verschwinde völlig und kommt bis zum Herbst nicht wieder zum Vorschein Selbst harte Gräser, wie Schachtelhalm, der mit der Hand über haupt nicht zu entfernen ist, werden völlig vernichtet. (Techn. Welt.)

Chatterton-Masse (Dichtungs-Masse) kann in ver schiedenen Qualitäten hergestellt werden, demzufolge ist auc deren Zusammensetzung eine verschiedene. Diplom-Ingenieu *M. A. Loefler* gibt zur Herstellung von Chattertonmassen i verschiedenen Qualitäten folgende Vorschriften: Chatterton-Masse I. Siak-Guttapercha 15 kg, Kolophonium 6 kg Holzteer 4 kg. Chatterton II. Guttaperchaabfall 12 kg Kolophonium 8 kg, Holzteer 5 kg. Chatterton III. Guttaperchaabfall 1 kg, Kabelwachs 17 kg, Vaselin 1 kg, Schellac 1 kg. Ersatz für Chattertonmasse. Kabelwachs 18 kg Vaselin 1 kg, Schellack 1 kg. Zur Herstellung der Chatterton massen werden die Materialien in einem mit Dampf heizbare Kessel in der Weise zusammengemischt, daß zuerst Kolophonium Kabelwachs, Vaselin und Schellack geschmolzen und zuletz erst die Guttapercha zugesetzt wird. Die heiße Masse wird dan in einer Werner-Pfleiderer-Misch- und Knetmaschine, die eben falls mit Dampf heizbar sein muß, durchgemischt bzw. geknete und noch warm in Formen gepreßt, worin sie bis zum Erkalten verbleibt. (Pharm. Ztg.)

Öl-, Palmitin- und Stearinsäure als Muttersubstanz des Erdöls. Nach *Zelinsky* und *Lawrowsky*. Bereits in einer früheren Veröffentlichung hatten die Verfasser berichtet, daß durch Zersetzung von Cholesterin mit Aluminiumchlorid ein Kohlenwasserstoffgemisch erhalten wird, das dem natürlichen Erdö chemisch und physikalisch durchaus ähnlich ist; dieses künstliche Erdöl war sogar optisch aktiv. Da Cholesterin selbstverständlich nicht die einzige Muttersubstanz des Erdöls sein kann wurden Versuche mit den in der Natur weit verbreiteten Öl-, Stearin- und Palmitinsäuren ausgeführt. Die Zersetzung der Ölsäure in Gegenwart von 30% Aluminiumchlorid beginnt schon bei gewöhnlicher Temperatur, erfordert aber später Erwärmen bis auf 150°. Es entstehen zirka 10% gasförmige Produkte (entfärben Permanganatlösung), 60 bis 65% flüssige, bläulichgrün fluoreszierende Produkte (D_4^{20} = 0,93) und 20 bis 25% Pech. Die Siedegrenze der flüssigen Produkte lag zwischen 35 und 310°. Die niederen Fraktionen der Kohlenwasserstoffe aus Ölsäure zeigen Ähnlichkeit mit den gleichen Fraktionen aus dem Kondensationsprodukte des Äthylens. Die mittleren und höheren Fraktionen enthalten keine hydro-aromatischen Formen und sind reich an Paraffin- und Zykloparaffin-Kohlenwasserstoffen. Beachtenswert ist, daß Aluminiumchlorid aus Ölsäure lediglich flüssige Paraffinkohlenwasserstoffe entstehen läßt, dagegen weder Zyklohexankohlenwasserstoffe, noch feste Paraffine. Die Zersetzung von Palmitin- und Stearinsäure verläuft viel schneller als bei Ölsäure. Unter den Zersetzungsprodukten tritt im Gegensatz zu Ölsäure außer flüssigen Kohlenwasserstoffen noch festes Paraffin auf. (Petroleum.)

---

*) Von dem Patentsucher ist als der Erfinder angegeben worden: *Reinhold Reichmann* in Berlin.

Der chem.-techn. Fabrikant

Redaktion: *W. Münder.*

5. Jahrgang. | Augsburg, 27. September 1928. | Nr. 39.

Über Netzmittel und Emulgatoren.

Von Dr. *August Noll*, Tilsit.

(Fortsetzung.)

Für sich allein löst sich Leonil SB bei gewöhnlicher Temeratur in Wasser bis zu einem Betrag von etwa 20% auf, darber hinaus auf warmem Wege herstellbare stärkere Lösungen :heiden beim Erkalten Bodenkörper aus. Zur Herstellung für ewisse Zwecke erwünschter, konzentrierter und dabei leichtüssiger Lösungen, welche auch bei kühler Temperatur frei von usscheidungen bleiben, bedient man sich zweckmäßig des Zuatzes von Glyzerin oder Glykol und verfährt wie folgt:

1.		2.	
30 Gwt.	Leonil SB	30 Gwt	Leonil SB
20 Gwt.	Glyzerin (28° Bé)	20 Gwt.	Glykol
50 Gwt.	Wasser	50 Gwt.	Wasser
100 Gwt.		100 Gwt.	

Erwähnt sei noch, daß Leonil SB ebenso wie die ältere Aarke Leonil S, wenn auch seinerseits in geringerem Umfang, ie Fähigkeit der Leimfällung und des Auflösens von rohem Quebrachoextrakt besitzt, sodaß auf diese Weise den üblichen äurezusatz vertragende, klarverdünnbare Gerbstofflösungen erältlich sind.

Neuerdings ist noch eine weitere Leonilmarke unter der ezeichnung Leonil LE herausgekommen, die nachfolgend urz besprochen werden soll. Leonil LE kommt in Form eines elben, schwach hygroskopischen Pulvers in den Handel, ist 1 heißem Wasser unter Trübung leicht löslich und besitzt einen harakteristischen, gewürzartigen Geruch. Die wäßrigen, neutral eagierenden Lösungen zeigen hochkolloiden Charakter und elbst in geringer Konzentration eine ausgesprochene Visosität, die sich beim Stehen noch steigert, bis endlich Erstarung zu einer gelatineartigen Gallerte eintritt. Leonil LE beitzt einen von den übrigen Leonilmarken abweichenden chemichen Charakter, ist stickstoffhaltig und dient zur Herstellung on Ölemulsionen, wobei es in seinem Verhalten dieselben Eigenchaften zeigt, wie der früher besprochene Emulgator Nekal AEM. Eine vergleichende Prüfung ergab, daß beide Produkte lenselben Aschengehalt und denselben Stickstoffgehalt zeigen, owie im Quarzlicht blau fluorescieren. Ferner sind beide Präparate in Alkohol unlöslich, ihre wirksame Substanz läßt sich aher im Gegensatz zu den sonstigen auf Basis alkylierter ulfosalze aufgebauten Netzpräparate durch Alkoholextraktion owie nach der Alkoholfällungsmethode nicht erfassen. Auch sind eide Präparate demselben technischen Verwendungszweck, ämlich der Herstellung von Ölemulsionen zugedacht und zeigen insichtlich ihrer Emulgierfähigkeit im Sinne der nachfolgenden Prüfungsweise völlige Übereinstimmung.

Emulgierfähigkeit von Leonil LE und Nekal AEM.

25 Gwt. Leonil LE 25 „ Hexalin	25 Gwt. Leonil LE 25 „ Methylhexalin	12,5 Gwt. Leonil LE 12,5 „ Majamin 25 „ Hexalin	12,5 Gwt. Leonil LE 12,5 „ Majamin 25 „ Methylhexalin
usatz von 25 Gewt. eißen Wassers ergibt omogene, stark viskose ischung. Dieselbe erbt bei weiterem Waszusatz weiße, beständige Emulsion.	Bei Zusatz von 25 Gewt. Wasser entsteht viskose Emulsion, auch bei weiterer Verdünnung stabil bleibend.	Klare Lösung entsteht nach Zusatz von 25 Gwt. heißen Wassers. Das Präparat bleibt bei dreifacher Verdünnung noch klar, darüber hinaus entsteht stabile, milchige Emulsion.	Mit 25 Gwt. heißen Wassers entsteht ebenfalls klare Lösung. Bei weiterer Verdünnung haltbare, weiße Emulsion.
25 Gwt. Nekal AEM 25 „ Hexalin	25 Gwt. Nekal AEM 25 „ Methylhexalin	12,5 Gwt. Nekal AEM 12,5 „ Majamin 25 „ Hexalin	12,5 Gwt. Nekal AEM 12,5 „ Majamin 25 „ Methylhexalin
ach einem Wasserzusatz on 25 Gwt. entsteht omogenität. Bei weierer Verdünnung sehr abile, weiße Emulsion.	Stabile, viskose Emulsion entsteht mit 25 Gwt. heißen Wassers, auch bei weiterer Verdünnung stabil bleibend.	Zusatz von 25 Gwt. Wasser ergibt klare Lösung, bei dreifacher Verdünnung noch klar bleibend, bei weiterem Wasserzusatz stabile Emulsion.	Klare Lösung erfolgt nach Zusatz von 25 Gewt. Wasser. Bei weiterer Verdünnung beständige, weiße Emulsion.

Zusammenfassend kann gesagt werden, daß Leonil LE und Nekal AEM hervorragende Emulgatoren von universeller Anwendungsmöglichkeit darstellen, und ebenso wie flüssige Öle und Fette lassen sich mit denselben auch alle Hartfette, Wachse und Paraffine unter geeigneten Arbeitsbedingungen in vollendeter Weise emulgieren.

Wir wenden uns nunmehr zur Besprechung einiger Netzmittel, welche in saurer Flotte Verwendung finden und daher nicht in Neutralsalzform, sondern als freie Sulfosäuren in den Handel kommen. Diesbezüglich haben wir bereits früher festgestellt, Daß Nekal S und Idrapidspalter flüssig 100%, welche ihrerseits ganz verschiedenen Verwendungszwecken zuführbar sind, als identische Produkte angesprochen werden können.

Inzwischen ist nun eine weitere Marke unter der Bezeichnung Idrapidspalter N, welche wie die ältere Marke als Emulgator bei der Fettspaltung Verwendung findet, auf den Markt gekommen. Ein geprüftes Muster dieses Idrapidspalters N verbrauchte für 100 g Originalsubstanz, einschließlich mitanwesender, von der Darstellung herrührender Mineralsäure, bei der Verseifung folgende Alkaliquantitäten:

23,7 g	$NaOH$
33,1 g	KOH
31,3 g	Na_2CO_3
10,0 g	NH_3

Wir werden später sehen, daß letztere Feststellungen dazu beigetragen haben, die Identität des Idrapidspalters N mit einem unter anderem Phantasienamen laufenden und einem anderen Verwendungszweck zugedachten Präparat festzustellen.

Der Idrapidspalter N stellt, ähnlich wie das ältere Präparat, einen sirupförmigen, braunen Teig dar, ist in Wasser, Alkohol, Methylalkohol sowie Cyclohexanol leicht löslich, emulgiert Kohlenwasserstoffe und Fette in wäßriger Lösung vorzüglich, riecht stechend nach schwefliger Säure und zeigt im übrigen eine etwas geringere Konsistenz als die ältere Marke. Neutralisiert man den Spalter, welcher seinen Charakter als freie Sulfosäure bei verschiedenen Reaktionen leicht äußert, in alkoholischer Lösung mit Alkali, so entsteht, abgesehen von dem von der gleichzeitigen Neutralisation der mitanwesenden freien Mineralsäure herrührenden, in Alkohol unlöslichen und daher ausfallenden Alkalisulfat, eine klare alkoholische Lösung des sulfosauren Alkalisalzes, welchem die Eigentümlichkeit anhaftet, sich beim Verdünnen mit Wasser milchigweiß zu trüben. Als Ursache dieser Erscheinung wurde die Mitanwesenheit einer geringen Menge freien Kohlenwasserstoffes, von der technischen Sulfurierung herrührend und in der wäßrigen Lösung in der Schwebe befindlich, erkannt. Zwecks Gewinnung einer mit Wasser in jedem Verhältnis klarverdünnbaren Lösung des sulfosauren Alkalisalzes verfährt man wie folgt:

100 g Idrapidspalter N werden mit 250 cm³ Alkohol zur Lösung gebracht und nunmehr portionsweise mit der berechneten Menge starker Kalilauge von 50° Bé versetzt, bis eben Neutralität eintritt. (Tüpfelprobe mit Kongo- und Lackmuspapier). Bei dem untersuchten Muster waren zur Neutralisation 66 g Kalilauge genannter Stärke erforderlich. Von dem ausgefallenen Alkalisulfat wird heiß abfiltriert, das blanke Filtrat mit dem gleichen Quantum Wasser versetzt und einige Zeit aufgekocht, wobei die Flüssigkeit klar wird und sich auf der Oberfläche eine dünne Ölschicht (Kohlenwasserstoff) abscheidet. Man läßt abkühlen, wobei die Ölschicht auf der Oberfläche zu einer dünnen Kristalldecke erstarrt, durch Filtration leicht abtrennbar und weiterer Untersuchung zugänglich ist. Andererseits stellt des Filtrat eine völlig blanke wäßrig-alkoholische Lösung des reinen Alkalisulfonates dar, welche ihrerseits weiterhin mit Wasser in jedem Verhältnis klar verdünnbar ist, ein Kennzeichen dafür, daß obengenannte Verunreinigung quantitativ entfernt worden war.

Wenden wir uns nunmehr zur Betrachtung eines den Phantasienamen Betansulfosäure führenden Präparates, so ergibt die nähere Prüfung dieses ebenfalls in Form eines braunen Teiges vorliegenden Produktes bezüglich seines chemischen Verhaltens eine frappante Ähnlichkeit mit den besprochenen Idrapidspaltermarken. Die nähere Feststellung der Verseifungsverhältnisse sowie die Darstellung der Alkalisalze genannter Betansulfo-

säure zeitigte den Befund, daß das Präparat mit dem Idrapidspalter N identisch ist.

In der folgenden Tabelle ist zu Vergleichszwecken das Verhalten der Betansulfosäure bei der Neutralisation mit verschiedenen Alkalien denjenigen der beiden Idrapidspaltermarken gegenübergestellt. Der Vollständigkeit halber sei noch erwähnt, daß Idrapidspalter N und die mit diesem identische Betansulfosäure zu gleichen Preisen gehandelt werden, während die Marke Idrapidspalter flüssig, 100%, in anderem Sinne bewertet wird.

Tabelle II.

100 g Originalsubstanz verbrauchen zur Neutralisation	g NaOH	g KOH	g Na_2CO_3	g NH_3
Betansulfosäure	23,7	33,2	31,4	10,1
Idrapidspalter N	23,7	33,1	31,3	10,0
Idrapidspalter, flüssig 100% . .	16,7	23,4	22,1	7,1

Wir haben in dieser und in der vorhergehenden Arbeit eine ganze Reihe von Netzmitteln und Emulgatoren kennengelernt und bezüglich ihrer Eigenschaften näher beschrieben, und es ist erfreulich zu konstatieren, daß sich die chemische Industrie bemüht, derartige Erzeugnisse in stetig wachsender Vollkommenheit auf den Markt zu bringen. Dieselben sind einmal berufen, in vielen Industriezweigen eine bedeutende Rolle zu spielen, da ihnen die Aufgabe zufällt, von altersher gefürchtete Schwierigkeiten zu beheben und somit zur Schonung, Veredlung und zur Verlängerung der Gebrauchsdauer der für unsere deutsche Wirtschaft so wichtigen Textilstoffe erheblich beizutragen, letzten Endes also Nationalvermögen einzusparen. (Fortsetzung folgt.)

Rundschau.

Herstellung von Spinnschmälzen. (D. R. P. 464774 v. 28. III. 1926. *I.-G. Farbenindustrie Akt.-Ges.* in Frankfurt a. M.*) Bei der Herstellung von Spinnschmälzen ist es von großer Bedeutung, daß dabei eine Emulsion entsteht, die sich auch bei längerem Stehen nicht oder nur sehr langsam entmischt. Im allgemein versucht man, dies durch Zusatz von Alkali, Ammoniak oder Soda zu erreichen.

Es ist bekannt, daß Sulfosäuren oder Salze von aromatischen oder hydrierten aromatischen Sulfosäuren, die Alkyl-, Aryl-, Aralkyl-, Cycloalkylreste allein oder gemischt enthalten, mit Vorteil bei der Herstellung von Spinnschmälzen verwendet werden können. Nach dem Patent 439598 kann eine Lösung von alkylierter Cellulose zur Herstellung von gut haltbaren Emulsionen Verwendung finden.

Es ist nun gefunden worden, daß man durch gemeinsamen Zusatz von wasserlöslichen Kolloiden, wie alkylierter Cellulose, Leim o. dgl., und der genannten Sulfosäuren oder deren Salze Spinnschmälzenemulsionen von außerordentlicher Beständigkeit erzielt, wie sie durch Verwendung der Sulfosäuren allein nicht erhalten werden können. Gegenüber der Verwendung reiner Alkylcelluloselösung besteht außerdem der Vorteil, daß mit einer vorzüglichen Emulsionswirkung eine ausgezeichnete Netzwirkung verbunden ist, die ein schnelles und gleichmäßiges Durchtränken des Wollmaterials mit der Schmälzflüssigkeit zur Folge hat. Die Schmälzen können mit oder ohne Zusatz von Alkali hergestellt werden. Das Wollmaterial wird am besten mit einem der üblichen Zerstäubungsapparate befeuchtet.

Beispiel. 300 Teile Wasser werden mit einer wäßrigen Lösung von 2,5 Gewichtsteilen Dimethylcellulose und 2,5 Gewichtsteilen isopropylnaphthalinsulfosaurem Natrium versetzt. Unter ständigem Rühren läßt man 80 Gewichtsteile Olein einlaufen, bis dieses eine vollständig gleichmäßige Emulsion bildet. Die so erhaltene Spinnschmälze wird dann wie üblich verwendet.

Patentanspruch: Verfahren zur Herstellung von Spinnschmälzen, dadurch gekennzeichnet, daß man zum Emulgieren eine Lösung eines wasserlöslichen Kolloids, z. B. Dimethylcellulose, Leim o. dgl., in Gemeinschaft mit einer Lösung von Sulfosäuren oder Salzen solcher aromatischen oder hydrierten aromatischen Sulfosäuren verwendet, die Alkyl-, Aryl-, Aralkyl-, Cycloalkylreste allein oder gemischt enthalten.

Wasserdichter Anstrich von Betonsäulen. Für Betonsäulen unter Wasser empfiehlt sich ein Anstrich mit irgendeinem guten Teer- oder Asphaltlack. Beton in feuchter Luft ist, um das Alkali abzubinden, vorher mit einer Harzlackfarbe oder einem geeigneten Spezialmittel zu grundieren, darauf kann dann ein Anstrich mit der obenerwähnten Deckfarbe (nicht Rostschutzfarbe) erfolgen. (Farbenztg.)

Mottenäther. 1. Kampfer. 15,0, Naphthalin. 30,0, Ol. Patschuli 15,0, Benzin 600,0. Die Flüssigkeit wird in Schränke und Schubladen verspritzt. Sie soll sehr wirksam sein und selbst die Larven töten. 2. Phenol. 30,0, Naphthalin. 30,0, Camphor. 75 Ol. Terebintin. 75,0, Spiritus 1200,0, Ol. äther. ad libid. 75,

3. Einen sehr guten Mottenäther bereitet man durch Ve mischen und Lösen von Kampfer 20 g, Naphthalin 75 g, Chlor form 60 g, Petroleumäther 835 g, Nelkenöl 5 g und Lavendelöl 5 Auf die Feuergefährlichkeit und Vermeidung des Einatme (Chloroform) ist hinzuweisen. Beachtung verdient noch ei Notiz von Dr. *L. Gaßner* (Seifensieder-Ztg. 1928, Nr. 15), wo a die Brauchbarkeit von Hexachloräthan als Mottenmittel hi gewiesen wird. Es heißt dort u. a.: „Diese beiden Nachteile h nicht das Hexachloräthan, ein weißkörniges, aromatisch rieche des und langsam verdunstendes Präparat. Auf Grund eingehend Untersuchungen von Prof. *Hase* (Regierungsrat an der Biol gischen Reichsanstalt Berlin-Dahlem) werden die Mottenlarv nach 10—12tägiger, die Eier nach 4tägiger und die Falter sch nach 24stündiger Einwirkungszeit getötet. Als wirksame Dos werden 1 bis 1,5 kg auf 1 m³ Raum angegeben." (Mir kommt d Quantum reichlich hoch vor; d. Ref.) Eine Lösung dieses Stoff könnte sehr gut als Mottenäther gebraucht werden; durch einig Proben ließe sich leicht feststellen, ob Flecke zurückbleiben. (*Lux* in Pharm.-Ztg.)

Fensterscheiben-Reinigung. I. Das einfachste und schnells Mittel ist Spiritus. Man reibt die Scheiben zuerst mit eine weichen, nicht fusselnden Lappen oder Seidenpapier (zusamme geknüllt) trocken ab, um den ärgsten Schmutz zu entfernen, s dann poliert man mit zusammengeknülltem Seidenpapier, das m Spiritus angefeuchtet ist, trocken.

II. Die einfachste Methode, Spiegel und Scheiben zu putze ist die, dem Wasser etwas Brennspiritus zuzusetzen. Auf eine Eimer von 15—10 l etwa ¼ l. Auch kann man noch das gleic Quantum Salmiakgeist 0,960 zugeben. Ein anderes Reinigung verfahren besteht darin, die mit Wasser gewaschenen Scheibe durch Auftragen einer Putzflüssigkeit (die auch Metalle putzt klar zu machen. Die Flüssigkeit wird aus weißem Bolus 50 Wiener Kalk 100 g, Elain 10 g, Brennspiritus 750 g, Salmiakgei einfach 150 g und Wasser 200 g derart hergestellt, daß man d festen Bestandteile mit Elain im Mörser verrührt, 25 g Bren spiritus und den Salmiakgeist zugibt und dann mit Wasser u dem Rest Brennspiritus verdünnt; dann wird durch ein fei maschiges Sieb gegossen. Die Putzflüssigkeit wird auf einen a gefeuchteten Lappen gebracht und damit die Scheiben tücht abgerieben. Darauf ist mit einem trockenen Lappen nachzureibe In derselben Art verwendet man ein feinst gesiebtes Fenste reinigungspulver, aus weißem Bolus 100 g, Wiener Kalk 250 und Schlämmkreide 650 g bestehend. Sehr vorteilhaft ist e vor dem Abwaschen der Scheiben diese mit einem trockene Tuch abzureiben. (*Lux* in Pharm.-Ztg.)

Linoleumkitt zur Befestigung von Linoleum auf Hol und Beton:

Venetianischer Terpentin	25 T.
Kolophonium	30 „
Kopal	70 „
Leinöl	22 „
Nach dem Abkühlen	
Methylalkohol	35 „

dto. zum Befestigen auf Eisen:

Kolophonium	25 T.
Kopal	10 „

werden geschmolzen und dann

Melasse	55 „

zugefügt.

Nach dem Abkühlen

Methylalkohol	5 „
Primol (Asphaltdestillat)	5 „

(Pharm. Weekblad.)

Mittel gegen fliegende Ameisen. Es handelt sich hie zweifellos um die Holzameisen (Lasius fuliginosus Latr.), di 4—5 mm lang und glänzend schwarz sind, gelbe Füße, die Ar beiter schwarzbraune Fühler, und an der Wurzelhälfte schwac gebräunte Flügel haben. Zur Vernichtung dieser Ameisen dien das Aufstellen von Tellern oder anderen flachen Gefäßen mi Honig- und Hefemischung, sowie in erster Linie das Aufsuche und Vernichten der Ameisennester durch Eingießen von Pe troleumseifenlösung. Zur Herstellung derselben löst man ½ k Seife (Faßseife) in 6 Liter kochendem Wasser auf und gib zu der noch heißen Lösung (unter Beachtung der nötigen Vor sicht wegen Feuergefährlichkeit) 12 Liter Petroleum und rühr dann alles zu einer gleichmäßigen Emulsion durcheinande Diese Emulsion kann man aufbewahren und verwendet sie i einer Stärke von 6%, indem man ½ Liter der Emulsion mi 4½ Liter heißem und 10 Liter kaltem Wasser mischt.

Fliegende Ameisen, die in mein zwei Treppen hoc gelegenes Schlafzimmer kamen, habe ich dadurch vertriebe und vertilgt, daß ich außen auf die Fensterbretter, namentlic in die Ecken, Salmiakgeist und im Zimmer zwischen die Scheuer leisten Petroleum goß und dann alle Ritzen mit Gips ver schmierte. — 2. Man lege in alle Räume frische Tomatenblätter deren Geruch alle Ameisensorten vertreibt. (Apoth.-Ztg.)

*) Von dem Patentsucher ist als der Erfinder angegeben worden: Dr. *Sigismund Fuchs* in Frankfurt a. M.-Höchst.

Der chem.-techn. Fabrikant

Redaktion: W. Münder.

5. Jahrgang. Augsburg, 4. Oktober 1928. Nr. 40.

Über Netzmittel und Emulgatoren.

Von Dr. *August Noll*, Tilsit.

(Fortsetzung.)

Tabellarische Übersicht. Stabilitätsprüfung hydrotroper Systeme.

25 Gwt. Majamin 25 Gwt. Hexalin	25 Gwt. Majamin 25 Gwt. Methylhexalin	25 Gwt. Majamin 25 Gwt. Anon	25 Gwt. Majamin 25 Gwt. Methylanon	25 Gwt. Majamin 12,5 Gwt. Hexalin 12,5 Gwt. Anon	25 Gwt. Majamin 12,5 Gwt. Anon 12,5 Gwt. Methylanon
Zusatz von 25 Gwt. Wasser ergibt klare Lösung. Bei 2 facher Verdünnung noch klarbleibend, darüber hinaus unbeständige Emulsion.	Mit 25 Gwt. Wasser entsteht homogenes Präparat. Bei weiterer Verdünnung Trennung der Komponenten.	25 Gwt. Wasser ergeben klare Lösung. In allen Verhältnissen mit Wasser weiterhin klar verdünnbar.	Zusatz von 25 Gwt. Wasser ergibt homogene Lösung. Bei weiterer Verdünnung Trennung der Komponenten.	Mit 25 Gwt. Wasser klare Lösung. Bei 3 facher Verdünnung noch klarbleibend. Bei weiterem Wasserzusatz unbeständige, milchige Emulsion.	25 Gwt. Wasser ergeben homogenes Präparat. Mit 2 Tl. Wasser noch klar verdünnbar, darüber hinaus unbeständige Emulsion.
25 Gwt. Oktatron 25 Gwt. Hexalin	25 Gwt. Oktatron 25 Gwt. Methylhexalin	25 Gwt. Oktatron 25 Gwt. Anon	25 Gwt. Oktatron 25 Gwt. Methylanon	12,5 Gwt. Oktatron 12,5 Gwt. Majamin 25 Gwt. Hexalin	12,5 Gwt. Oktatron 12,5 Gwt. Majamin 25 Gwt. Methylhexalin
Zusatz von 25 Gwt. Wasser ergibt klare Lösung. Bei 10 facher Verdünnung klarbleibend, darüber hinaus Opaleszenz mit klarer Durchsicht.	Homogenität entsteht mit 25 Gwt. Wasser. Das Präparat ist mit 1 Teil Wasser klar verdünnbar, darüber hinaus Trennung der Komponenten.	25 Gwt. Wasser ergeben homogenes Präparat. In allen Verhältnissen weiterhin klar verdünnbar.	Mit 25 Gwt. Wasser klare Lösung. Mit 2 Tl. Wasser klar verdünnbar, bei stärkerer Verdünnung Emulsion und Ölabscheidung.	Zusatz von 25 Gwt. Wasser ergibt klare Lösung. Präparat bleibt bei 6 facher Verdünnung noch klar. Darüber hinaus milchige Emulsion.	Mit 25 Gwt. Wasser entsteht homogene Lösung. Mit 2 Teilen Wasser noch klarbleibend, darüber hinaus wenig beständige Emulsion.
25 Gwt. Dinaton 25 Gwt. Hexalin	25 Gwt. Dinaton 25 Gwt. Methylhexalin	25 Gwt. Dinaton 25 Gwt. Anon	25 Gwt. Dinaton 25 Gwt. Methylanon	12,5 Gwt. Dinaton 12,5 Gwt. Majamin 25 Gwt. Hexalin	12,5 Gwt. Dinaton 12,5 Cwt. Majamin 25 Gwt. Methylhexalin
Zusatz von 25 Gwt. Wasser bewirkt klare Lösung. Mit 2 Teilen Wasser klarbleibend, bei weiterer Verdünnung Trennung der Komponenten.	Mit 25 Gwt. Wasser entsteht klare Lösung. Bei weiterem Wasserzusatz Trennung der Komponenten.	Zusatz von 25 Gwt. Wasser ergibt klare Lösung. Dieselbe ist mit Wasser weiterhin klar verdünnbar.	Mit beliebigem Wasserzusatz keine Homogenität erzielbar.	Zusatz von 25 Gwt. ergibt klare Lösung. Mit 3 Tl. Wasser noch klar verdünnbar, bei weiterem Wasserzusatz unbeständige Emulsion.	25 Gwt. Wasser ergeben homogene Lösung. Bei weiterem Wasserzusatz Trennung der Komponenten.
25 Gwt. Nekal AEM 25 Gwt. Hexalin	25 Gwt. Nekal AEM 25 Gwt. Methylhexalin	25 Gwt. Nekal AEM 25 Gwt. Anon	25 Gwt. Nekal AEM 25 Gwt. Methylanon	12,5 Gwt. Nekal AEM 12,5 Gwt. Majamin 25 Gwt. Hexalin	12,5 Gwt Nekal AEM 12,5 Gwt. Majamin 25 Gwt. Methylhexalin
Mit 25 Gwt. Wasser klare Lösung. Mit Gwt. Wasser noch klar verdünnbar, bei stärkerem Wasserzusatz beständige Emulsion.	Viskose Emulsion entsteht mit 25 Gwt. Wasser, auch bei stärkerer Verdünnung stabil.	Mit 25 Gwt. Wasser entsteht viskose Mischung. Bei weiterem Wasserzusatz bildet sich Emulsion von guter Haltbarkeit.	25 Gwt. Wasser ergeben ungleichmäßige, viskose Emulsion. Weiterer Wasserzusatz ergibt milchige Emulsion von guter Beständigkeit.	Zusatz von 25 Gwt. Wasser ergibt klare Lösung Mit weiterem Wasserzusatz entsteht stabile Emulsion. Bei starken Verdünnungen klare Durchsicht.	Mit 25 Gwt. Wasser klare Lösung. Bei stärkerer Verdünnung haltbare Emulsion.
25 Gwt. Nekal A 25 Gwt. Hexalin	25 Gwt. Nekal A 25 Gwt. Methylhexalin	25 Gwt. Nekal A 25 Gwt. Anon	25 Gwt. Nekal A 25 Gwt. Methylanon	12,5 Gwt. Nekal A 12,5 Gwt. Majamin 25 Gwt. Hexalin	12,5 Gwt. Nekal A 12,5 Gwt. Majamin 25 Gwt. Methylhexalin
Mit 180 Gwt. Wasser klare Lösung. Bei weiterer Verdünnung klarbleibend. Gute Schaumkraft.	Zusatz von 350 Gwt. Wasser bewirkt einigermaßen feine Verteilung. Völlige Homogenität tritt auch bei weiterem Wasserzusatz nicht ein.	Blankes, homogenes Präparat entsteht nach Zusatz von 75 Gwt. Wasser. Weiterhin klar verdünnbar.	Zusatz von 125 Gwt. Wasser bewirkt homogene Lösung. Bei stärkerer Verdünnung mit Wasser klarbleibend.	Mit 25 Gwt. Wasser entsteht homogenes Präparat. In allen Verhältnissen mit Wasser klar verdünnbar. Stark schäumend.	Zusatz von 25 Gwt. Wasser ergibt klare Lösung. Bei weiterer Verdünnung haltbare Emulsion. Gute Schaumkraft.
25 Gwt. Nekal BX 25 Gwt. Hexalin	25 Gwt. Nekal BX 25 Gwt. Methylhexalin	25 Gwt. Nekal BX 25 Gwt. Anon	25 Gwt. Nekal BX 25 Gwt. Methylanon	12,5 Gwt. Nekal BX 12,5 Gwt. Majamin 25 Gwt. Hexalin	12,5 Gwt. Nekal BX 12,5 Gwt. Majamin 25 Gwt. Methylhexalin
50 Gwt. Wasser ergeben gleichmäßige Mischung. Bei weiterer Verdünnung mit Wasser schwach opaleszierend.	Zusatz von 1000 Gwt. Wasser bewirkt noch keine Homogenität.	Homogene Lösung entsteht nach Zusatz von 150 Gwt. Wasser. Bei weiterer Verdünnung schwache Opaleszenz.	Nach Zusatz von 350 Gwt. Wasser entsteht klare Lösung. Beliebig weiter klar verdünnbar. Stark schäumend.	Mit 75 Gwt. Wasser wird Homogenität erreicht. Klar verdünnbar.	Mit 125 Gwt. Wasser klare Lösung. Bei weiterer Verdünnung entsteht Emulsion.

12,5 Gwt. Nekal A 12,5 Gwt. Algosol 25 Gwt. Hexalin	12,5 Gwt. Nekal BX 12,5 Gwt. Algosol 25 Gwt. Hexalin	12,5 Gwt. Nekal A 12,5 Gwt. Algosol 25 Gwt. Methylhexalin	12,5 Gwt. Nekal BX 12,5 Gwt. Algosol 25 Gwt. Methylhexalin	12,5 Gwt. Nekal A 12,5 Gwt. Majamin 25 Gwt. Methylanon	12,5 Gwt. Nekal B 12,5 Gwt. Majamir 25 Gwt. Methylanon
Mit 75 Gwt. Wasser entsteht blankes, weiterhin klar verdünnbares Präparat. Empfindlich gegen Säurezusatz. (Abscheidung der Benzylsulfanilsäure.)	Mit 125 Gwt. Wasser entsteht klares Produkt. Mit Wasser weiterhin klar verdünnbar, jedoch empfindlich gegen Säurezusatz.	Zusatz von 500 Gwt. Wasser bewirkt noch keine Homogenität.	Mit Zusatz von 500 Gwt. Wasser ist noch keine Lösung erzielbar.	Zusatz von 25 Gwt. Wasser ergibt klare Lösung. Präparat emulgiert auf Wasserzusatz, bei starker Verdünnung klare Durchsicht.	Mit 35 Gwt. Wass klare Lösung. I weiterer Verdünnu mit Wasser em gierend.
10 Gwt. Nekal BX 15 Gwt. Majamin 25 Gwt. Hexalin	10 Gwt. Nekal BX 15 Gwt. Majamin 25 Gwt. Methylhexalin	12,5 Gwt. Nekal BX 12,5 Gwt. Nekal A 25 Gwt. Hexalin	12,5 Gwt. Nekal BX 12,5 Gwt. Nekal A 25 Gwt. Methylhexalin	12,5 Gwt. Nekal BX 12,5 Gwt. Nekal A 25 Gwt. Anon	12,5 Gwt. Nekal B 12,5 Gwt. Nekal A 25 Gwt. Methylanon
Nach Zusatz von 50 Gwt. Wasser homogene Lösung. In jedem Verhältnis mit Wasser klar verdünnbar.	Zusatz von 75 Gwt. Wasser ergibt klares Produkt. Mit 4 Gwt. Wasser noch klar mischbar. Bei weiterer Verdünnung milchige Emulsion.	Zusatz von 400 Gwt. Wasser bewirkt klare Lösung. In allen Verhältnissen weiterhin mit Wasser klar verdünnbar.	Zusatz von 1000 Gwt. Wasser bewirkt noch keine Homogenität.	110 Gwt. Wasser ergeben klare Lösung. Bei weiterer Verdünnung in allen Verhältnissen klarbleibend.	Zusatz von 225 G Wasser ergibt kla Lösung. Gut schä mend und mit Wa ser weiterhin kl verdünnbar.
25 Gwt. Nekal A 12,5 Gwt. Hexalin	25 Gwt. Nekal A 12,5 Gwt. Methylhexalin	25 Gwt. Nekal BX 12,5 Gwt. Hexalin	25 Gwt. Nekal BX 12,5 Gwt. Methylhexalin	25 Gwt. Nekal A 12,5 Gwt. Anon 12,5 Gwt. Methylanon	25 Gwt. Nekal B 12,5 Gwt. Anon 12,5 Gwt. Methylanon
Mit 75 Gwt. Wasser homogene Lösung. Stark schäumend und weiter klar verdünnbar.	Zusatz von 100 Gwt. Wasser ergibt klare, mit Wasser weiter in beliebigem Verhältnis verdünnbare Lösung.	Mit 150 Gwt. Wasser entsteht weiterhin klar verdünnbare Lösung.	Zusatz von 350 Gwt. Wasser bewirkt homogene Lösung. Bei weiterem Verdünnen mit Wasser schwache Opaleszenz.	Mit 90 Gwt. Wasser bildet sich klare Lösung. Weiterhin mit Wasser klar verdünnbar und stark schäumend.	Zusatz von 225 G Wasser ergibt hom gene Lösung. W terhin klar verdün bar.
25 Gwt. Betan N 80 25 Gwt. Hexalin	25 Gwt. Betan N 80 25 Gwt. Methylhexalin	25 Gwt. Betan N 80 25 Gwt. Anon	25 Gwt. Betan N 80 25 Gwt. Methylanon	12,5 Gwt. Betan N 80 12,5 Gwt. Majamin 25 Gwt. Hexalin	12,5 Gwt. Betan N 12,5 Gwt. Majamir 25 Gwt. Methylhexalin
Zusatz von 120 Gwt. Wasser ergibt klare Lösung. Stark schäumend und weiterhin klar verdünnbar.	Mit 1000 cm³ Wasser entsteht noch keine homogene Lösung.	Mit Zusatz von 50 Gwt. Wasser entsteht homogene Lösung. In allen Verhältnissen mit Wasser klar verdünnbar und stark schäumend.	Zusatz von 80 Gwt. Wasser ergibt klare Lösung. Bei weiterer Verdünnung mit Wasser entsteht schwache Opaleszenz mit klarer Durchsicht.	Mit 25 Gwt. Wasser entsteht klare Lösung. Das Präparat ist schwach viskos, schäumt stark und ist mit Wasser beliebig klar verdünnbar.	Zusatz von 25 G Wasser ergibt kla Lösung. Bei weite Verdünnung mit W ser haltbare, milchi Emulsion von sta ker Schaumkraft
25 Gwt. Betan N 50 25 Gwt. Hexalin	25 Gwt. Betan N 50 25 Gwt. Methylhexalin	25 Gwt. Betan N 50 25 Gwt. Anon	25 Gwt. Betan N 50 25 Gwt. Methylanon	12,5 Gwt. Betan N 50 12,5 Gwt. Majamin 25 Gwt. Hexalin	12,5 Gwt. Betan N 12,5 Gwt. Majamir 25 Gwt. Methylhexalin
Zusatz von 50 Gwt. Wasser ergibt homogene Lösung. Das Präparat ist mit Wasser weiterhin in allen Verhältnissen klar verdünnbar.	Zusatz von 200 Gwt. Wasser bewirkt homogene, jedoch noch etwas trübe Mischung. Bei weiterer Verdünnung mit Wasser entsteht haltbare, milchige Emulsion.	Mit 25 Gwt. Wasser entsteht klare Lösung. Weiterhin mit Wasser klar verdünnbar. Stark schäumend.	Mit 25 Gwt. Wasser homogene, viskose Mischung. Auf weiteren Wasserzusatz entsteht milchige Emulsion von geringer Haltbarkeit.	Wasserzusatz von 25 Gwt. ergibt klare Lösung. Weiterhin in allen Verhältnissen mit Wasser klar verdünnbar.	Zusatz von 25 G Wasser ergibt hom gene Lösung. Na weiterem Zusatz v 2 Tl. Wasser no klarbleibend, bei w terer Verdünnu haltbare milchi Emulsion.
25 Gwt. Betan R 100 25 Gwt. Hexalin	25 Gwt. Betan R 100 25 Gwt. Methylhexalin	25 Gwt. Betan R 100 25 Gwt. Anon	25 Gwt. Betan R 100 25 Gwt. Methylanon	12,5 Gwt. Betan R 100 12,5 Gwt. Majamin 25 Gwt. Hexalin	12,5 Gwt. Betan R 1 12,5 Gwt. Majamin 25 Gwt. Methylhexalin
Mit 25 Gwt. Wasser entsteht homogene Lösung. Mit 2 Tl. Wasser klarbleibend, bei weiterer Verdünnung haltbare milchige Emulsion.	Zusatz von 25 Gwt. Wasser bewirkt klare Lösung. Bei weiterer Verdünnung mit Wasser entsteht milchige Emulsion. Nicht besonders haltbar.	Mit 25 Gwt. Wasser entsteht klare Lösung. Präparat ist in allen Verhältnissen weiterhin mit Wasser klar verdünnbar.	Zusatz von 35 Gwt. Wasser ergibt Homogenität. Bei weiterem Wasserzusatz zunächst Emulsion, dann Trennung des Systems.	Wasserzusatz von 25 Gwt. ergibt klare Lösung. Mit weiteren 8 Gwt. Wasser noch klarbleibend, bei stärkerer Verdünnung milchige Emulsion.	Mit 25 Gwt. Wass bildet sich homoge Lösung. Bei weit rer Verdünnung n Wasser milchige Emulsion von geri ger Stabilität.

(Schluß folgt.)

Der chem.-techn. Fabrikant

Redaktion: *W. Münder.*

25. Jahrgang. | Augsburg, 11. Oktober 1928. | Nr. 41.

Flüssige Bohnerwachse.

Von *W. Münder.*

Wenn man früher streng genommen unter Bohnerwachs oder Bohnermasse nur solche Präparate verstand, die zur Pflege der Fußböden und des Linoleums gebraucht wurden, allenfalls noch als Möbelpolitur Anwendung fanden, so ist deren Benutzung heute insofern weiter ausgedehnt worden, als die gleichen Produkte mit ebenso gutem Erfolg als Autopolitur, Marmorpolitur, Saalwachs, zum Auffrischen der Ledermöbel usw. dienen. Die Leute, die etwas von derartigen Sachen verstehen, benutzten auch von jeher ein und dasselbe Produkt für alle die angegebenen Zwecke zu einem Einheitspreis, diejenigen, die nichts davon verstehen, und das ist die große Mehrzahl, bezahlen für jeden Verwendungszweck für das gleiche Produkt jeweils einen anderen Preis, der sich meist der mehr oder weniger großen Reklame für das betreffende Präparat anpaßt, weniger der Qualität desselben.

Die Rationalisierung, die man heute auf jedes Gebiet zu übertragen versucht, hat sich jetzt auch der Anwendungsweise der Bohnerwachse bemächtigt und hat zu diesem Zweck die flüssigen Bohnerwachse wieder aufleben lassen, die sich vor 20 und mehr Jahren absolut nicht einzubürgern vermochten. Der Konsument, der dazumal besser zu rechnen als zu schwätzen verstand, merkte nämlich sehr schnell, daß er mit der gleichen Gewichtsmenge des flüssigen Präparates, das er zu demselben Preis wie das salbenförmige bezahlen mußte, bei weitem nicht den Effekt wie mit dem letzteren erzielte. Tempi passati. Heute muß es flink und ohne Mühe gehen, die Wirkungsweise und die Kosten sind mehr Nebensache, und so spritzt man denn heute die Bohnermassen für jeden gewünschten Zweck mit eigens hierfür konstruierten Zerstäubern auf die Fußböden, Möbel, Autos etc. und poliert nur ganz flüchtig mit einem wollenen Lappen nach. Daß die Arbeitsweise bequemer und einfacher ist, wird niemand bestreiten wollen, ebensowenig kann aber jemand bestreiten, daß die Wirkung der aufgestäubten Präparate hinter derjenigen der salbenförmigen und nachträglich geblockten oder sonstwie nachpolierten bei gleicher Gewichtsmenge zurückbleibt. Trotzdem wird die einfachere Arbeitsweise und damit die Anwendung der flüssigen Bohnerwachse den Sieg davon tragen, und so wollen wir uns heute ein wenig mit diesen Präparaten beschäftigen.

Genau so wie die salbenförmigen Bohnermassen kann man auch die flüssigen einteilen in verseifte oder Wasserware, wasserfreie oder Ölware, und in Mischware, d. h. verseifte Ware mit einem Zusatz von Terpentinöl oder Terpentinölersatz. Wie sich bei den salbenförmigen Produkten die Ölware den ersten Platz erobert hat, so wird dasselbe auch bei den flüssigen Bohnerwachsen der Fall sein, und so wollen wir diese hier an erster Stelle betrachten.

Zur Herstellung dienen in der Hauptsache raffiniertes Montan- oder Karnaubawachs, Ozokerit-Ceresin und Ceresin, die man als Hartwachse bezeichnet und die derjenige Bestandteil sind, der den gewünschten Hochglanz gibt, während das evtl. noch zur Verwendung kommende Paraffin fast keinen Glanz gibt, sondern in der Hauptsache als Füllmaterial zur Verbilligung dient. Das hat aber hauptsächlich nur Geltung für salbenförmige Produkte, denn in ein flüssiges Bohnerwachs, das schon an und für sich nur ca. $1/3$ der Wachsmenge enthält wie die salbenförmigen Bohnermassen, denn sonst würde es ja nicht flüssig bleiben, kann man nicht gut auch noch Paraffin hineinbringen, andernfalls ist die Glanzwirkung des zersprühten Bohnerwachses denn doch gar zu gering.

In der Glanzwirkung folgen sich die Hartwachse in der angegebenen Reihenfolge. Bei dem Ozokerit-Ceresin wie auch beim Ceresin muß man durch eine Kontrolle der Schmelzpunkte feststellen, daß man auch wirklich diese Produkte erhalten hat, nicht etwa ein Paraffin, das unter dem Namen Ceresin segelt. Der Schmelzpunkt, nach *Ubbelohde* bestimmt, sollte also für Ozokerit-Ceresin 68/70°, für Ceresin 60/62° oder höher betragen. Welches der Hartwachse man wählen wird, hängt fast ausschließlich von dem zu erzielenden Preis ab. Die Mengenverhältnisse sind in der Regel:

8 T. Hartwachs
92 T. Terpentinöl oder Terpentinöl-Ersatz.

Dabei ist noch zu sagen, daß Terpentinöl heute sowohl für salbenförmige, als auch für flüssige Bohnerwachse so gut wie gar nicht mehr gebraucht wird, und das auch mit vollem Recht. Terpentinöl sowie Terpentinöl-Ersatz sind eben nur Lösungsmittel für die Wachse, die mit der Glanzgabe nicht das geringste zu tun und keinerlei Einfluß darauf haben. Weiterhin ist Terpentinöl für solche Zwecke viel zu teuer, und wenn auch sein Eigengeruch von vielen Leuten nicht unangenehm empfunden wird, so wird es doch den meisten Leuten angenehmer sein, ein geruchfreies Produkt zu verwenden bezw. sich in einem Raum aufzuhalten, der nicht noch tagelang nach Terpentinöl duftet. Selbstverständlich muß man einen Terpentinöl-Ersatz, und als solcher kommt nur ein Mineralölprodukt, also ein Schwerbenzin in Frage, wählen, der tadellos raffiniert ist und nicht etwa mehr oder weniger nach Petroleum stinkt. Wenn auch die Forderung nach gleichen Siedegrenzen und gleicher Verdunstungsgeschwindigkeit wie Terpentinöl, die man an einen Terpentinöl-Ersatz für salbenförmige Produkte stellt, um deren zu schnelles Eintrocknen bezw. zu langsames Verflüchtigen beim Glanzreiben zu verhüten, für flüssige Produkte nicht die gleiche Wichtigkeit besitzt, so sollte man doch auch hier keinen Terpentinöl-Ersatz wählen, der unter 150° C zu sieden beginnt, da ein solcher größere Feuergefährlichkeit zeigt, und andrerseits sollten keine über 190° C siedenden Teile vorhanden sein, damit das Lösungsöl nicht zu langsam verdunstet.

Die Herstellung dieser flüssigen Bohnerwachse ist denkbar einfach. Man schmilzt zunächst das zur Verwendung kommende Hartwachs bei nicht viel über dessen Schmelzpunkt liegender Temperatur, um Zersetzungen des Wachses zu vermeiden. Für Ozokerit-Ceresin und Ceresin sind diese Temperaturen schon oben angegeben, für raffiniertes Montan- und Karnaubawachs betragen die Schmelztemperaturen ca. 90—95° C.

Das Schmelzen erfolgt, wenn man jede Entzündungsgefahr vermeiden will, in einem mit Dampf oder elektrischem Strom geheizten Kessel. Schmilzt man über freiem Feuer, so ist vor Zugabe des Lösungsmittels jede Spur des Feuers zu entfernen, wie auch offenes Licht weder in dem Mischraum, noch in dem Abfüllraum zugegen sein dürfen. Das Lösungsmittel gibt man nicht auf einmal zu der geschmolzenen Wachsmasse, sondern, evtl. nach Vorwärmen auf 40—50° C, in kleinen Mengen unter schwachem Umrühren, wobei man eine neue Menge Lösungsmittel jedesmal erst dann zugibt, wenn das Wachs sich in der vorhergehenden Menge aufgelöst hat, sodaß Wachsflocken in der Lösung nicht mehr umher schwimmen.

Da nun auch bei Hochsommertemperatur derartige Wachslösungen stets wieder etwas Wachs ausscheiden, erst recht aber in der kühleren Jahreszeit und im Winter, so füllt man die Masse aus, solange sie noch ca. 35—40° C warm ist.

Aus dem gleichen Grund füllt man auch in Blechflaschen, denn eine durch Wachsausscheidungen getrübte Lösung sieht in einer Glasflasche nicht gerade schön aus. Als Gebrauchsanweisung schreibt man z. B. auf das Etikett: „Auf die von jedem Schmutz gereinigten trockenen Böden, Möbel, Karosserien etc. trägt man die flüssige Bohnermasse mittels Zerstäubers auf und poliert mit einem Wollappen nach. Vor Gebrauch ist die Ware kräftig umzuschütteln. Stark verdickte Ware verflüssigt man durch Einstellen in ein Gefäß mit heißem Wasser, niemals auf der Herdplatte oder über offener Flamme. Um Entzündungen oder Feuer zu vermeiden, darf das flüssige Bohnerwachs niemals in Räumen zerstäubt werden, in denen sich offenes Feuer oder sonst eine offene Flamme befindet."

Besonders das Anbringen des letzten Satzes ist dringend zu empfehlen, denn fehlt dieser und tritt ein Unglücksfall ein, so dürfte der Staatsanwalt mit Recht dem betreffenden Fabrikanten auf die Finger klopfen, und es gibt sogar heutigen Tages noch recht viele Fabrikanten, die dies gern vermeiden.

Als nächste Gruppen wären die verseiften oder Wasserwaren zu betrachten. Als Wachs kommen hier in Frage raffiniertes Montan- und Karnaubawachs, Karnaubawachs-Rückstände und Japanwachs. Bienenwachs, das man früher in großen Mengen zu solchen Bohnermassen verwandte, ist so gut wie ganz aufgegeben, denn die damit behandelten Fußböden, Möbel etc. werden stets mehr oder weniger klebrig.

Zur Bildung der Emulsion, denn von einer eigentlichen Verseifung kann man nicht sprechen, benutzt man als Alkali 96- bis 98%ige Pottasche. Ätzkali oder Ätznatron sind unter jeder Bedingung zu verwerfen, denn die damit in Emulsion gebrachten Wachse büßen ihren Glanz fast völlig ein. Um die Emulgierung leicht und schnell einzuleiten, geht man von einer Seifenlösung aus, die man sich aus einer reinen harzfreien Kernseife herstellt.

Geeignete Ansätze würden also sein

I. 8 T. raff. Montan- oder Karnaubawachs
3 „ Kernseife
1,5 „ Pottasche
87,5 „ Wasser.

II. 8 T. Karnaubawachs-Rückstände
2 „ Kernseife
1 „ Pottasche
89 „ Wasser.

III. 8 T. Japanwachs
3 „ Kernseife
2 „ Pottasche
87 „ Wasser.

Die Herstellung geht in folgender Weise vor sich. Die Kernseife wird in der angegebenen Menge heißem Wasser gelöst, ebenso die Pottasche. Die Lösung wird nun zum Sieden erhitzt, und das in kleine Stücke zerschlagene Wachs wird eingetragen. Man hält jetzt unter zeitweisem Umrühren in ganz schwachem Wallen, bis das eingetragene Wachs vollständig emulgiert ist. Um diesen Zeitpunkt richtig zu erkennen, nimmt man von der siedenden Flüssigkeit, sobald auf dieser mit bloßem Auge Fettröpfchen nicht mehr zu erkennen sind, eine kleine Probe in ein Reagenzglas und verdünnt diese mit heißem Wasser. Es muß eine milchige Flüssigkeit resultieren, die sich auch beim Abkühlen nicht trennt. Ist dies der Fall, so hört man mit dem weiteren Sieden auf. Das während des Kochens verdampfte Wasser ist durch Zugabe von heißem Wasser zu ersetzen.

Das Abfüllen erfolgt auch hier in Blechflaschen. Die Verwendungsweise ist dieselbe wie bei der Ölware durch Zerstäuber und in analoger Weise auf dem Etikett anzugeben. Der Vermerk hinsichtlich der Feuersgefahr fällt hier selbstverständlich fort, denn diese verseifte Ware ist nicht feuergefährlich.

Gegenüber der Ölware trocknet diese verseifte Ware bedeutend langsamer, und es erfordert mehr Zeit, bevor man an das Nachpolieren herantreten kann.

Als letzte Kategorie wäre noch die Mischware zu betrachten. Die Herstellung erfolgt in gleicher Weise und mit gleichen Ansätzen wie bei der verseiften Ware, jedoch nur mit der Hälfte der angegebenen Wassermenge. Ist nun die Emulgierung eingetreten und wie oben angegeben nachgewiesen worden, so wird anstelle der zweiten Hälfte Wasser die gleiche Menge Terpentinöl oder Terpentinölersatz in die Emulsion eingerührt, nachdem man diese vorher auf ca. 70—75° C hat abkühlen lassen. Verpackung und Gebrauchsanweisung auf den Blechflaschen sind die gleichen wie bei der Ölware.

In ihrem Wert bezw. nach ihrem Wirkungsgrad beurteilt, folgen sich die flüssigen Bohnermassen in der Reihenfolge: Ölware, Mischware, Wasserware.

Kurz gestreift sollen hier noch die mit großer Reklame in den Handel gebrachten Mop-Polituren werden, da sie etwas mit den flüssigen Bohnerwachsen verwandt sind. Sie werden mit einem besonders konstruierten Wollbesen (= mop, die englische Bezeichnung für Besen) aufgetragen, der in der Regel von dem Lieferanten der Politur mit geliefert wird. Mit dem, was der Laie unter Politur versteht, haben die Mop-Polituren insofern nicht das geringste zu tun, als sie keinerlei Glanz geben, was man sonst im allgemeinen von einer Politur verlangt. Eher könnte man sie mit staubbindenden Fußbodenölen vergleichen, und in der Hinsicht erfüllen sie ihren Zweck ja auch ganz gut. Es sind ganz dünnflüssige Mineralölprodukte, die selbstverständlich tadellos raffiniert sein müssen, sodaß sie völlig geruchfrei sind. Als solches eignet sich sehr gut das Mineral-Colza, auch Schwerpetroleum genannt, ein Produkt von folgenden Eigenschaften: Spez. Gew. bei 20° C 0,850—0,870, V kosität bei 20° C = 1,6—1,8 Englergrade, Flammpunkt 60—80° C, evtl. höher, Siedegrenzen in der Hauptsache bis 300° C.

Auch dieses Produkt eignet sich vorzüglich zum Auftrag mittels Zerstäubers, und sobald dies jemand der Hausfrau du die richtige Reklame nahelegen wird, wird sie dies auch sof tun und mit ihrem Mop hinterher wischen, statt wie bis jetzt d Mop damit zu befeuchten und direkt aufzutragen und zu wisch

Auch zur Zerstäubung für Autos anstelle von Wondermi Atomist etc. dürfte sich dieses Mineral-Colza vorzüglich eign um stark durch Straßenkot etc. verschmutzte Autos in kürzes Zeit zu reinigen.

Ein neuer Karnauba-Wachs-Ersatz.

Von Dr. *Otto Duesberg.*

(Eing. 25. IX. 1928.)

Vor einiger Zeit ist die Wachs verarbeitende Industrie einen neuen Rohstoff bereichert worden. Es handelt sich da um ein synthetisches Wachs, welches in zwei verschieden Typen (I. G. Wachs O und E) von der *I.-G. Farbenindust* in den Handel gebracht wird. Diese beiden Wachse ähneln d rohen Karnaubawachs, das sie jedoch schon äußerlich du Reinheit, Hellfarbigkeit, größere Härte und Politurfähigk übertreffen.

Wir lassen hier die praktisch wichtigsten physikalisch und chemischen Kennzahlen folgen und werden im Anschl daran die Eigenarten und Verwendungsmöglichkeiten des I. Wachs O auf Grund eingehender praktischer Betriebsversu einer näheren Betrachtung unterziehen.

	I. G. Wachs O	I. G. Wachs
Schmelzpunkt:	102—108° C	80—83° C
Spez. Gewicht:	1,03—1,04	1,01—1,02
Säurezahl (S.-Z.):	20—35	15—30
Esterzahl (E.-Z.):	80—110	120—150
Unverseifbares:	6—15	8—15
Jodzahl (J.-Z.):	0	0
Farbe:	hellgelb	gelb

Der hohe Schmelzpunkt des I. G. Wachses läßt es ra sam erscheinen, beim Erschmelzen von Wachskomposition zuerst das I. G. Wachs allein für sich zu schmelzen und e dann die anderen Wachse wie z. B. Ozokerit, Paraffin usw. z zugeben.

Im geschmolzenen Zustand erweist sich das I. G. Wac gegenüber den anderen Wachsen, besonders dem Karnaubawach als wesentlich viskoser, womit auch der mehr amorphe Ch rakter in Zusammenhang zu stehen scheint. Hier liegt vor alle der besondere Vorzug des I. G. Wachses. Karnaubawachs nei bekanntlich in sehr auffälliger und oft sehr störender Weise z Kristallisation und verursacht dadurch leicht ein Inhomoge werden von Öl-Wachs-Kompositionen, die unter seiner Mitve wendung hergestellt werden. Auch rohes Montanwachs und d bisher bekannt gewordenen Montanwachs-Veredlungsproduk zeigen mehr oder weniger ein ähnliches Verhalten. Dies ausgeprägte Kristallisationsbestreben macht sich bei Bohne massen, die ja meist nur mit einem geringeren Prozentsatz Har wachs hergestellt werden, weniger bemerkbar, sodaß bei Bohne massen wohl selten Schwierigkeiten in Bezug auf die Hom genität der Fertigware auftreten. Von den Schuhcremes, sowo schwarzer als auch farbiger Ware, wird jedoch eine bedeuten größere Politurfähigkeit verlangt, die zur Verwendung ein bedeutend höheren Prozentsatzes Hartwachs zwingt. Bei de artigen Kompositionen ist man bisher gezwungen, zur Erzielun einer einwandfreien Homogenität einmal darauf hin zu arbeite daß die Wachskomposition nach Zusatz des Lösungsmittels (Te pentinöl oder Schwerbenzin) nur noch soviel Wärme besitz daß sich die Masse eben noch gießen läßt, und andererseits d Abkühlung bezw. Erstarrung der ausgegossenen Masse so schne erfolgt, daß die Hartwachse keine Zeit zur Kristallisatio finden und möglichst in amorpher und kolloider Form erstarre Aus genannten Gründen kann man Bohnermassen beliebig o umschmelzen, während man beim Umschmelzen von Schu cremes leicht mit Homogenitätsstörungen zu tun hat. Bei d Herstellung von Schuhcremes mit besonders hoher Politu fähigkeit nahm man daher gern zu den sogenannten verseifte oder gemischten Cremes seine Zuflucht, in welchen die Har wachse teils selbst in Seifen umgewandelt sind und teils dur die anderen Kolloide (Seife usw.) an der Kristallisation ge hindert werden, da die in Frage kommenden Seifen bezw. dere Lösungen auch bei höherer Temperatur noch viskos genu

nd, um die zur Kristallisation erforderliche Bewegung der asseteilchen wenn auch nicht ganz, so doch hinreichend zu ıterbinden. Die Nachteile der verseiften Produkte sind jedoch ıreichend bekannt und sollen hier nicht weiter erörtert werden.

Hier wird nun eine empfindliche Lücke durch das I. G. 'achs in ganz hervorragender Weise ausgefüllt. Diesem neuen 'achs fehlt das gefürchtete und störende Kristallisationsbestre-·n der bisher bekannten Hartwachse gänzlich, und es zeichnet ch im Gegenteil durch ein vorzügliches und ausgeprägtes Öl-ıdungsvermögen aus. Eine Komposition von z. B. 20% I. G. 'achs O und 80% Terpentinöl erstarrt vollkommen amorph und ›mogen. Ebenso verhalten sich Kompositionen von z. B. 8% G. Wachs O und 16% Paraffin mit 76% Terpentinöl oder ?% I. G. Wachs O und 12% Paraffin mit 76% Terpentinöl. .n schönes absolut sämiges und gleichmäßiges flüssiges Bohner-achs erhält man z. B. aus 6% Paraffin, 3% I. G. Wachs O ıd 91% Terpentinöl. Auch 5—10%ige Lösungen von I. G. 'achs O in Terpentinöl verhalten sich absolut homogen und nd frei von Körnchen und grieseligen Stellen. Zu beachten ist, ıß das große Quellungs- bezw. Ölbindungsvermögen des I. G. 'achses bei dessen Mitverwendung eine Erhöhung der Lösungs-ittelmenge um ca. 10% erforderlich macht.

Die angeführten Beispiele sollen natürlich nur einen allge-eінen Anhalt geben. Anstatt Terpentinöl können natürlich auch ıdere Verdünnungsmittel wie z. B. Sangajol usw. zur Verwen-ıng kommen. Bei schwarzen Schuhcremes wird man schon ıs preislichen Gründen das Rohmontanwachs nie ganz elimi-eren. Hält man jedoch den Gehalt an Rohmontanwachs, wie ›erhaupt anderer Hartwachse, in gewissen Grenzen, unter eichzeitiger Verwendung einer gewissen Menge I. G. Wachs O, › kann man andererseits den teuren Ozokerit oder das Ceresin noch ınz oder teilweise durch das billigere Paraffin ersetzen. Wachs-›mpositionen, in denen das Kristallisationsbestreben anderer artwachse durch Mitverwendung von I. G. Wachs beseitigt ler wenigstens entsprechend zurückgedrängt ist, erweisen sich s sehr unempfindlich in Bezug auf die Gießtemperatur und önnen ohne Benachteiligung der Struktur beliebig oft umge-schmolzen werden. Naturgemäß muß hierbei eventl. verdunstendes Terpentinöl ersetzt werden. Als Beispiel für eine schwarze Schuhcreme sei hier folgender Ansatz angeführt:

6 kg I. G. Wachs O
4 „ Rohmontanwachs (Riebeck)
3 „ Fettschwarz (hergestellt aus 1 Teil Nigrosinbase, aufgeschlossen in 2 Teilen Stearin)
1 „ Roh-Ozokerit (Stufwachs, von E. Schliemanns Export-Ceresin-Fabrik in Hamburg)
11 „ Paraffin 52—54° C
88 „ Terpentinöl.

Diese Ware zeigt sehr schöne Homogenität und einen Oberflächenspiegel mit ringförmigen Schuppen. Die Lagerbeständigkeit ist ausgezeichnet.

Bei Verwendung von I. G. Wachs zu rein weißen Cremes und Bohnermassen ist jedoch zu bemerken, daß der Farbton der Fertigware leicht etwas gelbstichig wird. Dem erfahrenen Fachmann ist es bei einiger Geschicklichkeit jedoch leicht, seine Wachse so zu komponieren, daß ein derartiges Übel nicht in Erscheinung tritt.

Für verseifte Cremes oder Mischcremes, Kaltpoliertinten usw., in denen die Wachse in Wasser als Verdünnungsmittel emulgiert werden, empfiehlt sich neben I. G. Wachs O die Mitverwendung eines gewissen Prozentsatzes I. G. Wachs E, welches sich durch etwas leichtere Verseifbarkeit und größere Emulgierbarkeit auszeichnet.

Zusammenfassend muß gesagt werden, daß es die vorzüglichen Eigenschaften des I. G. Wachses verkennen hieße, wollte man es schlechthin nur als Ersatz für Karnaubawachs gelten lassen, da es dieses, wie wir gesehen haben, in gewisser Beziehung sogar übertrifft. Sicherlich wird sich das I. G. Wachs auch für viele andere Zwecke, denen bisher Karnaubawachs diente, verwenden lassen, und als rein deutsches Inlandserzeugnis kann seine Verwendung anstatt der teuren ausländischen Hartwachse im Interesse der deutschen Wirtschaft und der deutschen Außenhandelsbilanz nicht dringend genug empfohlen werden.

Über Netzmittel und Emulgatoren.

Von Dr. *August Noll*, Tilsit.

(Schluß.)

Tabellarische Übersicht. Stabilitätsprüfung hydrotroper Systeme.

25 Gwt. Leonil S 25 Gwt. Hexalin	25 Gwt. Leonil S 25 Gwt. Methylhexalin	25 Gwt. Leonil S 25 Gwt. Anon	25 Gwt. Leonil S 25 Gwt. Methylanon	12,5 Gwt. Leonil S 12,5 Gwt. Majamin 25 Gwt. Hexalin	12,5 Gwt. Leonil S 12,5 Gwt. Majamin 25 Gwt Methylhexalin
Nach Zusatz von 500 Gwt. Wasser noch keine Homogenität erzielbar.	1000 Gwt. Wasserzusatz bewirken noch keine Lösung.	Mit 200 Gwt. Wasser entsteht klare Lösung. Bei weiterer Verdünnung ebenfalls klarbleibend.	Nach Zusatz von 600 Gwt. Wasser noch keine Homogenität erzielbar.	Mit 25 Gwt. Wasser entsteht homogene Lösung. Mit 3 Tl. Wasser noch klarbleibend, bei weiterer Verdünnung Emulsion von geringer Beständigkeit.	Zusatz von 25 Gwt. Wasser ergibt homogenes Präparat. Bei weiterem Wasserzusatz entsteht unbeständige Emulsion.
25 Gwt. Leonil SB 25 Gwt. Hexalin	25 Gwt. Leonil SB 25 Gwt. Methylhexalin	25 Gwt. Leonil SB 25 Gwt. Anon	25 Gwt. Leonil SB 25 Gwt. Methylanon	12,5 Gwt. Leonil SB 12,5 Gwt. Majamin 25 Gwt. Hexalin	12,5 Gwt. Leonil SB 12,5 Gwt. Majamin 25 Gwt. Methylhexalin
Mit 280 Gwt. Wasser entsteht klare Lösung. Dieselbe ist weiter mit Wasser in allen Verhältnissen klar verdünnbar.	Zusatz von 1000 Gwt. Wasser bewirkt noch keine Homogenität.	Mit 80 Gwt. Wasser entsteht klare Lösung. In allen Verhältnissen mit Wasser klar verdünnbar.	Zusatz von 120 Gwt. Wasser bewirkt klare Lösung. Präparat bleibt auf Zusatz von wenig Wasser klar, bei stärkerer Verdünnung haltbare Emulsion.	Mit 50 Gwt. Wasser entsteht Homogenität. Präparat ist weiter mit Wasser klar verdünnbar. In der Aufsicht schwache Opaleszenz.	Zusatz von 1000 Gwt. Wasser bewirkt noch keine Homogenität.
25 Gwt. Algosol 25 Gwt. Hexalin	25 Gwt. Algosol 25 Gwt. Methylhexalin	25 Gwt. Algosol 25 Gwt. Anon	25 Gwt. Algosol 25 Gwt. Methylanon	12,5 Gwt. Algosol 12,5 Gwt. Majamin 25 Gwt. Hexalin	12,5 Gwt. Algosol 12,5 Gwt. Majamin 25 Gwt. Methylhexalin
Mit 25 Gwt. Wasser homogene Lösung. Mit 6 Tl. Wasser noch klarbleibend, bei weiterer Verdünnung haltbare Emulsion mit klarer Durchsicht. Präparat ist säureempfindlich.	Mit 500 Gwt. Wasser noch keine Homogenität erzielbar. Bei sehr starker Wasserverdünnung Emulsionsbildung. Sehr geringe Beständigkeit. Säureempfindlich.	Zusatz von 25 Gwt. Wasser ergibt klares, schwach viskoses Präparat. In allen Verhältnissen mit Wasser weiter klar verdünnbar. Empfindlich gegen Säurezusatz.	Mit 25 Gwt. Wasser entsteht homogene Lösung. Weiterer Wasserzusatz bewirkt Bildung wenig beständiger Emulsion. Präparat ist säureempfindlich.	Nach Zusatz von 25 Gwt. Wasser entsteht schwach viskoses Präparat. Mit 6 Tl. Wasser klar verdünnbar, bei weiterer Verdünnung milchige Emulsion. Säureempfindlich.	25 Gwt. Wasserzusatz lassen klare Lösung entstehen. Bei weiterer Verdünnung entsteht Emulsion von geringer Beständigkeit. Präparat ist säureempfindlich.

25 Gwt. Betansulfosäure 25 Gwt. Hexalin	25 Gwt. Betansulfosäure 25 Gwt. Methylhexalin	25 Gwt. Betansulfosäure 25 Gwt. Anon	25 Gwt. Betansulfosäure 25 Gwt. Methylanon	12,5 Gwt. Betansulfosäure 12,5 Gwt. Majamin 25 Gwt. Hexalin	12,5 Gwt. Betansul säure 12,5 Gwt. Majamin 25 Gwt. Methylhexalin
Mit 250 Gwt. Wasser entsteht klare Lösung. In jedem Verhältnis weiterhin mit Wasser klar verdünnbar.	Zusatz von 1000 cm³ Wasser ergibt noch keine homogene Lösung.	Mit Zusatz von 55 Gwt. Wasser entsteht klare Lösung, die in jedem Verhältnis weiterhin klar verdünnbar ist.	Wasserzusatz von 125 Gwt. ergibt klare Lösung. Weiterhin mit Wasser klar verdünnbar.	Mit 25 Gwt. Wasser entsteht klare Lösung. In allen Verhältnissen mit Wasser klar verdünnbar. Stark schäumend.	Zusatz von 60 Gw Wasser ergibt kla Lösung. Bei weiter Verdünnung milchig Emulsion von gerin ger Beständigkeit
25 Gwt. Idrapidspalter N 25 Gwt. Hexalin	25 Gwt. Idrapidspalter N 25 Gwt. Methylhexalin	25 Gwt. Idrapidspalter N 25 Gwt. Anon	25 Gwt. Idrapidspalter N 25 Gwt. Methylanon	12,5 Gwt. Idrapidspalter N 12,5 Gwt. Majamin 25 Gwt. Hexalin	12,5 Gwt. Idrapidspalter 12,5 Gwt. Majamin 25 Gwt. Methylhexalin
250 Gwt. Wasser ergeben homogene Mischung. Mit Wasser in jedem Verhältnis klar verdünnbar.	Zusatz von 1000 Gwt. Wasser bewirkt keine Homogenität.	Zusatz von 55 Gwt. Wasser ergibt klare Lösung. Weiterhin mit Wasser beliebig klar verdünnbar.	Mit 125 Gwt. Wasser entsteht klare Lösung, dieselbe ist mit Wasser weiterhin klar verdünnbar.	Zusatz von 25 Gwt. Wasser läßt homogene Mischung entstehen. Mit Wasser in allen Verhältnissen klar verdünnbar.	Zusatz von 60 Gw Wasser ergibt klar Lösung. Bei stärkere Verdünnung entste milchige Emulsion vo geringer Stabilität
25 Gwt. Idrapidspalter flüss. 100% 25 Gwt. Hexalin	25 Gwt. Idrapidspalter flüss. 100% 25 Gwt. Methylhexalin	25 Gwt. Idrapidspalter flüss. 100% 25 Gwt. Anon	25 Gwt. Idrapidspalter flüss. 100% 25 Gwt. Methylanon	12,5 Gwt. Idrapidspalter flüss. 100% 12,5 Gwt. Majamin 25 Gwt. Hexalin	12,5 Gwt. Idrapidspalter, flüss. 100 12,5 Gwt. Majamin 25 Gwt. Methylhexalin
Klare Lösung entsteht durch Zusatz von 220 Gwt. Wasser. Bei weiterer Verdünnung in jedem Verhältnis klarbleibend.	Homogenität selbst durch Zusatz von 1000 Gwt. Wasser nicht erzielbar.	Mit 70 Gwt. Wasser entsteht klare Lösung. Beliebig weiter mit Wasser klar verdünnbar.	110 Gwt. Wasser ergeben homogenes Präparat. In jedem Verhältnis bei weiterer Verdünnung klarbleibend.	Zusatz von 25 Gwt. Wasser ergibt klare Lösung. Mit Wasser in allen Verhältnissen klar verdünnbar. Stark schäumend.	Mit 25 Gwt. Wasse entsteht homogen Mischung. Bei wei terem Wasserzusat bildet sich Emulsio von geringer Stabilität.

Rundschau.

Schwarze Stempelfarbe. Eine schwarze Stempelfarbe erhält man nach *Norrenberg* aus Naphtholschwarz L 115 oder Nerazin G., oder Karbonschwarz 3260 J., oder 4191 J. der *I.-G. Farbenindustrie A.-G.*, Frankfurt a. M., 10—15 g des Farbstoffs löst man in 60 g Glyzerin und mischt mit einer Lösung aus 25 g Gummi arabicum in 35 cm³ Wasser. Nach der Farmacevt. Revy benutzt man folgende Mischung: Farbstoff 8,0, Wasser 25,0, Gummischleim 15,0 und Glyzerin 60,0.

Für Kautschukstempel eignen sich nur Glyzerin-Stempelfarben. Es sind dünn- bis dickflüssige Massen, welche entweder die Farbe gelöst oder nur feinstverteilt enthalten. Vorschriften für derartige Farben sind: I. 3,0 Phenolschwarz B und 15,0 gelbes Dextrin werden gemischt und die Mischung durch Erwärmen im Wasserbad in 15,0 dest. Wasser gelöst. Das dabei verdunstete Wasser ist zu ersetzen. Der Lösung werden dann 70,0 Glyzerin hinzugefügt. II. Als Grundlage kann auch eine Lösung von 10,0 Gummi arabicum, 10,0 Glyzerin, 5,0—10,0 Wasser dienen. Der feinstverteilte Farbstoff wird damit zu einem dicklichen Brei angerührt. III. Eine wasserlösliche schwarze Anilinfarbe, z. B. Tiefschwarz A, von dem 40,0 erforderlich sind, in hinreichender Menge, 100,0 Gummi arabicum pulv., 200,0 Wasser werden durch Erwärmen im Wasserbade gelöst, dann werden 700,0 Glyzerin hinzugefügt. IV. Sollten sich auch die bekannten Hektographentinten als Stempelfarben gut gebrauchen lassen. V. Eine Ölstempelfarbe wird durch Anreiben von gut durchgebranntem Ruß mit Rüböl bereitet.

Vorschrift für waschechte Stempelfarbe: Fuligo 2,0, Argent. nitric., Gummi arabic. ana 25,0, Liqu. Ammon. caustic. 60,0; für gewöhnliche Stempelfarbe werden 4 g Nigrosin mit 10 g Wasser übergossen und zum Brei verrieben, dem man unter Umrühren 70 g Glyzerin und je 10 g Methylalkohol und Holzessig zusetzt. Noch einfacher ist es, das Nigrosin in der zehnfachen Menge Gummischleims durch Erwärmen zu lösen und die Lösung mit 70 g Glyzerin zu verdünnen.

(Apoth.-Ztg.)

Entfernung von schwarzen Schuhcremeflecken. Flecke, welche an heller Bekleidung, z. B. Strümpfen, durch Schuhschwärze hervorgebracht werden (meist durch Nigrosin), lassen sich folgendermaßen entfernen: Man betupft den Fleck mit Benzaldehyd, alsdann reibt man leicht über 5prozentiger Ammoniaklösung. Sollte der Fleck noch nicht weg sein, so wird noch öfters behandelt. Den Überschuß von Benzaldehyd entfernt man mit verdünntem Alkohol, um gleichzeitig das Entstehen der sogenannten Ringe auf dem Stoff zu vermeiden.

(Ch.-t. Rundschau u. Anz. d. chem. Ind.)

Um Gefäße, die Öl oder Petroleum enthalten haben, zu rein gen und geruchlos zu machen verfährt man nach Boll. chir farm. 1928, 68, wie folgt: Man bereitet aus gelöschtem Ka und Wasser eine Kalkmilch und wäscht damit die Behälte Die öligen Substanzen gehen mit der Kalkmilch eine seifer artige Verbindung ein. Um die Gerüche zu entfernen, nimm man eine nochmalige Waschung mit Kalkmilch, der eine klein Menge Calciumchlorid zugesetzt wurde, vor. Erwärmt man d Kalkmilch im voraus, so geht der Reinigungsprozeß noch rasch vor sich. (Pharm. Ztrhalle.)

Bleichen von Schellack. Man löst in 2,5proz. Natriumka bonatlösung bei 60—70° und kühlt nach dem Filtrieren a Zimmertemperatur ab. Dann gibt man eine 12proz. Lösung vo kaustischer Soda und 2,5proz. Natriumkarbonat hinzu, durc die man vorher einen Chlorstrom geleitet hat. Diese Lösun soll 6—8% wirksames Chlor enthalten. Die für das Bleiche erforderliche Menge dieser Lösung ist dadurch gegeben, da etwa 10—14% Chlor (berechnet auf das Lackgewicht) be nötigt werden. Der gebleichte Lack wird aus der Lösung durc Einrühren von Schwefelsäure (1 : 20) wiedergewonnen. De dabei ausfallende Lack wird abfiltriert, gewaschen und i Vakuum über Schwefelsäure getrocknet. Das Produkt ist i 97proz. Alkohol löslich. Die Löslichkeit vermindert sich nich beim Lagern an der Luft. Das gebleichte Material enthält 2, bis 3,1% Feuchtigkeit, 0,98—3,52% Chlor, hat eine Verseifungs zahl von 236,0—256,4, eine Säurezahl von 70,68—83,52 un eine Jodzahl von 3,9—5,0. *(M. Venugopalan.* J. Ind. Ins Sci. 1928, 11 A, S. 17—22 durch Chem. Umschau.) G.

Raubwildwitterung. Das Gebiet der Raubwildwitterung is literarisch sehr wenig bearbeitet. Wer eine gute Witterung au Grund langer Versuche und Erfahrungen ausfindig gemacht ha hütet natürlich das Geheimnis streng. Die Vorschriften in un serer Vorschriftensammlung sind folgende: Für Fuchswit terung wird ein Gemisch von 1 g Kampfer, 0,3 g Zibet, 2 Asa foetida, 6 g Baldrianwurzel, alles gepulvert, gut gemisch mit 8 Tropfen Anisöl, empfohlen. Iltiswitterung. 0,05 Moschus werden mit 5 g Fenchelwasser und 5 g Spiritus zu sammengerieben und 15 Tropfen Anisöl dazu gemischt. Vor stehende Vorschrift gilt auch für Marderwitterung; fü Baummarder speziell: 10 g Bockshornsamen, 10 g Herba Mar veri, beides gepulvert und mit 5 Tropfen Moschustinktur ge mischt. Die zu Witterungsmitteln dienenden Geruchsstoffe sin Kampfer, Asa foetida, Baldrianwurzel, Anisöl, Moschuspulver Veilchenwurzel, Bibergeil, Propylamin, Benzoe usw. Sicher gib es noch genügend Geruchsstoffe, die geeignet sind, die Naturgerüche, die die Raubtiere anziehen, immer besser nachzuahmen

(Drog.-Ztg., Leipzig.)

Der chem.-techn. Fabrikant

Redaktion: W. Münder.

25. Jahrgang. Augsburg, 18. Oktober 1928. Nr. 42.

Mischbarer Schwefelkohlenstoff.

Von *Walter E. Fleming* und *Reinhold Wagner*.

Japanese Beetle Laboratory, U. S. Bureau of Entomology, Moorestown, N. Y., durch Ind. and. Eng. Chem.

Die Behandlung des Bodens oberhalb der Wurzeln in Baumschulen mit verdünnten Emulsionen von Schwefelkohlenstoff ist eine der wirksamsten Methoden zur Vernichtung des japanischen Käfers (Popillia japonica Newm.) in der Erde, ohne merkbaren Schaden an den Pflanzungen anzurichten. Frisch hergestellter mischbarer Schwefelkohlenstoff ist sowohl als solcher, wie auch in Form seiner Emulsion zur Vernichtung der den Boden befallenden Wohnungen des Käfers wirksam. Er ist nicht nur unschädlich für die Pflanzen, sondern zeigt außerdem gewisse physikalische und chemische Vorteile.

Eigenschaften. Mischbarer Schwefelkohlenstoff ist eine bewegliche, durchsichtige Flüssigkeit mit einem spez. Gew. von 1,1156 bei 15° C. Er bildet beim Schütteln keinen schweren Schaum und kann deshalb leicht ausgegossen und genau in kleinen Mengen abgemessen werden. Er mischt sich leicht in jedem Verhältnis mit Wasser unter Bildung einer weißen Emulsion. Im Gegensatz zu Wasser und Seife enthaltenden Emulsionen trennt er sich nicht in Schichten, sondern bleibt homogen. Unter normalen Bedingungen zersetzt er sich nicht und kann bei einer Temperatur von 32° F (0° C) eine Woche gehalten werden, ohne daß er kaput geht.

Bestandteile. Mischbarer Schwefelkohlenstoff ist eine Mischung von Schwefelkohlenstoff mit Rizinusöl, Kaliumhydroxyd, denaturiertem Sprit und Wasser. Da er in befriedigender Qualität nur durch die Benutzung hochwertiger Materialien hergestellt werden kann, so ist es notwendig, die Qualität jedes einzelnen Bestandteiles genau festzulegen.

Schwefelkohlenstoff. Man benutzt eine gute Sorte von technischem Schwefelkohlenstoff, der nur geringe Mengen freien Schwefel, Schwefelwasserstoff, Schwefel- oder schweflige Säure enthält.

Rizinusöl. Man verwendet ein geblasenes Rizinusöl mit spez. Gewicht 0,991—1,004 bei 15° C. Dieses Öl sollte eine Jodzahl zwischen 60 und 53, eine Verseifungszahl zwischen 205 und 216 und einen Titer von 3 haben. Die Fettsäuren des Öles sollten Jodzahl 63—53 und eine Säurezahl zwischen 210 und 225 haben. Nicht geblasenes Rizinusöl gibt keine zufriedenstellenden Resultate.

Alkohol. Man benutzt „190-proof" Äthylalkohol. Äthylalkohol, der vollständig nach Vorschrift Nr. 1 des United States Bureau of Internal Revenue denaturiert worden ist, hat sich als gut und brauchbar bewährt. Dieser Alkohol enthält 10 Volumteile Methanol und 0,5 T. Benzol auf 100 T. Äthylalkohol. Zur Verwendung dieses Alkohols ist keine amtliche Erlaubnis erforderlich.

Kaliumhydroxyd. Man verwendet ein hochwertiges Ätzkali. Es sollte wenigstens zu 80% rein sein und nicht mehr als 4% Kaliumkarbonat enthalten. Es soll in Alkohol löslich sein und nur Spuren Sulfate, Chloride, Nitrate oder Silikate enthalten.

Wasser. Man verwendet reines, destilliertes Wasser oder solches, das nur Spuren Salze gelöst enthält. Besonders Kalk- und Magnesiasalze sind störend.

Apparat. Das Rizinusöl muß mit der alkoholischen Kalilauge in geschlossenem Kessel verseift werden, der mit Heizvorrichtung und mechanischem Rührwerk ausgerüstet ist. Im Laboratorium wurden kleine Mengen des Öls in einer dreihalsigen, auf dem Wasserbad erhitzten Flasche verseift. Die Flasche war ausgerüstet mit mechanischem Rührwerk, Thermometer und einem Rückflußkühler zur Vermeidung von Alkohol-Verlusten.

Darstellung. Man löst genügend Ätzkali in einer aus 7 T. Alkohol und 3 T. Wasser bestehenden Mischung, um eine Konzentration von 24,5—25% Ätzkali zu haben. (Im Laboratorium wurde ein Überschuß an Alkali in der Wasser-Alkohol-Mischung gelöst und gegen 1/n-Salzsäure eingestellt, dann wurden genügende Mengen Alkohol und Wasser zugegeben, um die richtige Ätzkali-Konzentration zu erhalten.)

Man mischt nun 55 T. des Rizinusöles mit 10 T. alkoholischer Kalilauge. Dann schließt man den Behälter, setzt das Rührwerk in Gang und steigert die Temperatur langsam auf 200° F (93,3° C.) Auf dieser Temperatur hält man und rührt, bis das Alkali vollständig mit dem Öl reagiert hat. Bei kleinen Chargen genügen 2 Stunden bei 200° F. Man prüft die Verseifung durch zeitweises Ziehen von kleinen Mustern, mischt diese mit der Hälfte ihres Volumens an Schwefelkohlenstoff und beobachtet das Verhalten in Wasser. Wenn ein Tropfen im Wasser in seine Bestandteile zerfällt, sodaß sich der Schwefelkohlenstoff in Tropfen zu Boden setzt, ist die Verseifung nicht vollständig, wenn er sich dagegen zu einer milchweißen Flüssigkeit auflöst, die nach und nach das ganze Wasser durchsetzt, so ist der richtige Zeitpunkt erreicht. Die alkoholische Seife sollte nach der Fertigstellung folgende Zusammensetzung in Gewichtsprozenten haben:

	%	%
Gesamte nicht flüchtige Bestandteile		86,9
Rizinusöl	83,2	
Ätzkali	3,7	
Gesamte flüchtige Bestandteile		13,1
Alkohol	8,6	
Wasser	4,5	

Das Verhältnis keines Bestandteiles sollte um mehr als 1% gegenüber dieser Aufstellung schwanken.

Wenn die alkoholische Rizinusölseife fertiggestellt ist, kühlt man auf Raumtemperatur und mischt mit Schwefelkohlenstoff, von welchem man 35 T. auf 65 T. der Seife nimmt, worauf man bis zur Homogenität rührt. Mischbarer Schwefelkohlenstoff kann sofort verwendet oder in dichten Gefäßen gelagert werden. Nach der Fertigstellung sollte die Mischung folgende Zusammensetzung haben:

	%	%
Gesamte nicht flüchtige Anteile		51,7
Rizinusöl	49,5	
Ätzkali	2,2	
Gesamte flüchtige Anteile		48,3
Schwefelkohlenstoff	40,5	
Alkohol	5,1	
Wasser	2,7	

Auch hier sollte in den einzelnen Bestandteilen keine größere Schwankung als 1% vorkommen.

Analyse. Um den Hersteller bei der Anfertigung eines Standardproduktes zu unterstützen, ist folgende Methode zur Analysierung des Endproduktes vorgeschlagen worden. Die im Laboratorium erhaltenen analytischen Resultate sind in der Tabelle 1 niedergelegt.

Tab. 1. Quantitative Analysen-Resultate.

Analyse	Ges. nicht flüchtige Anteile	KOH	Öl	Ges. flüchtige Anteile	CS_2	Alkohol + Wasser
Anzahl der Bestimmungen	12	10		12	10	10
	%	%	%	%	%	%
Maximum	52,33	2,29		49,35	41,52	
Minimum	50,65	2,00		47,67	40,20	
Durchschnitt	51,86	2,10	49,76a	48,14	40,59	7,55a
Theoretisch	51,7	2,20	49,5	48,3	40,5	7,8

a = geschätzt.

Gesamte nichtflüchtige Anteile. Man wägt 20 g des mischbaren Schwefelkohlenstoffs auf einer analytischen Wage in ein Wägegläschen mit Stopfen und stellt es zur Entfernung der flüchtigen Anteile auf ein Wasserbad. Dann stellt man es in einen Trockenschrank und trocknet bei 105° C bis zum konstanten Gewicht.

Ätzkali. Man nimmt ein 10-g-Muster des mischbaren Schwefelkohlenstoffs, treibt die flüchtigen Bestandteile auf dem Wasserbad ab und löst den Rückstand in 500 cm³ kochendem destillierten Wasser. Dann gibt man 10 cm³ 1/n-Schwefelsäure

zu unter beständigem heftigen Rühren, bis sich die Fettsäuren abscheiden und die wäßrige Lösung klar wird. Die Flüssigkeit läßt man über Nacht stehen. Man filtriert durch ein feuchtes Filter, wäscht die Fettsäure mit destilliertem Wasser und titriert das Filtrat mit 1/n-Natronlauge und Phenolphthalein als Indikator. Nach Abziehen des Volumens der durch Natronlauge neutralisierten 1/n-Säure vom Gesamtvolum der 1/n-Säure verbleibt das Volumen 1/n-Säure, welches mit dem Kali der Rizinusölseife sich umgesetzt hat. Der Prozentgehalt an Ätzkali in dem Muster wird durch folgende Formel ausgedrückt:

$$R = \frac{M \times 0{,}0561 \times 100}{W}$$

worin R = Prozentgehalt an KOH in dem Muster
M = cm^3 1/n-SO_4H_2, in Reaktion mit KOH
W = Gewicht des Musters in g
0,0561 = g KOH per 1 cm^3 Normallösung.

Öl. Eine annähernd quantitative Schätzung des Öls erhält man, wenn man den Prozentgehalt des KOH von dem Gesamtprozentgehalt der nichtflüchtigen Stoffe abzieht, da diese beiden Körper einschließlich geringer Spuren Verunreinigungen aus den flüchtigen Anteilen den nichtflüchtigen Teil des mischbaren Schwefelkohlenstoffs bilden.

Die Qualität des Öls wird bestimmt durch die Charakteristika seiner Fettsäure. Man nimmt 0,2—0,3 g der gewaschenen Fettsäure aus der KOH-Bestimmung und bestimmt die Jodzahl nach *Hanus*. Die Säurezahl bestimmt man durch Lösen von 2 g der gewaschenen Fettsäure in einem bekannten Überschuß von 1/n-alkoholischer Kalilauge und bestimmt den Überschuß des Alkalis durch Titration mit 1/n-Salzsäure und Phenolphthalein als Indikator. Die mg KOH auf 1 g Fettsäure geben die Säurezahl. Vier Muster wurden aus zwei verschiedenen Chargen mischbaren Schwefelkohlenstoffs untersucht, womit die nachfolgenden Resultate erzielt wurden:

Muster	J.-Z.	S.-Z.	Muster	J.-Z.	S.-Z.
	Charge I			Charge II	
1	61,0	210	1	53,9	222
2	60,7	210	2	54,1	217
3	60,0	210	3	54,1	220
4	60,0	210	4	56,0	223.

Da die J.-Z. zwischen 53 und 63, die S.-Z. zwischen 210 und 223 liegen sollen, so ist ersichtlich, daß die richtigen Öle zur Anwendung kamen.

Gesamte flüchtige Anteile. Man wiegt 20 g des mischbaren Schwefelkohlenstoffs auf der analytischen Wage in ein Wägegläschen mit Glasstopfen, stellt zunächst zur Entfernung der leichtflüchtigen Anteile auf ein Wasserbad und dann in einen Trockenschrank, in dem man bei 105° bis zur Gewichtskonstanz trocknet.

Schwefelkohlenstoff. Man verdünnt ein 10-g-Muster des mischbaren Schwefelkohlenstoffs auf 1000 cm^3 mit destilliertem Wasser in einer Meßflasche. 10 cm^3 dieser Lösung benutzt man zur Analyse und mischt mit 10 cm^3 einer 20%igen alkoholischen Kalilauge. Man neutralisiert mit 50%iger Essigsäure unter Benutzung von Phenolphthalein als Indikator. Dann gibt man einen kleinen Überschuß an Natriumbikarbonat in fester Form zu. Man verdünnt jetzt mit destilliertem Wasser auf 50 cm^3, titriert mit 1/n-Jodlösung und Stärke als Indikator, bis die blaue Farbe 30 Sekunden beständig bleibt. 1 cm^3 der gebrauchten Jodlösung entspricht 0,0129 g Schwefelkohlenstoff.

Die Gesamtmenge des Schwefelkohlenstoffs kann durch die jodometrische Bestimmung nicht erfaßt werden, da sehr wahrscheinlich etwas davon durch das Rizinusöl absorbiert wird. Es wurde dagegen gefunden, daß die Gesamtmenge des Schwefelkohlenstoffs geschätzt werden kann durch Multiplizieren der Anzahl g des Schwefelkohlenstoffs, die durch die jodometrische Bestimmung gefunden wurden, mit dem Faktor 1,14, der abgeleitet wurde durch Division des angewandten Gewichtes durch das wiedergefundene Gewicht in einer großen Reihe von Laboratoriums-Versuchen.

Alkohol und Wasser. Geringe Mengen Alkohol und Wasser können in dem mischbaren Schwefelkohlenstoff nicht genau bestimmt werden. Das Aussehen und die Wirkung des Endproduktes ist ein ungefährer Anhalt der Mengenverhältnisse dieser Produkte. Ist zuviel Wasser zugegen, so ist der mischbare Schwefelkohlenstoff durchscheinend, bei zuviel Alkohol bilden sich in der transparenten Lösung Kristalle; ist dagegen das Verhältnis richtig, so verbleibt sie transparent ohne Kristallbildung. Die ungefähre Gesamtmenge dieser Bestandteile kann geschätzt werden durch Abziehen des Prozentgehaltes Schwefelkohlenstoff von dem gesamten Prozentgehalt flüchtiger Anteile.

Rundschau.

Herstellung eines unlösliche oder schwerlösliche Bestandteile enthaltenden Kaugummis. (D. R. P. 465 121 v. 31. V. 192 *Health Products Corporation* in New York, N. Y., V. St. A [Die Priorität der Anmeldung in den Vereinigten Staaten vo Amerika vom 25. März 1925 ist in Anspruch genommen. Gegenstand der Erfindung ist Kaugummi, der unlösliche ode schwerlösliche Bestandteile enthält, die sich beim Kauen leic und vollständig ablösen. Solche Bestandteile (z. B. zur Zahn reinigung dienende Pulver, Kleie usw.) sind bisher der Kau gummimasse vor der Formung beigemengt worden und löste sich, da die Harz oder Gummi enthaltende Masse im Speiche vollkommen unlöslich ist, fast gar nicht heraus, sodaß ihr Wirkung im Munde nicht eintreten konnte.

Gemäß der Erfindung ist das schwerlösliche oder unlös liche Pulver in einer den Kaugummikörper umgebenden lösliche Deckschicht ganz oder zum größeren Teil untergebracht. Da di lösliche Deckschicht, die im wesentlichen aus Zucker bestehe kann, nicht nur sofort vom Speichel angegriffen, sondern auc durch das Kauen mechanisch zerstört und zerkleinert wird, wir das darin enthaltene Pulver sofort frei und kann seine Wirkung z. B. die Reinigung der Zähne, ungehindert entfalten. Di Unterbringung dieses Pulvers in einer Deckschicht ist abe auch deshalb von Vorteil, weil zu Beginn des Kauens die Spei chelabsonderung weitaus am stärksten ist, um nachher rasc abzunehmen. Infolgedessen gelingt es, die erforderliche Meng des Pulvers auch dann mit Sicherheit frei zu machen, wen der Kaugummi schon nach kurzer Zeit wieder aus dem Mun entfernt werden sollte.

Zur Herstellung von Kaugummitabletten gemäß der Er findung umkleidet man den tablettenförmigen Kaugummikörpe mit einem Überzug von Zuckerguß, dem die erforderliche Meng des unlöslichen oder schwerlöslichen Pulvers beigemengt is Besser aber läßt man die aus der Kaugummimasse frisch ge schnittenen Tabletten oder Würfel in einer Schüttelmaschin o. dgl. mit der Zuckergußmasse aus Sirup oder gestoßenen Zucker und dem unlöslichen oder schwerlöslichen Pulver i Berührung kommen, wobei letzteres durch die Gußmasse an di Tabletten gewissermaßen angeklebt wird. Die Tabletten werde dann im Luftstrom rasch getrocknet und zweckmäßig mit einen zweiten Überguß aus reinem Zuckerguß versehen, um ein glatte und ansehnliche weiße Oberfläche zu haben.

Patentansprüche: 1. Verfahren zur Herstellung eine unlösliche oder schwerlösliche Bestandteile enthaltenden Kaugummis, dadurch gekennzeichnet, daß man auf den Kaugummikörper einen ein unlösliches oder schwerlösliches Pulver enthaltenden leichtlöslichen Überzug, z. B. aus Zucker, aufbringt 2. Verfahren nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daf man den das unlösliche oder schwerlösliche Pulver enthaltenden Überzug mit einem zweiten Überzug versieht.

Spiritusfeste Anstriche. Ein einfaches Mittel für diesen Zweck besteht in einem Anstrich einer Zementmischung aus Wasser und feinstem Zementmehl oder aus dem letzteren mit einem Zusatz von Kaliwasserglas (Natronwasserglas verursacht Ausblühungen). Hierbei können auch farbige Zusätze gemacht werden, wobei allerdings bei Verwendung von Wasserglas dessen alkalische Beschaffenheit berücksichtigt werden und dementsprechend die Auswahl der Farben erfolgen muß. Diese Anstrichmittel sind jedenfalls widerstandsfähiger als Lacke und ähnliche Mittel. Handelt es sich um Flächen aus Metall, dann kann unter Umständen eine künstliche Verkupferung, die gegebenenfalls mehrere Male ausgeführt wird, gute Dienste tun. Letztere erhält man durch Bestreichen der Metallfläche mit Kupfervitriol und Schwefelsäure, oder noch besser mit einer Lösung von je 10 T. salpetersaurem und salzsaurem Kupferoxyd in 80 T. 15°iger Salzsäure. Bei dem letzten Verfahren kommt zweckmäßig zuerst ein Anstrich, bestehend aus 50 T. 15°iger Salzsäure und 1 T. salpetersaurem Kupferoxyd, zur Anwendung. Einen gut anhaftenden Kupferüberzug auf Eisen erhält man ferner, wenn man dieses zuerst mit einer Lösung von Zinnchlorür und dann mit einer solchen aus schwefelsaurem Kupferoxydammoniak bestreicht. Alle diese Kupferüberzüge fallen verhältnismäßig dünn aus, weshalb sie unter Umständen wiederholt werden müssen. (Farbenztg.)

Chemisch-technische Vorschriften.

Nach zollamtlichen Untersuchungen mitgeteilt durch „Die Chemische Industrie".

Dichtungsmittel für Automobilkühler, enthält 8,4% Wasser und 10% Aschenbestandteile und besteht in der Hauptsache aus Leinsamenkuchenmehl, wenig mineralischem Graphit, Ammoniakalaun und einer Art Pflanzenschleim.

Kesselreinigungsmittel, genannt „Hermazitin", besteht aus einem Steinkohlenteer, der von den niedrigst siedenden Fraktionen sowie von Phenolen mit stark saurem Charakter befreit ist.

„Flotationsöl" zur Aufbereitung von Erzen, genannt „Aerofloat Oil" oder „Flotation Oil", besteht aus Steinkohlenteerölen (Karbolölen) vom Siedepunkt 190—230° sowie einer leichtverkohlenden Cyanverbindung, die mit Schwefelwasserstoff behandelt ist.

Der chem.-techn. Fabrikant

Redaktion: W. Münder.

25. Jahrgang. Augsburg, 25. Oktober 1928. Nr. 43.

Eine neue Art der Reinigung mit Öl.

Von Dr. *F. Jacobsohn*, Berlin-Halensee.

(Eing. 12. VI. 1928.)

I.

Wasser und Öl, die beiden großen Antipoden, sind seit altersher auch zwei erbitterte Konkurrenten. Fassen wir den Begriff „Öl" selbst in weitestem Sinne, indem wir an ätherische und fette Öle, Mineral- und Teeröle denken, so bleibt doch rein mengenmäßig die Überlegenheit des Wassers ganz gewaltig. Hinzu kommen noch die allgemeine Verbreitung und die leichte und gewöhnlich auch billige, häufig kostenlose Gewinnungsweise des Wassers, denn von den wasserarmen Gegenden unseres Erdballs können wir hier umso eher absehen, als sie für dauernden menschlichen Aufenthalt kaum in Betracht kommen. Im Gegensatz dazu verursacht die Darstellung[1]) aller Öle, sogar die Ausbeutung vorhandener Ölquellen — ganz wenige, engbegrenzte Vorkommen ausgenommen — sehr erhebliche Kosten, erfordern doch alle Öle einen mehr oder minder ausgedehnten Fabrikationsbetrieb mit Destillations-, Extraktions-, Preß- und Filtervorrichtungen und vielfach außerdem eine intensive Behandlung mit den verschiedensten Chemikalien (Raffination, Bleichung etc.). Selbst an Orten des Ölüberflusses bedingt die Unmöglichkeit der lokalen Verwendung große Ausgaben für die Weiterleitung (pipe-lines) oder Verfrachtung.

Wohl verstanden, es handelt sich für uns hier nicht um jene spezifischen Eigenschaften der Öle, durch die sie sich vom Wasser unterscheiden, die ihnen ihren besonderen Wert verleihen und sie unersetzbar machen, wie Geruch, medizinische bezw. antiseptische oder bakterizide Wirksamkeit von ätherischen oder Teerölen; wie Brennbarkeit, Lösungsvermögen für viele organische Substanzen (Fette, Harze, Asphalte etc.); wie Schmierwert; wie Assimilierbarkeit im tierischen Organismus; wie Verseifbarkeit oder dergleichen mehr, Eigenschaften also, auf denen eine ganze Anzahl großer Industrien beruht. Wir wollen vielmehr ein Verwendungsgebiet betrachten, auf dem Öl und Wasser miteinander in Wettbewerb treten, die Gründe untersuchen, die dem so viel kostbareren Öl die Konkurrenz mit dem wohlfeilen Wasser gestatten, und schließlich zeigen, wie und wo sich auf dem gemeinsamen Boden Abgrenzungen ergeben.

Wasser und Öl sind beide ganz hervorragende Reinigungsmittel in des Wortes umfassendster Bedeutung und im Zusammenhang damit bezw. als Folge davon auch ausgezeichnete Konservierungsmittel. Staub und Schmutz wirken nicht nur unästhetisch, sie bilden gleichfalls die Brutstätte für Krankheiten aller Art bei Lebewesen und den Ausgangspunkt von Zerstörungen bei organischen und anorganischen Materialien. Einige Überlegungen an dem uns am meisten interessierenden Gegenstand (wir alle sind ja mehr oder weniger Egoisten), dem menschlichen Körper, geben uns in dieser Hinsicht wohl die besten Aufschlüsse. Jeder kennt die erfrischende Wirkung des Wassers beim Waschen und Baden und wird gemeinhin nur notgedrungen auf diesen „Gegenstand des täglichen Bedarfs" verzichten. Fast regelmäßig wird man sich zur Erhöhung der Reinigungskraft dabei noch der Seife bedienen, deren Verbrauchsmenge gewissermaßen als Gradmesser der Kulturhöhe eines Volkes gilt. Gewiß sind diese beiden letzten Sätze bis zum Überfluß abgedroschene Gemeinplätze, sie mußten aber — freilich mit Widerstreben — niedergeschrieben werden, um an den zahlreichen Ausnahmen von dieser Regel zu zeigen, daß eines sich nicht für alle schickt, daß andererseits viele Wege nach Rom führen und daß schließlich wie auf diesem „kosmetischen" Gebiet gleichfalls bei technischen" Reinigungsaktionen eine Konkurrenz von Öl und Wasser sehr wohl denkbar ist. Die menschliche Haut weist, selbst wenn wir die Farbunterschiede der verschiedenen Menschenrassen völlig aus dem Spiel lassen, sehr beträchtliche Unterschiede hinsichtlich ihrer Empfindlichkeit gegen äußere Einflüsse, wie Wasser, Sonne, Wind, Wärme etc., auf. Blonder oder brünetter Teint, trockene oder fettige Haut bedingen sehr häufig eine besondere Pflege. Manch zartes Frauenantlitz verträgt selbst die mildeste Seife nicht; einem von Höhensonne geröteten Gesicht oder anderen von ultravioletten Strahlen frisch getroffenen Körperteilen wird die Berührung mit Wasser empfindliche Schmerzen bereiten, ähnlich denen, die Wasser auf frischen Brandwunden erzeugt. Vor diesen schmerzhaften Folgen des Sonnenbrandes schützt am besten das Einfetten der Haut mit geeigneten Salben. Aus dem gleichen Grunde reibt man, bezw. rieb man schon im grauen Altertum, in heißen Gegenden — sofern man sich den Luxus leisten kann oder leisten konnte — den ganzen Körper mit wohlriechenden Ölen oder Salben ein. Diese Andeutungen mögen genügen, da es sich ja nicht um eine Abhandlung über Kosmetik handelt. Kurz erinnert sei noch daran, daß auch das Haupthaar je nach seiner Beschaffenheit durch Seifenwäsche oder alkoholische Essenzen entfettet oder bei zu großer Sprödigkeit und Trockenheit geölt werden muß. Ähnliches wie für die menschliche Haut gilt für die tierische Haut, die wir in gegerbtem Zustande als Leder zu unserem Schuhwerk verwenden. Wasserstiefel, Jagd- und Wintersportschuhe sind selbstverständlich kräftig zu ölen; weniger strapazierte Fußbekleidung, auch die farbenfreudigen oder zartgetönten Gebilde für die Damenwelt können dagegen ebenso gut mit ölhaltigen Wachspasten, wie mit wasserhaltigen Wachsseifen behandelt werden, falls nicht besondere Empfindlichkeit wie bei Wildleder- oder Stoffschuhen eine spezielle Pflege mit Puder oder ähnlichen Präparaten erheischt. Ein Unterschied ist selbstverständlich zwischen den beiden Arten von Schuhputzmitteln vorhanden und soll ausdrücklich im Hinblick auf die späteren Ausführungen hervorgehoben werden. Bei den ölhaltigen Wachspasten verdunstet das Öl (Terpentinöl und -ersatzmittel), und wasserunlösliche Wachse bleiben zurück; im anderen Fall besteht nach dem Eintrocknen des Wassers der Rückstand aus wasserlöslichen Seifen. So wünschenswert vielfach die wasserdichte Wachsschicht sein wird, so ist doch zu bedenken, daß bei dem häufig unsachgemäß geübten, viel zu starken Auftragen des Putzmittels sich allmählich eine verhältnismäßig dicke, harte Wachskruste bilden kann, die keineswegs zur Konservierung des Leders dient, zumal die Transpiration des Fußes gesteigert, die Ausdünstung aber behindert wird.

Ganz kurz erwähnt sei auch, welch' wichtige einander abwechselnde Rollen Öl und Wasser bei Textilien spielen, und zwar ebenso sehr bei ihrer Herstellung (z. B. Entfernung des Wollfettes aus der Rohwolle mit alkalischem Wasser, Wiedereinfetten der Faser mit Schmälzölen, Spinnölen oder dergl. vor der Weiterverarbeitung und nochmalige Behandlung mit sodahaltigem Wasser etc.), wie bei dem fertigen Gewebe oder Kleidungsstück, z. B. wasserdichte Kleidung durch Ölen (Ölzeug der Fischer) und durch Imprägnierung mit wäßrigen Lösungen von Seifen und Aluminiumsalzen (Zeltbahnen, Windjacken etc.). Die gleichen Verhältnisse finden wir bei Holz und Gestein. Wir scheuern z. B. ungestrichene Fußböden, Tische, Stühle usw. mit Wasser und Seife, wir bohnern und wachsen sie aber auch (Parkettfußböden); wir konservieren Holz (Bahnschwellen, Telegraphenstangen etc.) mit Teerölen, benutzen jedoch auch wäßrige Lösungen von Fluor-, Quecksilber- etc. Salzen zu demselben Zweck (vor allem bei Grubenhölzern wegen der Feuersgefahr). Dichte, glatte Steine, wie Kacheln, Fliesen, Marmor etc. reinigen wir mit Wasser; die Holländer waschen sogar regelmäßig ihre aus hartem Klinker gebauten Häuser; wir geben andererseits porigem, saugfähigem Gesteinsmaterial einen schützenden, leichter zu reinigenden Überstrich von Ölfarbe. Wir sprengen und reinigen unsere Straßen mit Wasser, wir bekämpfen indes ebenfalls in wachsendem Maße die Staubplage durch Oberflächenteerung oder -bituminierung, bezw. ersetzen die wassergebundenen Schotterstraßen durch Teer- und Asphalt-, Makadam-

---

[1]) Die Gewinnung der Erdöle durch Bohrung oder bergmännischen Minenabbau wird hier ganz außer acht gelassen. Wenn vielfach auch Wasserquellen erbohrt werden müssen, so handelt es sich dabei doch, im Vergleich zu der Mehrzahl der Erdölbohrungen, um relativ ganz unbedeutende Tiefen, die weitaus geringeren Geldaufwand bedingen.

und Betonstraßen. Selbst bei der Bearbeitung von Metallen, die doch meistens der Einwirkung des Wassers durch schützende Anstriche oder Überzüge entzogen werden, kann Wasser (mit oder ohne Zusatz von Alkali oder Seife) als Kühlmittel an Stelle von Ölen gebraucht werden.

II.

Es kann und soll selbstverständlich im Rahmen dieses Aufsatzes keine erschöpfende Übersicht über alle Ersatzmöglichkeiten von Wasser durch Öl gegeben werden. Die erwähnten Hinweise genügen aber vollauf zur Illustration der manchem zunächst vielleicht etwas befremdlichen Tatsache, daß die sich doch unangenehm schlüpfrig und fettig anfühlenden Öle in größtem Maße als Reinigungsmittel verwenden lassen und verwendet werden. Außerdem wird hiermit eine Grundlage besseren Verständnisses für das in Folgendem beschriebene neuartige Reinigungsverfahren mit fein versprühtem Öl geschaffen, und zwar auch in der Richtung, daß man gewisse reklamehafte Übertreibungen richtig bewerten lernt.

Auch abgesehen von den bereits angeführten Beispielen ist die Benutzung von Öl als Reinigungsmittel auf manchen Gebieten schon seit langem bekannt. Es ist hier in erster Linie an die Pflege des Linoleums zu erinnern. Ebenfalls schon vor dem Kriege wurden mit schwerem dunklen und deshalb billigen Mineralöl getränkte Sägespäne gebraucht, um viel begangene öffentliche Innenräume z. B. der Berliner Bahnhöfe (vor allem die Treppen), größerer Warenhäuser etc. staubfrei ausfegen zu können, ohne vorher mit Wasser sprengen zu müssen. In den letzten Jahren sind nun verschiedene Vorrichtungen propagiert worden, um dem Öl allgemeinen Eingang in die Privathaushaltungen zur Auffrischung der Möbel und Fußböden zu verschaffen. Am verbreitetsten dürfte nach meiner Schätzung wohl der „O-Cedar Politur Mop"[2]) sein, ein an einem Stiel besenartig befestigtes Polster aus ölgetränkten Baumwollfäden. Als Ersatz des O-Cedar-Öles ist mir noch die Figarol-Politur vor Augen gekommen, wobei es sich selbstverständlich bei der zweifellos übergroßen Fülle derartiger Produkte um einen reinen Zufall handelt. Wenn man von der „Mop" genannten Vorrichtung absieht, erfolgt gewöhnlich das Auftragen des Öles entweder direkt durch Aufgießen und Verreiben durch Tücher oder durch ölgetränkte Lappen. In jedem Falle ist hierbei mit einem unnötigen Ölverbrauch zu rechnen, denn Achtung vor der Materie ist bei dem für diese Arbeit in Frage kommenden Personenkreis nur selten zu finden, eine weitere Bestätigung des vorher über das Schuhputzen Gesagten. Daraus ergibt sich alsdann der viel schwerer wiegende Übelstand, daß unverhältnismäßig mehr Arbeit zum Trockenreiben aufgewandt werden muß, anderenfalls bleibt soviel Öl zurück, daß die behandelten Gegenstände zwar glänzend sauber erscheinen, infolge der Ölschicht aber besonders gut neuen Staub festhalten. Ja es muß sogar die Ansicht verbreitet sein, daß ein Ölüberschuß ungewöhnliche Zauberkraft besitzt. Ich kann mir sonst nicht erklären, warum man Linoleum so stark ölt, daß es „frisch geölt! Vorsicht!" nur mit Lebensgefahr begangen werden kann.

III.

Ich betrachte es deshalb als großen Fortschritt auf dem Gebiet der Reinigung mit Öl, als ich vor einigen Jahren Gelegenheit hatte, das aus Amerika stammende Mittel „wonder mist" (zu deutsch Wunder-Nebel) kennen zu lernen, und bemühte mich damals, diese Reinigungsmethode in Deutschland einzuführen. Ich will gleich vorweg nehmen, mit völlig negativem Resultat, ein Umstand, der indes durchaus nicht gegen den Wert des Verfahrens spricht. Inzwischen hat übrigens — wie ich auch aus einem Reklameprospekt ersehen konnte — eine Berliner Firma unter dem Namen „Atomist" meine einstigen Pläne in die Praxis umgesetzt, ob mit Erfolg, entzieht sich gänzlich meiner Kenntnis. Fast möchte es mir scheinen, als ob diese Gründung — selbstverständlich unbewußt und indirekt — aus einer Quelle stammen könnte, die ich s. Z. angebohrt hatte. Diese Vermutung drängte sich mir unwillkürlich bei der fabelhaften Ähnlichkeit der apparativen Ausgestaltung und mancher Textstellen auf. Im übrigen aber bin ich heute an der ganzen Angelegenheit desinteressiert. Wenn jedoch jemand auf Grund meiner Ausführungen beabsichtigen sollte, seinerseits die Ölspritzreinigung in irgendeiner Form geschäftlich auszunützen, so glaube ich, kann er es ruhig tun, ohne einen etwaigen Einspruch fürchten zu brauchen, denn von mir aus kann er sic nicht nur auf diesen Aufsatz beziehen, ich hoffe sogar, nötiger falls den Nachweis erbringen zu können, daß ich schon vc „Erfindung" des „Atomist" dieses Reinigungsverfahren in alle Einzelheiten festgelegt hatte.

Mittels Zerstäubers wird das Öl in Form eines feinen Nebe auf die zu reinigenden Stellen aufgetragen. Dadurch wird b sparsamsten Ölverbrauch eine fast mühelose Reinigung erziel weil langes Trockenreiben überflüssig wird und einfaches Über wischen genügt. Die angewandte geringe Ölmenge bietet — abgesehen von der Kostenfrage und der Arbeitserleichterung — noch die weiteren Vorteile, daß kaum eine staubfangende Öl schicht zurückbleibt, daß dadurch bei Linoleum ein weit siche reres Gehen ermöglicht wird, und daß man sogar auf dies Weise Fensterscheiben reinigen kann, ja ihnen dazu noch durc das hauchdünne, unsichtbare Ölhäutchen einen wasserabstoßen den Schutzüberzug verleiht, was selbstverständlich auch für di Lackierung von Automobilen u. dgl. gilt. Die Wirkung diese Reinigungsmethode ist tatsächlich überraschend, ja verblüffenc Eine stark verschmutzte Tischplatte, viel begangenes, unansehn lich gewordenes Linoleum werden, ohne daß die aufgespritzte feinen Öltröpfchen sichtbar in Erscheinung treten, bei leichter Überwischen mit einem weichen Lappen glänzend sauber. Auf fälliger ist vielleicht noch der Effekt dieses Verfahrens bei einer von langer Fahrt über und über bespritzten Automobil. Di dicksten Lehmkrusten sind schnell entfernt. Deshalb sollte gerad dieses Anwendungsgebiet auch die Hauptgrundlage für de Massenabsatz bilden. Doch hier scheiterten meine einstige Bemühungen, denn die Chauffeure lehnten das Mittel ab. Dabe waren es nicht die schlechten Chauffeure, an die ich mic wandte, sie gingen auch nicht von irgendwelchen vorgefaßte Meinungen aus. Wenn sie trotzdem bei ihrer gewohnten um ständlicheren und zeitraubenderen Arbeitsweise mit Schwamr und viel, sehr viel Wasser blieben, sofern sie nicht mit einen Schlauch direkt aus der Wasserleitung den Wagen abspritze konnten, so wird man ihre Gegengründe nicht ohne weitere von der Hand weisen dürfen. Sie hatten im wesentlichen nu einzuwenden, daß die Lackierung unserer deutschen Automobil zerschrammt würde. Prüft man ganz objektiv den Sachverhal nach, so wird man zugestehen müssen, daß der mit wenig Öl benetzte oder erweichte Schmutz eine dicke Paste darstell deren Wirkungsweise auf die Lackierung in sehr weiten Grenze variieren kann, je nach der Zusammensetzung des Staubes ob weicher Lehm oder harter Sand oder Gesteinsstaub, unc nach der Art der Lackierung. Modifikationen in der Richtung daß man viel Öl verwendet und diesen Überschuß längere Zei einwirken läßt, sind zwar denkbar, wandeln im Grunde aber di Prinzipien um, denn viel Öl bedeutet höhere Ausgaben, größer Arbeit zum Trockenreiben und kann überdies bei längerer Einwirkung mitunter die Lackierung durch Erweichung schädigen

Als Öle kommen nur solche in Betracht, die infolge ihres hohen Siedepunktes feuerungefährlich sind, nicht verdunsten vor allen Dingen auch kein Lösungsvermögen für Lacke besitzer und die außerdem dünnflüssig genug sind und bleiben, ur mühelos zerstäubt werden zu können. Diesen Anforderunger genügen die sich an das Petroleum anschließenden Erdölfraktionen, also Putzöle und Spindelöle. Zweckmäßig wird man sie in raffiniertem Zustand verwenden, damit sie keinen unangenehmen Geruch hinterlassen und nicht etwa durch Verharzungen die Spritzdüsen verstopfen. Derartige Spindelölraffinate aus Erdöl sind jederzeit und in beliebigen Mengen am Markt zu haben. Das von mir untersuchte amerikanische Originalpräparat war ein Mineralöl-Raffinat vom spezifischen Gewicht 0,890 bei 15° C und einer Viskosität von 2,2 Englergraden bei 50° C, dem noch 1—2% Harzaroma zur Parfümierung zugesetzt waren. In der Tat erscheinen solche Zusätze zur besonderen Charakterisierung des Spritzmittels sehr geeignet und können bei gut gewählter Zusammensetzung für den Absatz von großem geschäftlichen Wert sein.

Die Beschaffenheit des Öls ist also kein Geheimnis, auch für den nicht, der meinen Aufsatz nicht gelesen hat, sofern er nur das Produkt sachgemäß untersuchen läßt. Es ist deshalb kaum zu erwarten, daß jemand ein Monopol für das Öl bezw. für eine Ölzusammensetzung erhält. Dagegen liegen meines Erachtens die Verhältnisse bei dem Ölbehälter wesentlich anders. Ohne die Bedeutung geschmackvoller Aufmachung und zweckmäßiger Größenwahl zu verkennen, will ich jedoch nicht von diesen Dingen reden, sondern nur von der speziellen Konstruktion des Verkaufsgefäßes, denn hierbei besteht sehr wohl die Möglichkeit, wenn nicht Patent-, so doch wenigstens Gebrauchsmusterschutz zu erwirken. Wie schon erwähnt, er-

[2]) Obwohl es nach der Tendenz meines Artikels eigentlich völlig überflüssig ist, möchte ich trotzdem ausdrücklich betonen, daß mir hier wie bei anderen namentlichen Erwähnungen von Präparaten etc. jede Reklameabsicht fern liegt.

folgt die Ölverteilung durch Verspritzen. Nach meiner Auffassung geschieht dies am besten nach dem Prinzip der einfachen Blumenspritze, wie man sie für etwa 50 Rpf. in den Geschäften kaufen kann. Selbstverständlich wird man den benötigten Luftdruck nicht durch Blasen mit dem Munde erzeugen, sondern durch eine Kolbenluftpumpe, ähnlich einer Fahrradluftpumpe, mit geeigneter Düse für den Austritt der komprimierten Luft. Die Gegendüse, durch die das Öl aus dem Behälter gesaugt wird, ist in den Deckel des Ölgefäßes fest eingelassen und reicht bis zum Boden des Gefäßes. Ferner müßten Pumpe und Deckel noch geeignete Vorrichtungen, z. B. nach Art eines Bajonettverschlusses, tragen, durch die beide Teile fest und in richtiger Lage miteinander verbunden werden können. Hieraus ergibt sich zunächst, daß der bequemen Handhabung wegen der Ölbehälter nicht zu groß sein darf, also nicht viel mehr als einen Liter Fassungsraum besitzt. Aus der Fülle der möglichen Variationen seien noch erwähnt: Die Verbindung von Pumpe und Gefäß könnte so gewählt werden, daß die Pumpe nur zu einer bestimmten Art von Gefäßen paßt; es erscheint ferner empfehlenswert, den Ölbehälter in der Weise zu konstruieren, daß eine Neufüllung mindestens seitens der Abnehmer nicht möglich ist, damit die Käufer der Spritze veranlaßt werden, stets auf den gleichen Öllieferanten zurückzugreifen. Mit Rücksicht auf den Absatz bei Automobilisten, die ja eine Fußluftpumpe besitzen, dürfte es vielleicht notwendig sein, noch eine zweite Verpackungsart in den Handel zu bringen. Es käme für Automobile zwar der gleich konstruierte, gegebenenfalls etwas größere Behälter in Frage, aber an Stelle der Luftpumpe nur das entsprechende durch Mutter, Schraubengewinde und längeren Druckschlauch mit der Fußluftpumpe zu verbindende Mundstück. Statt der rechtwinklig zueinander stehenden Rohrdüsen könnten eventuell ebenso gut konzentrische Röhren gebraucht werden. Auch an die Zerstäuber, wie sie vielfach in Kinos zur Luftverbesserung verwandt werden, wäre vielleicht zu denken. Indessen wollen wir uns mit diesen Hinweisen begnügen und nur zur Vervollständigung und Abrundung des Ganzen die möglichen Verwendungs- und Absatzgebiete nochmals zusammenfassen:

1. Reinigung von Automobilen, als Abnehmer kommen also Garagen, Tank- und Zapfstellen, Automobilbedarfsgeschäfte, Reparaturwerkstätten oder direkt Automobilbesitzer in Betracht.

2. Reinigung von Linoleum und Möbeln, daher Lieferung an Hotels, Warenhäuser, private und öffentliche Verwaltungsgebäude etc.

3. In gewöhnlichen Haushaltungen als Ergänzung oder billige Konkurrenz von Staubsaugern; hier vielleicht auch noch zum Einfetten von Sportschuhzeug.

Rundschau.

Entfernung von Rostflecken. (D. R. P. 466130 v. 13. IV. 1926. *Byk-Guldenwerke* Chemische Fabrik Akt.-Ges. in Berlin.) Die Entfernung von Rostflecken geschieht bisher vorzugsweise mit Kleesalz oder salzsauren Lösungen von Oxalsäure. Auch die Verwendung von Fluoriden und Silicofluoriden sowie einer Mischung von Weinstein und Alaun ist vorgeschlagen worden. Oxalsäure und ihre Salze greifen Gewebe stark an, und es bedarf der größten Vorsicht, um den Stoff nicht zu zerstören. Außerdem sind die Oxalsäure und ihre Verbindungen stark giftig und daher für den Hausgebrauch unbedingt gefährlich. Das gleiche wie für Oxalate gilt auch für die Fluoride. Die Mischung von Weinstein und Alaun dagegen ist wenig ausgiebig, umständlich in der Anwendung und teuer.

Keines dieser erwähnten Mittel ist für farbige Stoffe brauchbar, da sie alle den Farbstoff zerstören.

In den Bilactaten wurden nun Mittel gefunden, die alle Vorzüge eines idealen Rostentferners ohne obige Nachteile bieten. Mit Bilactaten lassen sich Rostflecke, auch alte, eingefressene, leicht entfernen. Sie sind einfach in der Handhabung, völlig unschädlich für das Gewebe, auch für die meisten farbigen und für feinste Stoffe anwendbar. Nebenbei haben sie keinerlei ätzende oder die Gesundheit in irgendeiner Weise schädigende Eigenschaften.

Am bequemsten und billigsten gestaltet sich in der Verwendung das Calciumbilactat.

Die Anwendung erfolgt am besten in der Art, daß das mit Wasser angefeuchtete Gewebe über kochendes Wasser gehalten wird. Dann bestreut man den Rostfleck mit trockenem Calciumbilactat, verreibt das Pulver etwas auf dem Fleck und läßt über Dampf kurze Zeit einwirken. Danach wird mit klarem Wasser abgespült, und der Rost ist beseitigt.

Patentanspruch: Verfahren zur Entfernung von Rostflecken, gekennzeichnet durch die Verwendung von Bilactaten.

Flit. Der wirksame Bestandteil aller bekannten Fliegenvertilgungsmittel, wie „Flit" — „Fly-tox" — „Tanglee-food" usw., ist, nach meinen Untersuchungen das Pyrethrum (Chrysanthemumpulver). Petroleum, Steinkohlenteeröl u. ähnl. sind nur unwirksame Lösungsmittel und dienen zum Ausziehen des wirksamen Prinzips aus der getrockneten Blüte. Man kann sich ein dem „Flit" ähnliches Fliegenvertilgungsmittel dadurch herstellen, daß man z. B. 100 T. echtes dalmatisches Insektenpulver mit 1000 T. Petroleum oder Naphtha 24 Stunden in der Kälte digeriert und dann filtriert. Um den Petroleumgeruch zu verdecken, versetzt man das Filtrat mit Wintergrünöl, Citronenöl oder Kampferöl.

(Dr. *B. Silbermann*, Terni, Italien in Chem.-Ztg.)

Bekämpfung des Messingkäfers. Bei der Bekämpfung des Messingkäfers kommt es vor allen Dingen darauf an, die Brutstätte und Nahrungsstelle der Larven festzustellen und diese zu beseitigen. Diese Stellen werden mit Tetrachlorkohlenstoff durchgast. Zerfressene Holzteile werden entfernt und verbrannt. Die Käfer setzen sich gern in feuchte Tücher, die aufgehängt werden, womit die Käfer abgefangen werden können. Ein Radikalmittel bildet die Blausäuredurchgasung, die von einem geprüften Desinfektor vorgenommen werden muß.

(Drog.-Ztg., Leipzig.)

Löslichkeit verschiedener Chloride in Wasser. 1 l Wasser löst bei 20° C 356 g Natriumchlorid oder 740 g Calciumchlorid, oder 545 g Magnesiumchlorid oder 347 g Kaliumchlorid. Befinden sich sämtliche Salze gleichzeitig in Lösung, so ist die maximal lösliche Salzmenge nicht gleich der Summe der einzeln löslichen Bestandteile. Jedoch stehen die Mengen der gelösten Salze zueinander im Verhältnis ihrer Löslichkeit. Man kann für die Praxis ungefähr annehmen, daß in 1 l einer gesättigten Lösung, die sämtliche oben angegebenen Chloride enthält, 600—700 g festes Salz enthalten sind. (Chem.-Ztg.)

Klebepulver für Gebißplatten. Tragantpulver 42,6, Gummipulver 14,2, Zuckerpulver 14,2, weißer Bolus q. s. und Parfüm nach Geschmack. (Pharmac. Journal 1928, 3378, 120.)

Gegen Insektenstiche. I. Kampfer 3,6, Karbolsäure 0,3, Menthol 3,6, Mandelöl ad 60 cm^3.

II. Karbolsäure 0,24, Paraffinöl 7,2 cm^3, Zitronellöl 7,2 cm^3, Kokosnußöl ad 28,4. (Pharmac. Journal 1928, 3379, 148 durch Apoth.-Ztg.)

Brockmann'scher Futterkalk für Tiere. Auf Grund verschiedener Untersuchungen dürfte folgende Zusammensetzung anzunehmen sein: Calc. phosphor. crud. 65 g, Fruct. Foeniculi, Fruct. Juniperi, Rhiz. Calami plv. gross. je 5 g, Rhiz. Graminis 10 g, Sem. foenugraeci plv. 10 g, Pulv. Hellebor. 12 g. Man mischt als feines Pulver und verabreicht es unter das Futter gemengt. (Pharm. Ztrh.)

Zur Kenntnis der Emulsionen. Es wurde bewiesen, daß der Seifengehalt des dispersen Systems die Emulsionsart beeinflußt. Bei kleiner Konzentration entstehen Öl-Wasseremulsionen, bei hoher Wasser-Ölemulsionen. Der Grund hierfür ist, daß die Alkaliseifen sich entgegen der bisherigen Annahme in Kohlenwasserstoffen lösen. Zwischen den Phasen entsteht ein Verteilungsgleichgewicht, welches von einem Adsorptionsgleichgewicht überlagert wird. Die Phasenumkehr erfolgt neben einem gegebenen Phasenvolumenverhältnis bei einem kritischen Seifengehalt des dispersen Systems, neben einem gegebenen Seifengehalt bei einem kritischen Phasenvolumenverhältnis und kann durch Verdünnen mit Wasser oder Kohlenwasserstoffen oder aber auch durch Abänderung des Seifengehaltes hervorgerufen werden. Ein Ionen-Antagonismus im Sinne *Clowes* besteht nicht. NaCl ruft ebenso Phasenumkehr hervor wie $MeCl_2$, sobald die Elektrolytkonzentration die Fällgrenze für Seife erreicht hat. Ein scheinbarer Antagonismus besteht nur unterhalb der Fällgrenze. (Vortrag von *J. Weichherz* auf der 90. Verslg. Dtsch. Naturf. und Ärzte in Hbg. 1928 durch Chem.-Ztg.)

Ölgewebe. Die geteerten und geölten Gewebe, die als Mittel zum Schutz gegen Feuchtigkeit für Waren, Maschinen und Fahrzeuge dienen, haben nur eine entfernte Verwandtschaft mit dem Linoleum. Sie werden mit Leinöl wasserdicht gemacht und zeigen aus diesem Grund eine gewisse Analogie mit dem Wachstuch. Ölgewebe wird auf folgende Weise hergestellt: Zunächst wird Leinölfirnis über offenem Feuer in einem Eisenkessel hergestellt, indem man 500 l Leinöl mit 3,75 kg Mennige ein bis zwei Stunden auf 290° C erhitzt, je nach den Eigenschaften und der Qualität des Öles. Wenn das Kochen schneller vor sich gehen soll, gibt man noch 1 kg Kobaltlinoleat zu. Das Imprägnierungsbad wird folgendermaßen hergestellt: Leinölfirnis 200 l, leichtes vegetabilisches Schwarz 49 kg. 1. Das Gewebe wird durch Eintauchen in dieses Bad imprägniert, darauf folgt dreimaliges Bürsten mit demselben Präparat. 2. Rohes oder gebleichtes Gewebe wird durch das Bad gezogen, worauf jeder Überschuß desselben zwischen Zylindern entfernt wird, darauf wird das Gewebe bei gewöhnlicher Temperatur so aufgehängt, daß die Luft gut darum zirkulieren kann. Künstliche Trocknung durch Heizung sollte nicht zu Hilfe gezogen werden, weil diese ein Austrocknen der Oberfläche hervorrufen würde. In 1—2 Tagen ist die Trocknung beendet, je nach dem Öl, der Temperatur und der Luftfeuchtigkeit. 3. Das trockene Gewebe wird in Stücke von gewünschter Größe geschnitten. Jedes Stück wird auf einen 15 m langen, 1,5 m breiten Tisch gelegt, an jeder Seite des Tisches sitzen Arbeiter, die

die Mischung mittels Handbürsten auftragen. Hinterher wird die gleiche Operation auf der Rückseite des Gewebes durchgeführt, und zum Schluß wird ein Überzug auf der ganzen Oberfläche angebracht. Das Gesamtgewicht des Überzuges beträgt etwa 800 g pro m². Die Trocknung sollte in keiner Weise beschleunigt werden, andernfalls zeigt der Überzug Neigung zur Zersetzung, außerdem besteht ein erhöhtes Risiko der plötzlichen Entzündung. In Amerika wird Gewebe auf mechanischem Wege geölt, dieser Prozeß ist daher billiger als einer der vorerwähnten. Die dazu gebrauchte Mischung hat folgende Zusammensetzung: Leinölfirnis 25 kg, Ruß 5 kg, Türk.-Rotöl 5 kg, Wasser 2,5 kg, Ammoniak 0,5 kg, Lösungspetroleum 12 kg. Diese Bestandteile werden so lange gerührt, bis sie eine dicke Emulsion bilden, die mit einer Überzugsmaschine aufgebracht wird, die auf beiden Seiten gleichzeitig einen Überzug gibt. Ein Zylinder zieht das Gewebe durch die Emulsion und drückt es unter einem Abstreifer aus Stahl durch, der den Emulsionsüberschuß abstreift. Nach dem Passieren des Abstreifers wird das Gewebe in einen Raum geleitet, in welchem es in langen Streifen aufgehängt wird. Dieser Raum ist ventiliert und gewärmt, um den Überzug zu trocknen und zu oxydieren. (Mat. Gr. d. Oil and Col. Tr. J.)

Als Insektizid gegen die Orangenfliege (Anastrepha ludens) verwendet man mit Zucker oder Sirup versüßtes Wasser, das mit Arsenik oder Bleiarsenat versetzt ist. Gute Erfolge wurden erzielt mit folgender Mischung: 1 Pfund Bleiarsenat, 6 Pfund brauner Zucker (piloncillo) und 20 Gallonen (gleich 90 l) Wasser. Diese Flüssigkeit spritzt man auf die Blätter und Früchte; es ist nicht notwendig, die ganzen Früchte zu benetzen. Mit 20 Gallonen dieses Spritzmittels kann man etwa 100 Bäume bespritzen. Die Behandlung muß in gewissen Zeiträumen wiederholt werden; bei häufigem Regen mindestens jeden zehnten Tag. Vielfach wird den Pflanzern in der Gegend der Ostküste empfohlen, einige Pompelmusen (toronjas) zwischen den Orangenbäumen anzupflanzen. Die Orangenfliege hat mehr Vorliebe für die Pompelmusen und legt ihre Eier in diese ab. Ein großer Teil der Larven, die in die Frucht eingedrungen sind, kann auch durch Behandlung mit Blausäuregas in einem geschlossenen Raume (2 bis 6 Tage) getötet werden, was besonders für die zur Versendung kommenden Früchte in Frage kommt. Das Erhitzen der Früchte bis 46° C hat auch ein gutes Resultat gezeitigt; sie können 24 Stunden ohne Schaden dieser Temperatur ausgesetzt werden. (Nach „Boletin mensual, Organ. de la Oficina para Defensa Agricola, S. Jacinto“, 1927, Nr. 5 durch Tropenpfl.)

Scotts Patenttinte. 44 T. Campêchespäne werden 2 Std. in 800 T. Wasser gelegt, dann 1½ Std. gekocht, die Späne entfernt und in die Flüssigkeit 48 T. beste Galläpfel gegeben, eine halbe Stunde gekocht, 24 Stunden stehen gelassen und häufig umgerührt. Die Flüssigkeit wird dann abgezogen und 40 T. Eisenvitriol zugesetzt. Nach einer Woche werden 40 T. Essig, 7,5 T. arabisches Gummi in Lösung und 5,25 T. salpetersaures Eisen zugefügt. (Pharm. Ztrh.)

Bücherwürmer. I. Auf den Boden einer entsprechend abgedichteten Kiste oder eines dicht verschließbaren Kastens werden in flachen Schalen kleinere Mengen Schwefelkohlenstoff zum Verdunsten aufgestellt und die Bücher auf einem passenden Draht- oder Holzgestell in etwa 10 cm Entfernung darüber aufgestellt. Nachdem der Behälter fest verschlossen wurde, überläßt man die Bücher der Einwirkung der Dämpfe. Auf 1 m³ Raum rechnet man etwa 100 g Schwefelkohlenstoff. Die Einwirkung muß wenigstens ½ Stunde dauern. Da der Schwefelkohlenstoff und besonders Gemische mit Luft überaus feuergefährlich sind, muß große Vorsicht bei dem Verfahren angewandt werden.

II. In eine Kiste wird eine genügend große Schale mit Formalin gestellt. Darüber stellt man ein Brett, das siebartig durchlöchert ist. Auf dieses Brett werden nun die Bücher so gestellt, daß die Blätter durchweg frei von einander nur am Deckel des Buches hängen. Die Kiste wird nunmehr an einen Ofen oder warmen Ort gestellt, sodaß der Formalindampf z u a l l e n Stellen des Buches Zutritt hat. (*Löwe* in Pharm. Ztg.)

Behandeln von Schellack. (Russ. Pat. 3853 v. 31. X. 1927. *W. M. Iwanow.*) Schellack, der nach dem Bleichen lange aufbewahrt wurde und mit Chlorkalk zwecks Regenerierung der Schmelzbarkeit behandelt wird, wird mit technischem Glyzerin bei 160—220° C geschmolzen. (Chem.-Ztg.)

Das insekticide Prinzip des Insektenpulvers (Chrysanthemum cinerari folium Bocc.). *R. Yamamoto.* — Japanisches Insektenpulver wird bei Zimmertemperatur mit Äther extrahiert, das eingeengte ätherische Extrakt durch Schütteln mit 2%iger Kalilauge von harzigen Bestandteilen befreit, mit Wasser gewaschen, und der Äther abdestilliert. 90%iger Alkohol löst den Destillationsrückstand bis auf ein rötliches Wachs. Das alkoholische Filtrat wird im Vakuum vom Alkohol befreit und hinterläßt einen gelben Sirup von stark insekticider Wirkung. Petroläther (Siedep. 50—60° C) scheidet daraus eine unwirksame Substanz ab. Das Filtrat wird im Vakuum von Petroläther befreit und hinterläßt „Pyrethron“ in 0,8% Ausbeute, bezogen auf das Ausgangsmaterial. Pyrethron ist verseifbar, auf die chemische Charakterisierung sei hier nur verwiesen. Die Ergebnisse kommen denen von *Staudinger* und *Ruzicka* (Helv. ch[illegible] act., Bd. 9) für dalmatisches Insektenpulver nahe. (Inst. physi[illegible] chemical research Tokyo, Bd. 3, S. 193—222 durch Chem.-Zt[illegible])

Flüssiges Bohnerwachs wie **Cirine** für Linoleum usw. ka[illegible] man nach dem früheren, jetzt erloschenen D. R. P. vom Ja[illegible] 1901 herstellen. Danach werden gleiche Gewichtsteile von K[illegible]naubawachs, Paraffin, Ceresin und Stearin zusammengeschm[illegible]zen, nach dem Erkalten pulverisiert, sodann mit einer beliebig[illegible] Menge Terpentinöl oder Spiritus zusammengebracht und [illegible] Erleichterung bzw. Klärung der Lösung durch ein Sieb o[illegible] auch eine Walzen-Reib- und Mischmaschine laufen gelassen. I[illegible] erhaltenen Lösung kann je nach dem Verwendungszweck n[illegible] Schellack oder ein anderes spirituslösliches Harz in beliebig[illegible] Menge zugesetzt werden. Das Ceresin und Stearin kann in [illegible]sonderen Fällen auch durch Japanwachs ersetzt werden. Na[illegible] einer im Jahre 1915 eingereichten Patentanmeldung in Öste[illegible]reich der *Cirinefabrik J. Lorenz & Co.* besteht die Wachspoli[illegible] aus einer stearinhaltigen Grundmasse von Montanwachs o[illegible] Karnaubawachs und Paraffin oder dergleichen, welche vor [illegible] Verflüssigung teilweise mit Salmiakgeist verseift wird. D[illegible] Schmelzgemenge wird vor der Verseifung im heißflüssig[illegible] oder trocken pulverisierten Zustand Terpentin- oder Fichte[illegible]nadelöl in einer Menge von einem Zehntel oder einem Vier[illegible] seines Gewichts einverleibt, sodaß zur schließlichen Verflüssigu[illegible] Wasser allein oder Wasser mit einer geringen Ölmenge ve[illegible]wendet werden kann. Cirine ist demnach ein sogenanntes „flü[illegible]siges Mischbohnerwachs“. Ein ähnliches Fabrikat erhält ma[illegible] indem man 20,0 raffin. Montanwachs, 5,0 Kolophonium, 1[illegible] Paraffin 50—52 Grad S. P. und 4,0 Olein unter 90 Grad C z[illegible]sammenschmilzt und in diese Wachsschmelze eine siedende L[illegible]sung von 6,0 kalzinierter Pottasche in 110,0 Wasser in dünne[illegible] Strahle nach und nach einrührt. Hat das Schäumen aufgehö[illegible] so rührt man noch 170,0 Hydroterpin, welches schwach ang[illegible]wärmt ist, in dünnem Strahl hinein. (Apoth.-Ztg.)

Hartspiritus. Eine Art Hartspiritus erhält man nach folge[illegible] der Vorschrift: Es wird zunächst eine gesättigte Lösung v[illegible] käuflichem Kalziumazetat hergestellt. Von dieser Lösung gie[illegible] man 15 cm³ unter kräftigem Umrühren in 85 cm³ Spiritus. Fa[illegible] augenblicklich erstarrt die Flüssigkeit zu einer Masse von Seife[illegible]konsistenz und läßt sich leicht aus der Form, in der die M[illegible]schung vorgenommen wird, durch Umstürzen entfernen. D[illegible] Masse kann mit dem Messer in Stücke verschiedener Grö[illegible] oder Form zerteilt werden. Wenn man diesen sogenannten Har[illegible]spiritus anzündet, so verbrennt er unter hoher Hitzeentwicklu[illegible] mit rauchloser Flamme. Dieser Hartspiritus ist ein sehr pra[illegible]tisches und vorteilhaftes Heizmaterial an Stelle von Spiritu[illegible] da die Masse nicht auseinanderläuft. (Pharm. Ztg.)

Chemisch-technische Produkte.

Nach zollamtlichen Untersuchungen, mitgeteilt durch d[illegible] „Chemische Industrie“.

„R u b b e r k e e d“, ist ein Mittel zum Bestreichen von Dä[illegible]chern, das Asphalt, Mineralöl, Asbest und Kautschuk enthäl[illegible]

„R o z r e d i d l o“, ein Lösungsmittel, enthält Benzol un[illegible] Methanol.

„L i t h u r i n E“, ein Mittel zum Imprägnieren von Wän[illegible]den, besteht aus Trichloräthylen und Paraffinkohlenwasser[illegible]stoffen.

„H o c h g l a n z m a s s e“, ein Metallpoliermittel, besteh[illegible] aus Stearinsäure und (kohlensäurehaltigem) Wienerkalk.

V u l k a n i s i e r m i t t e l, genannt „Vandex“, enthält ele[illegible]mentares Selen.

H ä r t u n g s m i t t e l für kohlenstoffarmen Stahl, genann[illegible] „Krustall Case Hardening Compound“, besteht aus Holzkohle[illegible] die mit einem Überzug aus gelöschtem Kalk (karbonathaltig[illegible] versehen ist, ohne daß indes Kalkstickstoff und Carbid nach[illegible]gewiesen werden kann.

„I s t u c o l“, besteht aus etwa 50% in von den Haupt[illegible]mengen Naphthalin und Anthracen befreiten Teerölen gelöster[illegible] Steinkohlenteerpech.

„D e c o l“, ein Hilfsmittel bei der Färberei, besteht au[illegible] Sulfitablauge und Beizmitteln.

„D ö r e n t r u p s K l e b e m a s s e“ für die Eisengießere[illegible] besteht aus feuchtem Sand, amorpher Kieselsäure, feuerfesten Ton und einer braun-schwarzen, stark aschenhaltigen Masse[illegible]

„Ä t z s c h u t z p a s t a“ (Druckfarbenzusatz) besteht au[illegible] Wachs und einem Petroleumdestillat.

R e i n i g u n g s m i t t e l f ü r S c h r i f t m e t a l l, besteh[illegible] aus einer Mischung von Kolophonium, Bariumsulfid, Holzkohle[illegible] Borax, Salmiak, Kalk, Natriumkarbonat und Talkum (etwa 22%)

„S u m m e r B l a c k O i l“, besteht aus 15% Petroleum[illegible]pech, das in einem hochsiedenden (300°) Mineralöl gelöst ist[illegible] die Ware trocknet nach dem Aufstreichen auf eine Glasplatte nicht.

„S t e m a n i n“ (Milchsalz), besteht aus einer Lösung vo[illegible] milchsaurem Kalk (Calciumlactat mit geringen Mengen Gips Calciumhydroxyd und Eisen) in 78,4% Wasser.

Der chem.-techn. Fabrikant

Redaktion: W. Münder.

25. Jahrgang. Augsburg, 31. Oktober 1928. Nr. 44.

Kolloidkitte.

(Eing. 27. VIII. 1928.)

Die Kolloid- oder Klebstoffkitte sind aus organischen Kolloiden wie Leim, Kasein, Eiweiß, Proteinen, Gummen, Stärke, evtl. auch aus anorganischen Kolloiden wie Wasserglas und inaktiven oder reaktionsfähigen unlöslichen Beimengungen bestehende Kompositionen. Auf der klebrigen Beschaffenheit der ersteren beruht bei indifferenten Kittkörpern der ganze Zusammenhalt, die Haftung und Festigkeit, bei aktiven Zutaten resultiert größere Härte, Beständigkeit und Widerstandsfähigkeit der Kittungen.

Indifferente Kittkörper sind Glas-, Holz-, Ziegel- und Schiefermehl, Ton, Flußspat, Feldspat, Kreide, Bolus etc.; sowie die meisten natürlichen Erdfarben, welche man zum Anfärben der Kitte benützt.

Von reaktionsfähigen Zusätzen ist für Albumine und derartige Verbindungen von größter Bedeutung das Kalkoxyd bezw. Kalkhydrat, welches nach der Eintrocknung mehr oder weniger wasserfeste Kittungen liefert.

Ein ganz scharfer Unterschied zwischen aktiv und inaktiv sich verhaltenden Kittkörpern läßt sich nicht aufstellen. So wirkt beispielsweise bei hydraulischen Zementen, welche schon an sich, mit Wasser angemacht, selbständige Kitte bilden, das Kolloid als mehr haftendes und verfestigendes Mittel.

Größeren Zusammenhang, sog. Verfilzung, bekommen diese Kittmassen durch Beimengung von faserigem Material wie Kuhhaaren, Asbestfasern, Werg und Webereiabfall.

Bei der Anfertigung dieser Kitte muß zunächst berücksichtigt werden, ob sie zu sofortigem Gebrauch oder für lagerbezw. handelsfähige Vorratsmischungen bestimmt sind. Im ersteren Falle wird der Klebstoff in Wasser gelöst oder damit verdünnt, falls er nicht gleich in flüssigem Zustand vorkommt, dann werden die indifferenten oder aktiven Körper und Farbstoffe innig beigemischt und die Kittmasse sofort appliziert. Mit der Herstellung der meisten dieser Kitte befassen sich die Verbraucher in Werkstätten oder Haushaltungen selbst, indem sie dazu nach Vorschrift noch diverse Zuschläge wie Knoblauch, Galle, Milch, beimengen.

Die verhältnismäßig wenigen Dauerkitte dürfen entweder keine aktiven Substanzen enthalten oder müssen, wie beim Kasein-Kalkkitt, unter luftdichtem Verschluß aufbewahrt werden. Ist der Kitt für den Handelsverkehr bestimmt, so dosiert und füllt man die Kolloide in von den aktiven Kittkörpern getrennte Verpackung, wie es z. B. bei den zweiteiligen Wasserglas-Metalloxydkitten der Fall ist, wo der erste Bestandteil in ein Fläschchen und der zweite in ein Päckchen verpackt wird. Bei welchen Kittkompositionen Dauermischungen möglich sind und wie einzelne Kolloidkitte bereitet werden, wird in nachstehenden Vorschriften näher angegeben.

Die Leimkitte. Eine frisch bereitete, entsprechend verdünnte Leimlösung wird mit der gleichen Menge des angewandten Leimes an Roggenmehl und $^1/_{10}$ davon an feingepulvertem Kalialaun versetzt, worauf soviel gesiebte Sägespäne eingerührt werden, bis die Kittmasse die gehörige Steifigkeit besitzt. Bei Bedarf kann noch etwas Erdfarbe hineinkommen. Dieser warm anzuwendende Kitt dient zum Verstreichen von Fugen in Holzwerk, Fußböden, zum Dichten von Holzgefäßen, bei denen größere Flächen der Kittmengen mit Wasser nicht in Berührung kommen. Um kaltauftragbaren Kitt zu erhalten, nimmt man entweder Kaltleim, oder besser neutralen Fischleim statt des Tafelleimes. Durch Überpinselung der Kittung mit Formalin oder Spirituslack wird sie wasserfest.

Die Eiweißkitte. 25 T. gequirltes Hühnereiweiß werden nach Verschwinden des Schaumes mit 10 T. frischem Kalkhydrat zusammengeknetet, mit 10 T. Wasser verdünnt, dann noch mit 55 T. Gips oder Bolus versetzt. Dieser Kitt dient zum Verkitten von Alabaster-, Glas-, Porzellan- und anderen keramischen Gegenständen. Da die Verwendung von Eiweiß zu teuer und unwirtschaftlich ist, gebraucht man an dessen Stelle gut durchgerührtes (defibriniertes) Blut. In diesem Fall nimmt man mehr Kalkhydrat als vorstehend. Dieser mit etwas Alaunmehl versetzte Kitt ist als chinesischer Blut-Kitt zum Verkitten keramischer Waren gut bekannt. Ersetzt man das Kalkhydrat durch Eisenfeile, Eisenhammerschlag, kalz. Eisenvitriol und Bolus und fügt etwas Fasermaterial zu, so erhält man Ofenkitt, mit dem auch Sprünge in eisernen Herdplatten verkittet werden können.

Gummiarabikum-Kitt. Aus 25 T. gemahlenem arabischen Gummi und 75 T. Alabaster- oder Modellgips erhält man eine als Porzellankitt bekannte Dauermischung, die nach Anteigen mit Wasser gebrauchsfertig ist. Andere Kitte werden aus diesem ziemlich teueren Material m. W. nicht hergestellt.

Mehl- und Stärkekitte. 20 T. Roggen- oder Kastanienmehl werden mit 12 T. Leinölfirnis und 38 T. Kalkbrei vermengt und zum Auskitten von Rissen im Holz genommen. Alkalischen Pflanzenleim, mit Kieselgur oder Kreide zu steifer Konsistenz durchgearbeitet, gebraucht man zum Kitten der Milchglasgefäße. Mischungen von Leinsamen-, Bohnen- und Roggenmehl mit oder ohne Gips und Bolus, durch genügende Zugabe von Wasser, Leimlösung oder Kleister angeteigt, gebraucht man als Verkittung für Flaschen und Glasapparate. Eine zum Verkitten von Glasretorten und chemischen Apparaten brauchbare Dauermischung stellt man durch inniges Vermengen von 60 T. Kaolin, 30 T. Roggenmehl, 10 T. Kleie oder Asbestfasern und 0,5 T. Karbolsäure dar. Bei Bedarf wird die erforderliche Menge mit Wasser zu einem linden Teige verarbeitet.

Kaseinkitte. 1) Gleiche Teile Kasein, Kalkhydrat und Quarzsand, mit kaltem Wasser zusammen verknetet, dienen als Steinkitt und zum Ausfüllen der Löcher in Mühlsteinen. 2) 30 T. Kasein, 15 T. Kalkhydrat, 5 T. defibriniertes Blut, 5 T. Eisenfeilspäne und 45 T. Ziegelmehl oder Sand, zu Kittkonsistenz mit Wasser vermengt, benützt man zum Ausfugen von Mauerwerk und zum Ausfüllen von Sprüngen oder Löchern in Steinen. Die Stellen, auf welche die Kaseinkitte aufgetragen werden, müssen behufs festen Abbindens mit Wasser benetzt werden.

Wasserglaskitte. Die Gebrauchsfähigkeit des Wasserglases für Kittzwecke beruht auf seinem Verhalten gegenüber verschiedenen Metalloxyden und -salzen, mit welchen es eine feste, widerstandsfähige Verbindung eingeht, die je nach dem Sauerstoffgehalt entweder ganz plötzlich oder langsam stockt. Am energischsten wirken Kalkoxyd, -Sulfat, Zinkoxyd und -Karbonat, Bleioxyde, Mangansuperoxyd und Kieselsäureverbindungen, von diesen ergibt schon der Sand einen festen Körper. Außerdem trocknet und erhärtet das Wasserglas ziemlich schnell, und wird infolge des Einflusses der Luftkohlensäure verhältnismäßig wasserfest. Beim längeren Lagern werden die Kittungen durch Auswittern der Alkalien zunächst spröde, um langsam völlig zu zerfallen. Gegen starke Säuren verhält sich Wasserglas beständiger als gegen schwache oder verdünnte Säuren, da diese das Ausscheiden der Kieselsäure daraus bewirken. Durch Mitverwendung von Kasein lassen sich einige Mängel und Nachteile der Wasserglaskitte verringern, nicht aber ganz beseitigen. Da das Wasserglas eine ziemlich reaktionsfähige Substanz ist, muß diese Eigenschaft bei der Auswahl verschiedener Zuschläge berücksichtigt werden. Die zu kittenden Stellen müssen beim Auftragen der Wasserglaskitte vollkommen trocken sein.

Einige Zusammensetzungen und Verwendungsmöglichkeiten dieser Kitte sind:

a) 50° Bé Wasserglas gebraucht man für sich allein zum Verkitten zertrümmerter keramischer Gegenstände.

b) Eine Lösung von Kasein in Wasserglas dient zum Verkitten von Eisen in Porzellanisolatoren.

c) Eine dickteigige Mischung von Wasserglas und Asbest stellt einen guten Retorten- und Ofenkitt dar.

d) Gegen starke Säuren ist folgender Kitt widerstandsfähig: Je 40 T. Wasserglas und Schwerspat, sowie 20 T. Asbest.

e) Wasserglas-Metalloxydkitt. Gleiche Teile Wasserglas und Zink-, Blei- oder Eisenoxyd werden zusammengerührt oder es wird daraus nach separater Verpackung eine Dauermischung bereitet.

f) Marmorplattenkitt: 30 T. Schlämmkreide, 20 T. Kaolin und 50 T. Natronwasserglas.

g) Gegen heißes Wasser beständiger Wasserglaskitt: 60 T. Wasserglas, 25 T. Flußspat und 15 T. Glasmehl.

h) Emailkitt zum Ausbessern schadhafter Stellen in emaillierten Geschirren: Gleiche Teile Zinkoxyd und Schwerspat werden mit Wasserglas zu verstreichbarer Konsistenz eingerührt.

i) Dauerkitt zu gleichem Zweck: 10 T. Zinkoxyd, 30 T. Schwerspat, 5 T. gemahl. Borax, 10 T. Kasein und 15 T. geschlämmtes Glasmehl werden innigst vermischt, luftdicht verpackt, und abgesondert davon eine Glasflasche mit 35 T. Natronwasserglas zugegeben. Bei Verwendung von festem gemahlenen Kaliwasserglas können alle vorstehenden Kittbestandteile zusammen gebracht und in luftdichter Verpackung auf den Markt gebracht werden. *Kfer.*

Rundschau.

Leimband-Insektenfänger mit Leuchtfarbenanstrich. (D. R. P. 465 788 v. 17. VIII. 1927. *William Semmler* in Leipzig.) Die Erfindung betrifft einen Leimband-Insektenfänger mit Leuchtfarbenanstrich. Bei den bekannten Insektenfängern dieser Art verstand man es bisher nicht, die Leuchtmasse vor dem schnell zerstörenden Einfluß der Luft und der Säuren des Leimes zu schützen.

Bei Insektenfängern mit starrem Fangkörper ist es bekannt, diesen Nachteil dadurch zu beheben, daß der starre Tragkörper der Fangvorrichtung aus Glas hergestellt wird und als Trennwand zwischen dem inneren Leuchtmassenbelag und dem äußeren Klebstoffaufstrich dient.

Aufgabe der Erfindung ist es, die Vorteile dieser Anordnung unter Vermeidung ihrer Nachteile — Zerbrechlichkeit, Unhandlichkeit, leichtes Abtropfen des Leimes infolge mangelnder Aufsaugefähigkeit des Glaskörpers, schwierige und kostspielige Verpackung — auf die bekannten biegsamen, leicht und billig zu verpackenden und zu befördernden Leimband-Insektenfänger zu übertragen.

Das Wesen der Erfindung besteht demnach darin, daß zwischen die auf ein aufsaugfähiges Papierband in bekannter Art aufgetragene phosphoreszierende Leuchtmasse und den darüber befindlichen Klebstoff eine luftabschließende, säurefeste und lichtdurchlässige Trennungsschicht gebracht wird, die streichbar oder fest sein kann. Nötigenfalls können auch mehrere solcher Trennungsschichten in Anwendung kommen.

Die Trennungsschicht verhindert auf jeden Fall, daß Leuchtmasse und Klebstoff sich berühren, sodaß jede chemische Verbindung oder Zersetzung ausgeschlossen wird. Die Trennungsschicht kann beispielsweise aus Cellon, Cellophan, Celluloid, Ceresin, Paraffin, Stearin, Wachs oder aus jedem anderen geeigneten Stoff, wie Zaponlack u. dgl., hergestellt werden. Sie wird dabei entweder aus einem Überzug der entsprechenden streichbaren Stoffe entstehen oder als feste Trennwand zwischen Leuchtmasse und Klebstoff geschoben.

Es läßt sich ferner beispielsweise ein erfindungsgemäßer Insektenfänger auch dadurch herstellen, daß man mehrere vorzugsweise aus lichtdurchlässigem Stoff hergestellte Streifen benutzt, sie in der Mitte mit Längsstreifen von Leuchtmasse versieht, an ihren äußeren, von Leuchtmasse freien Längskanten durch ein geeignetes, zweckmäßig grün gefärbtes Klebemittel miteinander verbindet und dann die so vereinigten Streifen gewissermaßen in einem luftundurchlässigen und säurewiderstandsfähigen Überzug oder Mantel ganz einbettet. Auf diesen Überzug oder Mantel wird dann der zum Fangen der Insekten notwendige Leimaufstrich aufgetragen.

Patentanspruch: Leimband-Insektenfänger mit Leuchtfarbenanstrich, gekennzeichnet durch eine oder mehrere zwischen der auf das Band aufgetragenen Leuchtmasse und dem darüber befindlichen Klebstoff angeordnete luftabschließende, säurefeste und lichtdurchlässige, streichbare oder feste Trennungsschichten.

Mittel zur Insektenvertilgung. (D. R. P. 465 531 v. 12. VIII. 1924. *Verein für chemische und metallurgische Produktion* in Aussig a. E.) Es ist bereits vorgeschlagen worden, Pyrethrumpulver oder Alkaloidauszüge des Pyrethrumpulvers im Gemisch mit Schmierseife oder suspendiert in Seifenlösungen zur Anwendung zu bringen, um das Insektenpulver oder sein wirksames Prinzip in spritzfähige Form zu bringen. Auch wurde zur Vermeidung von Pflanzenbeschädigungen vorgeschlagen, das Insektenpulver in wässeriger Lösung mit neutralen Seifen zu verwenden. Indessen ist es noch nicht gelungen, lagerbeständige, versandfähige, für den Handel brauchbare Präparate zu erzeugen, da die bisherigen Produkte schon nach kurzer Zeit an Wirksamkeit verlieren und schließlich gänzlich unwirksam werden. Diese Erscheinung beruht darauf, daß das Pyrethrumalkaloid äußerst empfindlich gegen geringe Mengen freies Alkalis ist und in Berührung mit diesem durch Verseifung in völlig unwirksame Bestandteile zerlegt wird.

Überraschenderweise wurde nun gefunden, daß man diesem Übelstande auf einfachem Wege begegnen kann, wenn man Mischungen aus möglichst weitgehend getrockneter, vorteilhaft neutraler Seife mit Pyrethrumpulver herstellt.

Wenn auch bereits vorgeschlagen war, feingemahlene Bestandteile von Pflanzenarten der Gattung Tephrosia aus der Klasse der Leguminosen und der Familie der Papilionaceen mit indifferenten Stoffen, z. B. Schwefel, und emulsionsfördernden Bestandteilen, z. B. Seife, zu vermengen, so konnte nicht vorausgesehen werden, daß bei Verwendung von Pyrethrumpulver haltbare Präparate erzielt werden können, da ja bekanntlich das wirksame Prinzip der Gattung Tephrosia nicht jene Empfindlichkeit gegen Alkalien aufweist, die dem Pyrethrumalkaloid zukommt.

Beim Arbeiten nach vorliegender Erfindung erhält man durchaus lagerbeständige, bequem zu versendende und beim Gebrauch leicht durch Wasser in eine Emulsion überführbare Trockenpräparate. Zweckmäßig wendet man Seife an, deren Fettsäuregehalt ein wenig größer ist, als dem Alkaligehalt entspricht.

Patentanspruch: Mittel zur Insektenvertilgung, bestehend aus trockenen Mischungen von Pyrethrumpulver mit weitgehend getrockneten, neutralen oder überfetteten Seifen.

Naphthalin-Kugeln. Die großtechnische Herstellung von Naphthalin-Kugeln dürfte am sichersten in der Kugelpresse erfolgen, wobei man natürlich von den minderwertigen Sorten des Reinnaphthalins ausgeht, das zuvor unter Vermeidung von Mehlbildung in einer Mühle auf Grieß vermahlen wird. Die Kugelpresse besitzt eine Matrize mit der entsprechenden Zahl von Löchern und halbkugelig ausgehöhlten Stempeln. Ähnliche Vorrichtungen können natürlich auch für eiförmige Preßlinge konstruiert werden. Man kann indessen auch durch Schmelzen von Naphthalin und Ceresin im Wasserbade Mischungen herstellen, die in Formen zu gießen sind. Offenes Feuer ist wegen Entzündbarkeit der Dämpfe gefährlich. Dieser Weg der Verflüssigung ist aber weit umständlicher. (Chem.-Ztg.)

Aluminium löten. I. Zum Löten von Aluminium werden zahlreiche Vorschläge gemacht, die sich nach dem zu verarbeitenden Material richten. So lassen sich z. B. dünne Platten von Aluminium mit Zinn löten, nachdem man die Lötstellen mit einem Gemisch von Harz, Talg und Zinkchlorid bestrichen hat. Etwas teurer stellt sich Silberchlorid, das zum Löten für Schmucksachen oder kleinere Gegenstände benutzt wird. Bevor das Silberchlorid auf die Flächen gestreut wird, kann es dem Tageslicht ausgesetzt werden, wodurch die nachteilige Chlorwirkung herabgesetzt werden kann.

Für Lote gibt es viele Vorschriften. Die meisten verlangen beim Löten einen Kolben aus reinem Aluminium, da andere Lötkolben durch gegenseitiges Legieren die Lotlegierung unbrauchbar machen. Für größere Gegenstände eignet sich z. B. folgendes Lot: Zink 90,0, Kupfer 4,0, Aluminium 6,0; für kleinere Gegenstände: Zink 80,0, Kupfer 8,0, Aluminium 12,0. Nach einem anderen Verfahren geht man so vor: Man trägt auf die zu lötenden Stellen geschmolzenes Chlorzink ohne weitere Vorbereitung auf und erhitzt über dem Brenner. Das Zink wird bei einer bestimmten Temperatur aus seiner Verbindung durch das Aluminium reduziert und verbindet sich hierbei innig mit dem Metall, während Chlor sich verflüchtigt. Bringt man in dem Moment der Reduktion Zinnpulver mit Harz gemischt oder kleine Zinnstückchen darauf, so verbindet sich das Zinn mit dem Zink und es entsteht eine noch festere Lötung.

II. Aluminiumgeräte sind schwer zu löten. Verschiedene Legierungen werden empfohlen: z. B. Kupfer 1 T., Zinn 4 T., Aluminium 95; oder: Zink, Zinn, Kupfer je 1 T., Aluminium 95 T., Wismut 2 T.; oder Zink 20 T., Zinn 30 T., Cadmium 50 T.; oder: Zinn 2 T., Wismut 10 T., Kupfer 13 T., Antimon 15 T., Aluminium 60 T. Technisch wendet man die autogene Schweißung mit besonderen Brennern an, wobei reines Al als Lot verwendet wird. (Pharm. Ztg.)

Tragant-Verfälschung. Wie *O. Krause* (Magdeburg) berichtet, ergab ein als „Traganthagen bezeichnetes Pulver bei der mikroskopischen Untersuchung mit Jodlösung + Weingeist die Anwesenheit von Stärkekörnchen, ein Pulver „Ia Traganth" ließ einen viel zu hohen Stärkegahlt mit einem beträchtlichen Übermaß an 20 μ großen Stärkekörnchen erkennen. Ein anderes, ebenfalls als „Ia Traganth" bezeichnetes Pulver zeigte (nach Vorbehandlung) unter dem Mikroskop eine formlose Gallerte ohne Stärkekörner und Schleimzellhäute. Die Prüfung auf arabisches und indisches Gummi war negativ. (Pharm. Ztg. 1927, Nr. 22; Pharm. Zentralh. 1927, S. 378 durch Pharm. Monatshefte.)

Der chem.-techn. Fabrikant

Redaktion: W. Münder.

25. Jahrgang. Augsburg, 8. November 1928. Nr. 45.

Glyzerin als Bestandteil technischer Produkte.

1. Glyzerin-Bleiglätte-Kitt. Durch Mischen von Glyzerin und Bleiglätte wird ein Produkt erhalten, das bei längerem Stehen eine außerordentlich harte Masse ergibt. *Morawski* hat festgestellt, daß Glyzerin und Bleiglätte eine ausgesprochene chemische Verbindung bilden:

$C_3H_5\,(H\,Pb\,O_3)\,.\,H_2O$, eine Verbindung, die als kristallinische Substanz dargestellt werden kann, wenn man Glyzerin zu einer Bleiglätte enthaltenden Ätzkalilösung gibt. Glyzerin-Bleiglätte ist die Basis einer Anzahl hochwiderstandsfähiger Kitte, die zu verschiedenen Zwecken verwendbar sind, schnell erhärten und mit großer Härte eine außerordentlich niedrige Härtungs-Kontraktion verbinden. Sie sind widerstandsfähig gegen hohe Hitzegrade, gegen alle verdünnten Säuren praktisch beständig und widerstehen allen organischen Lösungsmitteln. Durch Zugabe von 10% Fullererde oder Natriumsilikat zu den Kitten kann man die Erhärtungszeit herausschieben oder auch entsprechend regulieren. Die Eigenschaften des erhaltenen Produktes und die Erhärtungsdauer schwanken beträchtlich entsprechend der Menge der Bestandteile, der härteste Kitt wird z. B. bei folgendem Verhältnis erhalten: 90% Bleiglätte, 10% Glyzerin. Für praktische Zwecke benutzt man Kitte, die aus gleichen Teilen Bleiglätte und 70%igem Glyzerin bestehen. Sie sind 10 Minuten lang plastisch und knetbar und erhärten in 3 Stunden. Die Inkorporation anderer Metalloxyde in Glyzerin-Bleiglätte-Kitt hat eine Veränderung der Erhärtungszeit und der Eigenschaften des Kittes zur Folge.

Zu den Verwendungszwecken des Glyzerin-Bleiglätte-Kittes zählen das Dichten von heißen Apparaten, Kitten der Glasplatten für Aquarien, Vereinigen von Eisenrohren mit Porzellanfittings, Anfertigen gewisser Stempel, Fundierung stoßender Maschinen, Kitten von ornamentalem Steinwerk, wobei große Sorgfalt erforderlich ist, Herstellung von Druckformen für Druckerei- und photographische Zwecke sowie von Formen für elektrolytische und Metallgußarbeiten.

Standage hat gefunden, daß Bleiglätte-Glyzerin-Gelatine-Verbindungen ausgezeichnete Kitte sind für Ledergürtel und Treibriemen. Ebenso stellt man Wandbekleidungen aus Flachs und einer Asbestkomposition her, die durch Tränken mit Glyzerin-Bleiglätte-Kitt wasserfest und dicht gemacht worden sind.

2. Vielseitige Anwendung des Glyzerins als Klebmittel. Der für diese Ausführungen zur Verfügung stehende Raum verbietet eine lange Diskussion über die chemischen und physikalischen Eigenschaften der Klebstoffe, man muß sich auf die hierüber bekannten Veröffentlichungen beziehen, welche die Veränderungen und die verschiedenen Qualitäten beschreiben, die die Klebstoffe durch Einverleiben geeigneter Stoffe wie z. B. Glyzerin erfahren. Klebstoff kann mit verschiedenen Körpern gemischt werden, die ihm Eigenschaften verleihen, die oft wenig beachtet werden. So heftet zum Beispiel eine wäßrige Lösung von Leim Textilwaren nicht auf Metalle, wird jedoch der Leimlösung Glyzerin zugesetzt, so erhält man eine Klebstoff-Verbindung, die sowohl diese, als auch viele andere Materialien fest miteinander verbindet. Die Gegenwart von Glyzerin in Leim dient auch noch einem zweiten Zweck, indem es das Produkt sterilisiert und die Schimmelbildung verhütet. Durch die Zugabe einer geeigneten Menge zu Leimlösungen erhält man eine Mischung, die für Klebzwecke geeignet ist, die von derjenigen des Leims allein weit entfernt ist. Die Verwendung von Glyzerin-Leimmassen für Druckrollen, Hektographenmassen und Chromographenmassen ist unter dem späteren Abschnitt „Tinten" behandelt.

Glyzerin wird weitgehend für Büreaugummi und Klebstoffe verbraucht. Eine als gut bekannte Marke Büreaugummi besteht aus den folgenden Bestandteilen, die in Wasser bis zur gewünschten Konsistenz gelöst werden.

10 T.	weiße Stärke
30 „	Glyzerin
1 „	Karbolsäure
20 „	Zucker
39 „	Leim.

Ein stark wirkender Klebstoff für Papierwaren, der ganz besonders für glänzende Flächen geeignet ist, besteht aus einer Mischung von Gummi arabicum, Gelatine, Glyzerin und Kampfer. Zubereitungen, die Glyzerin und Gelatine enthalten, dienen zum Einbetten mikroskopischer Präparate bei ihrer Untersuchung. Rasiermesser-Abziehmassen bestehen hauptsächlich aus Mischungen von gleichen Teilen Leim, Glyzerin und Gummi arabicum in Wasser. Flaschen-Verschlußmassen stellt man her aus gleichen Teilen Gelatine, Glyzerin, Zinkoxyd und Wasser.

Tinten. Die Hauptanforderungen an Tinten sind die Fähigkeit, von dem Schreibinstrument regelrecht abzulaufen, in feuchtem Zustand an einer metallischen Oberfläche zu haften, und der Besitz eines genügenden Körpers, um das Auslaufen und Verwischen zu verhüten, neben tiefer beständiger Farbe. Letzteres hängt in einigem Umfang ab von den physikalischen und chemischen Eigenschaften der Oberfläche, auf welcher geschrieben wird, in größerem Maße jedoch von der Zusammensetzung der Tinte.

Glyzerin ist ein wichtiger Bestandteil geworden für Schablonen-, Kopier-, Druck- und Hektographen-Arbeiten, für Druckereien, Schreibmaschinen, Metalldruck sowie in Produkten, die bei Walzendruck allgemeine Anwendung finden. Abgesehen von der spurenweisen Zugabe zur Vermeidung der Schimmelbildung wird Glyzerin zur Herstellung der gebräuchlichen Schreibtinte nicht benutzt. Die Zusammensetzungen der Tinten wechseln in ebenso weiten Grenzen wie die Zwecke, zu welchen sie gebraucht werden. So sind z. B. Druckereitinten in Wirklichkeit Spezialfarben, die aus einer Anzahl Grundfarben in einem Vehikel bestehen, welches für gewöhnlich Leinöl ist; durch einen Oxydationsprozeß wird die Tinte auf die gewünschte Viskosität gebracht, deren Einzelheiten von den betr. Tintenfabrikanten sorgfältig beobachtet werden müssen. Die Verwendung von Glyzerin zu hochwertigen Kopiertinten und Hektographentinten beruht auf seiner außerordentlich hohen Lösungsfähigkeit insbesondere für Anilinfarben, ferner seinen antiseptischen Eigenschaften, hoher Viskosität (die den Tinten Körper gibt), hoher Hygroskopizität und geringer Flüchtigkeit, die ein zu schnelles Eintrocknen der Tinten verhüten. Kopiertinten enthalten für gewöhnlich Eisen, Galläpfel und Blauholz, seit vielen Jahren verwendet man aber auch in steigendem Maß Farbstoffe, Glyzerin wurde beigegeben, um evtl. oxydierende Wirkungen aufzuhalten. Tinten für Schreibmaschinenbänder haben sich zu einem hochspezialisierten Produkt entwickelt und erfordern bei der Herstellung großes technisches Geschick. Sie können als Zwischenglied zwischen Drucktinten und gewöhnlichen Schreibtinten angesehen werden, ihre Hauptaufgaben sind klarer und wohlausgebildeter Druck, Reinhalten der Typen selbst, Unangreifbarkeit für das Metall der Type, gleichmäßiges Durchtränken des Bandes, sowie Feuchtbleiben des Bandes im Gebrauch. *Lehner* (Tinten, S. 93) gibt folgende Einzelheiten für die Herstellung: Gleiche Teile Glyzerin und wasserlösliche blaue Farbe werden bis zur völligen Lösung erhitzt, die Flüssigkeit wird abgekühlt und dem Wasser zugegeben, bis etwa auskristallisierte Farbe wieder völlig gelöst ist; das Seidenband wird durch die kalte Lösung gezogen und die überschüssige Tinte zwischen Walzen abgepreßt. Die meistgebrauchten Farben sind Methyl- oder Kristallviolett in Form von Lack mit Glyzerin.

Nachstehend eine der typischen Vorschriften für Schreibmaschinen-Tinte (*Lehner*, Tinten S. 93):

Kristallviolett	100 T.
Glyzerin	300 „
Wasser	190 „
Salzsäure 1,16	60 „
Dextrinlösung	50 „.

Bei der Herstellung von Kopiertinte ist das in Frage stehende Objekt ein Produkt, das die Herstellung einer oder mehrerer Kopien von der gedruckten oder geschriebenen Materie durch Auflegen eines feuchten Papiers auf die zu kopierende Oberfläche unter leichtem Druck gestatten muß. Kopiertinten bestehen aus Blauholz und Gerbextrakten, Glyzerin wird als lösendes und hygroskopisch wirkendes Mittel zugegeben, Alaune

und Chromate zur Intensivierung der Farbe. Die Zugabe von Chlorcalcium soll die Kopierfähigkeit der Tinte erhöhen, und Spuren Salzsäure die Kalk- und Aluminiumsalze des Blauholzes und Tannins in Lösung halten.

Kopiertinte wird hergestellt durch Lösen von Natriumkarbonat und Blauholzextrakt in Wasser, Zugabe von Gummi arabicum, Glyzerin und Kaliumchromat in wäßrigen Lösungen. Hektographentinten erhalten einen Glyzerinzusatz, der zwischen 5—30% schwankt und vorwiegend das Lösungsmittel für die Farbe bildet sowie als hygroskopisches Mittel zur Verhütung bezw. Verlangsamung des Trocknens. Bei der Herstellung der Tinte werden die Bestandteile gemischt und bis zur erfolgten Lösung auf 50° C erwärmt, worauf das Ganze filtriert wird.

Nachstehend eine Vorschrift für eine typische Hektographentinte:

Methylviolett	10 T.
Nigrosin	20 „
Spiritus	60 „
Glyzerin	30 „
Gummi arabicum	5 „.

Drucktinten für Polster von Gummistempeln sind langsam trocknende Tinten und enthalten bis zu 20% Glyzerin. Schablonentinten wechseln sehr in ihrer Zusammensetzung und bestehen aus gelatinösen Massen, hergestellt durch Mischen von Leim, Dextrin, Zucker, Farbe und Glyzerin, die heiße Mischung wird zum Schluß mit Lampenruß gesättigt. Für diesen Tintentyp ist es üblich, Rohglyzerin zu verwenden, die Gegenwart der darin enthaltenen Salze unterstützt das Zurückhalten von etwas Feuchtigkeit und schützt so das Produkt vor gänzlichem Austrocknen und Hartwerden.

Graviertinten für Stein, Holz oder Metall für Lithographie, Chromolithographie und Autographie enthalten etwa 10% Glyzerin. Kompositionen und Massen für Druckrollen und flache Hektographenplatten stellt man her durch Einverleiben von 20% Leim in Glyzerin. Präparate zur Tintenentfernung von Hektographenmassen nach Gebrauch bestehen hauptsächlich aus Glyzerin mit einem indifferenten Körper wie Kieselgur oder Kaolin in Suspension. Das französische Arbeitsministerium empfiehlt folgende Mischung:

Leim	100 T.
Glyzerin	500 „
Kaolin	25 „
Wasser	375 „.

Trotzdem zahlreiche Versuche angestellt worden sind, für höherwertige Tinten einen Ersatz für Glyzerin zu finden, so hat man doch kein befriedigendes Produkt gefunden, dessen Anwendung auf seiner Viskosität, Neutralität, Hygroskopizität und lösenden Eigenschaft beruht.

Unter den vorgeschlagenen Glyzerin-Ersatzprodukten für geringere Tinten, die auf dem Festland während des Krieges in einiger Menge verbraucht wurden, befinden sich wäßrige Lösungen von Natrium- und Kaliumlaktat sowie Mischungen von Betain in wäßrigen Chlorcalcium-Lösungen. Der Glyzerinersatz aus Mischungen von Betainlösungen und leicht löslichen Salzen ist geschützt durch D. R. P. 328 530 (1912).

(Chem. and Ind. 1928, S. 1087—1089.)

Die Sikkative für die Firnisherstellung.

Von *A. Obraszoff*-Moskau.

(Eing. 27. IX. 1928.)

Die Kommission für Standardisierung von Ölprodukten hat zur Vereinheitlichung der Beurteilung der verbreitetsten und am meisten in der Firnisindustrie angewandten Sikkative einen Vorschlag ausgearbeitet. Danach wäre das Hauptkriterium für ein gutes Sikkativ der Metallgehalt in ihm. Der Vorschlag sieht 2 Klassen von Sikkativen vor: nichtlösliche und lösliche. Zu den ersten gehören die Oxyde der Schwermetalle (Blei, Mangan, Kobalt), Salze von Mineral- und niederen organischen Säuren. Sie sind in Äther, Chloroform und Terpentinöl unlöslich; in Leinöl lösen sie sich nur nach längerem Erwärmen bei 240—250° C. Zur zweiten Klasse gehören die Salze höherer organischer Säuren und Harzsäuren, hauptsächlich die Salze der Leinölfettsäure, die sogenannten Linoleate und Salze der Abietinsäure. Die löslichen Sikkative werden wiederum nach der Art ihrer Herstellung in geschmolzene und gefällte geteilt. Die geschmolzenen werden durch Zusammenschmelzen von Säuren und Basen erhalten; die gefällten durch doppelte Umsetzung. Die ersteren lösen sich in Äther, Chloroform und Terpentinöl; in Öl bei 120—150° C. Die gefällten Sikkative lösen sich ebenfalls in Äther und Chloroform, in Öl jedoch bei 15—18° C.

Zu den unlöslichen Sikkativen gehören:

Bezeichnung	Aussehen	Metallgehalt in von	bis
Bleiglätte, PbO	Pulver orange oder gelb	92	93
Mennige, Pb_3O_4	Intensiv rotes Pulver	90	91
Manganhydrat, $Mn(OH)_3$	dunkelbraunes Pulver	35	60
Mangandioxyd, MnO_2	dunkelbraunes Pulver	40	90
Manganborat, MnB_4O_7	weißes oder hellrosa Pulver	10—12	19—
Kobaltacetat	rosa Kristalle oder Pulver	25	30
Bleiacetat, $Pb(C_2H_3O_2)_2 \cdot 3H_2O$	weiße Kristalle	50	55

Zu den löslichen Sikkativen gehören:

A. Geschmolzene.

a. Linoleate.

1. Blei-	gelbe Stücke	31	3
2. Mangan-	Zähe Masse	7	7
3. Kombinierte:			
Blei-	halbfeste Masse	14	1
Mangan-	Stücke	2,7	3
4. Kobalt-	braune weiche und zähe Masse	2,2	[illegible]

b. Resinate.

1. Blei-	gelbe Stücke	11	1
2. Mangan-	dunkelbraune Stücke	2	[illegible]
3. Kombinierte:			
Blei-	dunkelbraune Stücke	4,5	5
Mangan-		1	1
4. Kobalt-	rosa Stücke	2,2	2

Anmerkung: Die geschmolzenen Linoleate und Resina müssen wasserfrei sein und der Sandgehalt darf 3% nicht übe steigen.

B. Gefällte.

a. Linoleate.

1. Blei-	Halbfeste, brüchige Masse von dunkler Farbe	31	3
2. Mangan-		8	8
3. Kombinierte:			
Mangan-		14	1
Blei-		2,7	[illegible]
4. Kobalt-		9,2	9

b. Resinate.

1. Blei-	weißes Pulver	22	2
2. Mangan-	weißes, rosastichiges Pulver	6	6
3. Kombinierte:			
Blei-	weiß-gelbes Pulver	12	1
Mangan-	weiß-gelbes Pulver	2,5	[illegible]
4. Kobalt-	grau-weißes Pulver	6,2	6

Anmerkung: Die Feuchtigkeit darf 6% nicht übersteige

(Masloboino-Schirowoje-Delo, Nr. 3, 1928.)

Rundschau.

Gleitmittel für gegeneinander bewegte Körperoberfläche (D. R. P. 466 104 v. 18. XI. 1925. Dr. *Klemens Bergl* in Berli Friedenau.*) Die Verwendung sogenannter Schmiermittel z Verminderung der Reibung gegeneinander bewegter Körperobe flächen durch deren Glättung — landläufig unter dem Begri der Schmierung zusammengefaßt — ist allgemein bekann Immerhin ergibt die tägliche Praxis oft Fälle, denen keines d bekannten Schmiermittel entspricht oder welche einen unve hältnismäßig großen und kostspieligen Schmiermittelverbrau bedingen. Es sei hier nur an Fälle gedacht, in denen beweg Teile nach deren Zusammenbau für eine kontinuierliche od wenigstens periodische Einbringung von Schmiermitteln unz gänglich sind, wie z. B. das Innere von Bowdenspiralen, d scheuernden Anlageflächen von gebündelten Blattfedern b Fahrzeugen, oder jene Fälle, in denen zu schmierende Konstru tionselemente vermöge ihres Umfanges oder ihrer Ausdehnu in keiner Weise gegen atmosphärische Einflüsse geschützt we den können, wie z. B. Zahnstangen von Zahnradbahnen, Glei und Führungsschienen, Seile, Seiltrommeln und Leitrollen v Förderanlagen, stark gekrümmte Gleitteile bei Klein- u Straßenbahnen usw.

Gegenstand der Erfindung ist ein Gleitmittel, das erfi dungsgemäß reibungsvermindernde, glättende, feste Stoffe w aus der Schmiermittelindustrie allgemein bekannte Substanze etwa Talkum, Graphit usw., statt wie bisher in nicht trocknend Ölen, Fetten o. dgl. Dispersionsmitteln, in mehr oder wenig schnell trocknenden und dabei einen Film bildenden Lösung

*) Von dem Patentsucher ist als der Miterfinder angegeb worden: Dipl.-Ing. Dr. *Josef Reitstötter* in Berlin-Friedena

hochdisperser Zerteilung enthält. Als filmbildende Dispersionsmittel eignen sich die verschiedenen dünnflüssigen Harzlacke, Firnisse, Holzöl-, Celluloseester-, Cellon- und Kunstharzlösungen. In derartigen Systemen stellt das Gleitmittel nach dem Trocknen und der Filmbildung den Hauptanteil dar und wird durch das nur eine relativ geringe Masse intermicellarer Substanz bildende Dispersionsmittel starr verbunden und in diesem auf der Unterlage festgehalten. Derartige Gleitmittel, „Gleitlacke", lassen sich durch Tauchen, Aufstreichen, Aufbürsten oder Aufspritzen auf die zu glättenden Körperoberflächen verteilen, wo sie dann nach dem Auftrocknen den festen, wetterbeständigen, guthaftenden Überzug bilden.

Der technische Fortschritt dieses Gleitmittels gegenüber den bisher bekannten Schmiermitteln ist darin zu sehen, daß das schmierende Element, z. B. Graphit, erfindungsgemäß durch das zu einem Film erstarrte Dispersionsmittel starr und unverrückbar mit den zu schmierenden Werkteilen verbunden ist. Diese so gebildete „schmierende Oberfläche" ist äußerst haltbar, bedarf geringer Wartung und nur seltener Erneuerung.

Bei Verwendung der bisher üblichen Graphitsuspensionen in Wasser oder Öl als Schmiermittel besteht dagegen die Neigung, daß diese Mittel aus Lagern bzw. anderen Schmierstellen an Maschinenelementen herausgedrückt werden und der darin enthaltene Graphit nur zum geringen Teil ausgenutzt wird. Besteht dagegen das Dispersionsmittel erfindungsgemäß aus einer zu einem Film erstarrenden Flüssigkeit und bildet es vor der Inbetriebsetzung auf den zu schmierenden Maschinenelementen einen festen Überzug, so erhält man damit offensichtlich eine weit wirkungsvollere Fixierung des glättenden Stoffes, z. B. des Graphits, als mit allen anderen nicht erstarrenden Dispersionsmitteln.

Ein „Gleitlack" gemäß der Erfindung besteht z. B. aus .. kg eines vollkommen unbeschwerten Emaillackes, der beim Auftrocknen an der Luft oder noch besser im Ofen einen glatten, rißfreien Film bildet. Diese Menge Lack ist mit etwa 150 kg Benzin und 25 bis 50 kg reinstem, am besten synthetischem Graphit vermischt.

Da es sich bei den zu glättenden Körpern oft um eiserne Konstruktionselemente handelt, ist eine rostverhütende Wirkung der Gleitlacke ebenfalls sehr erwünscht. Abgesehen von der bekannten rostverhütenden Wirkung, namentlich von Graphit, können in derartigen Gleitmitteln erfindungsgemäß noch ein oder mehrere ausgesprochene Rostschutzmittel, wie z. B. Metallverbindungen, vorzugsweise Bleioxyde, enthalten sein.

Patentansprüche: 1. Gleitmittel für gegeneinander bewegte Körperoberflächen, dadurch gekennzeichnet, daß an sich bekannte feste, glättende Stoffe, wie Graphit, Talkum o. dgl., in disperser Form in trocknenden, einen festen Film bildenden Dispersionsmitteln enthalten sind. 2. Gleitmittel nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß rostabwehrende Stoffe, wie Metalloxyde, vorzugsweise Bleioxyde, darin enthalten sind.

Herstellung eines Schädlingsbekämpfungsmittels. (D. R. P. .56 780 v. 26. II. 1925. *Charles Dickens* in Oakland, Alameda, Calif., V. St. A.) Gegenstand der Erfindung ist ein Verfahren zur Herstellung von als Schädlingsbekämpfungsmittel oder Desinfektionsmittel geeigneten Präparaten, insbesondere Lösungen aus Bariumsulfid.

Die gemäß der Erfindung erhaltenen Produkte sind, allgemein gesprochen, das Ergebnis einer Einwirkung von Bariumsulfid auf eines der metallähnlichen Elemente der Schwefelgruppe, also Selen oder Tellur. Die neuen Produkte können vielfach angewendet werden; ihre Hauptanwendung liegt auf dem Gebiete der Zerstörung von Lebewesen. Es hat sich ergeben, daß das Produkt sehr vorteilhaft als Insektizid verwendet werden kann, und daß es, wenn man es zur Behandlung von Pfählen benutzt, deren Zerstörung durch den Angriff von Bohrwürmern (toredo) und anderen im Wasser vorhandenen Lebewesen verhindert. Es hat sich ferner ergeben, daß eine verdünnte Lösung des Präparats ein ausgezeichnetes Enthaarungsmittel ist, und daß es keine schädliche Einwirkung auf die Haut hat.

Die neuen Präparate werden hergestellt, indem man eines der metallähnlichen Elemente der Schwefelgruppe, also Selen oder Tellur, in einer wäßrigen Lösung von Bariumsulfid löst. Schwefel selbst gehört nicht zu diesen Elementen, unter denen vielmehr im Sinne der Erfindung nur Selen und Tellur zu verstehen sind.

Gemäß der Erfindung wird zunächst eine gesättigte wäßrige Lösung von Bariumsulfid hergestellt und dann das metallische Selen oder Tellur zugesetzt, bis sich eine gesättigte Lösung dieser metallischen Elemente in der wäßrigen Lösung bildet. Die Lösung des Bariumsulfids in Wasser kann durch Erwärmen des Wassers beschleunigt werden; es kann aber auch mit kaltem Wasser eine vollständige Lösung erhalten werden.

Wenn das fertige Produkt zur Behandlung von Pfählen benutzt wird, um die Zerstörungen durch den Bohrwurm (toredo) und andere im Wasser vorhandene Lebewesen zu verhindern, so kann die Lösung unter Druck in die Pfähle eingepreßt werden, sodaß sie in das Holz eindringt, kann aber auch in anderer Weise in die Pfähle eingeführt werden. Es hat sich gezeigt, daß die Lösung des Produktes sehr wirksam als Spritzbrühe zur Vertilgung von Insekten auf Obstbäumen und ebenfalls sehr wirksam bei der Behandlung von Pfählen ist.

Patentanspruch: Verfahren zur Herstellung eines Schädlingsbekämpfungsmittels aus Bariumsulfid, dadurch gekennzeichnet, daß in einer Bariumsulfidlösung Selen oder Tellur gelöst werden.

Chemisch-technische Produkte.

Nach zollamtlichen Mitteilungen mitgeteilt durch „Die Chemische Industrie".

Dichtungsmittel für Beton, besteht aus einer wässerigen Lösung von gewöhnlicher Alkaliseife und Wasserglas, die gefärbt und mit wenig Terpentinöl versetzt ist.

„Lithurin E" ist eine Imprägnierflüssigkeit, bestehend aus Trichloräthylen und Paraffinwachs.

Schutzanstrich, eine schwarze, dicke Flüssigkeit von normaler Trockenzeit, besteht aus einer Lösung von etwa 53% Petroleumpech in einem Petroleumdestillat.

„Silviac"-Graphitmennige, ist ein Gemenge aus Graphit und Eisenoxyd.

„Kerasolith Stampfmasse", besteht aus etwa 80% pulverisiertem Strandgrus und etwa 20% bituminösen Stoffen (Petroleumpech und etwas Asphalt).

„Kerasolith Spachtelmasse", aus pulverisiertem Quarz und bituminösen Stoffen (Petroleumpech und Asphalt) hergestellte Masse.

„Keragel Schutzanstrich", besteht aus in einem Petroleumdestillat gelöstem Petroleumpech und Asphalt, verhältnismäßig langsam trocknendes Produkt.

„Keratekt", ein Dachdeckmaterial, besteht aus Petroleumpech, Asphalt, etwas Asbestfaser, angerührt in einem Petroleumdestillat, trocknet verhältnismäßig langsam.

„Keralith Säurekitt", besteht aus pulverisiertem Quarz, Kieselsäure und Magnesiumsilicofluorid.

„Keralith Sauremörtel", ist ein kalkhaltiger sulfidischer Zement.

Hutappreturen, genannt „Appretur V. B. 88" und „Verdünnung V. B. 88a". Erstere Ware besteht aus 6,2% Nitrocellulose, gelöst in Sulfitsprit mit wenig Sulfitspritrohvorlauf, letztere aus Sulfitspritrohvorlauf und Sulfitsprit sowie etwa 15% eines Glycoläthers.

Käsepulver, besteht aus pulverisierter Gelatine, Weinsäure, etwas Farbstoff und „Geschmackskorrigentien" (Essenzen).

„Chiolith", ein Flußmittel, enthält Natriumaluminiumfluorid.

Farbenentfernungsmittel, besteht aus Solventnaphtha (Benzol und Homologe), methanolhaltigem Aceton und etwa 10% Paraffinwachs.

Imprägnieren von Segelleinwand. Handelt es sich darum, das Leinen der Segel zu imprägnieren, so benutzt man Paraffinmischungen. Soll Segelleinen wasserdicht gemacht werden, so wird entweder Leinölfirnis in sehr dünner Schicht einseitig, mehrmals, nach jedesmaligem Trocknen aufgetragen, oder man benutzt eine Lösung von Kautschuk in leichtem Steinkohlenteer, die Anwendung geschieht in der gleichen Weise, wie vorher angegeben wurde.

Segelleinen imprägniert man gewöhnlich durch Aufpinseln von fettsauren Metalloxyden. Zu diesem Zwecke wird eine Seifenlösung (20 g Kernseife auf 1 Liter Wasser) mit einer 5%igen Alaunlösung versetzt; der entstandene Niederschlag von fettsaurem Aluminiumoxyd wird mit kochendem Wasser ausgewaschen, getrocknet und im Wasserbade so lange erhitzt, bis er durchscheinend wird. 30 g dieses fettsauren Aluminiumoxyds werden hierauf unter Erwärmen in 1 kg Leinölfirnis, dem man etwa 8% Paraffin zugesetzt hatte, gelöst und dieser Firnis jetzt auf das Segelleinen aufgestrichen.

Nach einer im „Druggist Circular" bekanntgegebenen Vorschrift: Das Segelleinen wird beiderseits mit einer Chromgelatine-Lösung bestrichen und dann 1 bis 2 Stunden lang im direkten Sonnenlicht aufgehängt. Die Chromgelatinelösung wird folgendermaßen hergestellt: Gelatine, Glyzerin je 10 T., Wasser 100 T., Kaliumdichromat 2 T. Die Gelatine oder eine gewöhnliche Leimsorte wird im vierten Teil des Wassers aufgeweicht. Dann setzt man das Glyzerin und weitere 50 T. Wasser zu und löst durch Erwärmen. Dann wird die Lösung des Kaliumdichromats im Rest des Wassers zugesetzt und gut gemischt. Die Durchtränkungsflüssigkeit muß vor Licht geschützt aufbewährt werden.

Das Segelleinen wird mit einer essigsauren Tonerdelösung von 6° Bé, die auf 30° erwärmt ist, getränkt und getrocknet. Das getrocknete Stück wird in eine durch Kochen bereitete und mit 10—12 Litern lauwarmen Wassers verdünnte Lösung aus Kernseife und Japanwachs je 50,0 in 1000,0 Wasser eingetaucht und 1/2 Stunde darin belassen. Alsdann wird der Stoff ohne zu spülen ausgerungen und scharf getrocknet.

Fettsaure Tonerde und Japanwachs je 100,0 werden in 1000,0 Benzin (Vorsicht) gelöst und mit der Lösung das Segelleinen durch Aufbürsten getränkt und im Freien getrocknet.

Segelleinen imprägniert man auf verschiedene Weise, und es richtet sich die Arbeitsweise stets nach der Verwendung des Segelleinens. Eine farblose Imprägnierung erzielt man wie

folgt: Man bereitet eine Lösung aus 140,0 Marseiller Seife und 240,0 starkem Wasserglas in 100 Liter Wasser, läßt das Segelleinen je nach seiner Dichte bei gewöhnlicher Temperatur 1/4 bis 3/4 Stunden darin und bringt es dann in das ebenfalls kalte zweite Bad, das aus einer Lösung von 3,5 Liter 13grädiger essigsaurer Tonerde in 100 Liter Wasser besteht. Nach etwa 1/2 Stunde spült man zuerst in 70° C warmem Wasser, dann in kaltem Wasser und trocknet hierauf. Man kann auch Segelleinen vorteilhaft mit einer Lösung von rohem Wollfett in Benzol imprägnieren. Es wird dadurch auch wasserabstoßend. Das Imprägnieren mit oxydierenden Ölen ist nicht zu empfehlen, da derartige Stoffe früher oder später brechen und zur Selbstentzündung neigen. (Apoth.-Ztg.)

Silikagel zum Entfärben von Ölen. Wie die Reinigung der Öle mit Fullererde, gehört auch die Entfärbung von vegetabilischen Ölen mittels Silikagel zu den sogenannten Adsorptionsverfahren. Im Gegensatz zu den Erhitzungsverfahren wird hierbei das zu klärende und aufzuhellende Öl chemisch praktisch nicht verändert. Das Entfärben kann derart vorgenommen werden, daß man das Öl schwach vorwärmt, sodaß es den geeigneten Flüssigkeitsgrad erhält, hierauf in einem mit Rührwerk versehenen Mischgefäß mit der erforderlichen Menge Silikagel vermischt und dann diese Mischung durch die Filterpresse gibt, nachdem man vorher dafür Sorge getragen hat, daß bereits eine dünne Silikagelschicht auf den Filtertüchern sitzt, ehe man mit der Filtration beginnt. Die anzuwendende Menge hängt von der Beschaffenheit des Öls und dem gewünschten Entfärbungsgrad ab. Vielfach werden Mengen von 1/4 bis 1% angewendet. Durch Vorversuche im Laboratoriumsmaßstab erhält man über die günstigsten Mengenverhältnisse leicht Aufschluß. Das vom Silikagel zurückgehaltene Öl kann teilweise durch Abpressen und vollständig durch Extraktion mit Benzin wiedergewonnen werden. Das vom Öl befreite Absorptionsmittel muß dann noch einer Regeneration durch Erhitzen usw. unterworfen werden. (Farbenztg.)

Rattenwitterung: 1. Nach *Schiering:* Eine hervorragende Rattenwitterung ist folgende Flüssigkeit, von der man je 25 g des betreffenden Rattengiftes einen Tropfen zusetzt: Oleum Ligni Rhodii seu Oleum Rosar. 1,0, Oleum Carvi 1,0, Oleum Lavandul. gtts. V, Oleum Anisi gtts. X, Tinct. Moschi gtts. II.

2. Zur Herstellung von guter Rattenwitterung werden meist Fische, geräuchert, Fleisch, gebraten oder in Form von Fleischfuttermehl sowie Talg mit Zusatz von etwas Bratenfett und alter Käse verwendet. Die Auswahl des Lockmittels (Witterung) hat stets nach der Beschaffenheit der Örtlichkeiten, an denen die Tiere auftreten, zu erfolgen. Nach Mitteilung der Biologischen Reichsanstalt für Land- und Forstwirtschaft muß man den Ratten stets Leckerbissen zu bieten suchen, die anders beschaffen sind als die Nahrung, die den Tieren sonst an Ort und Stelle zu Gebote steht, da die Ratten wohl alles fressen, aber bei Überfluß in der Nahrung sehr wählerisch sind. So wird man z. B. in Bäckereien oder in Mehl- und Getreidespeichern am besten keine mehlhaltigen Köder, in Schlächtereien und Schlachthäusern kein Fleisch anwenden. Hiernach ist es leicht, selbständig Rattenwitterungen zusammenzusetzen und von Fall zu Fall die passende Witterung herzustellen. Zur Herstellung guter Rattenwitterungen gibt *Buchheister* folgende Vorschriften: I. Weizenmehl verreibt man mit einem entgräteten Bückling und fügt etwas Salicylsäure und Fenchelöl hinzu. II. Man verreibt Weizenmehl mit altem Käse und fügt etwas Rosenholz- und Anisöl hinzu. (Apoth.-Ztg.)

Verfahren zur Herstellung von wasserdichten Geweben. Nach einem zum Patent angemeldeten Verfahren von Dr. *Friedrich Fuchs*, Ingenieurchemiker in Szeged, läßt sich im Gegensatz zur bisherigen Arbeitsweise, bei welcher die Wasserdichtigkeit von Fasern und Stoffen mittelst Anwendung von Gummi oder dessen Surrogaten erzielt wird, derselbe Zweck vorteilhafter mit Tonerdeharzseifen erreichen. Nach Dr. *Fuchs* läßt sich die Wasserundurchlässigkeit in wirtschaftlicher Weise sehr hoch steigern, dadurch, daß die zur Imprägnierung verwendete Harzseifenlösung mit vulkanisierten Gummi-Nebenprodukten vereinigt wird. Diese lassen sich in der Weise darstellen, daß vulkanisierter Kautschuk in Paraffin, Stearin oder Harz auf 150 bis 250° C erhitzt wird, wodurch eine teilweise Auflösung stattfindet und das Produkt zum neuen Verfahren verwendbar wird. Man löse z. B. in geschmolzenem Harz bei 200° C Gummiabfälle und verseife die homogene Masse mit wäßrigem Alkali. Die so erhaltene Harzseifenlösung, welche die Bestandteile des vulkanisierten Kautschuks in äußerst feiner Verteilung enthält, läßt sich bei der Imprägnierung von Stoffen mit anderen bekannten Materialien (wie Wachs, Paraffin) kombiniert, vorteilhaft verwenden. Ein in üblicher Weise mit essigsaurer Tonerde gebeizter Stoff, wird z. B. mit solchen Imprägniermitteln behandelt, wodurch auf der Faser eine Tonerdeharzseife niedergeschlagen wird, welche außer Wachs, Paraffin usw. auch die Gummi-Nebenprodukte in großer Menge enthält. (Vegyi Ipar.)

Kastanienmehl-Leim. Nach einem, an *Kovacs* und *Mesanavits* erteilten französischen Patent stellt man einen guten Leim durch Inkorporierung eines Teiles Kastanienmehl her. Die Bestandteile des Leimes werden angegeben mit: Kasein 45 T., Kalk 35 T., Gips 35 T., Kastanienmehl 10 T. (Oil and Colour Trades Journ.)

Flaschenverschlüsse. Einen schnell trocknenden, leicht [...]stellbaren Flaschenverschluß für abgefaßte Flas[...] und Eigenpräparate stellt ein Cellonlack dar, den man aus 1[...] Cellon, 700 g Aceton, 150 g Benzol, 100 g Methyläthylk[...] und 50 g Methylalkohol erhält. Die Cellonabfälle werden m[...]lichst fein zerschnitten. Hierauf werden die Bestandteile [...] Lösungsmittels gemischt und in eine dichtverschließbare Fla[...] (Pulverglas) gegeben, dann in das Lösungsmittel die Cellonsp[...] unter andauerndem Rühren nach und nach in kleinen Portio[...] eingetragen. Die Flasche wird dann geschlossen und nun [...] lange bei gewöhnlicher Zimmertemperatur stehen gelassen, [...] sich das Cellon zu einer gleichmäßigen, dicken Masse gelöst [...], worauf man nochmals gründlich durchrührt. Man färbt d[...] diesen Lack durch Zugeben von Anilinfarben oder feinsten K[...]perfarben oder mit Gold-, Aluminium- oder farbigem Bron[...]pulver. Die durch Tauchen in diesen Flaschenverschlußlack [...]zielten Verschlüsse sind sehr schön, glänzend und nicht feu[...]gefährlich.

Es gibt eine Unzahl von Vorschriften für sogenannte Tau[...]lacke; die Herstellung ist ziemlich einfach, doch muß man [...] der Verwendung dafür Sorge tragen, daß die Korken und [...] Flaschenhälse tadellos trocken sind, andernfalls bekommt m[...] keinen luftdichten Abschluß.

Die Färbung der Lacke kann mit Erdfarben, besser aber [...] Anilinfarben bewirkt werden.

Ein sogenannter Wachslack wird hergestellt durch Z[...]sammenschmelzen von 50 T. weißem Paraffin und 10 T. weiß[...] Wachs, Färbung mit fettlöslichen Farben.

Meist werden in Apotheken die Gelatinelacke verwendet, [...] einfach herzustellen sind. Man quillt 100 g weiße oder a[...] rote Gelatine in reichlich kaltem Wasser 24 Stunden lang, gi[...] dann das überschüssige Wasser ab und verrührt mit 100[...] Schwerspat, um der Masse Festigkeit zu geben. Je nach Bed[...] gibt man wasserlöslichen Farbstoff zu, setzt dann 25 g G[...]zerin zur Geschmeidigkeit zu und zuletzt noch 60 g Alkoh[...] der gleichzeitig als Konservierungsmittel dient. Dieser La[...] trocknet aber verhältnismäßig langsam ab.

Die modernen Lacke sind fast stets Celluloidlacke. 100 [...] Celluloidabfälle werden übergossen mit 250 g Aceton, m[...] schüttelt bis eine gleichmäßige dicke Masse entstanden ist, u[...] setzt dann zur Verdünnung 900 g Amylacetat zu. Um dem La[...] eine gute Geschmeidigkeit zu verleihen, gibt man noch 15 [...] Rizinusöl zu und kann dann nach Belieben Farbstoff oder au[...] Beschwerungskörper zusetzen.

Flaschenverschluß. 1. Zinkoxyd 10,0, Wasser 100[...] weiße Gelatine 30,0, Glyzerin 20,0 werden kunstgerecht dur[...] Lösen des Leimes im erwärmten Wasser, Anreiben des Zin[...]oxydes mit dem Glyzerin und Mischen beider Flüssigkeiten ve[...]arbeitet. 2. Roher Kautschuk (oder Guttaperchapapier) 50,0 we[...]den gelöst in Chloroform 450,0 und in diese Lösung Bronz[...]pulver 150,0 bis 300,0 untergerührt. Man bewahrt in einer Blec[...]kanne mit so weitem Halse auf, daß man bequem mit eine[...] Holzstabe umrühren kann. Die mit Korken verschlossenen Fla[...]schen werden in der Weise mit der Masse überzogen, daß sie [...] die Masse beliebig weit eingetaucht werden; man dreht d[...] Flaschen nach dem Herausnehmen mehreremal um ihre Achs[...] damit der Überschuß abtropft, und stellt zum Trocknen be[...]seite. Dieser Flaschenverschluß trocknet schnell und gibt ein[...] schönen Hochglanz. (Apoth.-Ztg.)

Löslichkeit von Schmieröl in flüssigem Kohlendioxy[...] Löslichkeitsbestimmungen von Schmieröl in flüssigem Kohle[...]dioxyd wurden bei verschiedenen Temperaturen durch *E. Quinn* angestellt. Es wurde gefunden, daß das Maximum a[...] Löslichkeit bei 10° C lag, bei welcher Temperatur die Lösun[...] ca. 0,9% Öl enthielt. Dichtebestimmungen zeigten, daß das [...] die Dichte des Kohlendioxyds bei gewöhnlicher Zimmerten[...]peratur nicht merklich änderte. Die Löslichkeit von Glyzerin [...] flüssigem Kohlendioxyd wurde als sehr gering festgestell[...] wahrscheinlich weniger als 0,05%. Das Maximum an Löslichke[...] von Öl in flüssigem Kohlendioxyd trat ein bei einer Temperatu[...] bei welcher die Dichte der beiden Komponenten den gleiche[...] Wert zeigte. Die Versuche wurden angestellt zu dem Zwec[...] die Lösungsfähigkeit des flüssigen Kohlendioxyds für Schmier[...]öle festzustellen und wenn möglich die Arbeitsbedingungen z[...] bestimmen, die als Minimum erforderlich sind, um eine gewiss[...] Menge Öl zu den Füllstationen zu befördern.

(Ind. and Eng. Chem. d. Oil and Col. Tr. J.)

Verfahren zum Entfetten von Textilwaren. (E. P. 276 1[...] v. 22. 7. 1926. *H. Kohnstamm & Co.*, Newyork.) Das Entfette[...] von Textilwaren durch Auskochen mit alkalischen Lösunge[...] wird wesentlich gefördert und erleichtert, wenn man der Lö[...]sung ölsaure Magnesia zusammen mit anderen Seifen und lös[...]lichen Ölen zusetzt. Auf diese Weise gelingt es, die Ober[...]flächenspannung der alkalischen Lösung zu verringern und d[...] Beseitigung des Fettes wesentlich zu beschleunigen.

(Mell. Text.-Ber.)

Der chem.-techn. Fabrikant

Redaktion: W. Münder

5. Jahrgang. Augsburg, 15. November 1928. Nr. 46.

Über Schmelzkitte.

(Eing. 27. VIII. 1928.)

Diese Kittgattung hat ihren Namen davon erhalten, daß sie m Kitten in den geschmolzenen Zustand übergeführt werden uß. In zweckentsprechender Zusammenstellung gebraucht man e zum Ausfüllen, Vergänzen und Ausgleichen von allerhand ugen, Löchern, Fehlstellen, Vertiefungen oder Unebenheiten rschiedenartiger Gegenstände. Ganz besonders dienen diese itte für alle Holzwerke, ferner zum Tränken und Kalfatern von chiffen, Booten und anderen Wasserfahrzeugen oder -Behälrn. Man benutzt sie zum Eingießen und Befestigen von Mellstücken in Stein- und Mauerwerk, oder der Messer-, Gabel-, eilen- und Raspelhefte, zum Abdichten von Flanschen und uffen an Rohrleitungen, zum Verbinden und Ausbessern mellischer und keramischer Gebrauchs- und Ziersachen sowie och zu anderen Kittungen.

Schon aus dieser Aufzählung der Verwendungsmöglichkeiten t die große Zahl und Mannigfaltigkeit ersichtlich, noch ausgeägter tritt die Verschiedenheit auf, wenn man die Kitte einer enaueren Klassifizierung unterziehen will. Es ergeben sich, enn man dabei von der Natur der schmelzbaren Grundsubanz ausgeht, folgende ziemlich scharf abgegrenzte Gruppen:

1. Die Harzschmelzkitte einschließlich der Asphaltschmelztte.
2. Die Schwefelschmelzkitte.
3. Die Glasmasseschmelzkitte.
4. Die Metallschmelzkitte.

Die **Harzschmelzkitte** enthalten je nach dem Zweck id Preis verschiedenartige Harz- und Hilfsmaterialien in olcher Zusammensetzung, daß man Endprodukte von folgenden igenschaften erzielt: Sie sollen ziemlich leicht und glatt chmelzen, und mit vollständig trockenen und fettfreien Kittngsflächen sich festhaftend verbinden. Die ganz erkalteten ittungen sollen gegen Stoß, Schlag, Wasser, Dämpfe und tmosphärilien oder die bei der Benützung sich ergebenden inwirkungen genügende Widerstandsfähigkeit besitzen. Bei echselnden Temperaturen müssen sie ihre gute Beschaffeneit beibehalten, also bei mäßiger Wärme nicht zu weich, chmierig oder klebrig werden und in der Kälte noch genügend lastisch und unversehrt bleiben.

Von harzartigen Materialien wird der meiste Gebrauch von olophonium bezw. diesem ähnlichen Abfallharzen wie Stukender Rotharz und Scharrharz; ferner von gebrauchtem Brauerech, Harzpech oder Kautschukharz gemacht. Diese Harze sind illig, sie schmelzen leicht, werden dünnflüssig, dringen tief i die faserigen und porösen Kittlinge ein, besitzen starke Klebraft und Haftfestigkeit und füllen die Kittstellen eben und voll us. Anderseits aber halten sie Wärmeänderungen und äußere influsse sehr mangelhaft aus. Diese Nachteile werden durch litverwendung von anderen Harz- oder Zusatzstoffen behoben nd so die Vorzüge auch bei anderen Kompositionen vorteilaft ausgenützt.

Den besten und teuersten Harzschmelzkitt-Bestandteil bildet er Schellack, welcher neben großer Elastizität, Festigkeit und indefähigkeit auch bei ziemlicher Wärme oder Kälte vollständiges Abstoßvermögen gegen Wasser, Öle und fette Lösungsittel aufweist, nicht aber gegen alkoholische Lösungsmittel nd alkalische Einwirkungen. Für sich allein ist der Schellack ifolge seiner ziemlich schweren Schmelzbarkeit und trägen Bechaffenheit zu den Gießkitten nicht geeignet, sondern nur im erein mit kolophonartigen Harzen und Pechen, mit denen er ich tadellos verschmelzen läßt, brauchbar. Aber auch dann leibt seine Verwendung nur auf wenige qualitativ bessere oder esser bezahlte Schmelzkittsorten beschränkt. Ähnlich selten erden Kopal, Mastix, Dammar oder gar Bernstein, wie man ie in Vorschriften oft vorfindet, benützt, eher werden sie durch ire Ersatz- oder Kunstprodukte ersetzt.

Zu den gangbarsten Schmelzkitten wie dem Schiffs-, Ashalt- und Isolatorenkitt gebraucht man neben Kolophoniumharzen in der Hauptsache pechige, asphaltige Destillationsrückstände, namentlich Holzpech, Stein- oder Braunkohlenasphalt, Petrolgoudron, weniger Stearin- oder anderes Fettsäuredestillationspech, Raffinations-Säureharz oder einige natürliche Asphalte und Bitumina, die alle in recht verschiedenartiger Beschaffenheit vorkommen und sich deshalb einer ausführlichen Beschreibung entziehen. Im allgemeinen eignen sich dazu besser die Weichholzpeche als die Laubholzpeche, härtere Steinkohlenteerasphalte besser als Erdölgoudrone oder Fett- und Wachspeche (Montanpitsch), besonders dann, wenn diese älteren Ursprungs sind und ihnen durch längeres Lagern an der Luft die Mischbarkeit mit anderen Pecharten mangelt.

In den Harzschmelzkitten sind die weichmachenden, härtenden oder sonst wesentlichen Zutaten von großer Wichtigkeit.

Von den Weich- bezw. Plastischmachungsmitteln verwendet man zu besseren oder kolophoniumhaltigen Kitten entweder einige Harzbalsame wie Dickterpentin, Gallipot, Kanadabalsam oder wachsartige Stoffe wie Bienenwachs, Japanwachs, Ceresin, Paraffin, ferner Naturvaselin und Mineralöl, besser jedoch Leinöl oder -Firnis und neutrales Wollfett. Von diesen verlieren die erstgenannten ihre Geschmeidigkeit bald, während die letztgenannten das Kleb- und Haftvermögen ungünstig beeinflussen. Von bester Eignung ist ein rohes oder gereinigtes Harzöl, welches sich fast mit allen in Betracht kommenden Harz-, Pech- und Asphaltstoffen anstandslos vereinigen läßt und gut elastische, zügige, auf Holz, Metall, Glas und Stein stark haftende Kittungen gibt. Bei billigeren Pech- und Asphaltkitten kommt man mit entwässertem Holz- oder Steinkohlenteer bzw. schwerem Teeröl ganz befriedigend aus.

Zur Erzielung größerer Härte und Festigkeit dienen entweder natürliche Asphalte wie Gilsonit, Trinidad, rumänische Bitumina, oder künstlich hergestellte bezw. gehärtete Asphaltprodukte. Von spezifischer Eignung, was die Beständigkeit gegen physikalische und chemische Einflüsse auf die Kittungen betrifft, ist ein 5—20%iger Zusatz von Schwefel mit oder ohne gleichzeitiges Einblasen von Luft.

Eine teilweise härtend-stabilisierende, gegen Abnutzung schonende (bei Schiffskitten), teils verbilligende Wirkung kommt unschmelzbaren, erdigen Mineralstoffen wie Sand, Ziegel-, Schiefermehl, Ton, Kieselgur, Gips und Spat zu, und bei farbigen Kitten billigen ölfärbenden Erd- oder Mineralfarben besonders ordinärem Eisenrost, Graphit, Satinober und Lithopone.

Von anderen wesentlichen Zusätzen verdient noch Erwähnung der Kautschuk, wovon 2—3% den Kitt viel elastischer und zugfester, jedoch auch kostspieliger machen, sodaß man ihn nur zu besser bezahlten Spezialschmelzkitten verwendet.

Zwecks Herstellung werden die Harze in der Reihenfolge ihrer Schmelzpunkte in einem feuersicheren Kessel geschmolzen, zunächst mit den öligen und dann mit den pulverförmigen Stoffen gemischt, miteinander tüchtig durchgearbeitet und nach guter Aufnahme bezw. Mischung durch ein Metallsieb koliert. Die heiße Kittmasse wird bis zum Dickerwerden gerührt und dann entweder in größere Versandgefäße, kleinere Blechbüchsen oder Holzkästchen abgefüllt, oder sie wird für Stangenformung zwischen polierten, auseinanderlegbaren Eisenstäben gepreßt.

Umständlicher gestaltet sich die Herstellung beim Mitverwenden von Kautschuk und Schwefel. Beim ersteren wird ein ordinäreres Rohgummi klein zerschnitten, gabenweise der Harzschmelze zugesetzt und das einige Stunden dauernde Auflösen unter Umrühren abgewartet. Ähnlich verfährt man mit gepulvertem Schwefel, nur daß dessen Lösung rasch vor sich geht. Beim Härten weicher Asphaltkittansätze muß diese einfache Schwefelung mit dem Einblasen von Luft kombiniert werden. Man gibt der Asphalt-Teerschmelze je 10—20% Harz und Schwefel zu und bläst so lange entwässerte Preßluft ein, bis die zunächst stark steigende und schäumende Masse beim Erhitzen auf rund 500° völlig blank wird.

Aus folgender Tabelle ist die Zusammensetzung der meisten Harzschmelzkitte ersichtlich.

Art der Harz- und Asphalt-schmelzkitte	Kolophonium	Schellack	Hartharz	Harzpech	Holzteerpech	Asphalt	Fettpech	Naturasphalt	Harzöl	Steinkohlenteer	Ceresin	Kautschuk	Bleiglätte	Eisenoxyd	Eisenfeile	Quarzsand	Ton, Kreide	Schiefermehl	Ziegelmehl	Portlandzement	Faserstaub
Keramischer Kitt, durchsichtig	50	42	—	—	—	—	—	—	8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
„ „ opak farb.	35	35	—	—	—	—	—	—	10	—	—	—	—	10	—	—	10	—	—	—	—
Steinkitt	30	—	20	—	—	—	—	—	7	—	—	—	3	—	—	20	—	—	—	—	—
Wasserröhrenkitt	30	—	20	20	—	—	—	—	10	—	—	—	—	—	—	—	—	10	—	10	—
Heftenkitt	60	—	—	—	—	—	—	—	5	—	—	—	—	—	20	—	—	—	—	—	—
Kautschukkitt	50	—	—	—	—	—	—	48	—	—	—	2	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Universalkitt	40	10	20	—	—	—	—	—	10	—	—	—	—	—	—	—	20	—	—	—	—
Mauerwandkitt- (Beton-) Kitt	—	—	—	—	—	80	—	—	—	5	10	—	—	—	—	—	—	—	20	—	—
Schiffskitt	—	—	—	20	50	—	—	—	—	12	—	—	—	—	—	—	15	—	—	—	—
„	—	—	—	40	—	20	—	—	—	10	—	—	—	—	—	—	20	—	—	—	—
„	—	—	—	20	—	40	—	—	—	10	—	—	—	—	—	10	—	15	—	—	—
Isolatorenkitt	—	—	—	—	35	—	20	20	—	5	—	—	—	—	—	—	—	—	—	20	—
Asphaltkitt	—	—	—	—	15	60	—	—	—	10	—	—	—	—	—	—	10	—	—	—	—
Asphalt-Filzkitt	—	—	—	—	10	40	6	—	—	15	—	—	—	—	—	—	20	—	—	—	4
Dachkitt	—	—	—	20	10	20	—	—	—	20	—	—	—	—	—	—	—	22	—	—	—
Säurefester Kitt	—	—	—	—	—	60	—	—	—	10	—	—	—	—	—	—	—	—	20	—	—

Die Schwefelschmelzkitte sind gleichartige, pulverige, meist phantastisch als Lavithan, Litholit, Vulkanit etc. bezeichnete Gemische und dienen zum Eingießen von Metallgegenständen wie Geländerhaltern, eisernen Grabkreuzen, Maschinenschrauben usw. in Stein- oder Betonsockel sowie Fundamente, ferner zum Ausfüllen und Vergänzen von allerhand Fehlstellen in Natur- oder Kunststeinmassen. Sie bestehen aus Schwefel und den schon bei den vorstehenden Kitten genannten, unschmelzbaren, mineralischen Füllmitteln und Farben, mitunter auch dem s. Z. patentamtlich geschützten Straßenstaub. Der Schwefel wird im Eisenguß-Kessel vorsichtig wegen des unter Umständen möglichen Entzündens geschmolzen, das gesiebte Pulvermaterial portionweise beigemengt und gut vermischt. Nach gewissem Abkühlen wird die Masse auf Steinböden oder anderen hitze- und schlagfesten Unterlagen ausgebreitet, nach dem Erhärten gemahlen und in Fässer oder Säcke abgefüllt. Da das Mengenverhältnis von Schwefel zu Füllstoff gewöhnlich 1 : 1 beträgt, erübrigt es sich hier, auf nähere Rezeptur einzugehen.

Die Glasmasse-Schmelzkitte oder echten keramischen Kitte ähneln in der Zusammensetzung den leichtschmelzenden Glasurmassen oder Glasflüssen. Als Grundbestandteile sind darin Bleioxyde, kalz. Borax oder Borsäure, je nach der erwünschten Leicht- oder Schwerschmelzbarkeit der Kitte in wechselnden Verhältnissen vorhanden. Als schmelzende Zusätze für durchsichtig werdende Kittungen enthalten sie Flintstein, Sand, Kreide, Marmor, Quarz oder Glas. Zu den opaken werden noch Knochenmehl oder Zinkoxyd, zu den buntfarbigen die betreffenden Metalloxyde wie die des Kobalts, Urans, Chroms, Antimons oder Eisens zugesetzt. Die Herstellung dieser Kitte ist einfach. Die entweder schon beziehbaren oder auf einer Mahlvorrichtung, meist einer Kugelmühle, vorbereiteten feinmehligen Ausgangsstoffe werden sehr gleichmäßig vermischt und durch ein feinmaschiges Metallsieb noch weiter homogenisiert und sodann in luft- und feuchtigkeitssichere Emballage dosiert und verpackt.

Wichtig für die Brauchbarkeit dieser Schmelzkitte ist die richtige Verwendungsweise. Man bereitet aus dem Kittpulver mit Wasser und etwas Klebstofflösung eine leicht verstreichbare Paste, trägt sie auf die sorgfältig gereinigten Bruchflächen der Glas-, Porzellan-, Steingut- oder Tonobjekte auf, preßt die Flächen stark zusammen, entfernt die seitwärts herausgequollenen Kitteile mittels Läppchen spurlos und hält die Gegenstände in richtiger Lage, bis der Kitt soweit eingetrocknet ist, daß eine Verschiebung oder ein Auseinanderfallen nicht zu befürchten ist. Hierauf werden die Kittlinge entweder in Muffeln, dicht verschließbaren feuerfesten Tiegeln und Gußeisentöpfen, oder bei kleineren Bruchstellen mittels Gasgebläse oder Lötrohr, je nach der Schmelzbarkeit der Kitte, bei Rot- oder Weißglut gebrannt, und dann der allmählichen Abkühlung überlassen. Die so ausgeführten Ausbesserungen sind absolut fest, haltbar und widerstandsfähig. Einige Zusammenstellungen dieser Kitte sind:

	Kalz. Borax	Bleiglätte	Mennige	Quarz	Marmor	Zinkoxyd	Farboxyd
Transp. Glas- u. Porzellankitt	47	—	47	—	6	—	—
Weißopaker Glas- und Porzellankitt	28	—	48	16	—	8	—
Steingutkitt	14	—	28	—	40	—	—

	Kalz. Borax	Bleiglätte	Mennige	Quarz	Marmor	Zinkoxyd	Farboxy[d]
Tonwarenkitt	40	20	—	16	14	4	6
Glas- und Steingutkitt	35	40	—	25	—	—	—
Universaler keramischer Kitt	28	45	5	12	10	—	—

Die Metallschmelzkitte, auch Wismutkitte genan[nt,] bestehen aus Metallen und sind auch nur für solche geeign[et.] Ihre Zusammensetzung ist auf der Erscheinung begründet, d[aß] die Legierungen leichter als die einzelnen Metalle, aus welch[en] sie bestehen, schmelzen. Man verwendet zu ihnen vornehmli[ch] Blei, Kadmium, Wismut und Zinn, die je nach Art und Men[ge] Ausfallprodukte von verschieden hohem Schmelzpunkt geb[en.] Bei der Kittherstellung werden die Metalle im Tiegel zusamme[n] geschmolzen, die eventuelle Oxyddecke abgenommen und d[ie] reine Schmelze in schwach geölte stangen- oder stiftarti[ge] Formen eingegossen. Nach dem Erkalten werden die Meta[ll]stückchen nachgeputzt und entsprechend adjustiert.

Man gebraucht diese Kitte zum Ausfüllen und Ausgleich[en] von Fehlstellen, oder zum Flicken, Schweißen, Löten besser[er] Metallsachen, indem man sie auf vollständig metallreine u[nd] ähnlich wie beim Löten mit Lötmittel versehene Kittlingsstell[e] bringt, und hierauf bis zur Unsichtbarkeit bearbeitet. Der Ve[r]brauch dieser sonst vorzüglich geeigneten Kitte ist wegen d[er] hohen Preislage des Kadmiums und Wismuts ein zieml[ich] geringer.

Die bekanntesten Kompositionen sind folgende:

Metallkittart oder	Bi	Cd	Pb	Sn	Schmpkt.	besonders geeignet f[ür]
sog. Lipowi'sche Legierung	15	3	8	8	78° C	Blei, Zinn, Britanniamet[all]
sog. Wood'sche Legierung	15	3	8	4	68° C	„ „ „
sog. Rose's Metall	8	—	8	3	79° C	„ „ „
sog. Newton's Metall	8	—	5	3	94,5°	Weißblech, Zink
sog. Schnellot	2	—	2	4	149°	Eisen, Kupfer un[d] ihre Legierungen

Zu den Schmelzkitten gehört auch der früher häufiger a[ls] jetzt zum Befestigen der Brennerringe auf Petroleumlampen b[e]nutzte Alaunkitt, d. i. gewöhnlicher kristallinischer Alau[n].

Kfer.

Rundschau.

Silberspiegel. Ein haltbares Versilbern erfolgt nur a[uf] galvanischem Wege, wozu Einrichtungen erforderlich und E[r]fahrungen nötig sind. Das Prinzip beruht darauf, Mischung[en] von ammoniakalischer Silbernitratlösung mit ätherischen Öle[n,] Weinsäure, Trauben- oder Milchzucker als Reduktionsmittel z[u] benutzen. Am elegantesten ist das „Radebeuler Verfahren“: Ge[]sättigte Silbernitratlösung 9 T., Formaldehydlösung 6 T., Gly[]zerin 8,5 T. Der vollständig blank und sauber geriebene Gege[n]stand wird mit dieser Lösung benetzt und Ammoniakdämpfe[n] ausgesetzt. Die Spiegelbildung tritt fast augenblicklich ei[n.] Die Spiegel werden gewässert, getrocknet und lackiert. F[ür] galvanische Versilberung benutzt man: Argent. nitric. 80 T[.,] Kal. cyanat. (100 v. H.) 125 T., Aq. dest. ad 5 l. Als Strom[]quelle dient ein Chromsäureelement von 1 l. Die Anode (Kohle) verbindet man mit einem Silberstück, die Kathode (Zink) m[it] einem Kupferdraht und dem zu versilbernden Gegenstand.

(Pharm. Ztrh.)

Der chem.-techn. Fabrikant

Redaktion: W. Münder.

5. Jahrgang. Augsburg, 22. November 1928. Nr. 47.

Chemisch-technische Vorschriften.

Von *E. Württemberger*.

Reinigungsmittel für Abflußrohre.

Als solches eignet sich eine Mischung aus

93 T. Ätznatron
7 „ Chlornatrium.

Nickelpolierpasta.

0 T. Olein
0 „ rohes Montanwachs
werden zusammengeschmolzen und der Schmelze
0 T. kohlensaurer Kalk eingearbeitet. Nach dem Formen wer-
en die Stücke durch Eintauchen in Paraffin mit einem dünnen
Überzug versehen, damit der Kalk mit dem Olein nicht in
Reaktion tritt.

Badewannen-Putzmittel.

95 T. feiner Flußsand
5 „ kalzinierte Soda.

Autopolierwachs Wetordy.

Ein gleichwertiges Produkt erhält man durch Zusammenschmelzen von

24 T. Karnaubawachs
8 „ Paraffin 50/52°
68 „ Terpentinölersatz.

Konservierungs-Flüssigkeit für Drahtseile.

32,5 T. blondes Harzöl
67,5 „ Terpentinölersatz.

Schmirgelgummi.

Ein solches Produkt erhält man, wenn man
5 T. Rohkautschuk in
–10 T. Chloroform bis zur Lösung quellen läßt. Dann knetet man, je nach der gewünschten Körnung, feinen bis groben Schmirgel ein, wozu ca. 70 T. erforderlich sind, bis ein Teig entstanden ist, der sich nicht mehr feucht anfühlt und sich wie eine plastische Masse formen läßt. Das Kneten muß sehr intensiv fortgesetzt werden, bis alle Luft aus dem Teig entfernt ist, worauf in Stangen von gewünschter Größe geschnitten und bei 40—50° C getrocknet wird.

Stärkeglanz.

10 T. Reisstärke werden mit
70 „ Wasser klumpenfrei angerührt und solange auf dem Wasserbad erwärmt, bis eine gleichmäßige gallertartige Masse erhalten ist. Nebenher schmilzt man
47 T. Stearin
55 „ Paraffin 50/52°
verseift diese Schmelze mit 10 T. 5%iger Natronlauge und rührt die homogene Masse in der Wärme mit dem Stärkekleister zusammen, bis ein gleichmäßiges Produkt erhalten wird. Als Konservierungsmittel benutzt man 0,5% Formaldehyd, Nipagin o. dgl.

Automatenöl.

10 T. raff. Rüböl
90 „ Spindelöl-Raffinat, Viskosität 12—14 Englergrade bei 20 °C.

Insektentötende Wirkung einiger Ester halogenierter Fettsäuren in Dampfform.

Von *R. C. Roark* und *R. T. Cotton*.

1925 schlugen *Neifert* und seine Mitarbeiter[1]) die Verwendung von Äthylacetat in Mischung mit Kohlenstofftetrachlorid als Ausräucherungsmittel mit geringer Feuergefährlichkeit für Insekten in Getreide vor. Die Mischung wurde als wirksam gegen die Wachsmotte (Galleria mellonella, L.) von *Hutson*[2]) aufgefunden und wird neuerdings von Speicherarbeitern zur Vernichtung von Insekten, die Teppiche, Kleider, Pelze, gepolsterte Möbel etc. anfallen, gebraucht.

Äthylacetat hat nur eine geringe Giftwirkung auf Insekten, die dessen Dämpfen ausgesetzt sind, und um es unentzündlich bei unterhalb 122° F (50° C) liegenden Temperaturen zu machen, d. h. derjenigen Temperatur, welche die Laboratorien der Versicherungsgesellschaften als Test bestimmen, bei welcher sich Dämpfe an einer Flamme entzünden dürfen, ist es nötig, Kohlenstofftetrachlorid bis zu 70% der Mischung zuzugeben. Kohlenstofftetrachlorid übt nur eine geringe Giftwirkung auf Insekten aus, und seine Zugabe zu Äthylacetat gibt dieser Mischung einen noch geringeren Wert als insektentötendes Mittel, als Äthylacetat allein hat.

Beim Suchen nach einem Räuchermittel von größerer insektizider Wirkung als Äthylacetat haben die Verfasser die Wirkung der Ester einiger halogenierter Fettsäuren in Dampfform auf verschiedene Insekten geprüft und gefunden, daß einige derselben ausgesprochene Giftwirkung haben.

Mit Hinsicht auf ihre tränenreizenden Eigenschaften sind Methylchloroformiat, Äthylchlorformiat und Äthylmonobromacetat als Warnungsmittel zur Zumischung von Cyangas bei der Hausausräucherung[3]) vorgeschlagen worden, doch sind sie anscheinend auf ihre eigene insektizide Wirksamkeit weder untersucht, noch als solche verwandt worden.

Experimenteller Teil.

Eine Anfangsreihe von Versuchen wurde an Reiswürmern, die mit Weizen in Glasflaschen von 500 cm³ Inhalt bedeckt wurden, angestellt. Die Würmer wurden in mit Baumwolle verschlossenen Phiolen zu je 10 in einer Phiole eingeschlossen, zusammen mit gebrochenem Korn zu ihrer Ernährung. Eine oder zwei dieser Phiolen wurden in einem 500-cm³-Erlenmeyerkolben gebracht und mit 250 cm³ (annähernd 200 g) Weizen überdeckt. Nachdem das Räuchermittel mittels einer in 0,01 cm³ graduierten Pipette zugegeben war, wurden die Flaschen mit Gummistopfen verschlossen und 24 Stunden bei Zimmertemperatur (21—27° C) stehen gelassen. Nach dieser Zeit wurden die Würmer herausgeholt und der prozentuale Anteil der getöteten bestimmt.

Das Versuchsergebnis mit den Halbliterflaschen findet sich in Tab. 1. Die geringste tödliche Dosis jeder Verbindung ist das annähernde Mittel aus 5 bis 20 Versuchen.

Manche der in Tab. 1 enthaltenen Verbindungen werden von dem Weizen schnell absorbiert, infolgedessen erreichen sie die darunter vergrabenen Insekten nicht. Dies trifft besonders für die Chloroformiate zu. Die bromsubstituierten Verbindungen wirken giftiger als die entsprechenden chlorsubstituierten, aber die größeren Kosten der Bromverbindungen heben diesen Vorteil wieder auf.

Vom Standpunkt der Giftigkeit und der Kosten sind die meistversprechenden Räucherungsmittel in der Tab. 1 die Methyl-, Äthyl-, Isopropyl-, in zweiter Linie die Butylester der Monochloressigsäure. Größere Versuchsreihen wurden mit den Methyl-, Äthyl- und Isopropylestern angestellt.

Tab. 1. Vergleichende insektizide Wirkung der Dämpfe gewisser Ester halogenierter Fettsäuren auf Reiswürmer (Sitophilus oryza L.). Eingegraben in Weizen in ½-l-Glasflaschen.

Räuchermittel	Siedepunkt des Räuchermittels °C	Minimaldosis für 100%ige Tötung der Würmer in 24 Stdn. mg per Liter
Chloroformiate.		
Methyl-	72—75	198
Äthyl-	92—94	251

[1]) U. S. Dept. Agr. Dept. Bull 1313, J. Econ. Entomol. 17, 563 (1924), 18, 302 (1925).

[2]) Am. Bee J. 66, 273 (1926).

[3]) *Thilenius* und *Pohl*, Z. ang. Ch. 38, 1064 (1925); *Pohl* und *Tesch*, Desinfektion 11, 88 (1926); C. A. 20, 3765 (1926).

Räuchermittel	Siedepunkt des Räuchermittels °C	Minimaldosis für 100%ige Tötung der Wärme in 24 Stdn. mg per Liter
n-Propyl-	113—115	a
Isopropyl-	53—54 (160 mm)	a
Isobutyl-	38—41 (28 mm)	a
n-Butyl-	140—145	a
Isoamyl-	60—62 (20 mm)	a
β-Chloräthyl-	51—53 (20 mm)	480
γ-Chlorpropyl-	58—60 (8 mm)	a
Chloracetate.		
Methyl-Monochloracetat	130—133	73
Äthyl- „	143—145	93
Isopropyl- „	147—155	22
sec.-Butyl- „	165—170	66
n-Butyl- „	181—183	216
Äthyl-Dichloracetat	153—157	256
Äthyl-Trichloracetat	55—58 (12 mm)	692
Bromacetate.		
Methyl-Monobromacetat	51—52 (15 mm)	30b
Äthyl-Monobromacetat	50—55 (10 mm)	30b
Chlorpropionate.		
Äthyl-β-chlorpropionat	74—78 (18 mm)	a
Brompropionate.		
Äthyl-α-brompropionat	50—55 (10 mm)	84
Äthyl-β-brompropionat	60—65 (15 mm)	a

a. Tödliche Minimaldose größer als 0,5 cm³ pro 1.
b. Mindeste Versuchsdosis.

Studium der Monochloracetate.

Physiologische Wirkung. Die Dämpfe der Monochloracetate haben eine leicht reizende Wirkung auf die Augen, doch ist ihre tränenreizende Kraft geringer als jene des Chlorpikrins. Sehr wenig ist über die physiologische Wirkung der Monochlor-Essigsäure und ihrer Ester bekannt. Infolgedessen sollte diese Klasse Räuchermittel für Nahrungsmittel keine Anwendung finden, bevor nicht weitere Arbeiten ihr Freisein von giftigen Eigenschaften bei der Anwendung dartun, oder Lagerungsversuche zeigen, daß das Räuchermittel sich verflüchtigt, bevor die Nahrungsmittel zum Gebrauch gelangen.

Kosten. Die Ester der Monochloressigsäure werden hergestellt durch Erhitzen von Alkohol und Monochloressigsäure bei Gegenwart geringer Mengen Schwefelsäure. In kleinen Posten kostete kürzlich der Äthylester 1—1,50 $ per Pfund. Seitdem die Monochloressigsäure zu 21 cts das Pfund zu haben ist und Äthylalkohol nur ein paar cents das Pfund kostet, ist anzunehmen, daß Äthyl-Monochloracetat in genügenden Mengen zu 30 cts. das Pfund herzustellen sein wird. Methyl-, Isopropyl- und sek. Butyl-Ester ließen sich jedenfalls zu einem Verkaufspreis von je 50 cts. das Pfund herstellen.

Tab. 2. Physikalische Konstanten gewisser Ester der Monochlor-Essigsäure.

Ester	Siedepunkt bei 760 mm	Spez. Gew. 20/20 °C	Gewicht einer Gallone in Pfund
Methyl-Monochloracetat	130° C	1,234	10,3
Äthyl-Monochloracetat	145,5° C	1,159	9,65
Isopropyl-Monochloracetat	149,5° C	1,092	9,10
sec. Butyl-Monochloracetat	167,5° C	1,062	8,85

Entzündlichkeit. Methyl-, Äthyl-, Isopropyl- und sek. Butyl-Monochloracetat sind bei 100° F. (37,8° C) nicht entzündlich, sie können nur nach dem Erhitzen und auch dann nur schwierig entzündet werden. Die Dämpfe dieser Ester auf 122° F. (50° C) erhitzt und in einem Gefäß mit Luft gemischt, entzünden sich nicht bei Annäherung einer Flamme, man kann also sagen, daß sie nicht feuergefährlich sind.

Physikalische Eigenschaften. Die Siedepunkte, spez. Gewichte und Gewichte in Pfunden per Gallone der Monochloracetate der von den Verfassern verwandten Räuchermittel sind in Tab. 2 gezeigt.

Wirkung der Dämpfe von Estern halogenierter Fettsäuren auf die Keimfähigkeit von Weizen.

Tab. 3 gibt die Resultate von Keimversuchen an Weizen vor und nach der Räucherung mit einigen Estern halogenierter Fettsäuren. Diese Versuche wurden doppelt ausgeführt mit je 100 Weizenkörnern.

Tab. 3. Wirkung der Dämpfe einiger Ester halogenierter Fettsäuren auf die Keimfähigkeit von Weizen.

Ester	Mindesttödliche Dosis g/kg	Gegebene Dosis Weizen	Proz. Verhältnis der Keimfähigkeit von behandeltem zu unbehandeltem	Verhältn in %
Methyl-Chloroformiat	0,5	0,6	66:97,5	68
Methyl-Chloroformiat	0,5	1,5	9:97,5	9
Äthyl-Chloroformiat	0,6	0,7	33:79	42
n-Propyl-Chloroformiat	a	1,4	12,5:97,5	13
Isopropyl-Chloroformiat	a	1,4	90:97,5	92
n-Butyl-Chloroformiat	a	1,3	72,5:97,5	74
Isobutyl-Chloroformiat	a	1,3	74,5:97,5	76
β-Chloräthyl-Chloroformiat	1,2	0,8	79,5:79	101
β-Chloräthyl-Chloroformiat	1,2	1,5	74:79	94
γ-Chlorpropyl-Chloroformiat	a	1,4	77,5:79	98
Methyl-Monochloracetat	0,18	0,3	12,5:97,5	13
Methyl-Monochloracetat	0,18	1,5	0,5:97,5	1
Äthyl-Monochloracetat	0,23	0,3	10:97,5	10
Äthyl-Monochloracetat	0,23	1,5	1,5:97,5	2
Isopropyl-Monochloracetat	0,05	0,3	16:97,5	16
Isopropyl-Monochloracetat	0,05	1,5	3,5:97,5	4
sec.-Butyl-Monochloracetat	0,17	0,3	31,5:97,5	32
sec.-Butyl-Monochloracetat	0,17	1,4	6,5:97,5	7
n-Butyl-Monochloracetat	0,54	1,3	6:97,5	6
Äthyl-Dichloracetat	0,64	1,6	21:97,5	22
Äthyl-Trichloracetat	1,7	1,7	86:97,5	88
Methyl-Monobromacetat	0,08	0,4	25,5:97,5	26
Methyl-Monobromacetat	0,08	1,9	0,5:97,5	1
Äthyl-Monobromacetat	0,08	0,4	39,5:97,5	41
Äthyl-Monobromacetat	0,08	1,9	4:97,5	4
Äthyl-β-Chlorpropionat	a	1,4	83,5:79	105
Äthyl-α-Brompropionat	0,21	0,2	90:92,5	97
Äthyl-α-Brompropionat	0,21	1,0	65,5:80	82
Äthyl-α-Brompropionat	0,21	1,7	18,5:79	23
Äthyl-β-Brompropionat	a	1,7	76,5:79	97

a. Mindesttödliche Dosis größer als 0,5 cm³ per 1, äquivaler ungefähr 1,3 g per kg Weizen.

Nahezu alle Ester halogenierter Fettsäuren haben schäd lichen Einfluß auf die Keimfähigkeit von Weizen. Die Ester de Monochlor-Essigsäure haben einen ganz besonders schädliche Einfluß, und diese Tatsache macht natürlich den Wert ihre Anwendung bei Getreide zweifelhaft.

Versuche in großem Maßstab mit Monochlor acetaten.

Versuche in großem Maßstab mit Methyl-, Äthyl- und Iso propyl-Monochloracetat wurden mit einem handelsüblichen Me tall-Räucherapparat in einem Kellergewölbe von 500 Kubikfu Fassungsraum angestellt. Das Räuchermittel wurde durch ein Falltür am Kopf des Kellers in eine flache Pfanne gegossen Darauf wurde das Kellergewölbe für 24 Stunden dicht ver schlossen. Die für diesen Versuch benutzten Insekten warei die Larven der Kleidermotte (Tineola biselliella) und der Möbel käfer (Anthrenus vorax), beides gegen Räucherungen wider standsfähige Arten. Die Larven waren in mit Baumwolle ver schlossenen Phiolen untergebracht und außerdem noch mit Brett stücken bedeckt.

Tab. 4 enthält die Daten mit dem relativen insektizider Wert von Methyl-, Äthyl- und Isopropyl-Monochloracetat, so wie von Kohlenstofftetrachlorid für Vergleichszwecke.

Tab. 4. Räucherungsversuche mit Monochloracetaten und Tetrachlorkohlenstoff in einem 500-Kubikfuß-Keller.

Räuchermittel	Dosierung Lbs/1000 Kub-Fuß	Dauer in Stunden	Temp. in ° F.	Prozente von getöteten Anthrenus vorax	Tineola biselliella	Attagenus piceus
Methyl-Monochloracetat	1	24	83	100	100	100
Äthyl-Monochloracetat	2	24	85	100	100	100
Isopropyl-Monochloracetat	1,5	24	83	100	100	100
Kohlenstofftetrachlorid	30	24	85	100	100	100

Wie Tab. 4 zeigt, geben Dosierungen von 1 Pfund Methyl Monochloracetat, 1,5 Pfund Isopropyl-Monochloracetat, 2 Pfund Äthyl-Monochloracetat eine vollkommene Abtötung in 24 Stunden bei ca. 85° F. Im Gegensatz hierzu waren 30 Pfund Kohlenstofftetrachlorid zur vollständigen Abtötung unter den gleichen Bedingungen erforderlich.

Endresultat. Vom Standpunkt der Giftwirkung auf Insekten, der Nützlichkeit, der Kosten und der Feuergefährlichkeit erscheinen als die meistversprechenden das Methyl-, Isopropyl- und Äthyl-Monochloracetat von den zur Untersuchung herangezogenen niedrigen Estern der Chloroformiate, Mono-, Di- und Trichloracetate, Monobromessigsäure, α-Brom- und β-

ompropionsäure und β-Chlorpropionsäure. Dosierungen von Pfund Methyl-Monochloracetat, 1,5 Pfund Isopropyl-Monoloracetat und 2 Pfund Äthyl-Monochloracetat auf 1000 Kufuß sind wirksam gegen Lagerhaus-Insekten bei der Räuerung in handelsüblichen Apparaten. Leider stören die Monoloracetate die Keimfähigkeit von Weizen, daher versprechen keinen Erfolg für die Räucherung von Saatgetreide.

(Ind. and Eng. Chem. 20, Nr. 5, 1928, S. 512—514.)

Rundschau.

Wiedergewinnung von Glyzerin aus eiweiß- oder leimltigem Material (Walzenmassen aller Art). (D. R. P. 467 350 12. III. 1927. Dr. *Johannes Altenburg* in Berlin-Charlottenburg.) alzenmassen für Druckereien, Hektographenmassen usw. behen im wesentlichen aus Leim mit beträchtlichem Glyrinzusatz. Die Gebrauchszeit solcher Massen ist eine benränkte. Die Verunreinigung durch Druckfarben, bakterielle rsetzung, durch vielfaches Umschmelzen verringerte Härte chen sie schließlich für den Betrieb ungeeignet. Die Zurückwinnung des teuren Glyzerins ist erwünscht, bietet jedoch hwierigkeiten. Bei der Wasserextraktion quellen die Massen gemein, vielfach schmelzen sie völlig und halten das Vielche ihres Gewichts an Feuchtigkeit zurück. Man hat versucht, rch Beimengung von Eisensalzen u. dgl. die Gelatine resinter zu machen, ohne viel Erfolg. Nicht nur ist ein großer il der Gelatine selbst in der wäßrigen Extraktionsflüssigkeit lich und lästig, sondern es geht auch ein Teil der Gelatine Laufe der Zeit unter den oben gekennzeichneten Einflüssen Gelatosen über, ähnlich wie die Albumose. Derartige Körper, ihre Gelatinierungsfähigkeit eingebüßt haben, sind in Was- glatt löslich. Dies ist technisch außerordentlich störend. cht nur daß solche Lösungen sehr stark schäumen, zersetzen h auch die Leimkörper bei der hohen Destillationstemperatur s Glyzerins, wodurch ein Verstopfen der Röhren und eine örung des Fabrikationsganges eintritt.

Es wurde nun gefunden, daß mit Hilfe von Formaldehyd zw. Formaldehyd abspaltenden Verbindungen unter geeigneten dingungen die Wiedergewinnung von Glyzerin ganz leicht nstatten geht. Formaldehyd hat nämlich die bekannte Eigenhaft, Eiweiß und ähnliche Körper zu härten. Er härtet nicht r native Eiweißkörper, sondern auch bereits veränderte, wie bumosen, Gelatosen, die man unter bestimmten Bedingungen unlösliche Formaldehydverbindungen überführen kann.

Das Verfahren kann z. B. wie folgt ausgeführt werden: kg Walzenmasse wird in gleicher Menge Wasser erweicht und ter leichter Erwärmung gelöst. Der viskosen Flüssigkeit setzt m 10 bis 20 cm^3 käuflichen Formaldehyds zu und erhitzt s Gemenge bei einer Temperatur von 100 bis 105° etwa 3 bis Stunden. Der Inhalt des Gefäßes ist dann ein sehr fester, aber ichiger Kuchen ohne klebrige oder viskose Eigenschaft. Dieser chen wird durch einen Wolf leicht zerkleinert und systematisch t Wasser extrahiert, wobei man die letzten dünnen Waschisser zur Extraktion neuer Mengen verwendet und sie so reichert. Das Filtrat wird, wie üblich, konzentriert bzw. stilliert.

Zuweilen empfiehlt es sich, die Kondensation von Formlehyd und Gelatine durch Beigabe geeigneter Kondensationsttel, wie Kalilauge, zu unterstützen. Der Härtungsvorgang nn sowohl im offenen, als auch geschlossenen Gefäß unter uck vor sich gehen.

Durch diese Behandlung kommt man zu verhältnismäßig nen und gut filtrierbaren und destillationsfähigen Glyzerinungen. Nebenbei wird noch ein weiterer wichtiger techscher Erfolg erzielt.

Die bisher bei der Wiedergewinnung von Glyzerin aus Walmasse verbleibenden Rückstände bedeuteten für den Fabrinten eine sehr lästige Zugabe. Dieses Material, zumal naß, an der Luft äußerst fäulnisfähig und leicht verderblich. Gar cht schnell genug konnte man es fortschaffen, um dem furchtren Geruch zu entgehen. Die nach vorliegendem Verfahren rbleibenden Rückstände sind jedoch dem Formaldehydgehalt tsprechend wesentlich länger haltbar; sie können geeignet trocknet werden und geben mit Torfmull u. dgl. gemischt n sehr gutes Düngemittel.

Patentanspruch: Verfahren zur Wiedergewinnung von lyzerin aus eiweiß- oder leimhaltigem Material (Walzenassen aller Art), dadurch gekennzeichnet, daß man den glyrinhaltigen gelösten oder ungelösten Rohstoff mit Formaldehyd w. Formaldehyd abspaltenden Verbindungen bei höherer Temratur im offenen oder geschlossenen Gefäß unter oder ohne uck, gegebenenfalls unter Zugabe eines Kondensationsmittels itzt, das erhaltene Kondensationsprodukt zerkleinert und das lyzerin aus diesem systematisch auslaugt.

Hartspiritus. Früher wurden zur Herstellung von Hartspiritus Seifen, denen Schellack, Stearin oder Natriumsilikat zugesetzt waren, nutzt, oder Kollodium, Nitrocellulose und Celluloseacetat. Solcher Hartspiritus konnte nur zu Brennzwecken benutzt werden, und rschiedene Versuche, einen Hartspiritus mit Gelatine, Agar-Agar o. ä. zu Genußzwecken herzustellen, hatten keinen praktischen Erfolg. Die Herstellung ist schwierig, aber möglich nach dem Verfahren von *Heinz Ohle* und *Johanna Othmar-Neuscheller*, Berlin, D. R. P. 461 303. Gemäß dieser Erfindung kann an Alkohol reiches Alkoholgel auf einfache Art und Weise durch Lösung härtender Bestandteile in siedendem Alkohol hergestellt werden oder durch Zugabe einer konzentrierten wäßrigen Lösung dieser Bestandteile zu dem Alkohol. Die so erhaltenen farblosen Produkte sind in Wasser völlig löslich und haben weder Geruch noch Geschmack. Als härtende Substanzen werden die Alkali- und Erdalkalisalze der Schwefelsäure-Halbester von Acetonderivaten der Zucker und mehratomigen Alkohole verwendet z. B. der Diaceton-Glucose, Aceton-Galactose, Diaceton-Fruktose und Aceton-Glycerin. Das Kalisalz der α-Diaceton-Fruktose-Schwefelsäure erwies sich als besonders brauchbar. Wie *Kurt Luckow* mitteilt, haben Nachprüfungen in der Abt. für Trinkspiritus und Liköre des Instituts für Gärungsgewerbe in Berlin die Behauptungen der Erfinder bestätigt. Großes Interesse zeigt sich für das neue Verfahren in der Spiritus-, pharmazeutischen und kosmetischen Industrie, wie auch in der Herstellung von Zubereitungen, die Likör o. dgl. enthalten. Die Erfinder heben in ihrem Patentanspruch die große technische Wichtigkeit ihres Verfahrens hervor, das alle Schwierigkeiten in der Manipulation, Verwendung, Transport und Lagerung des flüssigen Alkohols aufheben würde. Unter anderem ist auch an die Herstellung alkoholischer Medikamente in Tablettenform zu denken, deren Gebrauch jedenfalls außerordentlich steigen würde. Dasselbe gilt für Kosmetika. Das einzige Hindernis ist die Frage der Kostenermäßigung, augenblicklich ist der Preis für den so gehärteten Alkohol zu hoch.

(Ind. and Eng. Chem., Okt. 1928, S. 3.)

Herstellung von flüssigem Eisencarbonyl. (D. R. P. 460328 v. 24. V. 1924. *I.-G. Farbenindustrie A.-G.*, Frankfurt a. M.) Man läßt Kohlenoxyd in Gegenwart von Wasserstoff auf fein verteiltes Eisen, das durch Reduktion von Eisenoxyden erhalten wurde, bei Temperaturen von 100 bis 200° und hohem Druck einwirken. Man verfährt z. B. so, daß man über gefälltes oder getrocknetes Eisenhydroxyd in einem druckfesten Rohr Wassergas, das 40% Kohlenoxyd und 50% Wasserstoff enthält, bei 400 bis 500° bis zur vollendeten Reduktion des Eisenoxyds einwirken läßt. Danach setzt man das Überleiten bei 100 bis 200° und einem Druck von etwa 200 Atm. fort, wobei eine lebhafte Bildung von Eisencarbonyl einsetzt. Aus dem ohne Entspannung gekühlten Gasstrom scheidet sich Eisencarbonyl in flüssiger Form ab.

Flaschenverschluß-Flüssigkeiten.

1. Pyroxylin 5 T. Benzol 20 T.
   Aceton 50 T. Amylacetat 25 T.

   Als Farbstoff wird gegebenenfalls ein spritlöslicher Teerfarbstoff zugesetzt.

2. Weißer Leim 60 T. Wasser genügend
   Glyzerin 22 T. Amylacetat einige Tropfen
   Gewöhnlicher Leim 15 T. Fuchsin genügend.

Man läßt den weißen Leim zehn Minuten lang in Wasser quellen, setzt dann den gewöhnlichen Leim und das Glyzerin zu und bringt im Wasserbade zur Lösung. Alsdann wird der in sechs Teilen einer Mischung gleicher Teile Wasser und Glyzerin gelöste Farbstoff und das Amylacetat zugesetzt.

(Chem. and Drugg. 1928, S. 796 durch Apoth.-Ztg.)

Heißwasser als Wärmemittel für chemische Betriebe. Für das Schmelzen und Sieden von Harz, Kopal, Pech, Teer und dergleichen empfiehlt der Verfasser die Verwendung von Heißwasser (überhitztes Wasser), das in einer besonderen Heizungsanlage unter Luftabschluß bei entsprechend hohem Druck bis auf etwa 374° C, der kritischen Temperatur des Wassers, erhitzt werden kann, ohne zu verdampfen. Heißwasser ist ein leicht regelbares Wärmemittel und überträgt seine Wärme besser als Sattdampf. Die Heißwasseranlagen können nach verschiedenen Gesichtspunkten hergestellt werden, je nachdem die Zirkulation des Wassers mit oder ohne Benutzung von Pumpen erfolgen soll. Meistens werden die Heißwasseranlagen mit selbsttätiger Zirkulation verwendet, bei denen der zu beheizende Apparat höher zu stehen kommt als die Feuerungsanlage. Die einzelnen Rohrleitungen werden bei der Montage durch Schweißung miteinander verbunden, da sie einen starken Druck aushalten müssen. Die Heißwasseranlagen mit Zirkulationspumpe bieten zwar den Vorteil, daß mehrere Apparate an einen Ofen angeschlossen werden können, aber andererseits ist das stark überhitzte und unter hohem Druck befindliche Wasser nicht leicht pumpfähig zu erhalten, und es entstehen nur allzuhäufig starke Verluste an Wasser und Temperatur. (Nach *H. Winkelmann* in „Die Chem. Fabrik" 1928, Seite 473 durch Farbenztg.)

Haltbare Phosphorpaste. 0,6 Schwefel reibt man an mit 0,6 Wasser, setzt 2,0 Phosphor hinzu, übergießt mit 50,0 Wasser und erwärmt vorsichtig auf dem Dampfbad. Sobald der Phosphor geschmolzen ist, läßt man erkalten, setzt 8,0 Hammeltalg, 2,0 Borax, pulv., 35,0 Roggenmehl hinzu und mischt gut. Man darf die Latwerge nicht etwa mit einem Span in der zur Abgabe bestimmten Büchse zusammenrühren, weil die Verteilung des Giftes hierbei eine unvolkommene ist. Der Schwefelzusatz erhöht die Giftwirkung, der Boraxzusatz fördert die Verteilung

des Phosphors ganz außerordentlich und sorgt außerdem für Haltbarkeit.

Von der Hamburger Polizeibehörde stammt folgende Vorschrift: 150 T. gewöhnlicher Sirup werden mit 500 T. Wasser zum Kochen gebracht und der auf etwa 60 bis 70° erkalteten Masse 20 T. Phosphor zugefügt. Die Mischung wird mit einem Holzspatel etwa 10 Minuten lang gerührt, bis der Phosphor gleichmäßig verteilt ist. Dann werden 15 T. in etwa 250 T. Wasser gelöster Gelatine und ein rohes Ei hinzugegeben und das Ganze noch einmal gut durchgerührt. Zum Schlusse wird die Masse mit einem Brei aus Weißbrot und Bücklingen verrührt. Ein Zusatz von Borax erhöht die Haltbarkeit.

Wie bei den verschiedenen Untersuchungen über Phosphorlebertran dargelegt wurde, bleibt der Phosphorgehalt bei Phosphorpräparaten nie unbegrenzt konstant. Eine haltbare Phosphorpaste erhält man, wenn man in eine Weithalsflasche von etwa 50 g 5,0 Phosphor, 6,0 Talkumpulver und 20,0 Sirup. simpl. gibt, durch Einstellen der Flasche in Wasser von etwa 60° den Phosphor zum Schmelzen bringt und durch Umschütteln unter Lichtabschluß (mit einem Tuch umwickeln!) den geschmolzenen Phosphor im Sirup verteilt. Diesen Phosphorsirup verreibt man hierauf mit etwa 12,0 Zuckerpulver, 50,0 Roggenmehl und soviel lauwarmem Wasser, daß eine Paste daraus wird, und fügt zum Schluß 0,3 g Ol. anisi hinzu. (Apoth-Ztg.)

Lederadhäsions- und -konservierungsöl. (D. R. P. 468 094 v. 22. X. 1925. *I.-G. Farbenindustrie Akt.-Ges.* in Frankfurt a. M.*) Es wurde gefunden, daß sich flüssige Triarylphosphate, z. B. flüssige Trikresylphosphate oder deren Gemische oder die gemischten Ester, wie sie nach den Patentschriften 348 628 und 348 629 erhalten werden können, besonders vorteilhaft als Adhäsionsöl und Konservierungsmittel für Lederriemen und andere Lederwaren eignen. Die Vorteile ihrer Verwendung gegenüber den üblichen Mitteln bestehen vor allem in ihrer chemischen Indifferenz und Reinheit, dem Mangel jeglichen Teer- und Schwefelgehaltes, der Beständigkeit gegen Luftsauerstoff, dem hohen Flamm- und Brennpunkt, wodurch garantiert wird, daß die Lederwaren dauernd elastisch und geschmeidig erhalten werden können.

Während bei Ölen und Fetten, welche ungesättigte Verbindungen enthalten, die Oxydation derselben das Haften am Leder bewirkt, ist es überraschend, daß die Triarylphosphate, deren chemische Indifferenz bekannt ist, trotzdem so fest am Leder haften und dasselbe so durchdringen, daß ein Ausschwitzen nicht stattfindet, vielmehr das Leder durch das eingedrungene Triarylphosphat in besonders vorteilhafter Weise konserviert wird.

Patentanspruch: Verwendung von flüssigen Triarylphosphaten als Lederadhäsions- und -konservierungsöl.

Das vorstehende Patent stellt die bisher gebräuchlichen Lederadhäsions- und -konservierungsöle ganz allgemein so hin, als ob sie Teer, Schwefel und andere nicht hineingehörende Stoffe enthielten. Das ist unrichtig und geeignet, die bisher gebrauchten Produkte zu diskreditieren, und beweist höchstens eine krasse Unkenntnis der Zusammensetzung dieser Produkte. Vielleicht haben Pfuscher, Inflationsschieber und andere „Fabrikanten" vorübergehend einmal derartige Produkte abzusetzen versucht, Erfolg haben sie jedenfalls nicht damit gehabt. Die fachmännisch geleiteten Betriebe stellen ihre Lederadhäsions- und -konservierungsöle jedenfalls in einwandfreier Beschaffenheit her, sodaß sie jederzeit noch den Vergleich mit dem in seiner Wirkung in weiten Kreisen gänzlich unbekannten Triarylphosphat aushalten können. Red.

Ein schaumbildendes Mittel zum Löschen von Bränden. (Russ. Pat. 4109 v. 30. XI. 1927. *G. E. Ljutkewitsch.)* Zu den üblichen Bestandteilen Soda und Salmiak wird Senf als schaumbildendes Mittel zugefügt. (Chem.-Ztg.)

Feuerlöschmittel. (Engl. Pat. 289 630 v. 25. IV. 1927. *British Dyestuffs Corp.*, Ltd., und *E. Chapman*, Manchester.) Als schaumerzeugende Mittel setzt man den gasentwickelnden Lösungen Sulfosäuren von Aldehyd-Naphthalin- oder Aldehyd-Phenolkondensationsprodukten zu. (Chem.-Ztg.)

Chinchonaprodukte gegen Motten. Angesichts des Schadens, der durch Mottenfraß verursacht wird, ist es begreiflich, daß eine Unmenge von Mitteln zur Bekämpfung dieses kleinen Schmetterlings angewandt werden. Aber die Wirkung dieser Mittel war bisher mehr oder weniger problematisch; durch manche Mittel werden die entwickelten Motten zwar von den imprägnierten Stoffen ferngehalten, aber nicht getötet, während die etwa schon vorhandene Brut ihr Zerstörungswerk fortsetzt. Außerdem verbreiten viele Schutzmittel, wie Kampfer und Naphthalin einen unangenehmen Geruch, und ihre Wirkung ist zeitlich beschränkt. Man hat sich schon seit langem bemüht, eine Substanz zu finden, die sich wie Anilinfarbe den Fibern des Wollgewebes mitteilen läßt, deren Anwesenheit weder bemerkbar ist, noch den Stoffen schadet und die Motten unbedingt tötet. Es ist jetzt gelungen, ein solches ideales Mottenschutzmittel in den Produkten der Alkaloide des Chinchonabaumes zu entdecken, der die bekannte Chinarinde liefert. Auf breiter Basis durchgeführte Versuche mit dieser Subst[...] haben ergeben, daß eine einmalige Behandlung von Stoffen [...] nügt, um alle in diesen vorhandenen Mottenlarven zu töten [...] für die Zukunft Motten völlig fernzuhalten. Die Alkaloidp[...] dukte werden in Wasser aufgelöst und die zu imprägnieren[...] Stoffe und Möbel entweder mit dieser Lösung besprüht oder [...] sie getaucht. Auch Federn, Pelze und Filzgegenstände kön[...] auf diese Weise immun gemacht werden. Die Alkaloidlösung [...] keinerlei gesundheitsschädliche Wirkungen; sie ist absolut [...] ruchlos, verursacht keine Flecke, schadet den Materialien ni[...] und verliert niemals ihre Wirkung. Ein Liter genügt zur [...] handlung von 5 kg Wolle, Federn oder Pelzwerk, die dann [...] immer vor Mottenfraß gesichert sind. (Wäsch.-Centralbl.)

Sulfurierte Öle. (E. P. 33 976 von 1927, *Erba A.-G.*, Züri[...] Breitenstr. 46.) Farblose Türkischrot-Öle werden hergest[...] durch Sulfurierung von Rizinusöl und verwandten Fettsäuren [...] Gegenwart eines reduzierenden Bleichmittels oder von oxyd[...] renden Bleichmitteln in mehr als erforderlicher Menge, um [...] Sulfurierung des Öles katalytisch zu beeinflussen. Die Wirku[...] kann erhöht werden durch Benutzung eines bereits gebleich[...] Öles oder durch nachträgliche Bleichung. Als oxydieren[...] Bleichmittel dienen Wasserstoffsuperoxyd, ferner andere P[...] oxyde, Persäuren, Persalze oder andere in dem Patent 292[...] genannte organische Perverbindungen. Reduzierende Bleichmit[...] sind Sulfite, Hydrosulfite, die Verbindungen von Formaldeh[...] mit Alkalihydrosulfit oder Alkalisulfoxylaten. Beispiele sind a[...] geführt, worin Rizinusöl mit konz. Schwefelsäure bei Gege[...] wart von Wasserstoffsuperoxyd sulfuriert ist, sowie in Gege[...] wart von Natrium-, Kalium- oder Ammoniumpersulfat o[...] -percarbonat. (Oil and Col. Tr. J.)

Zulässiger Schwefelgehalt in U. S. Benzin. *G. Egloff* u[...] *C. D. Lowry jun.* bringen in Ind. Eng. Chem. eine Unte[...] suchung über den Benzinverbrauch in Bezug auf die Tempera[...] und zeigen, daß es nötig ist, sein Augenmerk auf einen e[...] sprechenden Schwefelgehalt im Benzin zu richten. Sie mach[...] auf die Tatsache aufmerksam, daß über 8 Bill. Gall. Benz[...] mehr als $^2/_3$ des gesamten Verbrauchs in U. S. A., in der warm[...] Jahreszeit verbraucht werden, wo nach allen Veröffentlichung[...] die Gefahr einer Korrosion nicht vorliegt. Es erscheint absu[...] diese ungeheure Menge Benzin bis auf die jetzt zulässi[...] Schwefelmenge zu raffinieren, was für die meisten Fälle wä[...] rend des ganzen Jahres sogar wertlos ist, und nur zu einer u[...] geheuren Verschwendung durch die Raffination führt. Die Ve[...] fasser fordern auf zu einer Betrachtung über die Regelung d[...] zulässigen Schwefelgehaltes in Benzin mit Rücksicht auf [...] klimatischen Verhältnisse, unter denen es verbraucht wird. B[...] sonders in der warmen Zeit sehen sie keinen Grund, warum [...] Schwefelgrenze nicht gänzlich aufgehoben wird, da noch nie üb[...] Korrosionen in der warmen Jahreszeit berichtet worden ist. S[...] anerkennen, daß eine vorgeschlagene Beweglichkeit der Schwef[...] begrenzung den Grund abgeben könnte, den Markt mit hoc[...] schwefelhaltigem Benzin während des ganzen Jahres zu verso[...] gen, und so ein Mißbrauch mit der Einschränkung getrieben we[...] den könnte. Dem könnte jedoch ein Riegel vorgeschoben we[...] den, indem man das Benzin nur von einwandfreien Firm[...] kaufen würde, die im Interesse des Motorenbesitzers ke[...] falsches Spiel spielen würden. Die Verbesserung des Benzi[...] in den letzten Jahren, besonders die Einführung hochflüchtig[...] Brennstoffe für die Winterzeit, ist nicht erst auf Veranlassu[...] der Konsumenten erfolgt, sondern sie ist eine Konzession gege[...] über der Konkurrenz und dem tatsächlichen Bestreben, nur bes[...] Ware auf den Markt zu bringen. Dieselben Kräfte würden j[...] den Versuch in der unzulässigen Änderung der Schwefelgren[...] kontrollieren. Es würde eine große Verbesserung der bestehe[...] den Bedingungen bedeuten, wenn der gegenwärtig unnötig schar[...] Standard in dem zulässigen Schwefelgehalt für Benzin en[...] sprechend den bekannten Tatsachen über Korrosionen geände[...] würde. Deshalb ist es noch nicht nötig, dem Schwefelgehalt [...] Brennstoffen überhaupt keine Beachtung zu schenken. Die Au[...] schaltung der zulässigen Schwefelmenge in der warmen Jahres[...] zeit im Hinblick auf die Arbeiten über Korrosion ist jedoch a[...] gebracht und würde Ersparnisse in der Raffination und Ve[...] besserungen in den Antiklopf-Brennstoffen bringen. Die jäh[...] lichen Ersparnisse würden für das Land etwa 35 Mill. $ be[...] tragen. (The Oil and Col. Tr. J.)

Schmiermittel. (E. P. 281 476 v. 19. VII. 1927. *A. Horn*[...] Vegetabilische Öle, wie z. B. Rizinusöl, werden wasserlösli[...] gemacht und in allen Verhältnissen mit Mineralölen mischba[...] indem man auf ungefähr 300° erhitzt und abkühlen läßt, da[...] erhitzt man abermals auf 100 bis 110° und behandelt mit ga[...] förmiger Salzsäure in Gegenwart einer Kontaktsubstanz, w[...] z. B. wasserfreiem Aluminiumchlorid und kühlt ab. Man befre[...] durch Einleiten von Sauerstoff, Luft oder Ozon bei 150 bis 20[...] von Salzsäuregas unter Zusatz einer frischen Kontaktsubstan[...] Die so erhaltenen polymerisierten Produkte können bei 50 od[...] 60° mit Mineralbasen oder organischen Basen neutralisiert wer[...] den; man kann sie, wenn nötig, durch ein Filter laufen lasse[...] unter Verwendung einer Schicht basischen Zinkazetats od[...] Borats. (Mat. grass. 1928, S. 8174 durch Petroleum.)

---

*) Von dem Patentsucher ist als der Erfinder angegeben worden: *Adolf Benischek* in Mannheim.

Der chem.-techn. Fabrikant

Redaktion: W. Münder.

. Jahrgang. Augsburg, 29. November 1928. Nr. 48.

Hydraulische Kitte.

(Eing. 27. VIII. 1928.)

Diese in sehr großen Quantitäten gebrauchten Kittarten sind Gipskitte und Silikatkitte zu unterscheiden.

Gipskitte. Der durch entsprechendes Brennen wasser-ie oder hydraulische Gips besitzt bekanntlich die Eigen-aft, etwa die doppelte Menge Wasser chemisch zu binden i dabei in einigen Minuten zu einem harten Körper zu er-rren. Die schnelle Erhärtung und verhältnismäßig geringe stigkeit wirken aber oft störend. Was das erstere Verhalten geht, unterscheidet man zwischen dem langsam bindenden uckgips und dem schnellerhärtenden Estrichgips, so-ß man je nach Bedarf entweder einen davon oder beide ge-inschaftlich verwenden kann. Eine verzögerte Abbindung be-rken auch Pektinkörper, Fett- und Harzseifen, Alaun, Borax, lciumtartrat, Bariumhydroxyd u. a. m., durch welche Zu-läge die Kittung größere Härte und Festigkeit annimmt. Die solches Verhalten aufweisenden Gipse sind von großem hnischen Wert und pflegen als Alaungips oder franz. Stuck, raxgips oder Parianzement, Calciumgips (Doppelsalz von liumcalciumsulfat) usw. bezeichnet zu werden.

Wichtig für die Verwendung des Gipses ist eine entspre-ende Anmachungsweise. Man bedient sich dazu am besten sierter Steingutgefäße. Die voraussichtliche Menge Gips wird einem Häufchen getürmt und darauf soviel Wasser oder an-re Zuschlaglösung aufgegossen, bis nach raschem Umrühren e schlankbewegliche Masse entsteht, die sofort zu verwenden . Der evtl. Gipsbreirest wird weggeschüttet und das Gefäß t viel Wasser nachgespült.

Als Beispiel führe ich einige Vorschriften an:

Alaungips: Man löst in 75 T. warmem Wasser 12 T. alialaun, nach Abkühlen werden 12 T. Salmiakgeist, 15%ig, gesetzt, und diese Flüssigkeit zum Anmachen des Gipses rwandt.

Boraxgips. 5—10 T. Borax werden in 100 T. lauwarmem asser gelöst und wie vorstehend gebraucht. Noch größere ärte wird erzielt, wenn man gleichzeitig auch eine 10%ige einsteinlösung benützt.

Kaliumcalciumgips. Zum Anmachen des Gipses wird ne 20%ige Lösung von völlig kohlensäurefreiem Kaliumsulfat enommen.

Seifengips besteht aus Natronharzseifenlösung mit bis r Kittkonsistenz angeteigtem Gips. Dieser Kitt erhärtet erst einigen Stunden.

Ausfüllkitt. 20 T. gelbes kaltlösliches Dextrin, 2 T. einstein, 3 T. Faserklein und 75 T. Gips werden vermischt, ach Bedarf mit Wasser angerührt und appliziert.

Dichtungskitt. Gleiche Teile Gips, Schlämmkreide, ge-ahlene Bleiglätte und 1 T. gepulv. Kolophonium werden vor erwendung mit heißem Leinöl angeteigt. Dieser Kitt eignet ch zum Abdichten von Fugen zwischen Eisen und Glas, soll aber zum Dichten von hölzernen Wasserbehältern dienen, ann wird zum Anrühren billiger Asphaltlack genommen.

Im großen und ganzen besitzen die naturellen und prä-arierten Gipse als Kitte nur geringe Bedeutung. Man ver-endet sie hauptsächlich zum Ausfüllen und Ausbessern von ehlstellen im Mauerwerk, zum Befestigen von Klammern, ägeln und Haken darin, in unserer Branche als luftdichten erschluß für Blechkannen oder -Büchsen, zum Abdichten und eschweren von Wagenfettfäßchen u. dgl.

Die Silikatkitte oder Zemente verhalten sich it Wasser ähnlich dem Gips, jedoch erhärten sie auch unter Vasser. Sie dehnen sich nicht aus wie der Gips, sind bedeutend ester, widerstandsfähiger und dauerhafter sowie gegen stärkere älte und bis zu 300° ansteigende Hitze beständig. Durch koh-ensäurehaltiges Wasser, Öl, Magnesiumchlorid oder -sulfat eidet der Zement, von Spiritus wird er durchdrungen. Man nterscheidet natürliche und künstliche Zemente. Von den er-teren sind es die aus vulkanischem Gestein und gelöschtem alk bestehenden Puzzolane, gemahlener Tuffstein oder Traß, griechisches Santorin, und der das Mittelding zwischen gebranntem Kalk und Romanzement darstellende hydraulische, graue Kalk.

Künstliche Zemente sind: Der durch Brennen mergeligen Kalksteines gewonnene Romanzement und der aus Mischungen von Kalk und tonhaltigen Rohstoffen, Brennen derselben bis zur Sinterung und darauffolgende Mahlung hergestellte Portlandzement. Weiterhin der aus mit Wasser abgeschreckten, mit Kalk gemischten und geglühten Hochofenschlacken bereitete Eisenschlackenzement, und der mit Kalk, jedoch ohne Glühen, erzeugte gewöhnliche Schlackenzement. Das beste Produkt davon ist der Portlandzement und der ihm am nächsten stehende Eisenschlackenzement.

Als Kitt dient der Zement, wie es auch sonst bei dem Zementmörtel üblich ist, mit der 3fachen Menge scharfkantigem Sand gemischt und dem erforderlichen Quantum Wasser angemacht, zum Verkitten von Eisenstücken in Stein oder Mauerwerk. Andere Zusammensetzungen dieser Kitte sind:

Wasserdichter Steinkitt: 50 T. Portlandzement, je 25 T. feiner Sand und Schlämmkreide werden mit Wasserglas zu einem derben homogenen Brei angerührt und gleich verwendet.

Zementkitt: 80 T. Zement und 20 T. Ziegelmehl werden mit Sauermilch oder dünner Kaseinlösung zu steifem Teig angemacht. Dieser Kitt haftet vorzüglich auf Stein und auf mit verdünntem Wasserglas bestrichenem Holz oder anderem Material.

Zementkitt zum Ausbessern von Zementfußböden und zum Einkitten der Stifte in Porzellanknöpfe: Man mischt Zement mit warmer Tischlerleimlösung zu Kittkonsistenz und verbraucht die in 3 Tagen vollständig erhärtende Masse gleich nach dem Bereiten.

Zahlreiche Anwendung finden Gips und Zement als wasseranziehende und härtend wirkende Zusätze zu mehreren anderen Kittgattungen. *Kfer.*

Prüfungsergebnisse von Ersatzfirnissen.

Von *Ch. Dorn*, Moskau.

Verfasser beschreibt die vorgenommenen Vergleichsprüfungen zwischen normalen Firnissen und Surrogaten. Sie hatten den Zweck festzustellen, wie weit sich diese Ersatzstoffe als Außenanstrich der Laboratorien des Trustes „Lack und Farbe" eignen würden.

Es wurden geprüft: 1. Normaler Leinölfirnis, 2. Ein Surrogat, bestehend aus 50% mit Luft behandelten Spindelöls und 50% normalen Leinölfirnis. (Von *Talanzeff* hergestellt.) 3. Oleinfirnis, eine Lösung von Eisen- und Kupferseifen in Petroleum, 4. Lackfirnis des Petroleumsyndikats, ein Produkt der Naphthaverarbeitung (genaue Zusammensetzung unbekannt).

Alle diese Proben wurden mit Blei- und Zinkweiß, Blei- und Zinkglätte vermischt. Die so hergestellten Farben wurden auf Blechplatten (100×400 mm) aufgetragen, und auf dem Dach des Laboratoriums vertikal aufgestellt, mit der Farbschicht nach Süden. Die Blechplatten waren gut von Rost befreit.

Die Beobachtungen, die am 30. III. d. J. begonnen wurden, brachten folgendes Ergebnis:

Der schlechteste Ersatzstoff war der Lackfirnis des Naphthasyndikats. Von 5 Proben zeigten 4 schon am 13. IV. Anzeichen von Rost. Dann folgt der Oleinfirnis, der am 13. IV. an 2 Proben Rost aufwies. Bei der Besichtigung der Proben am 27. IV. trat die schlechte Qualität des Lackfirnis des Naphthasyndikats und die des Oleinfirnis so scharf hervor, daß weitere Beobachtungen an ihnen nicht gemacht wurden. Außerordentlich schlecht erwiesen sich die Proben des Lackfirnis (Nr. 4), die eine einzige Rostfläche darstellten. Der ganze Firnisüberzug war zerstört. Am besten hielt sich bis jetzt der Ersatzstoff von *Talanzeff* (Nr. 2); keine von diesen Proben zeigte Rostmerkmale.

(Masloboino-Schirowoje Delo, Nr. 6, 1928.)

Rundschau.

Petroleum als Träger für Insekten-Vertilgungsmittel. Der Gebrauch von Petroleum als Mittel zum Auftragen von Insekten-Vertilgungsmitteln ist gut bekannt, ebenso ist es eingehend untersucht in Hinsicht auf seine Giftwirkung und seine harmlose oder anderweitige Wirkung auf das Wachstum der Pflanzen. *E. R. de Ong* berichtet in Ind. Eng. Chem., daß Arbeiten des Untersuchungsamtes der Tobacco By-Products and Chemical Corporation gezeigt haben, daß Nikotin mit einzelnen Petroleumsorten bis zu 12% mischbar ist. Das Verhältnis der Flüchtigkeit von leichten Ölen ähnelt demjenigen des Wassers. Nikotin-Öl-Kombinationen, mit Wasser emulgiert, enthalten eine gewisse Menge Nikotin in diesem, bis das Gleichgewicht hergestellt ist; das Öl selbst trägt beim Eindringen in die Luftwege des Insekts das restliche Nikotin direkt in den Körper des Insekts und wirkt so mit erhöhter Giftigkeit. Versuche mit dem braunen Aprikosenkäfer (Lecanium corni), wobei 2%ige Ölemulsionen allein und solche mit Nikotin zur Anwendung kamen, zeigten eine durchschnittliche Sterblichkeit für Petroleum allein von 79,5%, und von 92,4% für Petroleum mit einem Gehalt von 0,01% freiem Nikotin. Versuche mit viskoseren Ölen gaben ähnliche Vergiftungen, bis die Viskosität 100—110 Sekunden Saybolt erreichte, worüber hinaus ein Nachlassen eintrat. Das beweist, daß der wichtigere Faktor für die Giftigkeit das Nikotin ist oder daß die Wirkung des Öles nur als Träger für das Nikotin aufzufassen ist. Der Gebrauch von Öl kann das Laubwerk unter Umständen schwer schädigen, im allgemeinen ist das jedoch bei den jetzt gebräuchlichen Öltypen und in der toten Jahreszeit ausgeschlossen, was man hinsichtlich des Anreizes oder der Verzögerung der Blütezeit regulieren kann. Für das Laubwerk sind flüchtige Öle sicherer, in Kalifornien deutet die Richtung in der Praxis auf die leichten Fraktionen mit einer Viskosität von 70 bis 80 Sekunden, weniger auf jene mit 100 oder mehr Sekunden. Die allgemeinste Anwendung des Öles als Träger und Lösungsmittel für wirksame Insektizide ist diejenige für Pyrethrum-Extrakt als Basis vieler handelsüblicher Fliegen-Sprühmittel. Paradichlorbenzol ist ein anderes Standard-Insektizid, leicht löslich in Öl und für manche Zwecke außerordentlich wirksam. Es bestehen auch Beziehungen hinsichtlich erhöhter Wirksamkeit zwischen Kalk-Schwefel-Sprühmitteln und damit sich vertragenden Emulsionen. *(E. R. de Ong,* Ind. Eng. Chem. 1928, 20, 826—827 d. Oil and Col. Tr. J.)

Wäßriger Tabakextrakt als Insektizid und als Lösung zur Besprengung der Bäume. Hierüber schreibt *Skibe* in Chem. News T. 133, Nr. 3471 durch L' Ind. Chim. Um der Landwirtschaft ein leicht herzustellendes Insektizid zur Verfügung zu stellen, hat der Verf. die Extraktion des Nikotins aus Tabak mittels Wassers studiert. Die verschiedenen Faktoren der Extraktion sind folgende: Menge des behandelten Tabaks, Nikotingehalt des Tabaks, Menge des gebrauchten Wassers, Temperatur des Wassers, Dauer der Extraktion. Die Ergebnisse dieser Studien sind:

1. Jeder Landwirt kann bei sich Tabakextrakt mit siedendem Wasser und selbst mit kaltem Wasser herstellen. Bei kaltem Wasser hängt die Schnelligkeit der Lösung des Nikotins von der Feinheit und der Qualität des Tabaks ab. Wenn der Tabak die Form eines feinen Pulvers hat, ist die Extraktion in 2 Stunden beendet, während 3—5 Stunden erforderlich sind, um Blätter zu erschöpfen. Für Stiele und Rippen muß man eine Nacht stehen lassen, um die größere Menge Nikotin zu extrahieren.

2. Die Behandlung mit heißem Wasser gewährleistet eine völlige Erschöpfung in sehr kurzer Zeit, die von der Menge des Tabaks unabhängig ist. Die Verluste an Nikotin durch das Kochen werden auf ein Minimum reduziert, indem man das Volumen der Lösung erhöht und diese auf etwas unter 100° hält.

3. Konzentrierten Tabakextrakt kann man herstellen, indem man fortlaufend neue Mengen Tabak zu der kochenden wäßrigen Lösung gibt und die bereits extrahierten Blätter gleichzeitig entfernt.

4. Die konzentrierten Nikotinlösungen (0,65%) gären, wenn sie in einem mangelhaft verschlossenen Behälter aufbewahrt werden, der Verlust an Nikotin kann dabei 50% erreichen.

Eine neue Aluminiumlegierung unter dem Namen „Hyb-Lum" wird von der *Sheet Aluminium Co.* in Jackson, Michigan, auf den Markt gebracht. Der Erfinder ist *V. N. Hybinette jun.*, der die sonst üblichen Zusatzstoffe (Kupfer, Mangan, Silicium, Magnesium) durch Nickel und Metalle der Chromgruppe ersetzt hat. Die darin enthaltenen Schwermetalle machen nur 2% aus. Die Legierung hat eine reinweiße, silberartige Farbe, läßt sich glänzend polieren, mit der Gasbogenflamme angeblich besser schweißen als reines Aluminium oder andere starke Legierungen und ist sehr widerstandsfähig gegen Korrosion und andere chemische Einflüsse. Das spez. Gewicht beträgt 2,73, die elektrische Leitfähigkeit 45—50% von derjenigen von Kupfer. Sie kommt in 4 nach der Wärmebehandlung verschiedenen Sorten in den Handel, fertig zum Gebrauch, sodaß sie keiner weiteren Wärmebehandlung bedarf. Die Zugfestigkeit von Hyb-Lum D (soft temper) ist auf 40 000 Pfd. angegeben, die Ausdehnung auf 8—10%. Die Legierung ist durch das V. St. A. P. 1 579 481 geschützt. (Chem.-Ztg.)

Kasein-Wasserglas als Bindemittel für Trockenfarben. Mischungsverhältnis zwischen dem Kaseinpulver und der W serglaslösung kann sich in weiten Grenzen bewegen. Jeden muß mindestens soviel Wasserglas verwendet werden, das Kasein sich damit bequem verkneten läßt. Es ist zu e fehlen, das Kasein in feuchtem Zustande zu verwenden. Die verknetete Kasein-Wasserglasmasse wird dann getrocknet gemahlen. Der Zusatz an Kalkhydrat wird derart bemes daß auf 100 T. Kasein etwa 25 T. Kalkhydrat zugemischt w den. Von dem Natriumwolframat werden etwa 5 T. auf 10 Kasein zugesetzt; seine Wirkung beruht darauf, daß es mit Kieselsäure des Wasserglases Komplexverbindungen eingeht dadurch die innige Vermischung des Wasserglases mit Kasein unterstützt. (Farbenztg.

Mittel gegen Insektenstiche in den Tropen. In einer e lischen Zeitschrift berichtet ein Indien- und Afrikareisender ü das sogenannte „Bamberöl", welches ein außerordent wirksames Mittel gegen die Tsetsefliegen und Moskitos Dieses Öl besteht aus 1,5 Teilen Citronellöl, 1,0 Teil Petrole 2,0 Teilen Kokosöl, zu welcher Mischung man 1% Karbolsä hinzufügt. Auf diese Weise erhält man eine farblose Flüss keit mit einem angenehmen Aroma. Dieses Öl hinterläßt dem Anzug keine Flecke, und eine einmalige Anwendung mehrere Stunden wirksam. Zum Gebrauch wird ein klei Schwamm in das Öl getaucht und Gesicht, Hände, Hals u vor dem Verlassen des Hauses damit bestrichen und di Behandlung nach einigen Stunden wiederholt. Die Wirk zeigt sich darin, daß die Insekten sich wohl auf den Hautstel kurze Zeit niederlassen, jedoch nicht stechen. Nach Schimm Berichten 1927, S. 183, wird gegen Moskitos eine Mischu aus 2 g Citral, 1 g Cedernholzöl, 0,5 g Karbolsäure und 6, Kampferspiritus oder eine solche aus 10 g Citral, 20 g sul rizinolsaurem Natrium und 10 Liter Wasser empfohlen. D letztere Präparat stellt eine haltbare, milchweiße Emulsion d

Als Moskito-Essenz wird folgende Vorschrift em fohlen: Kampfer 5,0, Eukalyptol 25,0, Naphthalin 50,0, Am alkohol 10,0, Köln. Wasser 100,0, Spirit. (90%) 150,0. Di Essenz dient zum Bestreichen von Fenstern usw. Zum Einreib von Gesicht und Händen wird sie mit der gleichen Men Wassers verdünnt verwandt.

Folgende Mischung wurde als wirksames Schutzmit gegen die Stiche der Insekten in den Tropen em fohlen: Ol. Eucalypti, Ol. Lauri ana 3 g, Gummi arabic. pu sbt. 15 g, Decoct. Lign. Quassiae 20 : 200 f. Emuls.

Die üblichen Schutzmittel gegen Insekte stiche (Salben, Flüssigkeiten, Puder, Stifte und dergleiche enthalten bis zu 10% Eucalyptusöl, Nelkenöl oder auch Nap thalin. Bei letzterem sind sie so herzustellen, daß das Naphtha erst in Paraffin. liquid. gelöst wird. Diese Lösung allein find sich ebenfalls mitunter als Schutzmittel im Handel. Für Tie werden zum gleichen Zwecke Oleum Lauri und Petroleum a gewendet, entweder rein oder zu 10 bis 20% in Salben. Soll diese starkriechenden Stoffe vermieden werden, können sta bittere als wirksame Substanzen verwendet werden. Kommt nicht besonders auf den Preis an, sind 3- bis 5%ige Chini salben zu empfehlen. (Apoth.-Ztg.)

Alkalische Abbeizmittel. Einer in Drugs, Oils and Pain veröffentlichten amerikanischen Patentschrift lassen sich fo gende interessante Angaben entnehmen. Das Abbeizmittel b steht aus einem Pulver, das neben einem kaustischen Alkali e Verdickungsmittel enthält. Während bei Holzuntergrund die a Lösungsmitteln bestehenden Abbeizmittel vorzuziehen sind, hab die alkalischen Mittel für Metalluntergrund gegenüber de ersteren Abbeizmitteln gewisse Vorzüge. Als alkalisches Mitt wird kaustische Soda oder kaustische Pottasche verwende die letztere ist etwas wirksamer. Als Verdickungsmittel, welch das Ablaufen von vertikalen Flächen verhindern soll, dien Stärke. Zur Lösung des Abbeizmittels braucht kein heiß Wasser verwendet zu werden. Da die Stärke die Wirkung d Alkalis etwas herabsetzt, werden am besten solche Stärk sorten verwendet, die sich mit möglichst hoher Viskosität löse Mais-, Weizen- und Reisstärke geben alkalische Lösungen v hoher Viskosität, während Pfeilwurz-, Kartoffel- und Sag stärke geringere Viskosität zeigen. Die beste Beizwirkung hab Lösungen mit 5 bis 10% Alkali. Sowohl Lösungen von höhere als auch solche von geringerer Konzentration haben geringe Wirkung. Daher enthält das Entfernungsmittel am besten sovi Alkali, daß bei der Lösung auf Streichkonsistenz eine 5%ig Lösung entsteht. Ferner wird auf 2 T. Alkali 1 T. Stärke ve wendet. Das Stärkepulver und die kaustische Pottasche könn zusammen vermahlen oder die gemahlene Pottasche mit de Stärkepulver innig vermischt werden. Das Abbeizmittel lä sich gut in dicht verschließbaren Weißblechbehältern aufbe wahren. Natürlich können auch andere Stoffe, wie Trinatriu phosphat, gepulverte Seife, Kasein, Tragant, Isländischmoo verwendet oder weitere Zusätze, wie Farbstoffe, Parfümierung mittel, gemacht werden. Die Mischung von 2 T. kaustisch Pottasche zu 1 T. hochviskoser Stärke hat die besten E gebnisse gezeitigt. (Farbenztg.)

Der chem.-techn. Fabrikant

Redaktion: W. Münder.

5. Jahrgang. Augsburg, 6. Dezember 1928. Nr. 49.

Autobedarfs- und -pflegeartikel.

Von *W. Münder.*

Der ständig wachsende Autoverkehr eröffnet dem chemisch-chnischen Fabrikanten ein weites Betätigungsfeld und gute rdienstmöglichkeiten, wenn er sich auf seinem Ge-et geschickt der Konjunktur der Ausgangsmaterialien anzu-ssen versteht und nicht starr und ängstlich an einem „Rezept" eben bleibt.

Welche Artikel kommen nun hier in Frage? Da sind zu-chst die eigentlichen Betriebsmittel zu nennen wie Autoöle, itogetriebefette, Kugellagerfette, Zusätze zu den Betriebsstoffen c. Dann folgen die Reinigungsmittel, die Polituren, die frost-cheren Kühlerfüllungen, die wir hier alle der Reihe nach be-chten wollen.

Autoöle. Eine direkte Herstellung aus den Rohölen rch Destillation und chemische und physikalische Raffination mmt ja für den chemisch-technischen Fabrikanten nicht in age. Es kann sich hier nur um Mischungen der verschiedenen ffinierten Maschinenöle mit Zylinderöl und vor allen Dingen t mineralöllöslichem Rizinusöl handeln, das sich sowohl für ito- wie für Flugmotore glänzend bewährt hat.

Für Automotorenöl verlangt man eine Viskosität von 4,5 s 8 Englergraden bei 50° C, bezw. 8—12 Englergrade bei 50° C r luftgekühlte Motore und solche, die bei hohen Temperaturen beiten. Der Flammpunkt soll über 170° C liegen. Für Sommeröl t der höheren Viskosität genügt ein Stockpunkt von + 5° C, interöle dürfen erst bei — 5° C oder tiefer stocken. Hier ichnen sich wieder besonders die Mischungen mit mineralöl-slichem Rizinusöl aus, denn dieses erstarrt erst bei etwa 18° bis — 20° C. Man mischt also für Autoöle im Sommer aschinenölraffinate mit 5—20% hellgrünem, amerikanischem linderöl, für Winteröle mit dem gleichen Prozentsatz mineral-löslichem Rizinusöl. Als Getriebeöle für Autos benützt man aloge Mischungen mit einer Viskosität von 4—16 Engler-aden bei 50° C.

Autogetriebefette. Sie entsprechen in der Herstel-ng derjenigen der konsistenten Fette, die auch als solche rwendung finden. Es sind kolloide Lösungen von Kalk- oder atronseifen der Fette, Fett- und Harzsäuren in Spindelölen zw. Zylinderölen mit einem Tropfpunkt nach *Ubbelohde* von —100° C, einem Wassergehalt von 1—5% und einem Aschen-halt von ca. 3—5%. Als verseifbares Material dienen in der auptsache Rüböl und Talg, Fettsäuren aller Art mit Aus-hme derjenigen der trocknenden Öle; für billige Fette Tran ler Tranfettsäure und Harz. Für die konsistenten Fette nimmt an als schmierendes Agens Spindelölraffinat mit einer Vis-sität von 4—6 Englergraden bei 20° C, für spezielles Auto-triebefett dunkles, amerikanisches Zylinderöl.

Geeignete Ansätze sind z. B.:

T. Rüböl	15 T. Fettsäure 96/98% verseifbar
„ Olein	3 „ Kalkhydrat
„ Kalkhydrat	82 „ Spindelölraffinat.
„ Spindelöl-Raffinat.	

T. Rüböl	18 T. Rüböl
„ Knochenfett	4 „ Kalkhydrat
„ Kalkhydrat	78 „ dunkelgrünes Zylinderöl.
„ Spindelöl-Raffinat.	

Die Arbeitsweise ist in kurzen Zügen folgende: In einem, enn möglich dampfgeheizten Kessel erfolgt die Verseifung s Fettes oder der Fettsäure mit einem Teil des Mineralöles, wa die Hälfte, was den Zweck hat, daß die Verseifung des Fettes c. nicht zu schnell eintritt, wodurch eine sehr harte Seife erzielt ürde, die sich nur schwer oder auch gar nicht in dem Mineralöl sen würde. Zu dem auf etwa 80° C erwärmten Fett-Mineralöl-emisch läßt man das mit Wasser zu einer Kalkmilch ange-hrte Kalkhydrat unter Umrühren in dünnem Strahl zulaufen, an kann es jedoch auch mit einem Teil des Mineralöles an-hren und in dieser Form zugeben. Unter ständigem Rühren er-öht man die Temperatur auf ca. 100—105° C und hält hierauf fest, bis die Verseifung beendet ist. Kenntlich ist dieser Zeitpunkt daran, daß eine herausgenommene Probe nach dem Erkalten bei Fingerdruck Öl und Wasser nicht mehr austreten läßt. Allerdings darf die Verseifung nicht soweit gehen, daß das herausgenommene Muster direkt spröde ist, denn eine solche Seife würde sich nur sehr schwer in dem restlichen Mineralöl lösen. Sobald der richtige Punkt erreicht ist, gibt man unter ständigem Rühren das auf ca. 70° C erwärmte restliche Mineralöl zu und rührt, evtl. unter Wasserkühlung im Gefäßmantel, bis die Temperatur auf ca. 70° C gesunken ist. Bei Herstellung größerer Mengen arbeitet man zweckmäßig in der Weise, daß man die Verseifung in einem hochstehenden Kessel vornimmt, und die Masse nach erfolgter Verseifung zwecks Zugabe des restlichen Mineralöles und zum Kaltrühren in einen tiefer stehenden Kessel abläßt. In dieser Weise aufmerksam hergestellte Fette sind frei von Knötchen und benötigen keine Nachbearbeitung mit der Walze oder Egalisiermaschine. Soweit es sich um konsistente Fette handelt, färbt man diese mit etwa 0,1% fettlöslicher gelber Anilinfarbe, die man in einigen kg des Spindelölraffinates bei 70—75° C löst und mit dem restlichen Mineralöl zusetzt.

Kugellagerfette. Als solches benutzt man ein nach den vorhergehenden Angaben hergestelltes konsistentes Fett, ferner amerikanisches Naturvaselin mit einem Tropfpunkt von 40—45° C, das man auch mit 0,3% roter, fettlöslicher Anilinfarbe färbt, um ein anderes Produkt vorzutäuschen. Gut bewährt haben sich auch die hellgrünen raffinierten amerikanischen Zylinderöle.

Ein Kugellagerfett, das ungefähr die Konsistenz des amerikanischen Vaselins und dabei einen Tropfpunkt von ca. 100° C hat, stellt man folgenderweise her:

10 T. Stearin löst man unter Erwärmen in 39 T. paraffinfreiem Spindelölraffinat und verseift die Mischung, wie bei konsistentem Fett angegeben, mit 1 T. Kalkhydrat. Nach eingetretener Verseifung gibt man unter Umrühren und unter weiterem Erwärmen weitere 50 T. Spindelölraffinat zu, bis der verseifte Anteil sich darin völlig transparent gelöst hat.

Antiklopfmittel. Um das Klopfen des Motors zu vermeiden und den Kraftstoff kompressionsfest zu machen, benutzt man in Amerika das Tetraäthylblei, in Deutschland Ferrocarbonyl, ferner Hydrogas, Speedoil etc. Man kann diesen letzteren in der Wirkung gleichwertige Produkte herstellen, wenn man mineralöllösliches Rizinusöl in einem organischen, mit Benzin mischbaren Lösungsmittel auflöst. Das Lösungsmittel als solches ist ganz nebensächlich, man kann dazu Kampferöl, hydrierte Phenole u. dgl. wählen. Der wirksame Bestandteil ist das Rizinusöl, nur muß das Lösungsmittel das Öl lösen und sich gleichzeitig mit dem Benzin bezw. der Betriebsstoffmischung mischen, und dieses Rizinusöl muß benzinlöslich sein, damit es sich mit dem Betriebsstoff mischt. Das Lösungsmittel dient nur dazu, das an sich sehr zähflüssige Rizinusöl leichter beweglich zu machen, um es so bequemer dem Betriebsstoff zuzuführen. Teils verbrennt es mit diesem, der nicht verbrennende Anteil wirkt schmierend. Man benutzt Lösungen von 15—30 T. mineralöllöslichem Rizinusöl in 85—70 T. Kampferöl, hydriertem Phenol o. a., auch Harzöl oder Mischungen desselben mit Rizinusöl können Verwendung finden. Auf 10 l Benzin gibt man 25 cm³ der Mischung zu.

Autoreinigungsmittel. Die Hauptforderung für diese Präparate ist das völlig neutrale Verhalten gegenüber den Polituren, die nicht im geringsten angegriffen werden dürfen. Soweit es sich nur um reinigende Mittel handelt, haben sich Präparate wie Wondermist, Atomist u. dgl. bewährt. Sie sind weiter nichts wie dünnflüssige Mineralölraffinate mit einer Viskosität von 2—3 Englergraden bei 20° C, die evtl. schwach mit Anilinfarben gefärbt und mit Harzaroma etc. parfümiert werden. Aufgetragen werden sie mittels Zerstäubers, und ein Auto, das noch so sehr durch Straßenkot verschmutzt sein kann, ist in kürzester Zeit tadellos sauber. Das dünne Mineralöl erweicht den Schmutz so gründlich und schnell, daß er sich ohne weiteres mit einem Lappen abwischen läßt. Es sind ja

wohl vereinzelt Klagen aufgetreten, daß die in dem Straßenkot enthaltenen Steinchen beim Abwischen Schrammen und Kratzer auf der Politur hinterlassen hätten, doch tritt dies auch bei der sonstigen Reinigung durch Abspritzen mit Wasser auf, wobei diese Reinigungsweise aber bedeutend mehr Zeit erfordert.

Gleichzeitig reinigend und polierend wirken Präparate wie die bekannte Marke Autodoktor. Ein gleichwertiges Präparat erhält man, wenn man 79 T. Wasser mit 4 T. 66⁰iger Schwefelsäure oder 80%iger Essigsäure versetzt. Dieses saure Wasser setzt man in kleinen Mengen unter Umrühren zu einer aus 7,5 T. Leinöl, 7,5 T. dickflüssigem Kampferöl und 2 T. feinstem Bimssteinpulver bestehenden Mischung zu.

Oder man mischt 4 T. 66⁰ige Schwefelsäure oder 80%ige Essigsäure mit 74 T. Wasser und gibt dieses saure Wasser unter Umrühren zu einer Mischung von 9 T. Spindelölraffinat, 4 T. Kienöl, 2 T. dickflüssigem Kampferöl und 7 T. Neuburger Kreide. Als Säure kann man auch Milchsäure verwenden.

Diese eben erwähnten Produkte darf man nicht in Blechflaschen in den Handel bringen, da solche bald von dem sauren Wasser durchlöchert sein würden. Es kommen also nur Ton- bezw. Glasflaschen in Frage. Auf dem Etikett ist anzugeben, daß das Mittel vor Benutzung kräftig umzuschütteln ist. Haupterfordernis ist es, daß das Schleifmittel genügend fein ist, damit es keine Beschädigung der Politur hervorruft.

A u t o p o l i e r m i t t e l. Hier ist zu unterscheiden zwischen flüssigen und pastenförmigen, und bei diesen wieder zwischen verseifter und Ölware. Die Zusammensetzung und die Herstellung sind die gleichen wie bei Bohnermasse. Flüssiges, mit Zerstäuber auftragbares Autopoliermittel: 3 T. raffiniertes Montanwachs oder Karnaubawachs und 5 T. Paraffin 50/52⁰ schmilzt man bei einer eben die Schmelztemperatur des Montan- oder Karnaubawachses übersteigenden Temperatur, also bei ca. 95 bis 100⁰ C. Dann gibt man unter Umrühren 92 T. bis auf ca. 50⁰ vorgewärmtes Terpentinöl oder Terpentinölersatz zu und füllt nach entsprechender Abkühlung in Flaschen ab. Auf den Etiketten ist zu vermerken, daß die Politur in der kalten Jahreszeit durch Einstellen in warmes Wasser aufzuwärmen und vor Gebrauch durchzuschütteln ist. Weiterhin ist darauf aufmerksam zu machen, daß die Politur nicht bei offenem Licht oder Feuer benutzt werden darf.

Pastenförmige Ölware. Erprobte Vorschriften sind die folgenden:

12 T. Ceresin 60/62⁰
18 „ Paraffin 50/52⁰
70 „ Terpentinöl oder Terpentinölersatz.

24 T. raff. Karnaubawachs
7,5 „ Paraffin 50/52⁰
68,5 „ Terpentinöl oder Terpentinölersatz.

10 T. raff. Montanwachs
6 „ Ceresin 60/62⁰
12 „ Paraffin 50/52⁰
72 „ Terpentinöl oder Terpentinölersatz.

Man schmilzt die Wachse unter Vermeidung unnötig hoher Temperatur, möglichst nur einige Grade über ihrem Schmelzpunkt, und ohne unnötige Störung des Schmelzprozesses durch Umrühren. Ist alles geschmolzen, so entfernt man die Heizquelle und gibt nun unter Umrühren in kleinen Mengen das Lösungsöl zu, das man zweckmäßig auf 40—50⁰ C erwärmt. Heute wird wohl in den meisten Fällen anstelle des teuren Terpentinöls ein zweckentsprechender Ersatz (hochsiedendes Schwerbenzin) genommen, der in seinen Siedegrenzen und der Verdunstungsgeschwindigkeit dem Terpentinöl möglichst gleichen soll. Eine neue Menge des Lösungsöles gibt man erst dann zu, wenn das Wachs sich in der vorhergehenden völlig gelöst hat. Das Ausfüllen in Dosen erfolgt, solange die Masse noch flüssig ist, also bei ca. 45⁰ C.

Für verseifte Ware gelten folgende Ansätze:

20	T. Karnaubawachs-Rückstände	20	T. raff. Montanwachs
2	„ Kernseife	5	„ Kernseife
1,5	„ Pottasche	6	„ Pottasche
76,5	„ Wasser.	69	„ Wasser.

Die Verseifung oder richtiger gesagt die Emulgierung wird folgendermaßen ausgeführt. Man löst die Seife und die Pottasche in dem Wasser, erhitzt zum Sieden und trägt nun das in kleine Stücke geschlagene Wachs ein. Man erhält unter Umrühren im Kochen, bis eine gleichmäßige Emulsion entstanden ist. Den Endpunkt der Emulgierung erkennt man an einem herausgenommenen Muster, das nach dem Erkalten bei leichtem Fingerdruck kein Wasser mehr austreten läßt. Auch diese verseifte Ware kann man in flüssiger Form in den Handel bringen, um zum Auftragen durch Zerstäuber geeignet zu machen. M braucht zu dem Zweck die fertige Emulsion nur mit e 70—80 T. heißem Wasser zu verdünnen.

G e f r i e r s i c h e r e K ü h l e r f ü l l u n g e n. Das G frieren des Kühlwassers in der kalten Jahreszeit zu verhüt ist eine der wichtigsten Aufgaben für jeden Automobilisten. I früher hierzu benutzten Chlorcalcium- und Chlormagnesiu Lösungen sind unbedingt zu verwerfen, da sie das Metall beso ders an den Verbindungsstücken stark angreifen. Das tun ebenfalls als Frostschutz vorgeschlagenen Zuckerlösungen nicht, sie werden aber bei großer Kälte so viskos, daß d Wasserumlauf stark gehindert wird. Das ist bei Zugabe v Spiritus zum Kühlwasser nicht der Fall, doch verdunstet die sehr schnell mit dem Wärmerwerden des Kühlwassers und st sich somit recht teuer. Am besten bewähren sich Glyzerin u Äthylenglykol, die man am Ende des Winters aus dem Küh ablassen und für das nächste Jahr aufbewahren kann.

Aus der nachstehenden Tabelle ersieht man die Gefrie punktserniedrigungen der verschiedenen Mischungen mit Wass

	10%	20%	30%	40%	50%
Denat. Sprit	— 3⁰ C	— 7⁰ C	— 12⁰ C	— 19⁰ C	— 28⁰
Methylalkohol	— 5⁰ C	— 12⁰ C	— 19⁰ C	— 29⁰ C	— 40⁰
Glyzerin	— 2⁰ C	— 6⁰ C	— 11⁰ C	— 18⁰ C	— 26⁰
Äthylenglykol	— 3⁰ C	— 9⁰ C	— 16⁰ C	— 24⁰ C	— 35⁰

Das chemische Feuerlöschen.

Von Dipl.-Ing. Chemiker Dr. *Elemér Kopp.*

(Eing. 10. X. 1928.)

Wenn wir vom Feuerlöschen sprechen wollen, müssen w vor allem darüber klar sein, was das Feuer eigentlich ist, w es entsteht, welche Faktoren sein Entstehen und seine Au breitung fördern, respektive beides behindern oder eventu ganz unmöglich machen.

F e u e r in des Wortes gewöhnlichem Sinne nennen wir d Naturerscheinung, daß sich als brennbar bezeichnete Stoffe i folge äußerer oder innerer Ursachen auf eine bestimmte höhe Temperatur, Entzündungstemperatur genannt, erwärmen, b welcher sie befähigt werden, sich mit dem überall in der Lu vorhandenen Sauerstoff chemisch zu verbinden, z u b r e n n e Dieser chemische Vorgang ist mit weiterer Entwicklung v Wärme, der Verbrennungswärme, verbunden, unter deren Wi kung die Verbrennung nicht nur aufrechterhalten, sondern au weiterverbreitet wird. Etwa in der Umgebung befindliche ande brennbare Gegenstände werden nämlich durch sie auch bis ihrer Entzündungstemperatur erwärmt, das heißt a n g e z ü n d e

Neben der Erwärmung wird für die Sinne auch der auftr tende Rauch und die Flamme wahrnehmbar. Ersterer besteht a den sich unter der Einwirkung der Wärme aus dem in Bra geratenen Körper entwickelnden Gasen, welche sichtbar (Ru oder auch unsichtbar sein können. Insoweit die Gase brennb sind, entzünden sie sich und bilden die Flamme. Diesbezügli zeigen die verschiedenen Stoffe ein sehr verschiedenes Verha ten. Entwickeln sich beim Brennen große Mengen leicht bren barer Gase, so ist die Flamme sehr intensiv, andernfalls i nur eine schwache oder gar keine Flamme wahrzunehmen. Ma sagt dann, der betreffende Körper glimmt oder glost nur.

Nach dieser Feststellung über das Wesen des Feuers könne wir jetzt schon leicht die Bedingungen erkennen, unter welche es entsteht und sich ausbreitet oder unter welchen es verhinde werden kann. Die allererste Bedingung für das Entstehen eine Feuers ist selbstverständlich das Vorhandensein irgendein brennbaren Materiales. Vom praktischen Standpunkte aus könne die brennbaren Stoffe, je nachdem ihre Entzündungstemperat eine tiefere oder höhere ist, in l e i c h t b r e n n b a r e, e n t z ü n d l i c h e, u n d s c h w e r e r b r e n n b a r e, w e n i g e e n t z ü n d l i c h e, eingeteilt werden. Zwischen diesen äußerste Grenzen gibt es natürlich eine ganze Reihe von Stoffen a Übergang.

Bei der Lagerung von leicht brennbaren, entzündlichen Ma terialien ist doppelte Vorsicht notwendig, da ihre Entzündungs temperatur so niedrig ist, daß eine sehr geringe Wärmemeng etwa die von der Flamme eines Zündhölzchens entwickelte, ge nügend ist, um große Mengen derselben zu entzünden, wie zum Beispiel Benzin oder Spiritus, wohingegen in ein Faß mit Öl welches wohl auch ein gefährliches Feuer verursachen kann ruhig eine brennende Fackel gesteckt werden könnte, ohn daß ein Entzünden zu befürchten wäre, es würde sogar eher di Fackel verlöschen.

Die zweite Bedingung für das Entstehen eines Feuers is die vorherige Erwärmung des in Frage kommenden Materiale

[au]f die Entzündungstemperatur, wobei hinsichtlich der [Ur]sache dieser Erwärmung zweierlei Möglichkeiten bestehen, [nä]mlich eine innere oder eine äußere. Die innere Ursache ist [da]nn vorhanden, wenn in dem brennbaren Material solche che[mi]schen, eventuell physikalischen Vorgänge stattfinden, die mit [W]ärmeentwicklung verbunden sind. Ist letztere genügend, um [da]s Material an irgendeiner Stelle auf die Entzündungstem[pe]ratur zu erhitzen, so wird es sich natürlich entzünden und von [se]lbst weiterbrennen. Auf solche innere Gründe ist zum Beispiel [di]e Entzündung von in großen Haufen lagernder Steinkohle oder [in] Maschinenräumen angesammelter öliger Putzwolle zurück[zu]führen (Selbstentzündung). Ein anderes drastisches Beispiel [vo]n Selbstentzündung ist, wenn gebrannter Kalk in einem schlecht [ge]deckten Schupfen lagert. Unter Einwirkung des durch die [D]achundichtheiten eindringenden Regenwassers verwandelt sich der [ge]brannte Kalk in gelöschten, wobei eine Wärmemenge ent[w]ickelt wird, die hinreichend ist, um die mit dem Kalke in [Be]rührung stehenden Holzteile des Schupfens zur Entzündung [zu] bringen.

Die äußeren Gründe der Entzündung sind viel einfacherer [N]atur als die inneren und bestehen in nichts anderem als in [de]r zufälligen oder beabsichtigten Erwärmung des betreffenden [br]ennbaren Stoffes auf die Entzündungstemperatur durch Ver[m]ittlung einer äußeren Wärmequelle.

Mit Absicht ein Feuer hervorzurufen nennen wir „Feuer[m]achen", oder wenn die Absicht eine schädigende war, „Brandlegung". Demgegenüber stehen die zufällig durch „Unvorsichtigkeit" verursachten Feuer.

Die dritte Bedingung für das Entstehen eines Feuers ist [de]r in der Luft überall reichlich vorhandene [S]auerstoff, da es nach unseren chemischen Begriffen ohne [L]uft (Sauerstoff) kein Brennen gibt.

Nachdem wir jetzt auch die Bedingungen für das Ent[st]ehen des Feuers kennen, untersuchen wir weiter, welche Fak[to]ren seiner Verbreitung förderlich sind.

Ein schon vorhandenes kleines Feuer wird umso eher an [A]usdehnung gewinnen, je mehr brennbare Materialien sich in [se]iner Umgebung befinden, je leichter brennbar diese sind (je [ni]edriger ihre Entzündungstemperatur liegt) und je größer die [W]ärmeentwicklungsfähigkeit des schon brennenden Stoffes ist. [F]erner erfolgt das Umsichgreifen umso rascher, je reichlicher [d]ie erforderliche Verbrennungsluft zur Verfügung steht. Dies [is]t zum Beispiel der Grund dafür, daß der Wind die Verbrei[tu]ng eines Feuers befördert. Ebenso steht die Tatsache, daß [lo]cker gefügte Materialien (z. B. Stroh) leichter in Brand ge[ra]ten und sich das Feuer in ihnen leichter verbreitet als in [di]chtgefügten, gleichfalls mit der Luft im Zusammenhange, [w]enn beim lockeren Material steht im Falle der Entzündung [e]ine größere Fläche desselben mit der Luft in Berührung als [b]eim dichteren, dementsprechend bei ersterem, auf die Zeitein[h]eit bezogen, auch eine größere Menge von Verbrennungsluft [in] Wirkung treten kann.

Nach Erörterung der Bedingungen unter denen ein Brand [e]ntsteht und sich verbreitet, sollen auch die Bedingungen für [s]eine Unterbrechung, respektive Löschung festgelegt werden.

Vorher will ich bemerken, daß es auch vorkehrende (prä[v]entive) Maßnahmen zur Verhinderung von Bränden gibt. Hier[h]er gehört zum Beispiel das Verfahren, leicht brennbare Gegen[s]tände (Theaterdekorationen, Vorhänge etc.) mit gewissen un[v]erbrennlichen Materialien zu tränken, zu imprägnieren. Es [is]t aber nicht meine Absicht, mich an dieser Stelle mit der[a]rtigen Verfahren näher zu befassen, da unsere Aufgabe aus[s]chließlich im Löschen schon entstandener Feuer besteht. Da[g]egen kann ich nicht genug betonen, daß die genaue Einhaltung [d]er jeweilig gebotenen Vorsichtsmaßregeln mehr wert ist, als [w]elche Löschmethode immer.

Ein im Entstehen befindliches Feuer kann [m]an ersticken, wenn man ihm die Bedingungen [e]ntzieht, welche, dem vorstehend Gesagten ent[s]prechend, zu seiner Verbreitung erforderlich [s]ind. Die erste Aufgabe ist daher das Entfernen [a]ller brennbaren, insbesondere aller leicht [e]ntzündlichen Materialien aus dem Umkreise [d]es Feuers, weiters die Temperatur der bereits [b]rennenden Materialien herabzusetzen und [d]ie gegen den Luftzutritt abzusperren. Der zu[l]etzt genannte doppelte Zweck ist am einfachsten durch reich[li]ches Begießen der Brandstelle mit Wasser zu erreichen. Hie[d]urch wird vorerst die Temperatur des brennenden Stoffes unter [s]eine Entzündungstemperatur herabgedrückt und dann der wei[te]re Luftzutritt verhindert. Zu bemerken ist jedoch, daß das Begießen von Feuer mit einer ungenügenden Wassermenge eher zu seiner Weiterverbreitung beitragen würde, als eine Löschwirkung zu erzielen. Beim Löschen mit Wasser spielt auch die Verdampfung desselben eine wesentliche Rolle, indem die hiezu erforderliche große Wärmemenge dem brennenden Material entzogen und hiedurch seine Temperatur rasch heruntergebracht wird. Die Feuerlöschkraft des Wassers können wir durch Zusatz verschiedener, darin unlöslicher, jedoch in fein verteiltem Zustande schwebend (suspendiert) bleibender Stoffe erhöhen. Diese Stoffe bilden nach dem Verdampfen des Wassers auf den übergossenen Gegenständen eine Schutzschicht gegen den Luftzutritt. Aber auch durch Zugabe verschiedener im Wasser löslicher Salze kann die Feuerlöschkraft desselben gesteigert werden. Die Rolle, welche ihnen dabei zufällt, kann zweierlei Art sein. Einige von ihnen überziehen nach dem Verdampfen des Wassers das brennende Objekt, ähnlich wie die vorgenannten unlöslichen Zusatzstoffe, mit einer unverbrennlichen, glasartigen Schicht, wodurch der Luftzutritt abgesperrt wird. Andere dagegen erleiden unter der Einwirkung der vom brennenden Gegenstande entwickelten Wärme eine chemische Zersetzung, bei welcher sich indifferente Gase entwickeln, die zwischen der Luft und dem brennenden Körper eine absperrende Schicht bilden. Unter den so entwickelbaren Gasen sind besonders zwei für unsere Zwecke geeignet: Die Kohlensäure und der Stickstoff. Nicht geeignet dagegen sind diejenigen, welche einen beißenden Geruch besitzen oder giftig sind. Aus diesem Grunde ist auch das Brom zum Feuerlöschen nicht geeignet, trotzdem damit ausgezeichnete Resultate, vornehmlich bei Öl- oder Benzinbränden, erzielbar sind. Angeblich genügen 200 cm^3 davon, auf 50 Liter brennendes Benzin gespritzt, um das Feuer zu ersticken, selbst bei Wind.

Für Betriebe, die über Dampfkessel verfügen, ist auch der Wasserdampf ein sehr verwendbares Feuerlöschmittel. Um ihn gebrauchen zu können, muß zwischen den zu schützenden Lokalitäten und den Dampfräumen der Kessel durch Rohrleitungen eine Verbindung hergestellt werden. Von großer Bedeutung ist dabei auch die Möglichkeit, die Lokale von außen gut verschließen zu können, am besten durch eiserne Türen und Fenster. Im Falle eines Feuerausbruches sind die Dampfhähne zu öffnen und Türen und Fenster von außen luftdicht zu schließen. In den benachbarten, vom Feuer eventuell auch bedrohten Räumen sind, um dessen Weiterverbreitung zu verhindern, die Dampfhähne ebenfalls etwas zu öffnen.

Im Gegensatz zum Feuerlöschen mit Wasser nennen wir chemisches Feuerlöschen diejenige Methode, bei welcher unser Bestreben in erster Linie auf die Absperrung des brennenden Materials von der Luft gerichtet ist. Ohne Luft ist kein Brennen! Mit den chemischen Feuerlöschapparaten der verschiedenen Konstruktionen wird die Lösung dieser Aufgabe auf verschiedene Weise angestrebt. Das Hauptziel ist aber bei allen das gleiche: Die Luft vom brennenden Material fernzuhalten, beziehungsweise zwischen diesem und der Luft eine neutrale, weder brennbare noch das Feuer nährende Gasschicht einzuschalten. Im Wesen ist hierauf auch das Verfahren zurückzuführen, bei welchem zum Abschließen des brennenden Materiales gegen die Luft feste, pulverförmige Stoffe benützt werden. Eigentlich ist jedes nicht brennbare Pulver anorganischen Ursprungs für diesen Zweck geeignet (z. B. Sand, Gips, Zement etc.). Besonders gut bewährt hat sich, vornehmlich bei Ölfeuern, zu Staub gelöschter Kalk, welcher entsteht, wenn gebrannter Kalk längere Zeit lagert. Diesen kann man auch auf rascherem Wege durch Besprengen von gebranntem Kalk mit geringen Wassermengen, die gerade zum Löschen auf Staub ausreichen, erhalten. Letzterer ist ein sehr lockerer, voluminöser Stoff, der sich besonders zum Löschen von brennenden Ölen, Teer und anderen Materialien ähnlicher Natur eignet. Diese Art des Löschens zähle ich aber auch nicht zu den auf chemischem Wege vor sich gehenden Feuerlöschmethoden.

Von der chemischen Feuerlöschung, im eigentlichen Sinne des Wortes genommen, sind zwei Hauptarten bekannt, dementsprechend auch sämtliche chemischen Feuerlöschapparate in zwei Hauptgruppen eingeteilt werden können. (Schluß folgt.)

Rundschau.

Sulfurierte Öle. (Schw. P. 33 977 v. 15. XII. 1927. *Erba A.-G.*, Zürich.) Die Öle werden mit Schwefelsäure sulfuriert bei Gegenwart von in saurer Lösung sauerstoffabgebenden Substanzen wie Wasserstoffsuperoxyd, Peroxyden der Alkalien oder der Erdalkalien, Persulfonsäuren, Alkalipersulfaten, Alkalipercarbonaten, Alkaliperboraten, Peroxyden der organischen Säuren wie Acetylperoxyd oder Benzoylperoxyd, Verbindungen von

Wasserstoffsuperoxyd mit organischen Körpern wie Benzoesäure usw. In dieser Weise hergestellte Öle werden nicht gewaschen, sondern direkt neutralisiert, durch Zugabe von wasserlöslichen Alkoholen wie Äthyl-, Methyl- und Isopropyl-Alkohol werden die Sulfate gefällt. Dieser Neutralisationsprozeß kann auch mit anderen sulfurierten Ölen ausgeführt werden, sowie in allen Sulfurierungsprozessen, bei denen Schwefelsäure, aromatische oder hydroaromatische Sulfonsäure oder deren Alkylderivate zur Anwendung kommen. Es wird ein Beispiel angeführt, worin ein Öl mit Schwefelsäure bei Gegenwart von Wasserstoffsuperoxyd und Phosphorsäure oder einer entsprechenden Menge eines Natron-, Kali- oder Ammoniumsalzes eines Persulfates, Perkarbonates oder Perborates als Stabilisatoren sulfuriert wird. Die entstandene Mischung wird neutralisiert und Alkohol zugegeben. (Soap Trade Rev.)

Füllfederhalter-Tinte. Man übergießt 100 T. gepulverte Galläpfel mit 1000 T. Wasser und läßt 14 Tage lang ausziehen. Gleichzeitig setzt man in einem besonderen Gefäß 15 T. Blauholzextrakt in 100 T. Wasser an. Ferner löst man in 100 T. Wasser 30 T. Eisenvitriol und 2 T. Alaun. Alsdann setzt man zu dem Galläpfelauszuge 5 T. Essig und 1 T. Karbolsäure, gießt die Blauholzlösung und zum Schluß die Eisenlösung zu, schüttelt gut durch und läßt absetzen. Die obenstehende klare Flüssigkeit ist leicht fließende, rasch trocknende und dauerhafte Tinte. (Pharm. Ztrhalle.)

Borsäureanhydrid als Entwässerungsmittel wird in dem „Journ. Amer. Chem. Society“ 1928, Juni, empfohlen. Das glasartige Anhydrid wird geschmolzen und in diesem Zustand bei 0° C in Kohlenstofftetrachlorid gegossen, wodurch es leichter zerkleinert werden kann. Angeblich übertrifft es an Wirkung Calciumchlorid sowie konz. Schwefelsäure und vermag 25% seines eigenen Gewichtes an Wasser aufzunehmen, ehe es unwirksam wird. (Chem.-Ztg.)

Undurchlässiger Überzug für Mineralölbehälter. (V. St. A. P. 1 659 863 v. 21. II. 1928. *A. Dulac.*) Das Gemisch besteht aus 100 T. Zement, 150 T. Sand, 100 T. gekochtem Leinöl, 10 T. Ätzkalk, 25 T. Bleioxyd, 5 T. Zinkweiß, 0,5 T. Manganborat, 10 T. trocknendem Öl, 2 T. Glyzerin, 2 T. Natriumsilikat (kg) mit 40 l Gelatine und 1 l Terpentingeist.
(C. A. 1928, S. 1471, vgl. S. 1174 durch Petroleum.)

Unentflammbarmachen von Geweben. (E. P. 244 503 v. 15. VIII. 1924. *I. Craig u. Peter Spence and Sons,* Manchester.) Die Ware wird zunächst mit Alkalialuminat getränkt, abgequetscht und getrocknet. Das so vorbehandelte Gewebe wird ¼ bis ½ Minute lang in eine heiße Bikarbonatlösung gebracht und zwar bei einer Temperatur, wo eben die Kohlensäure zu entweichen beginnt (etwa 50° C). Um die Fixierung des Imprägnierungsmittels zu vervollständigen, wird das Gewebe von dem anhaftenden Überschuß an Bikarbonat durch Abquetschen befreit und für ¼ bis ½ Minute in eine nahe zum Sieden erhitzte Sodalösung vom spez. Gew. 1,17 eingetaucht, sodaß eine Temperatur von etwas über 100° C erreicht wird.
(Melliands Text.-Ber.)

Bei der Technik des Aluminiumlötens sind zwei Hauptpunkte zu beachten: 1. die das Aluminium bedeckende und auch nach ihrer Beseitigung immer wiederkehrende Aluminiumoxydhaut, 2. der Grad der Beständigkeit der Verbindungsstelle (Lötnaht) gegenüber Atmosphärilien und Dampf (Korrosion in Gegenwart von Elektrolyten). In der Praxis unterscheidet man „Weichlöten“ (Reiblöten) mit aluminiumarmen oder aluminiumfreien, niedrigfließenden Schwermetall-Loten, ferner „Hartlöten“ (Echtlöten) mit aluminiumreichen, hochfließenden Loten. Im ersteren Falle, beim Weichlöten, wird die Oxydschicht nur mechanisch durch Verreiben des geschmolzenen Lotes auf dem Aluminium zerstört. Solche Lote werden indessen an der Lötstelle durch die Atmosphärilien bald korrodiert. Beim Hartlöten wird die Oxydschicht durch ein Flußmittel chemisch entfernt. Die Löttemperaturen liegen zwischen 500—600° C, was von manchen als Erschwerung der Löttechnik angesehen wird. Das Hartlöten erfordert gewisse Übung, dafür sind solche Hartlote korrosionsbeständig. Ein „Universallot“, das bei niedriger Arbeitstemperatur schmilzt und zugleich hohe Festigkeit sowie Unzersetzlichkeit der Lötnaht bietet, gibt es nicht. Man sollte daher „Weichlote“ nur dort anwenden, wo es weder auf hohe Festigkeit, noch auf Beständigkeit der Lötnaht ankommt. Die „Hartlote“, unter denen jene von *Rostosky,* Berlin NW. 87, am bekanntesten sind, bestehen vorwiegend aus Aluminium (70—95%), daneben Cu, Ni, Si u. a., die zugehörigen Flußmittel aus den Halogeniden der Alkali-, Erdalkali- und Erdmetalle, besonders Li. „Weichlote“ sind Legierungen auf Zn- oder Sn-Basis mit anderen niedrigschmelzenden Schwermetallen (Cd, Pb, Bi). Aluminiumgehalt bis 20%. Schmelztemperatur 150—450° C.
(Chem.-Ztg.)

Blindgewordene Celluloidscheiben lassen sich nach *Andés* „Celluloid und seine Verarbeitung“ durch folgendes sehr einfache Verfahren wieder glatt und durchsichtig machen: Man erhitzt in einem Wasserbad oder mittels Dampfes in einem Gefäß mit Mantel Spiritus soweit, daß derselbe Dämpfe entwickelt, die in einem über dem Gefäß befindlichen Helm oder einer Haube, die mit einem Ausschnitt für die Arbeit versehen ist, sich ansammeln. In diese Dämpfe werden die Scheiben eini Augenblicke gehalten. Das Celluloid löst sich oberflächlich a und bekommt auf diese Weise wieder eine glatte Fläche u seine frühere Durchsichtigkeit zurück. Möglichenfalls könnt die Scheiben aber auch aus dem jetzt vielfach verwendet und dem Celluloid täuschend ähnlichen Cellon bestehen, welch ebenfalls ein Cellulosefabrikat, jedoch nicht feuergefährlich i In diesem Falle wäre die vorgeschlagene Behandlung nic anwendbar, und es müßten die Scheiben durch neue ersetzt we den. Die alten Scheiben könnten nutzbringend zu Flasche kapsellack verarbeitet werden.

Man reibt blindgewordene Celluloidscheib ab mit einer Seife aus 20 T. Kokosnußöl und 10 T. einer 40%ig Lauge, vermischt mit 15 T. feinstgepulverten Bimssteins.
(Apoth.-Ztg.)

Frosteinwirkung auf Lacke, Öle, Leinölkitt. Die Wirku tiefer Temperaturen auf Lacke, Öle und Leinölkitt ist ve schieden. Leinöle zeigen erst bei —10° bis —15° C Trübung und Ausscheidungen fester Stoffe. Ebenso bleibt längere Ze gelagertes Holzöl bis etwa —5° bis —10° C klar, währe junges Holzöl schon zwischen etwa +5° und —5° C festwerd kann. Das Holzöl wird in den Wintermonaten am besten Räumen gelagert, die eine Temperatur von 15 bis 18° C au weisen, oder in Behältern aufbewahrt, die eine Ummantelu oder eine Heizspirale besitzen, durch die Dampf oder heiß Wasser geleitet werden kann. Fertige Lacke und Lackfarb erleiden bei Temperaturen, die um den Nullpunkt liegen, wä rend nicht allzulanger Zeit keine nennenswerten Veränderunge Die Konsistenz der Lacke steigt mit abnehmender Temperat natürlich an. Lacke, die zwecks Klärung gelagert werden, set man für längere Zeit möglichst keinen Temperaturen unt 10° C aus, da sonst das Absetzen der Verunreinigungen dur die höhere Konsistenz wesentlich verlangsamt wird. Zuweil können bei tiefen Temperaturen auch Trübungen und Au scheidungen der verschiedensten Art auftreten, die teils von d Öl- und teils von der Harzkomponente herrühren können. B der Vielheit von Zusammensetzungen von Lacken und Lac farben lassen sich genauere Angaben erst bei Kenntnis der Zu sammensetzung der Produkte machen. Leinölkitt zeigt kei Veränderungen, wenn nicht gerade extrem tiefe Temperatur zur Einwirkung kommen. Allgemein kann gesagt werden, d um den Nullpunkt liegende Temperaturen nur auf frisch Holzöl zuweilen verdickend und verfestigend wirken, währe Lacke, Lackfarben und Leinölkitt keine wesentlichen Verän derungen erleiden. Eine Lagerung im Freien wird man i Winter nach Möglichkeit vermeiden. (Farbenztg.)

Mittel gegen Marmorflecke. Gleiche Teile gelöschter Ka und Pfeifenerde werden mit Wasser zu einem Brei angemeng

Flaschenlack.

I.		II.	
Schellack	225 T.	Kolophonium	40 T.
Kolophonium	450 T.	Gelbes Wachs	5 T.
Venet. Terpentin	675 T.	Paraffin	3 T.
Schlämmkreide	1000 T.	Venet. Terpentin	5 T.
Zinnober	160 T.	Zinnober	3 T.
Terpentinöl	5 T.	Roter Bolus	2 T.

Flüssiger Flaschenlack.

Celluloidspäne	25 T.
Aceton	100 T.
Fettlösl. Anilinrot	5 T.

Glanzstärke.

1. Boraxpulver 42 T.
   Kartoffelmehl 16 T.
   Kochsalz 14 T.
   Weißes Dextrin 3 T.
   2 Eßlöffel voll auf 500 g Stärke.
2. Seife, gepulv. 5 T.
   Borax 5 T.
   Talkum 50 T.
   Paraffin 2 T.

Das Leinen wird mit dieser Mischung vor dem Bügel eingepudert.

3. Stearin 10 T.
   Weißes Wachs 20 T.
   Walrat 40 T.

werden in viereckige Stücke zusammengeschmolzen. Das warm Leinen wird damit vor dem Bügeln vorsichtig eingerieben.

Flüssige Glanzstärke.

Kartoffelmehl	50 T.
Weißes Dextrin	10 T.
Kochsalz	20 T.
Glyzerin	10 T.
Wasser	60 T.

(Pharm. Weekbl.)

Der chem.-techn. Fabrikant

Redaktion: W. Münder

. Jahrgang. Augsburg, 13. Dezember 1928. Nr. 50.

Spezialputzmittel für Autobeschläge u. dgl.

Von *W. Münder.*

Das idealste Metallputzmittel für solche Beschläge wäre ;jenige, das für alle Metalle gleich gut brauchbar sein würde, ist ein Wunsch, der immer wieder geäußert wird, sich aber jetzt noch nicht erfüllen läßt. Wohl wirken alle die pasten- l pulverförmigen, wie auch die flüssigen Metallputzmittel mehr r weniger reinigend auf alle Metalle ein, doch ist die reini- ıde Wirkung nicht in dem Putzmittel selbst gegeben, sondern ınigend wirkt das in jedem Präparat enthaltene Putz- oder ıleifmittel und die mechanische Behandlung durch mehr oder niger intensives Reiben. Aber nicht das Reinigen der Metalle ein ist der Zweck der Metallputzmittel, die geputzten Gegen- ınde sollen nach der Reinigung auch einen Hochglanz zeigen, ob sie frisch poliert aus der Werkstatt kommen würden. Die hauptsächlich an den Automobilen vorkommenden zu zenden Metallteile sind Nickel, Messing und Aluminium. Putzmittel, die hierfür in Frage kommen, sind pulver- mige, pastenförmige oder flüssige Präparate, von welchen letzteren sich auch vorzüglich zum Putzen der Scheiben in großen Luxusautos eignen.

Pulverförmige Metallputzmittel sind im allgemeinen weniger iebt, sie sind auch nicht wirtschaftlich, da sie beim Putzen rch Verstäuben in ziemlicher Menge verloren gehen. Weiter rd es als ungenehm empfunden, daß die Kleider der Putzen- ı wie auch die in unmittelbarer Nähe der zu putzenden Me- le befindlichen Polsterungen, Tuchbeschläge, Ledersachen dgl. bestäubt werden und nachträglich gereinigt werden ssen. Immerhin sollen einige besondere Vorschriften ange- pen werden:

Putzpulver für Aluminium.

30 T. gebrannte Magnesia
30 „ kohlensaurer Kalk
40 „ Englisch Rot.

Putzpulver für Messing und Kupfer.

40 T. Weinsäure
40 „ Tripel
20 „ Englisch Rot.

Putzpulver für Nickel.

50 T. feinstes Bimssteinpulver
50 „ kohlensaurer Kalk.

Putzpulver für alle Zwecke.

5 T. gepulverte Kernseife
20 „ feinstes Bimssteinpulver
75 „ Kieselkreide.

Unterstützen kann man die Wirkung der Putzpulver, wenn ın sie mit einem Tuch aufträgt, das schwach mit Spiritus er Wasser befeuchtet ist.

Wirtschaftlicher als die Putzpulver arbeiten die Putzpoma- n oder Putzcremes, doch sind sie deshalb weniger gesucht, il sie infolge ihrer salbenartigen Beschaffenheit mehr oder niger zum Schmieren neigen, was ein sehr kräftiges Nach- ben erfordert. Ihre hauptsächlichsten Rohmaterialien sind ein, Stearin, Ceresin und das Putzmaterial. Als solches dienen uburger Kreide, Wiener Kalk, geglühte Kieselgur, kohlen- rer Kalk usw., alles natürlich in Form feinsten Pulvers, nn die geringste Menge scharfkörniger Anteile darin würde f dem zu putzenden Material Schrammen und Streifen hin- lassen. Die Herstellung ist recht einfach, man schmilzt zu- chst das Ceresin und evtl. das Stearin bei mäßiger Tem- ratur, gibt die öligen Bestandteile zu und siebt dann das n pulverisierte, absolut trockene Putzmaterial unter Um- hren ein. Das Rühren wird ohne weiteres Erwärmen solange rtgesetzt, bis die Masse durch Abkühlung so dick geworden , daß sich das Putzmaterial nicht mehr absetzen kann, wobei aber immer noch so weit flüssig bleiben muß, daß sie sich t den bekannten Handapparaten oder den fahrbaren mechanischen Ausfüllapparaten in Dosen ausfüllen lassen muß. In den nachfolgenden Vorschriften sind die putzenden Bestandteile in einer Zusammensetzung angegeben, die sich in erster Linie für Aluminium, Messing und Kupfer eignet. Soll sich die Putzpomade gleichzeitig auch für Nickelteile eignen, so ersetzt man 25—30% des Putzmaterials durch feinstes Bimssteinpulver. Auf Grund dieser allgemeinen Anleitung erhält man tadellose Präparate nach folgenden Vorschriften:

1. 6 T. Ceresin 58/60°
44 „ Olein
50 „ Kieselkreide.

2. 5 T. Ceresin 58/60°
15 „ Olein
30 „ Stearin
20 „ Kieselkreide
30 „ Schlämmkreide.

3. 10 T. Ceresin 58/60°
10 „ Stearin
30 „ Olein
50 „ kohlensaurer Kalk.

4. 10 T. Paraffin 50/52°
20 „ Talg
20 „ Olein
50 „ Tripel oder geglühte Kieselgur.

Die bei den pulverförmigen und pastenartigen Putzmitteln erwähnten Nachteile des Stäubens und Schmierens vermeidet der flüssige Metallputz, der aus diesem Grund sich wohl auch überall das Feld erobert hat. Sachgemäß zusammengesetzt erfüllt er auch bei sparsamem Verbrauch alle Bedingungen, die man an einen Metallputz stellen kann. Was man von ihm verlangt, ist neben einer befriedigenden Putzwirkung eine homogene Beschaffenheit, die das eigentliche Putzmaterial möglichst dauernd in Schwebe hält, oder wenn sich dieses wirklich einmal teilweise zu Boden gesetzt hat, muß es sich möglichst leicht durch schwaches Aufschütteln wieder in Suspension bringen lassen. Erleichtern kann man dieses Aufschütteln noch dadurch, daß man in jede Flasche 2—3 feine Schrotkörner gibt.

Um nun diese homogene, das Putzmaterial in Schwebe haltende Beschaffenheit zu erzielen, ist nicht nur eine bestimmte Zusammensetzung des flüssigen Vehikels notwendig, sondern es ist auch von Vorteil, eine bestimmte Arbeitsweise einzuhalten, die weiter unten beschrieben sein wird. Unbedingt nötig ist das letztere nicht, aber man erleichtert sich die Herstellung einer tadellosen Emulsion, wenn man sich nach der Arbeitsweise richtet.

Die Rohmaterialien für diesen flüssigen Metallputz sind Kernseife, Olein, Salmiakgeist, denat. Sprit, Benzin, Terpentinöl, Hexalin, gefällter kohlensaurer Kalk, Tripel, geglühte Kieselgur, Schlämmkreide, Kieselkreide, Wiener Kalk, Magnesiumkarbonat u. a. Daß auch hier, wie bei den pastenförmigen Metallputzmitteln bereits angegeben, alle Putzmaterialien nur in feinster Form zur Anwendung kommen dürfen, ist selbstverständlich. Der Träger der festen Putzmaterialien ist eine viskose Seifenlösung, zu deren Herstellung man entweder direkt von der Seife ausgeht, oder eine solche während des Arbeitsprozesses selbst bildet, auch werden beide Arbeitsweisen nebeneinander durchgeführt. Derjenige Metallputz, der Oleinseife neben Kernseife enthält, eignet sich am besten für alle zu putzenden Metalle. Zur Herstellung benutzt man mit Feuer, besser mit Dampf heizbare Kessel aus emailliertem oder verzinntem Eisen oder Kupfer, hölzerne Rührbottiche, Siebe etc., bei Großbetrieb mechanische Rührwerke, ferner Flaschenfüllapparate der verschiedensten Konstruktionen.

Geht man bei der Herstellung nur von festen Seifen, Kernseifen, aus, so werden diese in kochendem Wasser gelöst, darauf werden unter ständigem Umrühren die Putzmaterialien eingerührt und das Ganze wird solange unter Abkühlenlassen gerührt, bis eine völlig klumpenfreie Masse entstanden ist. Dieser gibt man nach dem Erkalten unter Umrühren in kleinen Mengen die weiteren Zugaben wie Spiritus, Benzin etc. zu, wobei man aber stets darauf achten muß, daß die Masse nicht zu dünn wird, da sich aus einer zu dünnen Masse das Putzmaterial leicht absetzt. Man muß immer bedenken, daß nicht alle Kernseifen die gleiche Zusammensetzung haben und daß die eine derselben in ihrer Lösung mehr Benzin-, Sprit- o. dgl. Zusatz verträgt, ohne ihre Viskosität zu verlieren, als die andere.

Die Putzmittel, die neben der Kernseife noch Oleinseife enthalten und als die besten anzusehen sind, stellt man her, indem man sich zunächst die Kernseifenlösung mit kochendem Wasser bereitet und die Lösung dann auf ca. 60° C abkühlen läßt. Dann rührt man das Olein ein bis zum Entstehen einer homogenen Emulsion, setzt die Putzmaterialien zu und rührt, bis alles eine gleichmäßige Emulsion bildet. Erst dann gibt man unter Rühren die zur Verseifung des Oleins ungefähr ausreichende Menge Salmiakgeist zu und läßt die Masse 10—12 Stunden gut bedeckt stehen. Nach dieser Zeit rührt man die anderen Flüssigkeiten zu und läßt abermals 5—6 Stunden ruhig und bedeckt stehen. Ist die Masse dann etwas zu dick, so verdünnt man unter Umrühren ganz vorsichtig mit 50—60° C heißem Wasser bis zur Erzielung der gewünschten Konsistenz.

Will man gänzlich wasserfreie Putzflüssigkeiten herstellen, so mischt man das Olein mit den anderen flüssigen Anteilen, erwärmt auf 30—40° C, gibt die Mischung von Salmiakgeist und Sprit oder anderen flüssigen Ingredienzen zu, rührt die Putzmaterialien wie oben ein und verfährt weiter wie vorstehend beschrieben.

Ist die Konsistenz einwandfrei, so gibt man die ganze Masse, einerlei nach welcher der drei vorbeschriebenen Verfahren sie hergestellt ist, durch ein feines Metallsieb zur Ausscheidung evtl. vorhandener Klümpchen und füllt dann ab.

Die vielfach ausgeführte Parfümierung der pastenförmigen und flüssigen Metallputzmittel ist überflüssig. Erfolgt sie doch, so sollte zum mindesten nicht das giftige Nitrobenzol, sondern Amylacetat o. dgl. in Mengen von ca. 0,3—0,5% Anwendung finden.

Die den vorstehenden Herstellungsverfahren angepaßten Zusammensetzungen sind:

1. 4 T. Kernseife
60 „ Wasser
15 „ Kieselkreide
15 „ geglühte Kieselgur
6 „ denat. Spiritus.

---

2. 10 T. Kernseife
60 „ Wasser
20 „ Kieselkreide
10 „ denat. Spiritus.

---

3. 10 T. Kernseife
30 „ Wasser
20 „ denat. Spiritus
25 „ geglühte Kieselgur
15 „ Schwerbenzin.

---

4. 2,5 T. Kernseife
5 „ Olein
2,5 „ Salmiakgeist 0,960
50 „ Wasser
20 „ Kieselkreide
7 „ Kieselgur
3 „ Benzin
10 „ denat. Spiritus.

5. 5 T. Kernseife
50 „ Wasser
5 „ Olein
3 „ Salmiakgeist 0,960
25 „ Kieselkreide
12 „ denat. Spiritus.

---

6. 12 T. Olein
2 „ Stearin
6 „ Salmiakgeist 0,960
30 „ Petroleum
2 „ Methylhexalin
30 „ Kieselgur, geglüht
18 „ denat. Spiritus.

---

7. 10 T. Olein
5 „ Salmiakgeist 0,960
65 „ denat. Spiritus
15 „ Kieselkreide
5 „ geglühte Kieselgur.

---

8. 15 T. Olein
3 „ Stearin
7 „ Salmiakgeist 0,960
40 „ Benzin
30 „ Kieselkreide
5 „ denat. Spiritus.

Wenig Freude bereitet es dem Putzenden, wenn er sieht, daß seine Arbeit ungefähr umsonst gewesen ist, weil infolge ungünstiger Witterung, Nebel, Regen etc. der schöne Glanz in Zeit von ein paar Stunden wieder verschwunden ist. Das vermeidet man, wenn man die blankgeputzten Metallteile sofort nach Beendigung der Arbeit hauchdünn mit einem Pinsel mit einem Präparat überzieht, wie solche unter dem Namen Lenatol etc. im Handel sind. Ein diesen Produkten gleichwertiges Präparat stellt man her durch Lösen von

15 T. Kollodiumwolle in
85 „ Amylacetat.

Mit dieser Lösung überzogene, blankgeputzte Metallteile behalten auch bei ungünstiger Witterung wochenlang ihren Glanz. Will man den Überzug zwecks neuen Putzens entfernen, so genügt das Überputzen mit einem der vorstehenden Putzmittel.

Die Eisen- und Stahlteile, die man am Motor selbst oder an anderen Stellen vor Rost schützen will, überzieht man mit einer Lösung von

15 T. Kautschuk oder farblosem Kunstharz in
85 „ Benzol,

die man mit 0,5% fettlöslicher Anilinfarbe rosa oder blau fä Derartige Überzüge halten tadellos und lassen sich nach Be durch Benzol oder Schwerbenzin wieder abwaschen.

Rundschau.

Selbsttätiges Schlauchdichtungsmittel für Auto- und Fahrr reifen. (D. R. P. 467 948 v. 22. XI. 1927. Dr. *Wernicke & Be* in Köln a. Rh.) Schwermetalle in Verbindung mit kleben Lösungen als Schlauchdichtungsmittel zu verwenden, ist beka

Vorliegende Erfindung betrifft nun ein solches Schlau dichtungsmittel, welches Leichtmetalle, insbesondere Alumini und zwar in Grießform, verwendet. Als Klebstoff dient ein Le wie beispielsweise ein Pflanzenleim oder ein Kaseinleim, durch Zusätze, wie beispielsweise Borax oder Borsäure u. d gegen Fäulnis gesichert ist. Die Mischung von Klebstoff u Leichtmetallzusatz findet etwa im Verhältnis von 2 : 1 st d. h. es wird im allgemeinen doppelt soviel von dem hochv kosen Klebstoff benutzt wie grießiges Leichtmetall.

Die Verwendung eines Leichtmetalls hat den Vorteil, größere Mengen einer festen Substanz eingeführt werden, o daß das Gewicht erheblich vergrößert wird. Ein weiterer Vor liegt darin, daß diese Leichtmetalle weniger von Klebstoffen a gegriffen werden als Eisen. Dieser Mischung von Aluminiu grieß mit Klebstoff können noch andere ebenfalls unzersetzli Stoffe beigefügt werden, wie beispielsweise Sand, Bolus u. d

P a t e n t a n s p r ü c h e: 1. Selbsttätiges Schlauchdichtun mittel für Auto- und Fahrradreifen, bestehend aus Aluminiu grieß, welcher mit an sich bekannten, nicht faulenden, ho viskosen Klebmitteln zu einem dickflüssigen, aber noch laufenden Brei angerührt ist. 2. Selbsttätiges Schlauchdichtun mittel nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß dem A miniumgrieß noch andere unzersetzliche pulverige bzw. grieß Stoffe, wie z. B. Sand, Bolus u. dgl., zugesetzt sind.

Naphthalintäfelchen kann man I. durch Übergießen der Pap tafeln mit auf dem Wasserbad geschmolzenem Naphthalin h stellen. Schmp. 79,2°. Die Pappe wird vorher in eine flac Schale gelegt, die man mit der Wasserwaage wagerecht ei stellt. Auf diese Weise läßt sich die Naphthalinschicht belieb stark herstellen. Häufig enthalten diese Tafeln noch Zusätze v billigen Geruchsträgern, wie Citral u. a.

II. Die bekannten N a p h t h a l i n - M o t t e n t ä f e l c h werden lediglich durch Tauchen in die schmelzflüssige Mas hergestellt, und zwar verwendet man nicht nur reines Nap thalin, sondern eine Mischung, bestehend aus 225 g Naphtha und 75 g Kampfer, die man bei 80° C auf dem Wasserba schmilzt. Die Papptäfelchen werden serienweise an einer Leis mit Klemmvorrichtung in die flüssige heiße Masse getaucht, u das Tauchen bis zur gewünschten Dicke fortgesetzt. Durch d serienweise Tauchen stellt sich die Arbeit rationeller, man lä sie von Mädchen ausführen, die billigere Arbeitskräfte sin

IIIa. H e r s t e l l u n g v o n N a p h t h a l i n t a f e l n: Formalin 15,0, Phenol. liquefact. 10,0, Tinct. Eucalypt., Eucalypt. ana 20,0, Naphthalin. 400,0 werden bei g e l i n d Wärme (im Wasserbade) geschmolzen und können dann au gegossen, bzw. zum Einhüllen einer Papptafel verwandt we den. b. Billig!: Paraffin. liquid. 10,0, Naphthalin 90,0.

IV. Zur Herstellung der N a p h t h a l i n t ä f e l c h e n si zwei Methoden gebräuchlich. Nach der ersten wird ungeleim Pappe mit einer konzentrierten Lösung von Naphthalin in Benz getränkt. Zu anderen gebraucht man eine Mischung aus I. Cer sin 25,0, Camphora 25,0, Naphthalin 50,0, Nitrobenzol 1,0. Ceresin 25,0, krist. Karbolsäure 25,0, Naphthalin 50,0. I Ceresin 25,0, Karbolsäure 25,0, Naphthalin 50,0, Nitrobenzol 1, Die Massen werden im Dampfbad in einem bedeckten Tieg geschmolzen und dann mit einem recht breiten Pinsel auf u geleimtes Papier, das auf einer heißen Platte liegt, aufgestriche Soll wegen der Feuergefährlichkeit die heiße Platte vermied werden, müssen der Masse 10 Teile 95proz. Spiritus beigegeb und dauernd gerührt werden.

N a p h t h a l i n t a f e l n. Werden Täfelchen mit reine Naphthalin gewünscht, so ist fünf- bis sechsmaliges Eintauch erforderlich. Erscheint dieses unrationell, so empfiehlt sic das Naphthalin mit der Hälfte seines Eigengewichts Ceres zusammenzuschmelzen. Der Ceresinzusatz hat zur Folge, da die geschmolzene Masse auf der Papptafel rascher haftet.

(Apoth.-Ztg.)

Iltiswitterung. Von Förstern und Landwirten wird eine M schung gebraucht aus: Castoreum 0,1, Zibet 0,05 Baldria wurzel 2,0 — oder: Moschus 0,1, Fenchelpulver 25,0, Anisöl 0, Baldrianwurzelpulver 5,0. Man kann auch die Pulver mit Gäns fett mischen und auf die Falle legen. (Pharm. Ztrhalle.)

Reinigung von Silberzeug. Silberne Gegenstände werd auf einfache Weise gereinigt, indem man sie mit einem m Natriumthiosulfat befeuchteten Lappen einreibt, darauf sp man mit reinem Wasser und trocknet gut ab.

Der chem.-techn. Fabrikant

Redaktion: W. Münder.

5. Jahrgang. | Augsburg, 20. Dezember 1928. | Nr. 51.

Das chemische Feuerlöschen.

Von Dipl.-Ing. Chemiker Dr. *Elemér Kopp.*

(Schluß.)

Die Gruppe der trockenen Feuerlöschapparate (Feuerlöschgranaten und ähnliche).

Die Gruppe der nassen Feuerlöschapparate (Extinkteure).

Als eine Unterabteilung der nassen Feuerlöschapparate von deutung sind die sogenannten schäumenden, mit haum löschenden Apparate anzusehen.

Zwischen den beiden Hauptgruppen bilden die sogenannten etra-Apparate gleichsam den Übergang. Diese können cht unter die trockenen Apparate eingereiht werden, da sie t einer Flüssigkeit gefüllt sind, doch kann man sie auch nicht den nassen Apparaten zählen, weil die Flüssigkeit nicht asser, sondern eine andere chemische Verbindung ist.

Ich habe nicht die Absicht, diesmal die Zusammensetzung r in den verschiedenen Apparaten benützten Füllungen einhender zu behandeln, da ich diese Aufgabe den Chekern von Fach überlasse.

Das Prinzip ihrer Wirkung ist immer das gleiche, nämlich f irgendeine Weise das Feuer gegen die dasselbe nährende ft abzusperren.

Vom Standpunkt des großen Publikums ist es viel wichtiger, mit den einzelnen Apparatsystemen sowie mit deren Voreilen und Mängeln bekannt zu machen.

Wenn wir die zwei, respektive vier Gruppen kurz charakrisieren wollen, so können wir sagen, daß die über eine anhnliche Vergangenheit verfügenden trockenen Apparate in rer bisherigen Zusammenstellung bereits veraltet, die nassen pparate dagegen die Apparate der Gegenwart sind, die häumenden Apparate wohl eine schöne Zukunft versprechen, er wegen der bisher erst kurzen Zeit ihrer Verwendung in r Praxis noch nicht genügend erprobt sind. Die Tetra-Appate werden nur für spezielle Zwecke angefertigt (Benzinfeuer, utomobilbrände etc.), in welchen Fällen ausgezeichnete Reltate mit ihnen erzielt werden können, ihrer allgemeinen erbreitung setzt jedoch schon der Umstand Grenzen, daß e zugehörige Löschflüssigkeit verhältnismäßig teuer ist.

Die trockenen Feuerlöschapparate sind wieder zwei Untergruppen zu teilen: In solche, die ohne Druck areiten, und in solche, deren Inhalt wir mit Anwendung von ünstlichem Druck an die Feuerstelle gelangen lassen. Die in e erste Untergruppe gehörigen pflegt man als „Löschranaten" zu bezeichnen. Es sind dies veraltete Vorrichngen. In ihren einfachsten Formen bestehen sie aus mit einem öschpulver gefüllten dünnwandigen Flaschen, eventuell Blechüchsen, welche mittels menschlicher Kraft zwischen die brenenden Gegenstände geschleudert werden, wobei sie zerbrechen, espektive aufgehen und die darin enthaltenen Chemikalien, em Vorhergesagten entsprechend, eine gewisse Löschwirkung usüben. In vollkommenerer Ausführung werden diese Feuerschgranaten in Form langer Kegel hergestellt, aus welchen das öschpulver bequemer und gleichmäßiger auf die ganze Fläche es Feuers gestreut werden kann. Der allen gemeinsame Nacheil ist, daß ihre Wirkung nicht weiter reicht, als sie mit lenschenkraft geworfen werden können. Ihr Vorteil ist die rostsicherheit und, wenn die Füllung richtig zusammengesetzt t, lange Haltbarkeit der letzteren sowie die geringe Gefahr es Dienstversagens.

Die mit künstlichem Druck arbeitenden rockenen Feuerlöschapparate sind im wesentchen den vorigen ähnlich. Der Unterschied besteht eben nur arin, daß das Ausstreuen des Löschpulvers auf das Feuer mit ruck erfolgt. Zur Herstellung des letzteren wird hochkomrimierte Kohlensäure verwendet. Konstruktiv bestehen diese pparate aus einem Behälter, einer kleinen Eisenflasche und inem Rohr, welches beide verbindet. In der Regel ist in letzeres ein Absperrventil eingeschaltet. Der Behälter dient zur Aufnahme des Löschpulvers, die Eisenflasche zur Aufnahme der Kohlensäure. Beim Inbetriebsetzen des Apparates wird das Ventil geöffnet, worauf die Kohlensäure mit großer Kraft durch das Rohr und den Behälter ausströmt, das Pulver mit sich reißt und auf das Feuer spritzt. Der Vorteil dieses Apparates besteht in seinem viel größeren Wirkungsbereich gegenüber dem vorigen System, doch wird ersterer durch die vielen ihm anhaftenden Nachteile reichlich aufgewogen. Es kann vorkommen und ist sogar recht häufig der Fall, daß das Ventil der Eisenflasche nicht vollkommen schließt, dann entweicht während des längeren Stehens langsam Kohlensäure und wenn der Apparat tatsächlich benützt werden soll, ist der erforderliche Druck nicht mehr vorhanden. War die Füllung nicht entsprechend zusammengesetzt oder ist sie eventuell feucht geworden, so ballt sie sich zusammen und verstopft die Austrittsöffnung. Ein weiterer Nachteil des in Rede stehenden Systemes ist, daß die Eisenflaschen nur in der Fabrik, aus der sie stammen, mit Kohlensäure gefüllt werden können. Ferner kommt es vor, daß die Ventile, wenn sie stark zugedreht sind, im gegebenen Momente in der Eile nicht aufgehen, und das größte Übel ist, daß der Apparat in allen Teilen bei der Herstellung feine Arbeit erfordert und demzufolge teuer wird.

Die zwischen den zwei Hauptgruppen den Übergang bildenden, sogenannten Tetra-Apparate können besonders beim Löschen von Benzin- und Automobilbränden ausgezeichnete Dienste leisten. Die Apparate selbst bestehen aus einfachen metallenen Behältern, in welchen der erforderliche Druck entweder durch eine kleine Luftpumpe oder mit sich entwickelnder oder aber mit komprimierter Kohlensäure hergestellt wird. Die Blechgefäße sind mit der Löschflüssigkeit gefüllt, die aber in diesem Falle kein Wasser, sondern eine andere chemische Verbindung ist. Nachdem der nötige Druck im Apparate hergestellt ist, wird der Austrittshahn geöffnet, worauf die Löschflüssigkeit in einem dünnen Strahl ausströmt. Der wesentlichste Nachteil der Tetra-Apparate ist, daß sowohl sie selbst, als auch die zugehörigen Füllungen verhältnismäßig teuer sind.

Zur Gruppe der nassen Feuerlöschapparate (Extinkteure) zurückkehrend, ist zu bemerken, daß diese im wesentlichen aus zwei Hauptteilen bestehen: Einem Metallbehälter zur Aufnahme der sodahaltigen Löschflüssigkeit und dem die Säure enthaltenden Gefäß (Bombe). Werden die beiden Flüssigkeiten zusammengeschüttet, so entwickelt sich Kohlensäure mit hohem Druck, welche die Löschflüssigkeit mit großer Kraft auf eine weite Entfernung herausspritzt. Die zwischen den zu dieser Gruppe gehörenden verschiedenen Fabrikaten bestehenden Unterschiede sind zweierlei Natur. Einmal beziehen sie sich auf die chemische Füllung und kommen darin zum Ausdruck, daß die Fabriken bestrebt sind, die Löschkraft (Löschfähigkeit) der Füllung durch Zugabe verschiedener Chemikalien zu steigern, bezw. sie für die Erreichung des angestrebten Zieles geeigneter zu machen. Das andere Mal liegt der Unterschied im konstruktiven Teil, wobei hauptsächlich zwei Type vorkommen. Bei dem einem wird die zur Herstellung des Druckes erforderliche Säure mit der im Apparat befindlichen Sodalösung einfach zusammengeschüttet (Apparate des Zusammenschüttsystems). Bei dem andern Typ dagegen ist die Säure in einem zugeschmolzenen Glasrohre im Apparat untergebracht, welches im Bedarfsfalle zerbrochen werden muß, um die Säure mit der Soda zusammenzubringen (Apparate des Zerbrech- oder Einschlag-Systemes).

Die Zusammenschüttapparate haben den Vorteil der leichteren Handhabung, wohingegen ihr Nachteil darin besteht, daß sie im gefüllten Zustande nur vorsichtig und in senkrechter Lage transportiert werden können. Diesem Nachteile kann aber abgeholfen werden, wenn man das die Säure enthaltende Gefäß mit einem automatisch wirkenden Deckel abschließt.

Die Apparate des Zerbrechsystems können in welcher Lage immer gehalten werden, haben jedoch den großen Nachteil, daß Splitter des zerbrochenen Glasgefäßes die enge Ausströmöffnung leicht verstopfen können. Ein weiterer, ebenfalls wesentlicher Nachteil ist der Umstand, daß der zum Zerbrechen des Glas-

gefäßes dienende Knopfstift von den den Apparat bedienenden, durch den Feuerausbruch ohnehin schon aufgeregten Leuten, leicht verbogen werden kann, in welchem Falle er gerade dann den Dienst versagt, wenn er am allernotwendigsten gebraucht würde.

Der gemeinsame Vorteil sämtlicher zu dieser Gruppe gehörigen Apparate ist ihre leichte und einfache Handhabung sowie ihre große Tragweite (10 bis 12 m Höhe und 20 bis 25 m Entfernung sind erreichbar). Als gemeinsame Nachteile sind dagegen anzuführen, daß bei nicht richtig zusammengesetzter Füllung leicht Verstopfen der Ausströmöffnung des Apparates eintritt und, wenn letzterer selbst nicht sorgfältig hergestellt ist, sich starke Rostbildung bemerkbar macht, die schon nach wenigen Jahren zur Zerstörung durch Löcherigwerden des Behälters führt.

Als Unterabteilung der vorbehandelten Apparate können die sog. schäumenden Apparate angesehen werden. Die Anregung zu ihrem Entstehen gab der Umstand, daß sich die gewöhnlichen nassen Apparate zum Löschen von Materialien, die leichter sind als Wasser, wie z. B. Öle, Benzin, Teer etc., weniger eignen. Durch Veränderung der Füllung kann man aber erzielen, daß statt der im Apparat befindlichen Flüssigkeit eine mächtige Menge leichten Schaumes ausströmt, der eben zufolge dieser Eigenschaft auf der Oberfläche des brennenden Materiales eine die erstere überziehende, schützende Schicht bildet und so das Feuer erstickt. Als Nachteile dieser Apparate sind ihre etwas kompliziertere innere Konstruktion und eine wesentlich geringere Tragkraft zu nennen. Letzteres eventuell in so hohem Maße, daß gar nicht mehr von einem spritzenden Apparate gesprochen werden kann, da der Schaum mit Hilfe eines langen Rohres auf den brennenden Gegenstand geleitet werden muß.

Auf meine vorstehenden Ausführungen und die darin aufgezählten verschiedenen Löschverfahren und -Apparate nochmals zurückblickend, kann ich nicht umhin, allen, denen die Aufsicht über brennbare Materialien, Fabriken, Lagerräume und andere Gebäude obliegt, folgendes zur Beachtung zu empfehlen: Selbst dann, wenn eine entsprechende Anzahl tausendfach bewährter Feuerlöschapparate allerbesten Systemes und Fabrikates vorhanden ist, wäre es sehr verfehlt, sich leichtsinnig auf diese zu verlassen. Man darf niemals vergessen, daß Vorsicht mehr wert ist als jede Löschvorrichtung, daher alles vorgekehrt werden muß, damit überhaupt kein Feuer entstehen könne. Die Löschapparate dürfen nur als letzte Waffe angesehen werden, mit deren Hilfe bei richtiger Verwendung ein trotz allem ausgebrochenes Feuer noch erstickt werden kann. Weiter muß man sich stets vor Augen halten, daß alle Löschapparate nur zum Löschen von im Entstehen begriffenen Bränden geeignet sind, keineswegs aber dazu, damit mächtige, mit voller Kraft brennende Feuer von großer Ausdehnung zu löschen. Dann ist nur noch von der Arbeit einer gut organisierten Feuerwehr etwas zu erwarten, doch hat leider auch diese in vielen Fällen den gewünschten Erfolg nicht, da sich deren Arbeit oft nur auf Isolierung des Feuers beschränken muß.

Bei im Entstehen begriffenen Bränden können jedoch ein bis zwei richtig konstruierte und in gutem betriebsfähigen Zustande befindliche Apparate unschätzbare Dienste leisten. Hauptsache in solchen Fällen ist Geschwindigkeit! Mit dem raschen Eingreifen von ein, zwei guten Löschapparaten an Ort und Stelle kann das Weitergreifen auch eines solchen Feuers noch leicht verhindert werden, welches bereits nach einigen Minuten mit unaufhaltsamer Kraft alles um sich herum vernichtet hätte.

Neue Methoden der Esterifizierung und Härtung des Kolophoniums.

I. Allgemeines. Man weiß, daß die esterifizierten und gehärteten Harze eine wichtige Rolle in der Lackindustrie spielen. Durch Lösen in Holzöl, vorsichtiges Aufkochen erhält man die schönsten und widerstandsfähigsten Lacke, die klar und schnell trocknend sind, wenn man sie mit Terpentinöl oder Solventnaphtha bis zur gewünschten Konsistenz verdünnt. Die Härtung nach den gebräuchlichen Methoden bringt große Verluste mit sich, erfordert komplizierte Apparate und ergibt obendrein ein dunkles Produkt.

Der vorliegende Prozeß, der gute Resultate mit einem sehr einfachen Apparat ergibt, ist vollständig neu, es findet sich keinerlei Erwähnung darüber weder in der technischen, noch in der wissenschaftlichen Literatur.

Man geht folgendermaßen vor: Nachdem man das Harz in einem offenen Kessel mit Abzugshaube geschmolzen hat, gibt man nach und nach unter dauerndem Rühren die Kalkverbind[ung] eines Alkohols oder eines Phenols in Form von feinstem Pu[lver] zu. Anfangs erfolgt ein schwaches Aufbrausen, bis die Reak[tion] sich nach und nach beruhigt, zwischen 180 und 220° C fi[ndet] sich der ganze geschmolzene Kesselinhalt unbeweglich [...] Der Kalk hat sich auf dem Kesselboden unter der geschmolze[nen] Masse abgesetzt.

Gewisse Esterifikationen geben ein Produkt, das bei [der] Siedetemperatur viskos, honigartig ist und sich in Fäden zi[eht], während andere flüssig wie das Ausgangsharz bleiben. [In] letzterem Fall zeigt das Aufhören der Gasblasen die Beendig[ung] der Reaktion an.

Bei geschicktem Arbeiten kann man den ganzen Kalk w[ie]dergewinnen, falls nicht ein davon zurückgebliebener Teil [zur] Härtung selbst beiträgt.

Die Fettsäuren sowie die Gemische von Harzen mit F[ett]säuren verhalten sich analog.

II. Herstellungsweise. a. Glyzerinester. [1.] Triglyzeride. In einem emaillierten Gefäß schmilzt [man] auf dem Ölbad 200 g französisches Kolophonium W. Unter U[m]rühren und in kleinen Gaben setzt man 27 g trocknes Calci[um]glyzerinat zu. Man setzt das Kochen bis zur Beendigung [des] Schäumens fort, bis die ganze Masse stark viskos geworden [ist].

Man erhält auf diese Weise 217 g des Reaktionsproduk[tes], was besagt, daß der Verlust 10 g beträgt.

Das geschmolzene Reaktionsprodukt wird mit Solventnaph[tha] behandelt, die 170 g davon aufnimmt. Der mit Terpentinöl [be]handelte Rückstand gibt an dieses 10 g der in Solventnaph[tha] unlöslichen Substanz ab.

Das Unlösliche besteht aus 27 g einer plastischen wei[ßen] Kalkmasse, die sich in 96%igem Alkohol unter Abscheid[ung] des Kalkes löst. Nach Verjagen des Alkohols erhält man [e]ine plastische Masse, die nach dem Zersetzen mit Salzsäure [ein] Öl mit schwachem Essiggeruch bildet mit dem typischen [Ge]schmack der Fettsäuren, unlöslich in Wasser, löslich in sch[wa]chen Laugen. Aller Wahrscheinlichkeit nach liegt Isobut[ter]säure vor:

Man erhält also

Solventnaphthalösliches	170 g
Terpentinöllösliches	10 g
Alkohollösliche Kalksalze	6 g
	186 g.

Im Bezug auf das Gewicht der Ausgangsmaterialien (H[arz] + wasserfreies Glyzerin = 210 g) kommt man also auf e[ine] Ausbeute von 88,5%.

Dieser Versuch zeigt, daß die Reaktion wahrscheinlich n[ach] der Formel:

$$3\,(C_{18}H_{27}COOH) + 2\,C_3H_5(OH)_2(OCa)$$
$$= C_3H_5(C_{18}H_{27}COOH)_3 + C_3H_7.COOH + 2\,CaO + 2\,H_2O$$

verläuft.

Es bilden sich also Abietin- oder Triabetinester des G[ly]zerins und (Iso-) Buttersäure.

Wenn diese Gleichung richtig ist, kommt man zu ei[ner] theoretischen Ausbeute von 87,9%, die mit der praktisch erh[al]tenen übereinstimmt.

Die im Terpentinöl löslichen und in Solventnaphtha unl[ös]lichen Produkte bilden ein besonders interessantes Problem, d[a] sie gestatten die Herstellung von Produkten, die von Ben[zin] nicht angegriffen werden.

2. Monoglyzeride. Man stellt sie folgendermaßen h[er]: Man führt in 300 g geschmolzenes Kolophonium W in klei[nen] Portionen 32 g einer Pasta ein, die aus 100 g Glyzerin [und] 22 g Manganhydroxyd besteht. Gegen das Ende der Operat[ion] beträgt die Temperatur der Masse 210° C. Man erhält 31[.] Reaktionsprodukt, entsprechend 94,2% des in Arbeit geno[m]menen Materials. Die Reaktion verläuft jedenfalls nach folg[ender] Gleichung:

$$C_{18}H_{27}COOH + (MnO)(OH)_2C_3H_5$$
$$= C_3H_5(C_{18}H_{27}COO)(MnO)(OH)_2 + H.$$

Die theoretische Ausbeute würde 99,7% ausmachen.

Die Masse wird nach der Lösung in Terpentinöl mit ei[ner] konz. Lösung von Oxalsäure bis zum Verschwinden des gesa[m]ten Wassers digeriert. Dann erhöht man vorsichtig die Te[m]peratur bis zur Zersetzung der Oxalsäure. Das verdunst[ete] Terpentinöl wird durch frisches ersetzt. Man erhält eine tr[übe] Lösung, die filtriert wird, wobei man ein klares Filtrat u[nd] einen Niederschlag von Manganoxyd erhält.

Das esterifizierte, in Terpentinöl gelöste Harz unterschei[det] sich in verschiedener Hinsicht von dem vorhergehenden Est[er]. Es trocknet sehr schnell ohne zu kleben und bleibt wochenla[ng] (z. B. auf Glas aufgestrichen) elastisch. Es kann nicht wie [...]

dern Ester des Kolophoniums durch Fingerdruck in Pulver verwandelt werden. Dieser Glyzerinester ist sehr flüssig, wenn geschmolzen ist, und seine Lösung in Terpentinöl besitzt eine sehr geringe Viskosität. Die Oxalsäure wirkt jedenfalls nach der Gleichung:

$$C_3H_5(C_{18}H_{27}COO)(MnO)(OH)_2 + C_2O_4H_2$$
$$C_3H_5(C_{18}H_{27}COO)(OH)_2 + MnO + CO_2 + CO + H_2O.$$

Es bildet sich also ein Monoglyzerid, das Monoabietin. Dieser Ester eignet sich vorzüglich zur Lackbereitung.

b. Phenylester. Man behandelt 200 g französisches Kolophonium mit fein gepulvertem Calciumphenolat, indem man die Temperatur bis auf 218° C steigert und dann nach der oben beschriebenen Methode weiter behandelt. Das Reaktionsprodukt bleibt flüssig wie das geschmolzene Harz. Man erhält 205 g, wobei die Verluste durch Verdampfung 22 g betragen. Solventnaphtha löst von diesem Produkt 178 g, Terpentinöl 17 g, es verbleibt ein Rückstand von 10 g. Die Ausbeute, bezogen auf 200 g Kolophonium und 12 g des Phenolates, beträgt 91,5%. Die Reaktion verläuft jedenfalls nach der Gleichung:

$$2C_{18}H_{27}COOH + Ca(C_6H_5O)_2$$
$$2(C_{18}H_{27}COOC_6H_5) + CaO + H_2O.$$

Dieser Ester hat großes praktisches Interesse. Er kann zur Herstellung sehr heller und sehr schöner Lacke dienen.

c. Kresylester. Der Kresylester wird wie der Phenylester hergestellt, wobei man die Temperatur bis auf 190° C steigen läßt. Man betrachtet den Kochprozeß als beendet, wenn ein Teil des Kalkes auf der Oberfläche verbleibt, ohne sichtbar in Reaktion zu treten, und sobald sich die Viskosität etwas erhöht zu haben scheint.

Die Ausbeute beträgt 90% gegenüber einer theoretischen von ?%, betrachtet nach einer dem Phenylester analogen Gleichung.

d. β-Naphthol-Ester. Bei gleicher Arbeitsweise wie vorhergehend rührt man nach und nach 25 g Calcium-β-naphtholat in 205 g französisches Kolophonium W ein, filtriert durch ein Tuch und bringt die Temperatur auf 220° C. Das Reaktionsprodukt ist von sehr viskoser Beschaffenheit. Man erhält davon ?8 g, was 12 g Verlust durch Verdampfen bedeutet.

Die Ausbeute, berechnet auf ein Gemisch von 205 g Kolophonium und 13 g β-Naphthol, beträgt 93,5%. Die Reaktion dürfte verlaufen nach der Gleichung:

$$2(C_{18}H_{27}COOH) + (C_{10}H_7O)_2Ca$$
$$= 2C_{18}H_{27}COO.C_{10}H_7 + CaO + H_2O.$$

Die theoretische Ausbeute beträgt 92,8% in guter Übereinstimmung mit der gefundenen.

Der Naphtholester ist von schieferbrauner Farbe und eignet sich vorzüglich zur Herstellung von Speziallacken.

e. Resorcinester. Man schmilzt 200 g französisches Kolophonium W und gibt zu dem noch nicht vollständig geschmolzenen Harz Calciumresorcinat, wobei reichliche Schaumbildung eintritt. Man steigert die Temperatur langsam bis gegen ?80° C und gibt dann den Rest des Calciumresorcinates zu. Dann steigert man die Temperatur auf 210° C. Es tritt erneut Schaumbildung ein, das Produkt wird viskos und bedeckt sich auf der Oberfläche mit einem Häutchen.

Es ergeben sich 210 g Reaktionsprodukt, wovon 188 g in Solphentnaphtha löslich sind. Der Rest von 22 g ist ein unreiner Kalk.

Die Ausbeute beträgt 88,6%. Die Reaktion wird sich jedenfalls abspielen nach der Gleichung:

$$2C_{18}H_{27}COOH + C_6H_4(OCa)_2 + O$$
$$= C_6H_4(C_{18}H_{27}COO)_2 + 2CaO + H_2O.$$

Die nach dieser Gleichung sich errechnende theoretische Ausbeute ergibt 85%, die der tatsächlich gefundenen nahe liegt. Der Resorcinester ist mehr braun als der β-Naphthol-Ester, ist in Terpentinöl leicht löslich und kann in der Lackindustrie Anwendung finden.

f. Borneolester. Dieser Ester kann mit rohem Borneol, das aus der Fuselöl-Fabrikation, welches wiederum aus der Alkoholherstellung gewonnen wird, hergestellt werden. Der Alkohol stammt aus den Abfallaugen aus der Papierfabrikation nach dem Sulfit-Verfahren.

Man behandelt 42 g spanisches, fast farbloses Kolophonium, Marke Kristall, bei 140° C mit 9 g Calciumborneolat, hergestellt aus dem oben erwähnten Rohborneol. Die Reaktion erfolgt leicht und schnell, man erhält 49 g Reaktionsprodukt. Bezogen auf ein Gemisch von 42 g Kolophonium und 3 g Rohborneol beträgt die Ausbeute 95,5%, die Verluste durch Verdampfung belaufen sich auf 2 g.

Dieser mit Rohborneol ausgeführte Versuch, das außerdem verschiedene fremde Alkohole enthält, kann nur als ein erster Versuch zur Orientierung gewertet werden. Der erhaltene Ester ist in 96%igem Alkohol unlöslich und könnte aus diesem Grunde für die Lackindustrie ein gewisses Interesse haben.

III. Technische Eigenschaften der Harzester. Die nach den oben beschriebenen Methoden hergestellten Ester sind nicht mehr klebend wie das Kolophonium, ihr Schmelzpunkt ist ebenfalls etwas höher als derjenige des letzteren.

Die mit Holzöl bereiteten Lacke geben auf Holz, Glas, Metallen Überzüge, die nicht schmieren. Sie trocknen sehr schnell, und nach 15—20 Minuten klebt der Film nicht mehr, was von großem praktischen Wert ist.

Die besonderen Löslichkeitsverhältnisse der verschiedenen Ester gestatten es, Lacke zu erzeugen, die gegen Alkohol, Benzin oder Terpentinöl widerstandsfähig sind.

Die beschriebenen Methoden können auch zur Esterifikation von Fettsäuren Anwendung finden, die wiederum brauchbare Produkte für die Malerei und Lackiererei liefern.

Angenommen, daß der Cambialsaft der Koniferen sowohl Fettsäuren, wie höhere Alkohole enthält, kann man annehmen, daß die letzteren in der Natur in der Form ihrer Ester vorhanden sind und daß z. B. der Oleinester des Borneols unter Aufnahme von Sauerstoff in Kolophonium übergeht.

(Rev. des Prod. Chim. 1928, Nr. 6.)

Rundschau.

Entmineralisieren von Knochen mittels einer Lösung von Phosphorsäure (D. R. P. 469211 v. 26. VIII. 1926. *Gélatines Hasselt & Vilvorde* S. A. in Brüssel.) Es ist bereits vorgeschlagen worden, Knochen mittels einer Lösung von Phosphorsäure unter Fällung des Dicalciumphosphats durch Kalkmilch und unter Wiedergewinnung der Phosphorsäure zu entmineralisieren, indem man Schwefelsäure auf einen Teil der von den Knochen abgezogenen Laugen einwirken läßt. Jedoch konnte dies Verfahren bisher nicht in die Praxis übertragen werden, weil der zunächst in die Augen springende Vorteil der Wiedergewinnung der Phosphorsäure durch die dem Verfahren anhaftenden Mißstände, wie die Umständlichkeit der Wiedergewinnung der Phosphorsäure, die träge Einwirkung der Phosphorsäure auf die Knochen und die Verunreinigung des ausgefällten phosphorsauren Kalks durch Gips mehr als aufgewogen wurde. Diesen Übelständen abzuhelfen ist Aufgabe vorliegender Erfindung, die darin besteht, daß man hierbei einen Teil der Phosphorsäure so auf die Knochen einwirken läßt, daß von der gesamten Acidität immer ein gewisser Teil (z. B. 5%) in Form freier Phosphorsäure vorhanden ist, während man im übrigen mit der Regenerierung der Phosphorsäure durch die Schwefelsäure aufhört, ehe alles Monocalciumphosphat zersetzt ist, und daß man dann die wiedergewonnene Phosphorsäure über Kohle filtriert, um sie vor der Wiederverwendung von Gips zu befreien.

Arbeitet man in dieser Weise, so ist die Regenerierung der Phosphorsäure sehr einfach; man muß nur achtgeben, immer die Zufuhr von Schwefelsäure dann einzustellen, wenn noch ein wenig Monocalciumphosphat vorhanden ist. Dieser Zeitpunkt läßt sich leicht aus der bekannten Menge der vorhandenen, umzusetzenden Stoffe berechnen und durch Titration genommener Proben kontrollieren. Diese Regeneration kann in der Kälte durchgeführt werden, und man kann für sie also Holzbottiche mit hölzernem Rührwerk verwenden, auch den entstandenen Gips durch ein einfaches, als Ganzes einzusetzendes Filter leicht entfernen.

Auch wirkt die Phosphorsäure auf die Knochen nun keineswegs mehr träge ein, wenn man den Kreislauf der Flüssigkeit beschleunigt und die Arbeit so regelt, daß die ablaufende Flüssigkeit immer noch einen gewissen Mindestgehalt (etwa von 5%) ihrer Gesamtacidität in Form freier Phosphorsäure enthält. Diese Bedingung ist sehr wichtig und erfordert naturgemäß einen genügenden Überschuß an Phosphorsäure. Aber sie hat auf die Ausbeute des Verfahrens einen geradezu überraschenden Einfluß. Da andererseits diese überschüssige Phosphorsäure immer wieder in den Kreislauf des Verfahrens zurückkehrt, so werden Mehrkosten hierfür nicht erfordert.

Eine Verunreinigung des Präzipitats mit Gips wird, wie bereits bemerkt, durch Filtration der wiedergewonnenen Phosphorsäure über Kohle leicht vermieden.

Zur Durchführung des hier in Rede stehenden Verfahrens stellt man zunächst einen Vorrat verdünnter Phosphorsäure her, indem man gepulvertes mineralisches Phosphat oder besser aus Knochen durch Ausfällung erhaltenes Bicalciumphosphat mit Schwefelsäure behandelt. Dieser Vorgang wird in der Kälte, in Holzgefäßen durchgeführt, die mit Rührschaufeln versehen sind. In diese Kufen gibt man zunächst ein wenig Wasser, sodann nach und nach das Phosphat, wobei man immer so viel rührt, um eine homogene Phosphataufschwemmung zu erhalten. Hierzu fügt man dann Schwefelsäure von 53 bis 60° Bé, und zwar so lange, bis fast alles Monocalciumphosphat, das sich zunächst bildet, wieder verschwunden ist. Man muß gut darauf sehen, jede Anwesenheit freier Schwefelsäure zu vermeiden, da diese eine nachteilige

Wirkung auf die Farbe des Osseins und somit auch der Gelatine ausüben würde. Nachdem alle nötige Schwefelsäure zugegeben ist, läßt man den entstandenen wasserhaltigen Gips sich absetzen und gießt die obenstehende saure Lösung ab. Der Niederschlag wird durch ein Filter gepumpt und mit möglichst wenig Wasser ausgewaschen. Anderseits läßt man die saure Lösung durch ein Koksfilter gehen, um die feinen Gipsteilchen abzusondern, die die Knochen umhüllen und die lösende Wirkung der Säure auf ihre Mineralstoffe verhindern würden. Alsdann wird die saure Lösung durch Zusatz von Wasser auf die gewünschte Stärke verdünnt, die von der Jahreszeit abhängt.

Man läßt die Lösung nunmehr die zur Auslaugung der Knochen dienenden Kufen durchfließen, wobei die Durchflußgeschwindigkeit so geregelt wird, daß sie beim Austritt aus der Gefäßreihe noch etwa 5% Gesamtsäuregehalt als freie Phosphorsäure enthält, damit nicht Bicalciumphosphat ausgefällt wird, das die weitere Wirkung der Säure behindern würde.

Ein Teil der aus den Ansäurungsgefäßen kommenden Flüssigkeit wird mit Schwefelsäure von 53 bis 60° Bé in der vorhin beschriebenen Weise behandelt, um den Vorrat an Säure zu ergänzen. Diese Flüssigkeit dient dann zum Ersatz der Phosphataufschwemmung, die bei Inbetriebsetzung des Verfahrens hergestellt würde. Um die Lösung auf den gewünschten Säurungsgrad zu bringen, wird sie mit den Waschwässern vom Auswaschen des gefällten Gipses versetzt.

Der Rest der phosphathaltigen Flüssigkeit wird in gewöhnlicher Weise mit Kalkmilch behandelt, um aus Knochen ausgefälltes Bicalciumphosphat herzustellen. Man kann ihn auch als Ausgangsmaterial für die Herstellung von Phosphorsäure oder ihren Abkömmlingen verwenden.

Der bei der Gewinnung der Phosphorsäure nebenbei entstandene Gips kann leicht gereinigt und in eine als Stuck verwendbare Form übergeführt werden. Zu dem Zweck wird er in einem Rührwerkbottich mit Wasser angerührt und mit Ätznatron neutralisiert. Man läßt ihn dann noch durch eine Filterpresse gehen und wäscht ihn hier nochmals mit Wasser. Man erhält so reinen, wasserhaltigen Gips, der neutral und weiß ist, und den man im Muffelofen bei gewünschter Temperatur calcinieren kann.

Ausführungsbeispiel. Eine Reihe von Holzbottichen wird mit den zu entmineralisierenden Knochen beschickt; man läßt die hierfür zu benutzende Phosphorsäurelösung mit einem Gehalt von etwa 123 g freier Säure im Liter eintreten, während sie aus dem letzten Bottich mit etwa 5% freier Säure austritt.

Man gibt dann in Rührwerksbottichen auf 1000 l der Lauge 63 kg Schwefelsäure (H_2SO_4) zu, wobei auf 100 kg ausgelaugter Knochen 53,8 kg Schwefelsäure von 60° Bé verbraucht werden. Hierauf läßt man absitzen, zieht die klare Lösung ab und filtriert sie, wie angegeben, über Koks.

Der Rückstand wird in einer Filterpresse o. dgl. von anhaftender Lauge befreit, während der Rückstand gewaschen und auf Stuckgips verarbeitet wird. Von diesem werden etwa 37,5 kg auf 100 kg Knochen gewonnen.

Patentanspruch: Verfahren zum Entmineralisieren von Knochen mittels einer Lösung von Phosphorsäure unter Fällung des Dicalciumphosphats durch Kalkmilch und unter Wiedergewinnung der Phosphorsäure, indem man Schwefelsäure auf einen Teil der von den Knochen abgezogenen Laugen einwirken läßt, dadurch gekennzeichnet, daß man einen Teil der Phosphorsäure so auf die Knochen einwirken läßt, daß von der gesamten Acidität immer ein gewisser Teil (z. B. 5%) in Form freier Phosphorsäure vorhanden ist, während man im übrigen mit der Regenerierung der Phosphorsäure durch die Schwefelsäure aufhört, ehe alles Monocalciumphosphat zersetzt ist, und daß man dann die wiedergewonnene Phosphorsäure über Koks filtriert, um sie vor der Wiederverwendung von Gips zu befreien.

Gummi-Verwendung und -Herstellung. Die Gummiverwendung und -herstellung ist eines der interessantesten und umstrittensten Probleme der modernen Technik. Eine amerikanische Firma hat aus gewöhnlichem Gummi neue Produkte gewonnen, über die man folgendes erfährt: Wird Gummi mit 7,5% seines Gewichtes an Phenolsulfonsäure gemischt, dann auf 130° C erwärmt, so erhält man eine Guttapercha ähnliche Substanz, die in Benzol löslich ist. Man hat hierdurch ein ausgezeichnetes Gummiklebmittel „Vulcalock" erhalten. Das neue System ermöglicht, verschiedene Gummiarten vollkommen fest an Eisen oder anderes Material zu binden. Dieser Gummi läßt sich leicht als Schutzmittel verwenden, beispielsweise als Futter für eiserne Fässer, die zur Beförderung von Säuren und anderen Chemikalien dienen. Setzt man statt der Sulfonsäure ungefähr 5% Schwefelsäure hinzu, so entstehen nach guter Mischung und Erwärmung Stoffe, die zur Herstellung von Treibriemen geeignet sind. Wird Para-Toluol-Sulfonyl-Chlorid hinzugesetzt, so ergeben sich Stoffe, deren Eigenschaften an Schellack erinnern. Sie sind aber unlöslich in Alkohol und werden nur durch solche Mittel aufgelöst, die Gummi lösen. Nach entsprechender Reinigung kann dieser Schellack eine vollkommen weiße Farbe annehmen. Die neuen Gummilacke können in allen Farben geliefert werden und dienen in Amerika bereits zum großen Teil zur Autolackierei, da sie sehr widerstandsfähig sind, obgleich sie eine biegsame Schicht bilden. Es erscheint durchaus denkbar, da[illegible] die Gummilacke die alten Zellstofflacke verdrängen.

(Wäscherei-Centralbl.)

Nachweis von Schwefel in Benzinen. In den vor kurzem au[illegible]gestellten Spezifikationen der Federation of Paint and Varni[illegible] Production Clubs wird folgender Nachweis für Schwefel vo[illegible]geschlagen.

Ein Streifen von mechanisch poliertem, reinem Kupferblec[illegible] 6 mm breit, 37,5 mm lang und etwa 0,4 mm dick, wird in de[illegible] Destillationskolben eingehängt und auf die eventuell eintreten[illegible] Verfärbung untersucht. Wenn das Benzin zum Verdünnen v[illegible] farblosen Lacken verwendet wird, dann darf der Kupferstreife[illegible] nach beendeter Destillation höchstens etwas angelaufen, ab[illegible] nicht nennenswert geschwärzt sein. Der Destillationsrückstan[illegible] muß eine helle Farbe besitzen und darf nicht dunkler als d[illegible] *Gardner*'sche Farbenstandard Nr. 10 sein. Wird das Benzi[illegible] zum Verdünnen von Ölfarben verwendet, dann darf bis 160° noch keine Schwärzung am Kupferstreifen zu bemerken sein.

Für den Nachweis von Schwefel in Benzinen eignet sich au[illegible] die Probe von *W. L. Perdew*. 300 cm^3 Benzin werden in eine[illegible] 500-cm^3-Rundkolben mit 5 cm^3 reinem Quecksilber versetzt u[illegible] danach am Rückflußkühler rasch zum Sieden erhitzt und dr[illegible] Stunden lang im Kochen gehalten. Bei Gegenwart von Schwef[illegible] wird das Quecksilber nach einiger Zeit schwarz. *Gardner* stell[illegible] fest, daß nicht nur das Quecksilber schwarz wird, sondern da[illegible] sich auch ein schwarzer Niederschlag bildet, der sich üb[illegible] dem Quecksilber absetzt. Dieser Niederschlag kann aus freie[illegible] Kohlenstoff bestehen, der durch Zersetzung geringer Menge[illegible] Benzin entstanden ist. Diese Quecksilberprobe dürfte besser zah[illegible]lenmäßig auswertbare Resultate liefern als die Kupferstreifen[illegible]methode, die heute noch meistens angewendet wird. *(H. [illegible] Gardner* in Circular Nr. 323 der Scientific Section durch Fa[illegible]benztg.)

Insektenpulver. Nach einer im Bulletin de l'Agence Généra[illegible] des Colonies (1927, Année 20, p. 1279) enthaltenen Zusammen[illegible]stellung wird das in neuerer Zeit in den Handel kommende In[illegible]sektenpulver fast ausschließlich aus den Blüten des in Dalmati[illegible] und der Herzegowina einheimischen Pyrethrum cinerariaefolium (Komposite) gewonnen. Außer in Dalmatien wird d[illegible] Pflanze namentlich auch in Frankreich, Spanien, Marokko, Au[illegible]stralien, Japan und Kalifornien angebaut. Sie ist ausgesproche[illegible] xerophil, verträgt eine Kälte von — 10° C und gedeiht am beste[illegible] auf ziemlich tiefgründigem, durchlässigem, sehr magerem, nic[illegible] mergeligem, kalkreichem Boden. Die Produktion beginnt i[illegible] zweiten Jahre und kann 8 bis 10 Jahre andauern. Ein Hekta[illegible] kann 2000 kg Pulver hervorbringen. Die Pflanzweite beträ[illegible] 60 bis 80:50 cm.' Die Anzucht geschieht meist aus Same[illegible] der im Frühjahr im lockeren Boden ausgesät, später pickie[illegible] und im August oder September auf den definitiven Stando[illegible] gebracht wird. Die Blüten kommen im geöffneten, halbgeöf[illegible]neten oder noch geschlossenen Zustande oder auch in For[illegible] von 40 bis 50 cm langen Sträußen in den Handel. Die Blüte[illegible] werden in Leinensäcken verpackt, die Sträuße in Fässern zu[illegible]samengepreßt.. Für die Qualität ist der Reifezustand der Blüte[illegible] nicht von Bedeutung. Diese brauchen also nicht einzeln ein[illegible]gesammelt zu werden, sondern können auch mit der Sichel od[illegible] einer Erntemaschine eingeerntet werden. Während das Insekten[illegible]pulver früher namentlich zum Töten der in den Wohnungen be[illegible]findlichen Insekten benutzt wurde, findet es in neuerer Ze[illegible] auch als Pflanzenschutzmittel vielseitige Verwendung, sodaß m[illegible] einer Zunahme des Bedarfs zu rechnen ist. (Tropenpfl.)

Zur Beachtung für alle Beton- und Eisenbeton-Bauunternehmungen. Das kühle feuchte Wetter der letzten Woche sowie der langsam einsetzende Frost geben Veranlassung, nach[illegible]drücklichst auf die in beiden ruhenden Gefahren für alle Beton- und Eisenbetonarbeiten hinzuweisen. Nicht erst der Frost, son[illegible]dern bereits Tagestemperaturen von + 5° bis 0° C verzöger[illegible] das Abbinden und Erhärten vom Beton derart, daß sein[illegible] Festigkeit gegenüber der unter sonst gleichen Bedingunge[illegible] bei einer mittleren Tagestemperatur von + 15° C bis + 20° C er[illegible]zielten Festigkeit um die Hälfte, ja sogar um zwei Drittel zurück[illegible]bleiben kann. Um dies zu verhüten, muß schon bei kühler Wit[illegible]terung die übliche Schalungsfrist entsprechend verlängert wer[illegible]den, und zwar empfiehlt es sich — ähnlich wie bei Frosttagen — für je zwei kühle, feuchte Tage, deren niedrigste Tagestem[illegible]peratur unter + 5° C liegt, einen ganzen Tag über die vorge[illegible]schriebene Schalungsfrist hinaus in Anrechnung zu bringen. Lei[illegible]der findet dies immer noch nicht genügend Beachtung, ja ma[illegible] kann feststellen, daß oft Beton- und Eisenbetonarbeiten au[illegible] Besorgnis vor Frost geradezu überhastet, und die Schalunge[illegible] schon entfernt werden, ehe noch der Beton Zeit zu ausreichen[illegible] der Erhärtung gehabt hat. Die notwendige Folge sind dann in de[illegible] Regel leichtere oder schwerere Bauunfälle, die bei entsprechende[illegible] Vorsicht der verantwortlichen Bauleitung und gleichzeitig stren[illegible]ger Durchführung der Bauaufsicht hätten vermieden werde[illegible] können. Es sei deshalb auch an dieser Stelle auf die einschlägige[illegible] Bestimmungen in den oberpolizeilichen Vorschriften für die Aus[illegible]führung von Bauwerken aus Beton (§§ 9 und 11) und für di[illegible] Ausführung von Bauwerken aus Eisenbeton (§§ 8, 11 und 1[illegible] vom 12 II. 1926 verwiesen.

(Mitt. d. Bayr. Lds. Gew. Anst. Nürnberg.)

Der chem.-techn. Fabrikant

Redaktion: W. Münder.

5. Jahrgang. Augsburg, 28. Dezember 1928. Nr. 52.

Mischbarkeit von Rizinusöl mit Benzinkohlenwasserstoffen.

Mitteilungen von *George H. Taber* und *Donald R. Stevens* vom Mellon Inst. of Ind. Research, University of Pittsburgh.)

Vor einigen 40 Jahren las der erste der Verfasser irgendwo, aß eine Mischung von ca. je 50% Rizinusöl und Petroleumaphtha eine gleichförmige Lösung bildete. Da dies der allgeein angenommenen Ansicht entgegenstand, — die scheinbar eiterhin bis zum heutigen Tage angenommen wird —[1]) wurde r hierdurch zu einem Versuch angeregt, um festzustellen, was enn nun richtig sei. Versuche zeigten, daß wenn ein Überhuß an Benzin zugesetzt wurde, dieses schnell wieder abgechieden wurde; wurde dann ein gleiches Volumen Rizinusöl ie das oben schwimmende Benzin zugegeben und geschüttelt, so urde das Ganze homogen, und die Mischung blieb auch dann och homogen, gleichviel wie viel weiteres Rizinusöl noch durch chütteln einverleibt wurde. Daraus zog er kurzer Hand den chluß: obwohl Rizinusöl in Petroleumbenzin nicht löslich ist, so t doch Petroleumbenzin bis zu 100% in Rizinusöl löslich. Obohl er seit Jahren dieses Phänomen vielen Chemikern mitgeeilt hat, so hat er doch niemals jemand gefunden, der damit ertraut gewesen wäre.

Jüngst hörte er einen Luftfahrt-Sachverständigen sagen, daß izinusöl gerade wegen seiner Nichtmischbarkeit mit Benzin anz besonders als Schmiermittel für Flugzeuge geeignet sei, r gab diesem dann die oben erwähnten Tatsachen bekannt, die on dem Sachverständigen prompt bezweifelt wurden. Ein anestellter Versuch mit hochgekracktem Benzin, welches zufällig ls einzige Sorte zu haben war, zeigte eine größere Mischbarkeit, ls von jedem erwartet wurde, und noch mehr als der Verfasser stgestellt hatte. Das führte zu weiteren Versuchen mit gesättigm Benzin, was die früheren Resultate verdoppelte. Es wurde lar, daß die fragliche Mischbarkeit in weitem Maße von dem harakter des Petroleumproduktes abhängig ist. Demzufolge urden die Lösungsverhältnisse zwischen raffiniertem Rizinusöl nd verschiedenen Benzinen und Kohlenwasserstoffen von dem weiten Verfasser bestimmt. Die Mischung des Rizinusöles mit ehreren Kohlenwasserstoffen und handelsüblichen Benzinen urde bei 24° C ausgeführt. Die Resultate finden sich in Tab. I, ie Analysen der benutzten Benzine in Tab. II.

Es ist zu ersehen, daß die benutzten Paraffin-Kohlenwasserfoffe eine begrenzte, aber hohe Löslichkeit in Rizinusöl zeigen, ährend die Olefine, Naphthene und aromatischen Kohlenasserstoffe in allen Verhältnissen mit dem Öl mischbar zu sein cheinen. Die Benzine mit einem hohen Gehalt an Paraffinohlenwasserstoffen — Nr. 6, 7 und 8 — zeigen also begrenzte öslichkeit, diejenigen mit einem hohen Gehalt an Naphthenen, romatischen und ungesättigten Kohlenwasserstoffen, — Nr. 9 nd 10 — zeigen dagegen völlige Mischbarkeit in allen Verältnissen, die nach ihrer Zusammensetzung erwartet werden onnten.

In Verbindung hiermit ist es von Interesse festzustellen, aß *Atkins*[2]) gefunden hat, daß ägyptische, rumänische und umatra-Benzine, die alle einen hohen Gehalt an aromatischen nd Naphthen-Kohlenwasserstoffen haben, völlig mischbar mit izinusöl sind. Bei der Fraktionierung behielten jedoch nur ie höher siedenden Fraktionen diese Eigenschaft.

ab. I. Mischbarkeit von Rizinusöl mit Benzin und Kohlenwasserstoffen.

r. Kohlenwasserstoff	Riz.-Öl (Volumteile)	Kohlenwasserstoff (Volumteile)	Obere Schicht (Volumteile)	Untere Schicht (Volumteile)
1. N-Heptan	5	3	Mischbar	
	5	4	1	8
2. Iso-octan (2, 2, 4-trimethylpentan)	5	3	Mischbar	
	5	4	1	8
3. 2-Hexylen	5	5	Mischbar	
	5	45	Mischbar	
4. Methylcyclohexan	5	5	Mischbar	
	5	45	Mischbar	
5. Benzol	5	5	Mischbar	
	5	45	Mischbar	
6. Normales Midcontinent-	5	5	Mischbar	
Benzin	5	7	1,5	10,5
7. Handelsübliches	5	7	Mischbar	
Motorenbenzin	5	9	2	12
8. Gekracktes Pennsylvannia-	5	10	Mischbar	
Benzin	5	11	trüb	
9. Kalifornia-Benzin	5	5	Mischbar	
	5	45	Mischbar	
10. Bei hoher Temp. gekr.	5	5	Mischbar	
Midcontinent-Benzin	5	45	Mischbar	

[1]) Z. B. *Mairich*, Motorwagen, 20. IX. 1927, S. 578; Automotive Abstracts, 5, 354, 1927.

[2]) J. Inst. Petr. Tech. 6, 223, 1920.

Die begrenzte Löslichkeit der Paraffine, sowohl derjenigen mit, als ohne Seitenketten, in Rizinusöl, zusammen mit der nicht begrenzten Löslichkeit in anderen Kohlenwasserstoffen legten es nahe, daß möglicherweise auf diesen Tatsachen sich eine Methode zur Bestimmung der Paraffine in Benzinmischungen aufbauen ließe. Doch wurde gefunden, daß die fraglichen Löslichkeiten stark wechseln, wenn verschiedene Typen Kohlenwasserstoffe gleichzeitig vorliegen. Mit anderen Worten, es war nicht möglich, z. B. Heptan und Methylcyclohexan oder Heptan und Benzol in irgendwelchen Verhältnissen oder bei irgendeiner Versuchstemperatur zu trennen. Ähnlich irreführende Resultate wurden erzielt bei der Verwendung der Benzine selbst.

Tab. II. Ungefähre Analysen der benutzten Benzine.

Nr. Benzin	Paraffine %	Naphthene %	aromat. KW. %	unges. KW. %
6 Norm. Midkontinent	72,9	22,0	3,2	1,9
7 Handelsübl. Motoren	68,5	16,8	9,8	4,9
8 Gekr. Pennsylvania	65,2	6,3	16,8	11,7
9 Kalifornia	58,8	31,8	7,3	2,1
10 Bei hoher Temp. gekr. Midkont.	47,7	11,4	24,7	16,2

Die Ausführung dieses Versuches regte die Bestimmung der verschiedenen Eigenschaften und Konstanten des fraglichen Materials an. Einige davon werden nachstehend angegeben, in der Annahme, daß sie von Nutzen sein können.

Tab. III. Mischbarkeit von Heptan und Rizinusöl.

	Vers. 1	Vers. 2	Vers. 3	Vers. 4	Vers. 5
Rizinusöl cm^3	25	25	25	25	1
Heptan cm^3	20	29,7	35,3	41,3	81,8
Obere Schicht cm^3	0	10,2	16,3	22,5	82,8
Untere Schicht cm^3	45	44,5	44,0	43,8	1 Tropfen
N-Heptan, gelöst in Riz.-Öl, in Volumen	80	78,2	75,5	75,2	—
Muster d r ob. Schicht in g	—	5,1917	6,7917	6,3699	7,1242
Rizinusöl im Muster in g	—	0,2855	0,3635	0,3322	0,1098
Rizinusöl in der ob. Schicht in g	—	0,05499	0,5349	0,05215	0,01552
Muster der unteren Schicht in g	36,5275	8,7161	8,3835	9,1154	—
Rizinusöl im Muster in g	22,8875	5,4718	5,2695	5,7349	—
Rizinusöl in der unteren Schicht in g	0,6286	0,6278	0,6278	0,6293	—

Wechselseitige Löslichkeit von Rizinusöl und Heptan. Die Löslichkeiten von Heptan in Rizinusöl und von Rizinusöl in Heptan sind in Tab. III dargestellt. Heptan wurde unter Schütteln zu Rizinusöl gegeben, bis Sättigung angenommen werden konnte, darauf wurden nach und nach anwachsende Mengen Heptan im Überschuß zugegeben. Die Mischungen wurden 4 Stunden im Thermostaten bei 24° C bei zeitweiligem Umschütteln gehalten. Dann wurden Muster der oberen und unteren Schicht abgezogen, gewogen, das vorhandene Heptan vorsichtig verdunstet, worauf die Muster zur Bestimmung des zurückgebliebenen Rizinusöles wieder gewogen wurden.

Kontrollversuche hatten sch[illegible] gezeigt, daß diese analytische Methode für den Zweck ni[illegible] nur ausreichend, sondern auch die einzig auffindbare war, [illegible]hrend Anilinzahl, Refraktionszahl und spez. Gewicht als n[illegible] genügend empfindlich befunden worden waren.

Es ist zu bemerken, daß die Zusammensetzungen der beiden Schichten nicht konstant sind, wenn die Menge des Heptans erhöht wird. Diese Veränderlichkeit ist gering, aber feststehend; sie nimmt abnehmende Form in der Menge des Rizinusöles per Einheit in der oberen Schicht und eine Zunahme an Rizinusöl per Einheit der unteren Schicht an. Dies erklärt sich bei gereinigtem Rizinusöl sehr leicht durch die Anwesenheit eines oder mehrerer Bestandteile, die leichter in Heptan löslich sind als das gewöhnliche Rizinusöl. Das ist bewiesen durch 5 Versuche als Vergleich mit den vorhergehenden. Die Löslichkeit des ganzen Rizinusöles in Heptan wurde zu weniger als 1/3 des Materials gefunden, das von einem großen Überschuß in der unteren Schicht schon gelöst war (Heptan in Rizinusöl). Das kann am besten erklärt werden durch die Annahme der Gegenwart in kleinem Maßstab eines Bestandteiles von leidlich hoher Löslichkeit mit einer großen Menge von Material mit niedriger Löslichkeit. Rizinusöl wird allgemein als zur Hauptsache aus Triricinolein bestehend angenommen. Unter der Stearinsäure, dem Tristearin, der Dihydroxystearinsäure und der Ricinoleinsäure, die den Rest ausmachen, sollte man leicht ein Material mit der verlangten hohen Löslichkeit finden können.

Einwirkung der Temperatur. Die Veränderlichkeit in der wechselseitigen Löslichkeit von N-Heptan und Rizinusöl mit der Temperatur wird in Tab. IV gezeigt.

Tab. IV. Einwirkung der Temperatur auf die Mischbarkeit von Heptan und Rizinusöl. 10 cm^3 Riz.-Öl und 10 cm^3 N-Heptan.

Temp. in °C	Vol. der unt. Schicht cm^3	Anwachsen in Vol. d. unt. Schicht in %
0	16,0	60
10	16,9	69
15	17,5	75
20	18,0	80
25	18,6	86
33,5a	20,0 (mischbar)	100

a) *Atkins* fand diese Temperatur bei 47,9° C.

Spez. Gewicht. Die spez. Gewichte der Mischungen von Rizinusöl mit gekracktem Benzin, Nr. 11 bezogen auf oben, wurden festgestellt und verglichen mit jenen, die aus den spez. Gewichten der Komponenten berechnet waren unter der Annahme, daß während des Mischens keine Veränderung im Volumen eintritt. Die Daten zeigen, daß keine Änderung eintritt, die berechneten Werte stimmen gut mit den gefundenen überein.

Viskositäten. Die Viskositäten der gleichen Mischungen wurden bestimmt und mit jenen verglichen, die aus den Viskositäten der Komponenten nach der Formel von *Arrhenius* berechnet waren[3])

$$\log \mu = V_1 \log \mu_1 + V_2 \log \mu_2$$

in der μ, μ_1 und μ_2 die Viskositäten in Gewichten der gemischten und der reinen Komponenten sind, während V_1 und V_2 die Volumprozente der Komponenten sind. Die Viskosität des Benzins war ca. 0,05 pois, die des Rizinusöles ca. 7,8 pois bei 25° C. Trotz des weiten Spielraums stimmten die errechneten Resultate gut mit den gefundenen überein.

Tab. V. Vergleichung gefundener und berechneter Viskositäten.

% Rizinusöl	% Benzin	Durch Vers. gef. Visk. bei 25° C.	Ber. Viskosität
100	0	7,8584	—
80	20	1,6967	1,84240
60	40	0,2955	0,43175
40	60	0,0817	0,10120
20	80	0,0179	0,02372
0	100	0,0056	—

(Ind. and Eng. Chem. 1928 [**20**], Nr. 11, S. 1186.)

Rundschau.

Mottenechtmachen von Waren. (D. R. P. 469 256 v. 24. VI. 1926. *I.-G. Farbenindustrie Akt.-Ges.* in Frankfurt a. M.*) Die Mittel zum Schutze von Waren gegen Mottenfraß zerfallen in zwei Gruppen. Die erste Gruppe umfaßt flüchtige Stoffe, die durch ihren Geruch mottenabschreckend wirken. Die Wirkung hört naturgemäß auf, sobald sich das Mittel vollständig verflüchtigt hat. Eine gleichmäßige Verteilung auf der Ware ist nicht notwendig, da infolge der Flüchtigkeit die Gase überall hindringen. Die zweite Gruppe umfaßt nicht oder sehr schwe[r] flüchtige Stoffe. Ihre Schutzwirkung ist nicht eine vorübergehende, sondern von Dauer. Sie beruht darauf, daß di[e] Waren für Motten ungenießbar gemacht werden. Die Mitte[l] müssen also gleichmäßig an allen Stellen der Ware verteilt sein. Diese gleichmäßige Verteilung suchte man bisher in der Weis[e] zu erreichen, daß man die wirksamen Mittel in Flüssigkeite[n] löste, die Ware damit durchfeuchtete und das Lösungsmittel verdunsten ließ. Dieses Verfahren hat verschiedene Nachteile. Z. B. können Lösungsmittel die Ware schädigen; Pelze z. B. werde[n] durch Behandlung mit Wasser oft hart, und organische Lösungsmittel entziehen ihnen mitunter Stoffe, wodurch die Geschmeidigkeit leidet. Ferner bietet es auch Schwierigkeiten, die Lösunge[n] gleichmäßig eintrocknen zu lassen.

Es wurde nun gefunden, daß man diese Nachteile vermeide[n] und das Verfahren noch einfacher gestalten kann, wenn ma[n] die wirksame Substanz in feiner Verteilung allein oder in Mischung mit fein verteilten Stoffen, wie Kieselgur, Talkum, Holzmehl usw., mit der Ware in innige Berührung bringt. Bei diese[r] Behandlungsweise lassen sich die wirksamen Mittel so innig mi[t] der Ware verbinden, daß sie z. B. aus einem Pelz oder Wollstoff durch Klopfen und Bürsten nicht wieder entfernt werde[n] können und ihn dauernd mottenecht machen.

Es ist nicht der Sinn dieses Verfahrens, daß die aufzubringenden Stoffe oder ihre Mischungen absolut trocken sein müsse[n]. Sie können geringe Mengen von Wasser oder anderen Flüssigkeiten enthalten. Wesentlich ist nur, daß sie noch die Pulverform besitzen, d. h. nicht zu Klumpen zusammenbacken. Bei Verwendung von Trägerstoffen, wie z. B. Talkum oder Kieselgur, kan[n] man also auch wirksame Flüssigkeiten auf diese Weise der War[e] auf trockenem Wege einverleiben. Die Behandlung kann gegebenenfalls bei erhöhter Temperatur vorgenommen werden.

Beispiel 1. Talkum, das 5% Chlorkresotinsäure enthä[lt] und ein völlig trockenes Pulver darstellt, wird in einer Tromme[l] mit Pelzen oder anderen Waren einige Zeit gerollt. Die War[e] ist nach Entfernung des Talkums mottenecht. Beispiel 2. Ein nach dem Patent 347 722 hergestelltes Mottenschutzmitte[l] wird auf Holzmehl mit oder ohne Zusatz von etwas Essigsäur[e] verteilt und in einer Trommel mit der mottenecht zu machenden Ware 2 Stunden gerollt. Das Holzmehl wird nach der Behandlung durch Klopfen oder in einer Entstäubungstromme[l] entfernt. Die Ware ist jetzt mottenecht.

Patentanspruch: Verfahren zum Mottenechtmachen vo[n] Waren, dadurch gekennzeichnet, daß die Ware mit der aufzubringenden wirksamen Substanz in Pulverform mit oder ohn[e] weitere Zusätze in innige Berührung gebracht wird.

Chemisch-technische Produkte.

Nach zollamtlichen Untersuchungen mitgeteilt durch di[e] „Chemische Industrie":

Kesselsteinmittel, genannt „Perolin Gelatin", besteh[t] aus einer schwach gefärbten wässerigen Lösung von Ätznatron, Soda und Wasserglas, dessen Kieselsäure gelatiniert war, — und „Perolin Liquid", besteht aus einer blaufarbigen wässerigen kupferhaltigen Lösung von Wasserglas.

Reinigungsmittel für Fischgarn ist eine dickflüssige gelbe Seifenauflösung, die mit 2—3% Trichloräthylen versetzt ist.

Kleisterpulver, genannt „Rex Dry Paste Flour", besteht au[s] hydrolysierter Stärke.

Abdichtmittel für Mauerwände und dergl. besteht aus eine[r] ammoniakalischen Zinkseifenauflösung.

Abdichtungsmittel für Dachbelag, Kellerfußböden usw., genannt „Arrowseal" und „Arrowmac", sind Asphaltemulsionen, die ca. 40% Wasser und ca. 5% Petroleumdestillate bzw. 35% Wasser und eine gewisse Menge Asbestfasern enthalten.

-m. **Dänisches Patent auf ein Klebmittel,** anwendbar zu[r] Ausbesserung schwerer Stoffe und als Unterlage für Herstellung von Wollplastik, erhielt Frl. *Gudrun Svane*, Kopenhagen unter Nr. 39 474. 320 g Harz, 320 g Harzöl, 160 g Füllsto[ff] (z. B. Erdfarbe) und 10 g Leinöl werden unter Umrühren un[d] langsamer Temperatursteigerung zum Kochen erhitzt. Dann läß[t] man die Masse einige Zeit stehen und setzt darauf unter Erwärmen und Umrühren in folgender Reihenfolge hinzu: 200 [g] Leim, 200 g, Glyzerin, 150 g gelöstes Gummi arabicum.

Wasserbeständigkeit der Kaseinleime, sog. Kaltleime. Zu[r] Beurteilung der Wasserbeständigkeit, die für Kaseinleime besonders von Wert ist, wurden Zugversuche mit überlappt verleimten Kiefernholzbrettchen ausgeführt, die während einer bestimmten Zeit nach dem Leimen im Wasser lagerten. Als Vergleichsproben dienten trocken gelagerte, verleimte Brettchen gleicher Art.

Absolut wasserfeste Kaltleime, worunter solche verstanden seien, die nach mindestens 3 Tagen Wasserlagerung keine Festigkeitseinbuße erlitten haben, lagen bislang zur Prüfung nich[t] vor. Der Zusammenhalt der Kiefernholzbrettchen, der bei Trokkenlagerung größer war als die 30—35 kg/cm^2 betragende Schubfestigkeit des Holzes ging bei 3tägiger Wasserlagerung i[m] günstigstem Fall auf etwa 12 kg/cm^2 zurück. Die Klebkraft vo[n] Leimen wurde nach einem neuen Verfahren ermittelt. Als Höchstwert der Klebkraft für 40prozentige Lösungen von Hautleim wurde 108 kg/cm^2 gefunden, für einen Kaltleim 9[illegible] kg/cm^2.

[3]) *Herschel*, Bur. Standards, Tech. Paper **164**.

*) Von dem Patentsucher sind als die Erfinder angegeben worden: Dr. *Erich Hartmann*, Dr. *Wilhelm Lommel* in Wiesdorf und Dr. *Hermann Stötter* in Leverkusen.

Handels u. Markt-Berichte

= **Originalbericht aus Hamburg Nr. 26.** (Hamburg 39, en 30. Dezember 1927.) In den verflossenen 14 Tagen sind uf den Öl- und Fettmärkten keine wesentlichen Veränderungen ehr eingetreten. Sang- und klanglos wird das alte Jahr zu rabe getragen, welches für den Handel so reich an Enttäuchungen gewesen ist. Zu den Schwierigkeiten des Absatzes gellte sich immer wieder die drückende Geldnot, welche die Unernehmungslust des öfteren völlig unterdrückte. Die Preisschwanungen waren nur gering und konnten daher vom Handel nicht enügend ausgenutzt werden. Erst im Herbst machte sich ein tärkerer Aufschwung bemerkbar. Die Betätigung auf den Effekenmärkten war infolge der eingetretenen starken Erschütterunen äußerst verlustbringend. Erleichterungen auf dem Gebiete er sozialen Lasten, Steuern und Abgaben sind nicht eingeeten; die Situation hat sich eher noch verschärft. Der Handel ird dem Jahre 1927 keine Träne nachweinen.

Eine Besserung des Absatzes ist nicht mehr eingetreten. ielmehr blieben die Märkte vollkommen teilnahmslos. Dagegen at die Situation auf die Preise keinen Einfluß ausgeübt. Diese onnten sich durchweg behaupten. Tierische Fette waren tetig; der Rückgang der Preise ist als beendet anzusehen. Oleo nd Premier Jus waren unverändert. Schmalz blieb bei $ 11½. alg notiert unverändert $ 9, während London in der Auktion om 20. XII. noch einen Rückgang von 10 sh per ton zeigte. eitdem ist Ruhe eingetreten. Die nächste Auktion wird vorausichtlich am 4. I. stattfinden. Pflanzenfette blieben sehr est. Palmkerne und Kopra konnten anziehen, da das Angebot ir die bestehende Frage nicht ausreichend war. In Palmernen hat die Einfuhr bis Ende November die Menge on ca. 250 000 t erreicht. Die Ausfuhr von Palmkernl betrug 22 000 t. Auch Palmöl konnte im Preise wieder anziehen. Die Öle blieben durchweg unverändert, nur Leinöl ing weiter zurück. Dieser Artikel dürfte, wie schon so oft, in ieser Jahreszeit den niedrigsten Stand erreicht haben, aber anesichts der günstigen Saatberichte halten die Interessenten iit Käufen zurück.

Über die Preisentwicklung im neuen Jahre sind nur wenig Anhaltspunkte vorhanden. Ich habe den Eindruck, daß die Grundlage des Marktes fest ist und die Voraussetzungen für eine günstige Geschäftsentwicklung besser sind als im vergangenen Jahre Diese Einflüsse dürften sich bald genug bemerkbar nachen.

Der Ölkuchenmarkt verharrte ebenfalls in Ruhe, und ie Preise haben sich daher nicht geändert. Die Tendenz bleibt aber durchaus stetig. Ich notiere für je 50 kg:

Extrah. Sojabohnenschrot, Basis 46%, Febr.-April RM 10,35, Mai-August RM 10, Aug.-Dez. RM 10,20, Harburg. Fabrik. Sojabohnenschrot „Hobum" Febr.-April RM 10,50, Harb. Fabrik, Sojaschrot „Imperial" prompt RM 11, Febr.-April RM 10,70, Hbg.-Züllchow-Fabrik. Harburger Leinkuchen, Basis 37%, Jan.-April RM 11,20, Harburg-Fabrik, „Lübecker" Leinkuchen Jan. RM 11,20, Lübeck-Fabrik. Lübecker Erdnußkuchen, Basis 53%, prompt RM 12,10, Lübeck-Fabrik, Erdnußkuchen, Basis 50%, „VDO" Jan. RM 12, Hamb.-Peute-Fabrik, Erdnußkuchen „Thörl" Febr.-März RM 11,60, Harburg-Fabrik, Erdnußkuchen „BBO" Febr.-April RM 11,50, Bremen-Holzhafen-Fabrik. Deutsches Erdnußkuchenmehl, Basis 50%, Febr.-März RM 11,25, Hamburg-Fabrik. Harburger Kokoskuchen, Basis 26%, Januar RM 12, Febr.-April RM 11,50, Harbg.-Fabrik. Harburger Sonnenblumenkuchen, Basis 30%, Januar RM 9, Febr. RM 8,85, Harbg.-Fabrik. Dänische Sesamkuchen, Basis 46%, aus Jan.-Febr.-Abl. RM 12, aus Febr.-April-Abl. RM 11,75, Kai-Gr. Hbg. Extrah. Palmkernschrot, Basis 18%: Englisch Jan.-Febr. RM 9,50, Kai Groß-Hambg., „Henkel" Febr.-März RM 9,25, Düsseldorf-Fabrik. Bezug nach Rheinland/Westfalen ausgeschlossen.

Zum Jahreswechsel erlaube ich mir, den Lesern dieses Blattes meine besten Glückwünsche auszusprechen.

Franz Gabain.

= **Glyzerin.** (Berlin N 39, den 31. Dezember 1927.)

Paris kam diese Woche:	gegen vorige Woche:
Rohglyzerin 80% £ 36 (ca. RM 73)	£ 36 (ca. RM 73)
Saponifikat 88% £ 44 (ca. RM 89)	£ 44 (ca. RM 89).

Tendenz: fester, ohne Geschäftstätigkeit.

Wie es leider vorauszusehen war, haben die Verkäufer sofort bei Bekanntwerden der etwas festeren Stimmung teils ihre Forderungen sofort übermäßig erhöht, oder sich überhaupt vom Markte zurückgezogen.

Unter Berücksichtigung der gesamten Lage kann nur erneut vor wirklich unerfüllbaren Hoffnungen gewarnt werden, und man kann nur nochmals darauf hinweisen, daß eine Überspannung der Preisforderungen nur die Käufer, welche jetzt auf dem Markte sind, abschrecken wird, womit auch der schwache Anlauf zu einer Aufbesserung der Marktlage unweigerlich im Sande verlaufen und nicht einmal die wohl berechtigte Hoffnung auf wenigstens etwas bessere Preise erfüllt würde. Nur eine stete Nachfrage in den nächsten Wochen kann uns vielleicht langsam wieder auf £ 40 (ca. RM 81) für Rohglyzerin 80%, und £ 50 (ca. RM 101) für Saponifikat 88% bringen, und es wäre bereits ein großer Fortschritt, wenn sich die Preise auf dieser Basis nivellieren und während der mit dem Monat März gewöhnlich einsetzenden stilleren Geschäftsperiode behaupten könnten.

Dynamitglyzerin kann heute mit ungefähr $ 26 ausschließlich, bezw. $ 27 einschließlich Eisenfässer, fob, (ca. RM 109,20 bezw. RM 113,40) bewertet werden.

Die letzten amerikanischen Notierungen lauteten:

Rohglyzerin 80%:	9¾ Cent (ca. £ 34.10 RM 70)		Parität fob Europa, exkl. Eisenfässer,
Saponifikat 88%:	10¾ Cent (ca. £ 43 RM 87)		
Dynamitglyzerin:	15 Cent (ca. $ 26 RM 109,20)		

liegen mithin noch unter den Pariser Notierungen.

Die Durchschnitts-Notierungen dieses nunmehr verflossenen Jahres waren für:

Rohglyzerin 80%	£ 57	(ca. RM 115)
Saponifikat 88%	£ 65.10	(ca. RM 132)
Dynamitglyzerin	$ 39	(ca. RM 163,80)

	gegen ganz 1926	gegen ganz 1925
Rohglyzerin 80%	£ 68.15 (ca. RM 138½)	£ 50.10 (ca. RM 102)
Saponifikat 88%	£ 79.5 (ca. RM 159½)	£ 58.15 (ca. RM 118½)
Dynamitglyzerin	$ 47 (ca. RM 197½)	$ 36,50 (ca. RM 153½).

Horst Großmann.

*** **Zur Lage des Ölsaat-, Öl- und Ölkuchenmarktes.** (29. Dezember 1927.) Infolge der Feiertage lag das Geschäft mit Ölsaaten und Pflanzenöl am einheimischen Markt im Laufe der Berichtswoche erst recht ruhig, die Preise neigten mehr nach unten, ohne daß jedoch größere Ermäßigungen eingetreten wären. Im Großhandel am einheimischen Markt forderten Abgeber am Schluß der Woche für rohes Leinöl prompter Lieferung RM 66 bis 65,50, Januar-Februar RM 65,50 bis 65 und Mai-August RM 68 bis 67,50, für doppelt gekochtes Leinöl RM 69 bis 68,50, Sojabohnenöl RM 72 bis 71,50, Palmöl Lagos RM 73,50 bis 73, rohes Palmkernöl RM 85 bis 85,50, rohes Kokosöl RM 91 bis 91,50 die 100 kg einschließlich Faß ab Lager. Die Notierungen der Ölsaaten waren am Weltmarkt zum Teil nominell. Die amtliche Schätzung der argentinischen Leinsaaternte beträgt nicht weniger als 2,160 Mill. t gegenüber einer Schlußschätzung von 1,755 Mill. t im Vorjahr, welche Ernte um 300 000 t größer sich herausgestellt hat. Selbst unter Berücksichtigung dieser gewaltigen Unterschützung ist die neue Ernte also immer noch annähernd 100 000 t größer als die des Vorjahres. Damit erscheinen die Aussichten der Verarbeiter von Leinsaat und der Verbraucher von Leinöl für das neue Jahr in der Tat also in sehr günstigem Licht. Die argentinischen Abladungen erreichten in dieser Woche 10 000 t nach Nordamerika und 19 200 t nach Europa, die indischen Abladungen nach Europa 4350 t Leinsaat, 375 t Rübsaat und 11 900 t Baumwollsaat, die schwimmenden Gesamtvorräte nach Europa von Leinsaat, Rübsaat und Baumwollsaat 199 000 t gegen 214 400 t in der Woche vorher, aber nur 91 400 t zur selben Zeit des Vorjahres.

Schlußnotierungen. London: Leinsaat, Calcutta, £ 17.2/6 bis 17, Bold Bombay £ 18.2/6, Plata £ 15.11/3 bis 14.15, Rübsaat Toria £ 20, Kottonsaat Bombay £ 8.12/6, schwarze ägyptische £ 12, Sakellaridis £ 11.10, Sojabohnen £ 11.12/6 bis 11.5, Sesamsaat, chinesische £ 24.5, Rizinussaat Bombay £ 18.13/9; Hull: Leinöl £ 28.5, Januar-April £ 28.7/6, Mai-August £ 28.10, Kottonöl, rohes, Bombay £ 31.5, rohes ägyptisches £ 35.15, eßbares raffiniert £ 40, Rüböl £ 43, raffiniert £ 45, Sojaöl £ 34.10, geruchfrei £ 38, Rizinusöl, pharmazeutisches £ 52.5, technisches erster Pressung £ 47.5, zweiter Pressung £ 45.5 die t; Amsterdam: Leinöl vorrätig Fl. 33½, Rüböl vorrätig Fl. 55 die 100 kg ohne Faß ab Fabrik.

Am Ölkuchenmarkt waren die Umsätze in dieser Woche infolge der Feiertage nicht von Belang, die Notierungen konnten sich jedoch trotzdem behaupten. Im Großhandel forderten Abgeber für Leinkuchen RM 24 bis 24,50, Rübkuchen RM 18,50 bis 18,75, Palmkuchen RM 19,25 bis 19,75, Sojaschrot brutto mit Sack RM 22,75 bis 23,50, Erdnußmehl brutto mit Sack RM 23,75 bis 24 die 100 kg ab Lager.

Öle und Fette. (Hamburg, den 30. Dezember 1927.) Leinöl, prompt Dez. 65, Leinöl Jan.-Febr. 65, Leinöl März-April 65, Leinöl Mai-August 67,25, Leinölfirnis 70, Kokosöl, roh, in Barrels 91, Kokosöl, ceylonartig 90, Palmöl Lagos, loko 73,50, Erdnußöl, roh, Febr.-April 82, Kottonöl, techn., raff., engl.

90, Sojabohnenöl, roh, Dezbr. 72, Leinölfettsäure 71, Kokospalmkernfettsäure 67, Erdnußölfettsäure je nach Farbe 65—67,50, Mischölfettsäure, hell 68—70, Sojaölfettsäure 49—55, Kottonölfettsäure, dest. 74,50, Rizinusöl I. Pressung, loko 100, Rizinusöl II. Pressung, loko 96, Rizinusöl DAB 6 110, Rizinusöl, mischbar mit Mineralöl 109, Palmkernöl, roh, inkl. Faß 82, Talg, südamerik. A. schwimmend 80—82, Talg, südamerik. A, loko 82—85, Talg, austr., good colour 78, Talg, deutscher, ca. 85—90, Hammeltalg, techn. 83, Schweinefett, techn., je nach Qualität 77—99, Rüböl, roh 93, Abdeckereifett 63—67, Rohmedizinaltran, loko 79, Dorschlebertran, extra hell 68, Dorschlebertran, gelb 65, Dorschlebertran, braunblank 58, Brauntran 49, Robbentran, hell 63, Robbentran, hellbraunblank 60, Tranfettsäure 44—48.

Die Preise verstehen sich in RM für je 100 kg.

Leinöl kam etwas schwächer.

Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

Holzöl. (Hamburg, den 29. Dezember 1927.) Der Markt ist nach einigem Geschäft wieder etwas ruhiger. Ich notiere unverändert für Dez.-Jan.-Abladung £ 75 bis 75.10 p. engl. ton, schwimmende Partien und Loko-Ware £ 77 bis 79.

E. N. Becker.

Wachse und Harze. (Hamburg, den 29. Dezember 1927.) Paraffin: Markt unverändert fest, Notierungen wie folgt: Amerikan. Tafelparaffin 50/2° $ 11,75—12, amerikan. Schuppenparaffin 50/2° $ 10,75—11. Ceresin unverändert: Ceresin naturgelb RM 80—87, Ceresin Ia weiß RM 82—93, Ozokerit-Ceresin naturgelb RM 102—150, Ozokerit-Ceresin Ia weiß RM 112—170. Ozokerit wie bisher: Galiz. Rohozokerit je nach Gradation $ 30—45, raffinierte naturgelbe Ware RM 155—220, doppeltraffinierte weiße Ware RM 178—260. Bienenwachs: Bei der z. Zt. geringen Nachfrage ruhig aber preishaltend. Preise wie folgt: Ostafrika 177—178, Benguella 168—170, Brasil 185—188 sh per cwt. Karnaubawachs ruhig: Lokoware 141 bis 143, Abladungsware 138—141 sh per cwt. Japanwachs unverändert: Lokoware 92—94, Abladungsware 90—91 sh per cwt. Montanwachs: Es wird gefordert: RM 65—60 für 100 kg ab Werkstation bei Stückgut und RM 55 für 100 kg ab Werkstation bei Waggonladungen.

Alle Preise sind unverbindlich und verstehen sich, wenn nicht anders bemerkt, für je 100 kg brutto/netto, inkl. Verpackung, netto Kasse, unverzollt, Montanwachs und Ceresin verzollt. Der Zoll beträgt z. Zt. für Bienen- und Karnaubawachs RM 10, für Paraffin RM 13, für Japanwachs RM 15 für 100 kg.

Schlickum-Werke Aktiengesellschaft.

— ○ (Hamburg, den 31. Dezember 1927.) Die letzten Harzpreise lauteten hier ungefähr wie folgt:

Amerikanisches Harz, Loko-Ware: FGH 8,70, J 8,75, K 8,85, WG 10,60, WW 11,75 $ die 100 kg, ab Lager, Neugewicht, Tara 14%. Abladungsware: B 4,50, D 4,52½, FG 4,60, H 4,62½, J 4,70, K 4,75, M 4,85, WG 5,85, WW 6,20 $ die 112 lbs., cif hier, Abladungsgewicht, Tara 20%.

Französisches Harz, loko: Ohne Geschäft. Abladung: nominelle Notierungen, ungefähr wie zuletzt; ohne Geschäft.

Spanisches Harz, Loko-Ware: XII 8,10, XI 8,10, VIII 8,40, VII 8,50, III 11, Excels. 11,75 $ die 100 kg ab Lager, Neugewicht, Tara 6%. Abladungsware: XII 7,90, XI 7,90, X 8, IX 8,10, VIII 8,20, VII 8,25, VI 8,45, V 8,80, IV 9,50, III 10,50, II 10,75, Ic 11, Is 11,10, Ie 11,30, Excelsior 11,50 $ die 100 kg, Abladungsgewicht, Tara 7%, cif.

Griechisches Harz: 18/6 sh p. cwt. b/n.

Portugiesisches Harz: mittel 8,25 $ per 100 kg, Abladungsgewicht, cif, Tara 7%.

Im Londoner Markt stellten sich die letzten Forderungen wie folgt: Amerikan. Harz B/D 19/-, F/G 19/3, H/J 19/3, N 21/6, WG 24/6, WW 26/6; französ. Harz F/G 19/3, WW 24/3 sh per cwt., ex wharf, spot-Ware.

Wood rosin 17/3 sh p. cwt.

Amerika Preise weiter anziehend; Spanien unverändert; Frankreich nominell und zu hoch!

*** **Teer, Teeröle, Abfall- und Nebenprodukte.** (29. Dezember 1927.) Am Schluß des alten Jahres ist festzustellen, daß sich das Geschäft in gleich ruhigen Bahnen wie im Berichtsmonat vorher bewegt, auch in den Preisen haben sich wesentliche Änderungen nicht zugetragen. Die Aussichten für steigende Teerproduktion im neuen Jahr haben sich erst recht gebessert, so daß für die Verbraucher naturgemäß keine Veranlassung vorliegt, ihre Einkäufe zu überstürzen. Die wirtschaftliche Lage im allgemeinen ist am Jahresschluß namentlich wegen der teuren Zinssätze wenig übersichtlich, eine Verbilligung der Zinssätze im neuen Jahr so bald aber nicht zu erwarten. Mit wesentlicher Belebung des Geschäftes in Teer und Teerprodukten im allgemeinen ist im neuen Jahr zunächst daher auch wohl kaum zu rechnen. Die Herabsetzung der Benzolpreise hat in den Kreisen der Benzingesellschaften einen unangenehmen Eindruck hervorgerufen. Die Maßnahme erwies sich infolge der großen Vorräte von Benzol aber als notwendig, und im neuen Jahr werden sich die Vorräte von Benzol erst recht vermehren. Die teerverarbeitenden Industriezweige stehen im neuen Jahr vor der Tatsache erheblich billigerer Rohstoffpreise als im alten Jahr, was auf vermehrte Verarbeitung vielleicht schließen läßt. Die Nachfrage nach Teer aller Herkünfte hielt sich im Berichtsmonat sehr ruhig. I Preise für Kokereirohteer stellten sich am freien Markt Durchschnitt auf RM 8 bis 8,50, für Braunkohlenteer der bes Sorten auf RM 7,50 bis 10, der mittleren Qualitäten auf 4,50 bis 6,50 und der minderwertigen Qualitäten auf RM 2 bis 3,75 die 100 kg ausschließlich Verpackung ab Werk. dünnflüssigen Holzteer waren Preise genannt von RM 7 bis 12 und dickflüssigen Holzteer von RM 6,50 bis 11 gleichen Bedingungen. Das Geschäft mit Teeröl hat sich von al Teerprodukten auch in dieser Berichtsperiode wohl am günst sten entwickelt, die Preise waren gegen den Vormonat nur w nig verändert, meist gut behauptet. Die Preise für Steinkohl teer-Imprägnieröle beliefen sich auf RM 13 bis 15,50, Treiböle auf RM 12,50 bis 13,50 und für Heizöle auf RM 11 bis 12,50 die 100 kg ohne Verpackung ab Ruhrgebiet. Die F derungen für Braunkohlenteeröle waren zum Teil verschieden, Nachfrage nach neuen Kontrakten für langfristige Lieferung l wie früher sehr zu wünschen, scheiterte zum Teil jedenfalls den ungünstigen Geld- und Kreditverhältnissen. Braunkohlente treiböl kostete RM 12 bis 12,50, dunkles Paraffinöl RM 15,25 15,50, Heizöl RM 15,50 bis 16, hellgelbes Gasöl RM 17 bis 17 und Solaröl RM 18 bis 18,50 die 100 kg ohne Verpackung Mitteldeutschland.

Leim, Harz, Schellack. (Hamburg, den 30. Dezember 192 *Knochenleim in Tafeln RM 106, *Knochenleim in Perlen 104, Lederleim RM 128, Hautleim RM 138, Terpentinöl, amer $ 20,50, Terpentinöl, schwed. RM 54, Harz, amerik. FGH $ 8, J $ 8,65, M $ 8,95, WG $ 10,50, WW $ 11,55, Schellack orange sh 257/6, Schellack lemon sh 290.

Mit * = frachtfrei Empfangstation.

Tendenz ruhig aber fest. Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A

Geschäftliche u. Personal-Nachrichten

• Tagesgeschichte •

Unter diese Rubrik passende Nachrichten aus dem Leserkreise sind stets u willkommen und finden als solche nach Möglichkeit Berücksichtigung.

(Die mit † bezeichneten Notizen sind handelsgerichtliche Neueintragungen.)

† Berlin. Sodavertrieb-Gesellschaft m. b. H. Lagerung u Verpackung sowie Vertrieb von Kristall- und Feinso der Vereinigte Aluminium-Werke A.-G., Lautawerk, folgenden „Vaw“ genannt. Stammkapital 20 000 RM. Geschäf führer: Handelsgerichtsrat Dr. Walter Doht. — † Chemisc Fabrik Marienfelde G. m. b. H., Berlin-Marienfelde. Herstellu und Vertrieb von chemischen, chemisch-technischen und pharm zeutischen Produkten aller Art. Stammkapital 100 000 RM. G schäftsführer sind Kaufmann Dr. Emanuel Felheim, Lichtenra Gerichtsassesor a. D. Fritz Boelling, Charlottenburg. Willy A nold ist Gesamtprokura erteilt. — † Spidolin-Gesellschaft b. H. Herstellung und Handel in Mineralölerzeugnissen je Art, insbesondere Schmierölen und Schmierfetten. Stammkapi 100 000 RM. Geschäftsführer: Syndikus Fritz Heydkamp.

† Bernburg. Syndikat Deutscher Sodafabriken G. b. H. Vermittlung des Verkaufs der von den Gesellschaftern a ihren Werken hergestellten kalzinierten Soda einschließlich K stallsoda und Bikarbonat. Geschäftsführer ist Geheimer Regi rungsrat a. D. Dr. jur. Ernst Eilsberger in Bernburg. Stam kapital 20 000 RM. Den Direktoren Carlos Ziese und Carl Breu sowie dem Kaufmann Walter Polster ist Gesamtprokura ertei — † Syndikat Deutscher Ätznatronfabriken G. m. b. H. Ve mittlung des Verkaufs des von den Gesellschaftern auf ihr Werken hergestellten Ätznatrons, fest und flüssig. Geschäf führer ist Geheimer Regierungsrat a. D. Dr. jur. Ernst Ei berger in Bernburg. Stammkapital 20 000 RM. Den Direktor Carlos Ziese und Carl Breuer sowie dem Kaufmann Walt Polster ist Gesamtprokura erteilt.

† Dresden. Heinsius v. Mayenburg Verwaltungsgese schaft m. b. H. Zusammenfassung als Dachgesellschaft von F brikationsunternehmen der kosmetischen und pharmazeutisch Branche, insbesondere des Besitzes an Aktien 1. der Leo-Wer Aktiengesellschaft in Dresden-N., 2. der Calcium Aktiengese schaft, Chemische Fabrik Ulm in Dresden, 3. der C. Steph Aktiengesellschaft, Dresden-A. 19, zum Zwecke einer rationell Zusammenfassung dieses Aktienbesitzes. Die Gesellschaft ist b rechtigt, sich an anderen Unternehmungen gleicher oder and rer Art zu beteiligen und solche zu errichten. Stammkapit 500 000 RM. Die Gesellschaft wird auf die Dauer von 30 Jahr errichtet. Zu Geschäftsführern sind bestellt der Fabrikbesitz Dr. phil. Ottomar Heinsius von Mayenburg in Dresden, die F brikbesitzersehefrau Rose Heinsius von Mayenburg, geb. v Loeben, in Dresden und der Bankier Wolf von Loeben Klotzsche.

† Hannover. „Wistein" Herstellung chem.-techn. Produkte Lydia Steinhausen, Vahrenwalder Str. 43 A. Inhaberin Frau Lydia Steinhausen, geb. Hesse.

† Köln. Laborfac G. m. b. H., Neußer Straße 173. Vertrieb patentierter Artikel, insbesondere des gesetzlich geschützten Poliertuches Laborfac. Stammkapital 20 000 RM. Geschäftsführer: Alfred Olfe und Adolf Gerhäuser, Kaufleute.

† Königsberg i. Pr. Volax Öl- und Fettfabrik G. m. b. H., Fabrikation und Handel mit Ölen und Fetten aller Art, vegetabilischen, mineralischen und Teerprodukten. Stammkapital 20 000 RM. Geschäftsführer: Kaufmann Emil Kallweit. Frau Dora Dobrzinski, geb. Sonnabend, ist Prokura erteilt.

† Traunstein. Diemer & Hammerl G. m. b. H., Sitz Mühldorf a. Inn. Handel mit Ölen, Fetten und anderen technischen Produkten sowie Übernahme von entsprechenden Vertretungen. Stammkapital 20 000 RM. Geschäftsführer: Wendelin Diemer, Kaufmann in Aalen in Württemberg, Löwenstraße 4—6, und Karl Hammerl, Kaufmann in Mühldorf, Münchner Straße.

Berlin. Auf der Generalversammlung der Wissenschaftlichen Zentralstelle für Öl- und Fettforschung („Wizöff") legte der 1. Vorsitzende die neuen „Einheitsmethoden für die Fettindustrie" vor. Dann hielt Dr. Stadlinger-Charlottenburg einen Vortrag über die „Rhodanometrische Fettanalyse im Betriebs- und Handelslaboratorium", ein Verfahren, das von Prof. Kaufmann-Jena eingeführt und von dem Herrn Vortragenden zusammen mit E. Tschirch soweit ausgebaut worden ist, daß seine praktische Anwendbarkeit gesichert erscheint. In der Diskussion wurde der Wert der rhodanometrischen Fettuntersuchung für die Fettanalyse anerkannt. Auf Antrag des Vortragenden beschloß die Generalversammlung die Schaffung eines „Wizöff-Preises" für besondere Förderung der Fettchemie und erkannte diesen Preis erstmalig Herrn Prof. H. P. Kaufmann in Jena zu.

Berlin. Die altbekannte Seifenfirma G. H. Kunze, Berlin, die sich bis zum Jahre 1920 im Besitz der altrenommierten Familie Kunze befand und dann auf einen Herrn Arthur Krisch überging, hat ihre Zahlungen eingestellt und eine Gläubigerversammlung einberufen. Diese setzte zur Prüfung der Verhältnisse einen Ausschuß ein. Der Ausschuß berichtete in einer vor einigen Tagen erneut einberufenen Gläubigerversammlung über seine Tätigkeit. Danach liegt in der Masse weder für die bevorrechtigten, noch gar für die nichtbevorrechtigten Gläubiger irgendein verfügbarer Wert; es ist auch nicht 1% zu erwarten. Die von der Firma der ersten Versammlung vorgelegten Bilanzen differierten mit dem tatsächlichen Status, den der Ausschuß in wochenlanger, mühsamer Arbeit aufstellte, um nicht weniger als rund RM 200 000. Die Bücher waren in unentwirrbarer Unordnung. So war z. B. das Kassabuch lediglich bis zum Juli 1927 geführt. Es ließ sich also keinerlei Übersicht über Kassenein- und ausgänge gewinnen. Die übrigen Bücher waren sogar für das Jahr 1926 noch nicht ordnungsmäßig geführt. Bis zum heutigen Tage liegt keine Bilanz per 1926 vor. Sämtliche Waren und Maschinen waren, zum Teil sogar mehrfach übereignet, verpfändet oder gepfändet. Die Grundstücke sind weit über ihren tatsächlichen Wert hinaus mit Hypotheken belastet. Es ist daher nicht einmal möglich, den Antrag auf Eröffnung des Konkursverfahrens zu stellen, denn dieser würde mangels jeglicher Masse sofort abgelehnt werden. Die gesamten ungedeckten Verbindlichkeiten belaufen sich auf mehr als RM 200 000. Die Gläubigerversammlung beschloß daher einstimmig, für die Gesamtheit der Gläubiger bei der Staatsanwaltschaft Strafantrag wegen Betruges und Konkursvergehens zu stellen.

Dr. K. S.

Berlin. Seifen- und Seifenpulver-Fabrik Phoenix Rudolf Henschel G. m. b. H. Das Stammkapital ist um 10 000 RM auf 35 000 RM herabgesetzt. Zum weiteren Geschäftsführer ist bestellt: Frau Helene Spließ, geb. Henschel. — J. L. Kahn A.-G. Seifenpulver- und Seifenindustrie. Prokuren Walter Müller und Carl Kalkof erloschen. Albert Neumann ist nicht mehr Vorstandsmitglied. — Prof. Dr. F. Croner, Berlin-Schöneberg, verlegte am 2. Januar sein öffentliches Laboratorium von Berlin-Schöneberg, Innsbrucker Straße 21, nach Berlin S. 42, Ritterstraße 26. Fernsprecher: Amt Moritzplatz 6257.

Bremen. Der frühere Teilhaber von Fritz Grüning Herr G. Lippold hat sich unter der Firma Georg H. Lippold (Öle, Fette, Fettsäuren spez. f. d. Seifenfabrikation) selbständig gemacht. Bureau: Contrescarpe 113—114.

Bremen. Margarinewerk Ostfriesland G. m. b. H. Am 18. November 1927 ist die Gesellschaft aufgelöst worden. Liquidatoren sind der Direktor Friedrich Albert Kirchhübel und der Direktor Heinrich Wilhelm Stelloh.

Breslau. Chemische Fabrik Cera G. m. b. H. Gesellschaft aufgelöst. Der bisherige Geschäftsführer Kaufmann Dr. Hans Scheye ist zum alleinigen Liquidator bestellt.

Breslau. Ruba-Werke Rudolph Balhorn Seifen- und Parfümeriefabrik G. m. b. H. Durch Beschluß vom 24. Oktober 1927 ist § 10 des Gesellschaftsvertrags nach Maßgabe der Niederschrift geändert.

Budapest. Die Chem. Fabrik Gebr. Müller A.-G., deren Erzeugnisse insbesondere die Tinten, Aquarell- und Künstlerfarben, sowie sonstige Artikel, wie Schreibmaschinenbänder, Klebstoffe, Lederkonservierungsmittel, Waschblau usw., seit Jahrzehnten im In- und Auslande den besten Ruf genießen, hat vor kurzem ihr 60jähriges Bestandsjubiläum gefeiert. Die Fabrik steht zurzeit unter Leitung der bekannten Fachleute: Eugen Beck als Generaldirektor, Rudolf Mihály als geschäftsführender Direktor, die Direktoren Otto Beck als kommerzieller Leiter und Desider Bálint als techn. Leiter, welche alle im Verein mit dem Präsidenten Oberregierungsrat Gustav Kádár zum Wohle des Unternehmens tätig sind. (Vegyi Ipar.)

Delmenhorst. Delmenhorster Margarinewerke Hermann Petersen, Kommanditgesellschaft. Gesellschaft aufgelöst. Firma erloschen.

Düsseldorf. „Rokord" Fabrik chemisch-technischer Produkte, G. m. b. H. Firma erloschen.

Frankfurt a. M. L. Dalton & Co. A.-G. Die Generalversammlung vom 25. November 1927 hat beschlossen, das Grundkapital um 250 000 RM zu erhöhen. Die Erhöhung ist erfolgt durch Ausgabe von 250 Inhaberaktien von je 1000 RM zu 100%. Durch Beschluß der Generalversammlung vom 25. November 1927 ist die Satzung in § 4 (Grundkapital und Einteilung) abgeändert worden. Das Grundkapital der Gesellschaft beträgt jetzt 500 000 RM und ist eingeteilt in 500 voll eingezahlte Aktien über je 1000 RM, welche auf den Inhaber lauten.

Freudenberg. Leimfabrik Robert Beichler, G. m. b. H. Martha Beichler ist Gesamtprokura erteilt. Der Geschäftsführer Robert Beichler ist gestorben. Der Betriebsleiter Linus Becker ist zum Geschäftsführer bestellt.

Hamburg. A. L. Mohr G. m. b. H. Die Firma lautet nunmehr: Bahrenfelder Margarinewerke A. L. Mohr G. m. b. H.

Kleve. Speise-Öl- und Fettwerke, A.-G. An Stelle des abberufenen Kaufmanns Otto Theobald ist Kaufmann Alfons Weinrich zum Vorstand bestellt.

Leipzig. Leipziger Seifenfabrik G. m. b. H. Dr. Karl Heber als Geschäftsführer ausgeschieden. Zum Geschäftsführer ist Kaufmann Karl Gustav Adolf Wagner bestellt. Seine Prokura und die Prokura von Auguste Elise Erna verehel. Heber, geb. Schmidt, sind erloschen.

Lübeck. Nach freundschaftlichem Übereinkommen ist Herr Karl Loss aus der Firma Lübecker Wachswerk Loss & Co. mit dem 21. Dezember 1927 ausgeschieden, und der bisherige Teilhaber, Herr Christian Butenschön, führt die unter obiger Firma betriebene Wachsraffinerie, Kerzenfabrik und Ceresinfabrik in unveränderter Weise, nur unter dem Namen „Lübecker Wachswerk" weiter.

München. Millykerzen- und Seifenfabrik. Prokurist Dr. Karl Hörmann, Gesamtprokura mit je einem der Gesellschafter.

Neuß. Der Ölmühlenarbeiterausstand ist beendet. Die etwa 700 Arbeiter haben ihre Arbeit wieder aufgenommen. Als Grundlage des Ausgleichs dient der Schiedsspruch, dem man sich bis zum 1. Oktober 1928 unterwirft, statt, wie erst verlangt, bis zum Ende des Jahres.

Nyon (Schweiz). Die bekannte hiesige Riechstoffabrik Th. Mühlethaler A.-G. hat einen praktischen und geschmackvoll ausgestatteten Notizblock für Parfümeure und ein nach Art eines Ölgemäldes hergestelltes Reklamebild „Paris-Lilas" herausgegeben, die sie beide ihren Kunden gratis zur Verfügung stellt.

Potsdam. Chemische Werke Michendorf A.-G. Georg Theodor Tschirner ist allein berechtigt, die Gesellschaft zu vertreten an Stelle des ausgeschiedenen Johannes Patzer.

Traunstein. Wendelin Diemer chemisch-technische Produkte, Hauptniederlassung Aalen, Zweigniederlassung Mühldorf in Mühldorf. Firma erloschen. Prokurist Karl Hammerl gelöscht.

Ulm a. D. Über das Vermögen des Georg Schiele, Inhabers einer Parfümerie-, Öl- und Fettwarenhandlung, Gideon-Bacher-Straße 22, ist am 27. XII. 1927, nachmittags 5½ Uhr, das Vergleichsverfahren zur Abwendung des Konkurses eröffnet worden. Vertrauensperson: beeidigter Buchprüfer Willi Gerschner, Ulm, Zinglerstr. 22. Termin zur Verhandlung über den vom Schuldner eingereichten Vergleichsvorschlag ist bestimmt auf Samstag, 21. Januar 1928, vormittags 9¾ Uhr, Justizgebäude, Saal 65.

Zeitz. (Berichtigung.) Die in der Nr. 291 (des Reichsanzeigers und in S.-Z. 1927, Nr. 51, S. 977) veröffentlichte Bekanntmachung des Amtsgerichts Zeitz, betreffend Konkurseröffnung über das Vermögen des Fabrikanten R. Münkner, Inhabers der Chemischen Fabrik Aylsdorf in Aylsdorf, war nach einem Telegramm des Amtsgerichts Zeitz vom 12. Dezember nicht zu veröffentlichen.

(Deutscher Reichsanzeiger Nr. 294 v. 16. XII. 1927.)

J. C. Bloedner Sohn A.-G., Seifenfabrik, Gotha. Die Gesellschaft erzielte in dem am 30. Juni 1927 abgelaufenen Geschäftsjahre einen Reingewinn von 26 384,76 RM. Aus dem Reingewinn werden auf das 400 000 RM betragende Aktienkapital 5% Dividende verteilt. In der Bilanz werden u. a. Warenbestände mit 183 942,52 RM ausgewiesen, Debitoren mit 151 436,44 RM, auf der anderen Seite Kreditoren mit 140 716,24 RM und Banken mit 82 199,25 RM.

Hch. Schuck Seifenfabrik A.-G., Frankenthal (Pfalz). Die Gesellschaft erlitt in dem am 31. Dezember 1926 beendeten Ge-

schäftsjahre einen Verlust von 1493,51 RM. Die Unkosten beliefen sich auf 93 093,18 RM, Zinsen und Steuern auf 14 847,52 RM. In der Bilanz werden u. a. Außenstände mit 52 659,01 RM, auf der anderen Seite Verbindlichkeiten mit 126 931,71 RM ausgewiesen. Das Aktienkapital beträgt 160 000 RM.

Sunlicht-Gesellschaft A.-G. in Mannheim. Die dem Lever Brothers Konzern nahestehende Gesellschaft vermochte in 1926/27 den vorgetragenen Verlust von RM 488 964 zu tilgen und darüber hinaus nach RM 227 278 (216 727) Abschreibungen einen Reingewinn von RM 1,06 Mill. zu erzielen, dessen Verwendung nicht ersichtlich ist. Er würde eine Dividende von 17½% auf das Kapital von RM 6,03 Mill. ermöglichen. In der Bilanz (in Mill. RM) verminderten sich die ungegliederten Kreditoren auf 6,70 (7,40); andererseits sanken, ohne Erläuterung, die Beteiligungen auf 0,10 (0,34) und die Kassen- und Bankguthaben auf 0,12 (0,36); Buchforderungen erhöhten sich auf 2,96 (2,79), Vorräte auf 4,50 (3,36); Schutzmarken und Rezepte stehen wiederum mit nur RM 1 zu Buche. Das Werk Mannheim ist nach 0,29 Zugängen mit 3,64 (3,52) bewertet, das Werk Mittenwalde mit 2,49 (2,60). (Frkf. Ztg.)

Zölle u. Steuern

Honduras. Neue Stempelsteuern. Nach einer Meldung an das amerikanische Handelsamt wird gemäß einem vor kurzem angenommenen Gesetz u. a. von den folgenden Produkten eine Stempelsteuer zu den angegebenen Sätzen (in Honduras-Pesos) erhoben:

	Peso
Parfümierte Wässer (die Flasche)	0,06
Essenzen (die Flasche)	0,10
Parfüme	1% v. W.

Die einheimischen Produkte werden im allgemeinen halb so hoch besteuert wie die eingeführten.

Jamaika. Neue Zölle. Wie der „J. ind." (Paris) gemeldet wird, hat die gesetzgebende Versammlung am 1. Dezember eine Gesetzesvorlage angenommen, die u. a. neue Einfuhrzölle für Zündhölzer und Seifen festsetzt.

Vereinigte Staaten von Nordamerika. Zolltarifentscheidungen über konkrete ätherische Öle. Konkretes Eichenmoosöl, konkretes Irisöl, konkretes Labdanumöl und konkretes Perubalsamöl, die in Frankreich durch Extraktion von Eichenmoos, Veilchenwurzeln, Labdanumharz bzw. Perubalsam mit flüchtigen Lösungsmitteln und nachfolgende Abdestillation der Lösungsmittel hergestellt wurden, sind nach einer Entscheidung des United States Court of Customs Appeals als wohlriechende oder aromatische Stoffe nach Position 61 mit 40% des Wertes zu verzollen. Der Importeur hatte Verzollung mit 20% des Wertes als „nicht besonders genannte Fabrikate" oder Verzollung nach dem für Ambra geltenden Satze beantragt. (Die Chemische Industrie.)

Handelskammer-Gutachten u. dgl.

Handel mit festen Haushaltseifen.

= Die Handelskammer Zittau hat als letzte der sächsischen Handelskammern folgendes Gutachten erstattet: Der Wirtschaftsbund der Seifenindustrie hat gesetzliche Bestimmungen für den Verkehr mit fester Haushaltseife (Stückseife) gefordert, und zwar soll solche Seife nur in bestimmten Gewichtseinheiten unter Kenntlichmachung des Gewichts und nur mit bestimmtem Fettsäuregehalt hergestellt und vertrieben werden dürfen. Bei den dazu im Handelskammerbezirk Zittau angestellten Erörterungen hat sich gezeigt, daß die Ansichten über die Zweckmäßigkeit solcher Bestimmungen geteilt sind. Von den Gegnern der Bestimmungen wird geltend gemacht, für Großbetriebe möge die Vorschrift über einen Mindestfettsäuregehalt angängig sein; sie sei es jedoch nicht für Kleinbetriebe, die nicht ohne weiteres in der Lage seien, von Chemikern nachprüfen zu lassen, ob der vorgeschriebene Fettsäuregehalt auch vorhanden sei. Was die in Aussicht genommenen Gewichtseinheiten für die Stückseife anbetreffe, so sei es nicht möglich, sich überall daran zu halten, weil in verschiedenen Gegenden ganz verschiedene Gewichte üblich seien, und weil die danach notwendige Umstellung zahlreiche Einrichtungen und Herstellungsgegenstände wertlos machen würde. Nach einer Beratung der Angelegenheit im Einzelhandelsausschuß der Kammer ist dafür eingetreten worden, daß der vom Wirtschaftsbund der Seifenindustrie vorgelegte Verordnungsentwurf mit geringen Abänderungen Gesetzeskraft erlangt. Zur Begründung ist ausgeführt worden, daß es auch in kleineren Betrieben ohne Zuhilfnahme eines Chemikers möglich sein müsse, den Fettsäuregehalt so festzulegen, daß der Mindestprozentsatz ohne weiteres eingehalten werden kann, zumal dann, wenn ein Spielraum von 2 bis 3 Prozent zugelassen wird. Im Interesse [der] kleineren Hersteller ist befürwortet worden, keine Zwangsv[or]schrift über die Angabe des Herstellers auf der Stückseife [zu] erlassen. Um den kleineren Betrieben die Möglichkeit einer s[ich] allmählich vollziehenden Umstellung auf die neuen Gewichtsgr[en]zen zu geben und sich in der Zwischenzeit mit etwa erford[er]lichen neuen Formen zu versehen, ist es als notwendig bezei[ch]net worden, eine längere Übergangsfrist vorzusehen.

Wirtschaftliches

Die Seifenindustrie Berlins i. J. 1927.

Die Seifen-Industrie berichtet wiederum über ungünsti[gen] Geschäftsgang. Die Rohstoffe, die zumeist Gegenstände [des] Welthandels sind, erlebten starke Schwankungen der We[lt]marktpreise, wodurch die Kalkulation der Preise der Fert[ig]fabrikate schwierig und oft verlustreich war. Es herrschte [in]nerhalb des Zweiges eine starke Überproduktion, die teils du[rch] Neugründungen, teils aber dadurch entstand, daß die „selb[st]tätigen" Waschmittel einen Teil des Bedarfs an Seifen, bes[on]ders an den Hausstandsseifen, wegnahmen. Der Einzelhandel [in] Seifen, der sich teils in Spezialgeschäften, teils in Drogeri[en,] Warenhäusern usw. vollzieht, klagt über wachsende Konk[ur]renz des Seifenverkaufs auf der Straße und auf den Märkt[en;] der Wettbewerb gegen den seßhaften Seifenhandel sei um [so] empfindlicher, als der Straßenhandel mit schwer kontrolli[er]baren Unterbietungen der für Markenartikel vorgeschrieben[en] Preise den Konsum an sich zu ziehen versuche.

(Jahresbericht der Ind.- u. Handelskammer Berlin für 1927.)

Verschiedenes

Neue Spezialabteilungen der Handelsvertretung der UdSS[R.]

Mit Beginn des neuen Wirtschaftsjahres 1927/28 sind bei [der] Handelsvertretung der UdSSR. in Deutschland neue Spezi[al]abteilungen geschaffen worden. Die bisherige chemisch-m[e]dizinische Abteilung ist geteilt worden in die chemisc[he] Abteilung (Einkauf von Schwefel, Salpeter, Farbstoffen, Ko[lo]phonium, Paraffin, exotischen Harzen, ätherischen Ölen, an[or]ganischen chemischen Stoffen und chemischen Reagenzien) u[nd] die pharmazeutisch-medizinische Abteilung (E[in]kauf von Medikamenten und Rohstoffen für pharmazeutisc[he] Fabriken).

Für den Export ist neu gebildet worden: Abteilung [für] neue Exportkategorien (Export von Wachs, tierisch[en] Fetten, Eau de Cologne, Pottasche, Spiritus u. a.). Die genan[n]ten Abteilungen befinden sich im Berliner Gebäude der Ha[n]delsvertretung, SW 68, Lindenstraße 20—25.

Deutsche Patent-Anmeldungen

22g, 1. J. 29 093. I.-G. Farbenindustrie Akt.-Ges., Frankf[urt] a. M. Herstellung von Farbstofftinten; Zus. z. P. 430 5[..] 21. 9. 26. — 10. S. 76 051. Dr. Hans Sachs, Wien; Vertr.: [C.] Blank, Berlin-Zehlendorf, Königstr. 1. Wetterfeste, abwasc[h]bare und feuersichere Anstrichfarbe. 6. 9. 26. Öste[r]reich 8. 4. 26.

23c, 1. M. 92 566. Dr. M. Melamid, Berlin-Zehlendorf, Ri[...]meisterstr. 38. Verfahren zur Herstellung mit Mineralöl[en] mischbarer Stoffe aus Rizinusöl. 17. 12. 25. — 2[..] 2. St. 41 858. Otto Steuer, Bad Homburg. Verfahren zur Troc[k]nung von Seifen oder anderen Stoffen in Bandtroc[k]nern, bei welchen die Bänder mit verschiedener Geschwindi[g]keit bewegt werden. 29. 11. 26.

34k, 2. J. 30 220. Leif Hartvig Johansen, Oslo, Norw.; Vert[r.:] L. M. Wohlgemuth, Pat.-Anw., Berlin SW 61. Einrichtun[g] zur Abgabe von Seifenpulver. 3. 2. 27. Norwegen 2[.] 4. 26.

75b, 2. W. 69 809. Wachsindustrie Fulda Adam Gies, Ful[da.] Verfahren zur Herstellung von Mustern auf Kerzen. 4. 7. [..]

Zurücknahme von Anmeldungen.

22h, 7. C. 35 735. Verfahren zur Gewinnung von erst b[ei] hohen Temperaturen erweichenden Pechen v[on] hoher Bindekraft aus Teeren. 7. 1. 26.

Redakteure: Verantwortlich für das Hauptblatt das Beiblatt „Der Parfümeur" und das Handelsblatt: E. Marx· für das Beiblatt „Der Chemisch-Technis[che] Fabrikant" W. Münder; für den Inseratenteil: G. Panholzer. Druck von Hier. Mühlberger. Sämtliche in Augsburg.

Handels u. Markt-Berichte

= **Glyzerin.** (Berlin N 39, den 7. Januar 1928.)

Paris kam diese Woche:	gegen vorige Woche:
ohglyzerin 80% £ 36 (ca. RM 73)	£ 36 (ca. RM 73)
aponifikat 88% £ 44 (ca. RM 89)	£ 44 (ca. RM 89).

Da in Amerika bei sehr schwachem Markt die Notierungen r Dynamit-Glyzerin von 15 Cent auf 14 Cent, einen Preis, elcher auf die Parität „fob Europa, ausschließlich Eisenfässer" ngerechnet, nur $ 23,50 entspricht, herabgegangen waren, ieb unser Markt auch ziemlich ruhig, und die Käufer zeigten i im allgemeinen abwartender Haltung nur geringe Kauflust. Dank der etwas besseren Stimmung während der letzten ochen, wurde der europäische Markt durch diese erneute arke Baisse in Amerika bis jetzt noch nicht wesentlich beeinußt, es bleibt jedoch sehr fraglich, ob es sich in Anbetracht er Unmöglichkeit, heute Dynamitglyzerin zu einem den Rohyzerin-Notierungen auch nur annähernd entsprechenden eise unterzubringen, auf heutiger Basis wird weiter behaupten nnen. In Dynamitglyzerin lagen Angebote kleinerer Posten $ 26,50 fob ausschließlich Fässern (ca. RM 111,30) vor, ne jedoch begreiflicherweise Interesse zu finden. Es läßt sich mit auch schwer sagen, wie es heute zu bewerten ist, wahrheinlich jedoch eher unter $ 25 (ca. RM 105) als darüber.

Horst Großmann.

*** **Zur Lage des Ölsaat-, Öl- und Ölkuchenmarktes.** . Januar 1928.) Seit Beginn des neuen Jahres hat sich die eschäftslage an den Ölsaat- und Ölmärkten keineswegs gessert, die Käufer ziehen abwartende Haltung vor, weil sich e Versorgung Europas mit Rohstoffen weiter verbessern wird. n einheimischen Markt hielten sich die Preise der Ölsaaten nd Pflanzenöle mehr nominell, weil es an regelmäßigen Umtzen fehlte. Im Großhandel forderten Abgeber für rohes einöl Januar-Februar RM 65,50 bis 66, für doppelt gekochtes einöl RM 69 bis 69,50, rohes Sojabohnenöl RM 72 bis 72,50, hes Kokosöl RM 90 bis 91, rohes Rüböl RM 93 bis 94 die 0 kg einschließlich Faß ab Lager. Die argentinische Leinaternte hat gute Fortschritte gemacht, die Erträge in den rschiedenen Gebieten entsprachen ganz den Erwartungen, die nkünfte aus dem Innern in den Häfen haben sich erheblich rmehrt, so daß mit steigenden Verschiffungen gerechnet wern kann. In der letzten Woche verschiffte Argentinien insgemt 32 600 t Leinsaat, davon 12 000 t nach Nordamerika, in r Vorwoche 29 200 t bezw. 10 000 t, insgesamt in den vereichenden Vorjahrswochen 24 900 t bezw. 16 400 t, während die chtbaren Vorräte von 45 000 t auf 60 000 t zunahmen, welche Vorjahr auf 100 000 t sich beliefen. Die indischen Abladungen ach Europa bestanden aus 375 t Leinsaat und 12 500 t Baumollsaat gegen 4350 t Leinsaat, 375 t Rübsaat und 11 900 t aumwollsaat in der Woche vorher. Der Rückgang der nach uropa schwimmenden Vorräte von 199 000 t auf 190 400 t Leinat, Rübsaat und Baumwollsaat gegen nur 101 000 t im Vorjahr ielt keine Rolle, da mit starken argentinischen Verschiffungen der nächsten Zeit wohl bestimmt gerechnet werden kann.

Schlußnotierungen. London: Leinsaat, Calcutta, 17.2/6 bis 17, Bold Bombay £ 18, kleine Bombay £ 17.10, übsaat Toria £ 19.18/9, Kottonsaat Bombay £ 8.17/6, schwarze gyptische £ 12.7/6, Sojabohnen £ 11.12/6 bis 11.6/3, Erdnüsse oromandel £ 21.7/6 bis 21.8/9, chinesische £ 21; Hull: einöl £ 27.7/6, Februar-April £ 27.12/6, Mai-August £ 28, ojaöl £ 33.10, geruchfrei £ 37, Rüböl £ 42.10, raffiniert £ 44.10, ottonöl Bombay, roh £ 31, ägyptisches roh £ 35.15, eßbares 39.10 die t; Amsterdam: Leinöl vorrätig Fl. 34¼, Rüböl orrätig Fl. 55 die 100 kg ohne Faß ab Fabrik.

Der Verkehr mit Ölsaatkuchen und Ölsaatkuchenmehl war ering, in den Preisen machten sich nennenswerte Veränderngen nicht bemerkbar, nur Rübkuchen waren gegen Schluß er Woche Kleinigkeiten billiger angeboten. Im Großhandel rderten Abgeber für Leinmehl RM 24,25 bis 24,50, Erdnußmehl M 23,75 bis 24,75, Rübkuchen lose RM 18,25 bis 18,50, Palmchen lose RM 19,25 bis 19,50 die 100 kg ab Lager.

Öle und Fette. (Hamburg, den 5. Januar 1928.) Der l- und Fettmarkt stand im abgelaufenen Jahre unter dem eichen ruhiger Entwicklung. Die Preisgestaltung war uneineitlich. Einer plötzlichen, allerdings nicht im Rahmen der orjahre, eingetretenen Hausse folgte alsbald wieder die Baisse, daß sich der Verbraucher eine gewisse Unsicherheit bemächgte. Infolgedessen wurde in den allermeisten Fällen von göeren Terminkäufen Abstand genommen, so daß durchweg nur n reguläres Bedarfsgeschäft Platz greifen konnte. Hierbei at natürlich auch die Verknappung des Geldmarktes eine nicht wichtige Rolle gespielt, denn tatsächlich haben viele Konsuenten die günstigste Eindeckungsmöglichkeit versäumt, hierbei mer ängstlich unter dem Gedanken stehend, nicht auf weite Sichten Verbindlichkeiten einzugehen. Als erfreuliche Tatsache ist aber zu buchen, daß die krankhaften Krediterscheinungen der Vorjahre so ziemlich überwunden sind und einer gesunderen Kaufkraft Platz gemacht haben.

Leinöl. Bei einem kurzen Rückblick auf das vergangene Jahr kommt man zu dem Resultat, daß dieses ein ausgesprochenes Baisse-Jahr war. Während der Anfang noch anziehende Preise zeigte, setzte seit Mai eine ununterbrochene rückläufige Tendenz ein, die bis zum Jahresende anhielt. Wenn die Preise das Vorkriegs-Niveau auch nicht erreicht haben, so müssen sie doch unbedingt als verhältnismäßig günstig angesprochen werden. Es darf nicht unberücksichtigt gelassen werden, daß der Konsum seit 1914 ein erheblich größerer geworden ist, denn einmal ist Leinöl das billigste Pflanzenöl und wird es auch voraussichtlich im Jahre 1928 sein, und zweitens hat man in Holland begonnen, Leinöl in größeren Mengen zu Speiseöl zu verarbeiten. Zu Beginn des neuen Jahres macht sich nun plötzlich wieder eine Festigkeit bemerkbar, und die Preise liegen gegenüber der Vorwoche um annähernd RM 2 höher. Am 2. Januar des Jahres 1927 notierte Leinöl RM 71,25 für prompte Lieferung, während man heute mit RM 65 ankommen kann. Engl. Kottonöl. In diesem Rohstoff ist eine nennenswerte Konjunktur im letzten Jahre überhaupt nicht zu verzeichnen. Die Preise haben sich, abgesehen von geringen Schwankungen, wenig geändert. Der Grund mag in der vollkommenen Geschäftslosigkeit zu suchen sein. Selbst die amerikanische Hausse des letzten Sommers hat den englischen Markt nicht zu beeinflussen vermocht. Der Artikel liegt auch jetzt noch vernachlässigt, und die Preise haben in der abgelaufenen Woche weiter nachgegeben. Sojaöl wurde im ganzen Jahr von der Seifenindustrie nur in sehr beschränkten Mengen gefragt, während die Speisefettindustrie recht große Quantitäten verbrauchte. In den letzten Monaten des Jahres trat sogar eine Knappheit in diesem Öl ein, und es war zeitweise nicht möglich, prompte Ware zu erhalten. Die Preise, welche am 2. Januar 1927 für rohe Ware RM 76 notierten, sind heute RM 72. Rindertalg. Die Umsätze bewegten sich während des abgelaufenen Jahres nur in mittleren Bahnen, und die Preisschwankungen sind nicht so erheblich gewesen wie im Vorjahre. Die Zufuhren in techn. Talgen sind ebenfalls gegenüber dem vorhergehenden Jahr zurückgegangen. Die bereits am Jahresschluß von uns vorausgesagte Befestigung des Marktes ist in den letzten Tagen zur Tatsache geworden. Auf der gestrigen Londoner Talg-Auktion wurden von aufgestellten 584 Fässern 573 zu £ 1.5 höheren Preisen verkauft. Da größere Bedarfsdeckungen jetzt zweifellos wieder in Frage kommen, so dürfte dieser Umstand schon ein weiteres Anziehen der Notierungen im Gefolge haben. Fettsäuren waren während der ganzen Zeit verhältnismäßig günstig zu haben. Teilweise herrschte in der zweiten Hälfte des Jahres ein sehr knappes Angebot in heller Erdnußölfettsäure, das zu plötzlicher Preissteigerung Anlaß gab. Sowohl in Kokospalm- als auch in Erdnußölfettsäure wurden große Mengen für ausländische Rechnung aufgekauft. Für Palmkern- und Kokosöl zeigten die Preise am Ende des alten Jahres ungefähr den gleichen Stand wie zu Beginn. Der günstigste Augenblick zur Eindeckung vorstehender Rohstoffe war im Juli-August, zu welcher Zeit die Preise teilweise auf RM 74,25 für Palmkernöl und RM 80 für Kokosöl exkl. herunter waren. Seit einigen Tagen ziehen die Rohwarenpreise wieder an. Während man am deutschen Markt noch allgemein eine abwartende Haltung einnimmt, wird Palmkernöl in England und auch in Amerika lebhaft gefragt. Die Preise dürften für Eindeckung des nächstmonatlichen Bedarfes sehr beachtenswert sein, denn man weiß in den Kreisen der Ablader genau, daß die deutschen Verbraucher in Kürze mit größeren Aufträgen an den Markt kommen müssen, was natürlich nicht ohne Einwirkung auf die Preisgestaltung bleiben dürfte. Rizinusöl, I. Pressung, notierte zu Beginn des Jahres 1927 RM 106, erreichte im Juni den niedrigsten Stand mit ca. RM 90, um dann langsam bis Ende des Jahres auf RM 95 anzuziehen. In den letzten Monaten bewegten sich die Umsätze nur in mittleren Bahnen.

— (Hamburg, den 6. Januar 1928.) Leinöl, Jan.-April 66,50, Leinöl Mai-Aug. 68, Leinölfirnis 68, Kokosöl, roh, in Barrels 93, Kokosöl, ceylonartig 90, Palmöl Lagos, loko 74, Erdnußöl, roh, Febr.-April 82, Kottonöl, techn., raff., engl. 88, Sojabohnenöl, roh 72, Leinölfettsäure 69, Kokospalmkernfettsäure 67,50, Erdnußölfettsäure 65—67,50, Mischölfettsäure, hell 65—67, Sojaölfettsäure 45—51, Kottonölfettsäure, dest. 76, Rizinusöl I. Pressung, loko 99, Rizinusöl II. Pressung, loko 95, Rizinusöl DAB 6 110, Rizinusöl, mischbar mit Mineralöl 109, Palmkernöl, roh, inkl. Faß 83,50, Talg, südamerik. A, schwimmend 80—82, Talg, südamerik. A, loko 82—85, Talg, austr., good colour 78, Talg, deutscher,

Ia 85—90, Hammeltalg, techn. 83, Schweinefett, techn., je nach Qualität 77—99, Rüböl, roh 91,75, Abdeckereifett 63—67, Rohmedizinaltran, loko 79, Dorschlebertran, extra hell 68, Dorschlebertran, gelb 65, Dorschlebertran, braunblank 58, Brauntran 49, Robbentran, hell 63, Robbentran, hellbraunblank 60, Tranfettsäure 44—48.

Die Preise verstehen sich in RM für je 100 kg.

Tendenz unverändert fest. Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

Holzöl. (Hamburg 1, den 5. Januar 1928.) Auch in diesem Artikel bricht sich langsam eine Aufwärtsbewegung der Preise Bahn. Ich notiere für Dez.-Jan.-Abladung £ 77 bis 78 p. engl. ton, schwimmende und Loko-Ware £ 79 bis 80.

E. N. Becker.

Palmöl und Talg. (Hamburg 8, den 5. Januar 1928.) Palmöl: Der Markt ist sehr fest, und die Preise steigen täglich. Das Geschäft war recht lebhaft, da die Konsumenten bestrebt waren, sich zu günstigen Preisen noch Ware zu sichern. Wir notieren heute freibleibend: Lagos-Palmöl, Nov.-Dez.-Abl. unangedient £ 35.10, Lagos-Palmöl, schwimmend, £ 35.10, Kamerun-Palmöl, schwimmend, £ 33.10, Softs-Palmöl, Jan.-Febr.-Abl., £ 35.5, Softs-Palmöl, Febr.-März-Abl., £ 35.7/6, Loanda-Palmöl, loko, £ 32, Softs-Palmöl, schwimmend, £ 35.10, gebl. Palmöl, loko, RM 68 p. 100 kg, gebl. Palmöl, hell, Lieferung in 14 Tagen, £ 37, Kongo-Palmöl, pr. v. Antwerpen, £ 28, 2%, Liberia-Palmöl, Jan.-Febr.-Abl., £ 28.15, 2%.

Talg: Bei der gestrigen Talgauktion in London wurden von 584 aufgestellten Fässern 573 verkauft, und die Preise waren £ 1.5 per ton höher. Der Markt liegt sehr fest, und die Preise steigen täglich. Nach der Flaute vor und während der Feiertage hat sich nunmehr ein lebhaftes Geschäft entwickelt, da der Konsum Ware benötigt. Wir notieren heute freibleibend wie folgt: Sansinena-Barracas-Rindertalg, Febr.-März-Abl., Trcs., £ 41.5, Saladero-Rindertalg, in Fässern, loko Hbg., Frhfg. £ 40, First Beef, i. Brls., loko, ab Frhflg. £ 39.15, Frigorifico A, Jan.-Febr.-Abl., £ 40, Matadero Beef, Basis good colour, 44⁰, 5% ffa., Brls. £ 40, Sansinena-Barracas II, i. Brls., prompt, cif, £ 36.15, Swift Armour I Rindertalg, prompt, i. Brls., cif, £ 40.10, heller techn. Rindertalg, i. Brls., ab Lg. Hbg., RM 78, dän. säurefr. Rindertalg, loko, verz., i. Brls., ab Lg., RM 89, dän. säurefr. Rindertalg, Jan. v. Dänem., cif, Abladungsgew., RM 90.

Reimler, Miney & Co., G. m. b. H.

, **Fettstoffe.** (6. Januar 1928.) Die Nachfrage am deutschen Markt trat bisher wenig hervor, die Preise behaupteten sich. Abgeber forderten u. a. für südamerikanischen Talg je nach der Beschaffenheit RM 80 bis 85, deutschen Talg RM 79 bis 84, technischen Hammeltalg RM 78,50 bis 81,50 die 100 kg mit Verpackung ab Lager. Die englischen Märkte waren gegen Ende des alten Jahres ziemlich ruhig, konnten sich in der ersten Woche des neuen Jahres jedoch gut beleben, so daß zum Teil auch die Preise etwas anzogen. Auf der Londoner Talgauktion vom 4. wurden von angebotenen 580 Kisten Talg 566 Kisten verkauft, wobei also das kleine Angebot nicht unbeachtet bleiben darf. Sowohl für Talg wie für Tran herrschte am englischen Markt im allgemeinen feste Stimmung. Liverpool notierte gegen Ende der Woche für vorrätigen englischen Lebertran etwa 32 sh 6 d in Barrels, für Neufundland-Tran auf Verschiffung 42 sh 6 d bis 43 sh 6 d ab Kai je 1 cwt. Ferner forderte Liverpool auf Verschiffung für südamerikanischen Rindertalg erster Qualitäten 39 sh 1½ d bis 39 sh 6 d, zweiter Qualitäten 34 sh 9 d bis 35 sh 3 d, für australischen guten Mischtalg 38 sh bis 38 sh 3 d cif Liverpool, für englischen Schmelztalg je nach der Beschaffenheit 33 sh bis 38 sh ab Schmelze je 1 cwt. Die Preise von Schmalz in Nordamerika haben sich um Kleinigkeiten erholt, Talg zog erneut im Preise etwas an. Chicago notierte am Ende der Berichtsperiode für Schmalz Januar 11,92½, März 12,12½ und Mai 12,30 Doll. je 100 lbs., New York für vorrätigen Talg extra 8⅞ bis 9¼ Cents 1 lb. fob New York.

Olivenöl. (Hamburg 1, den 7. Januar 1928.) Das Geschäft hat seit unserem letzten Bericht wider Erwarten diverse kleinere Anregungen geboten. Die Stimmung in den Produktionsgebieten ist weiter fest, besonders für technische Olivenöle. Zum Teil führen wir diese Lage auf die inzwischen erfolgte Kurserhöhung der span. Pesete (ca. 4%) und andererseits auf die großen Einkäufe italienischer und französischer Raffinerien zurück, welche zurzeit ihren Jahresbedarf an lampanten und Sulfur-Olivenölen decken. Außerdem bemerken wir, daß zwischen den bedeutendsten Fabrikanten in den verschiedenen Gebieten Verhandlungen zwecks eines Zusammenarbeitens im Gange, mit dem Bestreben, die Marktlage und Preise zu stützen, falls dieses erforderlich wird. Ob sich ein derartiges Zusammenarbeiten ermöglichen läßt, möchten wir fast bezweifeln. Immerhin müssen wir heute bereits für lampante und technische Olivenöle rund 5% mehr bezahlen als vor etwa 10—14 Tagen, und die weitere Entwicklung bleibt einstweilen ungewiß. Das gleiche gilt für Sulfurolivenöle und Fettsäuren, obgleich sich für diese Qualitäten der Markt bisher noch nicht recht entwickelte. Die jungen Sulfurolivenöle sind diesjährig besonders gut und säurearm und werden zu hohen Preisen von den Raffinerien aufgekauft, wodurch der Export dieses Öles vernachlässigt wird, soweit es für Seifenfabrikation benötigt wird.

Wir mußten für Waggonladungen in dieser Woche prom Lieferungen neue Ernte italien. Sulfurolivenöl, Tol. 3%, Preis von RM 78,50 franko norditalien. Grenze, inkl. Barr bezahlen. Die span. Forderungen liegen zurzeit infolge des höhten Pesetenkurses noch höher, und hier hält man imm noch mit Offerten zurück, weil die Produktion kaum begon hat. Spanien hat aber diesjährig sehr große Mengen ab Mä April abzugeben, und daher hoffen wir, später noch günsti anzukommen.

Die Stabilisierung der italien. Lire und die damit erfol Wertverminderung der Lire um rund 4% im Verhält zu anderen Goldwährungen hatte zur Folge, daß man die sprünglichen Forderungen in Lire entsprechend erhöhte, einen Ausgleich zu schaffen. Somit brachte uns diese S bilisierung einstweilen keinen Vorteil, nur denjenigen, wel vorher Terminlieferungen in Lire abgeschlossen.

Speiseolivenöle blieben anfangs von der festeren Tend unberührt, indessen macht sich in den letzten Tagen auch h bereits ein Umschwung bemerkbar. H. Bade & Co. m. b. H

Sulfurolivenöl. (Florenz, den 7. Januar 1928.) Nach A gabe unseres letzten Berichtes (Nr. 49 v. J., S. 939) fielen Ölpreise in Italien erheblich, weil Spanien die Weltmärkte immer billigeren Angeboten überflutete, so daß eben auch italienischen Ölerzeuger ihre Preise mindern mußten. Nun al kommt die Aufwertung der spanischen Pesete dazwischen u schafft einen höheren Ölpreis, nicht für Spanien selbst, wo S furolivenöl heute noch mit Pes. 105 fob Verschiffungshafen kä lich sein soll, wohl aber für das Ausland, das zum Bezug spanischen Öls die Peseten kaufen und sie heute viel teu bezahlen muß als vor wenig Wochen. Die italienischen Ölerze ger, deren Verkaufspreise eben durch die spanische Konkurre in einer Weise beschnitten waren, daß sie dabei kaum noch Auskommen fanden, begrüßen die neu geschaffene Lage mit I brunst, wobei das südliche Temperament mitunter stärker zu Ausdruck kommt, als nötig wäre. Tatsache ist, daß augenblic lich keine festen Offerten von den Ölerzeugern zu erlangen sin die im Begriff sind, ihre Preise neu einzustellen. Beobach sollte werden die weitere Entwicklung der spanischen Pese als hauptsächlicher Mitbilder der Preise im Ölmarkt, wo ja Spanien kraft seiner großen Ernte diesmal die Führung h

Nominell steht der italienische Markt für neues Sulfu olivenöl heute auf Lit 365 für gutes grünes süditalienisch Lit 375 für schönes grünes toskaner die 100 kg netto, in Ba rels, Toleranz 3% für Wasser und Schmutz, bahnfrachtfr Chiasso-Brenner-Triest-Tarvis bei 10-t-Ladung, oder je na Lage der Fabriken, Lit 5—10 teurer cif Hamburg, Rotte dam, Antwerpen, Zahlung in Italien bei der Abnahme. Lieferu Februar-Mai. Für Januar ist wenig frei, weshalb Januarlieferu einen Preisaufschlag bedingt.

Wachse und Harze. (Hamburg, den 5. Januar 192 Zu Beginn dieses neuen Jahres ist das Geschäft aus verstän lichen Gründen noch ruhig, doch lassen die vorliegenden A fragen darauf schließen, daß die Geschäftstätigkeit lebhaft wird, dieses war ja auch in Anbetracht der für verschiedene A tikel steigenden Marktlage durchaus zu erwarten.

Paraffin: Die Situation ist die gleiche, d. h. nach w vor fest. Die Forderungen haben sich nicht verändert, und i notiere für Ia weißes amerik. Tafelparaffin 50/52⁰ $ 10,25 b 10,50, weiße amerik. Paraffinschuppen 50/52⁰ $ 8,25 bis 8,5 auf Abladung Tafelparaffin $ 10, Paraffinschuppen $ 8,25, we ßes poln. Tafelparaffin 50/52⁰ kostet $ 9,50, cif Hamburg, res $ 9, franko Grenze. Für Ceresin kommen folgende Prei in Frage: Ceresin naturgelb 54/56⁰ $ 18, 56/58⁰ $ 19, Ozokeri Ceresin 58/60⁰ $ 23, Ceresin weiß 54/56⁰ $ 18,50, höhere Grad tionen entsprechend. Bienenwachs: Inzwischen eingega gene Offerten aus den afrikanischen Ursprungsländern bestätig erneut, daß der Markt fester liegt, als man auf Grund d verhältnismäßig billigen Loko-Notierungen annehmen konnt Wenn das Geschäft in den letzten Tagen auch noch ruhig wa so ist doch mit dem eintretenden Frühjahrs-Bedarf sicher m festeren Preisen zu rechnen. Ich notiere für ausländisches Biene wachs je nach Provenienz loko und kurzfällig sh 163 bis 1 p. cwt., Abladungs-Ware sh 163 bis 190 p. cwt. Japa wachs: Das Geschäft ist nach wie vor sehr ruhig, Loko-Wa notiert unverändert sh 89 p. cwt., Abladungs-Partien sh 8 p. cwt. Karnaubawachs: Die gemeldete feste Tende des brasilianischen Abladungs-Marktes hält unverändert a In Anbetracht der zu erwartenden Preis-Steigerungen hat natü lich auch eine lebhaftere Nachfrage sowohl für greifbare Wa als auch für Abladung eingesetzt. Loko-Ware fettgrau notie sh 132 p. cwt., courantgrau sh 135, Abladungs-Ware fettgra sh 130, courantgrau sh 133 p. cwt. Montanwachs kost unverändert RM 55. Harz: Der Markt ist weiter fest, u die Forderungen sind ganz bedeutend erhöht worden. Ich no tiere für amerikanisches Harz auf Abladung $ 9,25 bis 9,5 schwimmende und Loko-Ware $ 9,40 bis 9,60, franz. Ha $ 9,35 bis 9,50.

Sämtliche Preise verstehen sich, sofern nichts anderes ang geben ist, für je 100 kg brutto für netto inkl., resp. netto ink Verpackung, falls nichts anderes vermerkt, ab Lager bezw. Hamburg, netto Kasse, freibleibend. Der Zoll für Paraffin b

...rgt RM 13, für Bienen- und Karnaubawachs RM 10, für Japanwachs RM 15 für je 100 kg. (Amerik. Paraffin liefere ... auch ab meinen Lägern Köln, Düsseldorf, Mannheim, Feuer...h, Mainz, Dresden und Berlin.) E. N. Becker.

— (Hamburg, den 5. Januar 1928.) Paraffin: Die ... vorliegenden Marktberichte aus Amerika lauten sehr fest, namentlich für spätere Lieferung. Z. Zt. wird hier noch unverbindlich notiert: Amerikan. Tafelparaffin 50/2° $ 11,75—12, Amerikan. Schuppenparaffin 50/2° $ 10,75—11. Ceresin unverändert: Ceresin naturgelb RM 80—87, Ceresin Ia weiß RM ...–93, Ozokerit-Ceresin naturgelb RM 102—150, Ozokerit-Ceresin Ia weiß RM 112—170. Ozokerit wie bisher: Galiz. Rohozokerit je nach Gradation $ 30—45, raffinierte naturgelbe Ware RM 155—220, doppeltraffinierte weiße Ware RM 178 ... 260. Bienenwachs war wieder etwas lebhafter begehrt. Man rechnet in Ansehung der bevorstehenden Frühjahrsbleiche ... einem baldigen Wieder-Anziehen der Preise, die z. Zt. noch unverbindlich wie folgt lauten: Ostafrika 177—178, Benguella ...—170, Brasil 185—188 sh per cwt. Karnaubawachs: Es wurden einige größere Umsätze statt bei anziehenden Abladungsnotierungen. Es wird notiert: Lokoware 141—143, Abladungsware 138—141 sh per cwt. Japanwachs unverändert: Lokoware 92—94, Abladungsware 90—91 sh per cwt. Montanwachs: Es wird gefordert: RM 65—60 für 100 kg ab Werkstation bei Stückgut und RM 55 für 100 kg ab Werkstation ... Waggonladungen.

Alle Preise sind unverbindlich und verstehen sich, wenn nicht anders bemerkt, für je 100 kg brutto/netto, inkl. Verpackung, netto Kasse, unverzollt, Montanwachs und Ceresin verzollt.

Schlickum-Werke Aktiengesellschaft.

— ◯ (Hamburg, den 7. Januar 1928.) Die letzten Harzpreise lauteten hier ungefähr wie folgt:

Amerikanisches Harz, Loko-Ware: FGH 9,55, J 9,55, ...9,70, WW 12 $ die 100 kg, ab Lager, Neugewicht, Tara ...%. Abladungsware: B 4,67½, D 4,75, E 4,82½, F 4,95, G 5, ...5,05, J 5,10, K 5,15, M 5,17½, N 5,45, WG 5,90, WW 6,20 $ ... 112 lbs., cif hier, Abladungsgewicht, Tara 20%.

Französisches Harz, loko, nom.: H 9,50, WW 11,50 $ ... 100 kg, Neugewicht, Tara 6%. Abladung: FGH 9,25, JK ...5, M 9,50, WW 11,50, AAA 13 $ nom. die 100 kg, cif, Abladungsgewicht, Tara 7%.

Spanisches Harz, Loko-Ware: X 9,25, IX 9,35, VIII ...0, IV 10,30, III 11,05, Excels. 11,75 $ die 100 kg, ab Lager, Neugewicht, Tara 6%. Abladungsware: XII 8,65, XI 8,80, X ...0, IX 9,05, VIII 9,10, VII 9,25, VI 9,35, V 9,50, IV 10, III ...75, II 11, Ic 11,15, Is 11,25, Ie 11,35, Excelsior 11,50 $ die ... kg, Abladungsgewicht, Tara 7%, cif.

Griechisches Harz: ohne Angebot.

Portugiesisches Harz: mittel 8,85 $ p. 100 kg, Abladungsgewicht, cif, Tara 7%.

Im Londoner Markt stellten sich die letzten Forderungen wie folgt: Amerikan. Harz B/D 20/6, F/G 20/9, H/J .../9, N 24/-, WG 24/9, WW 26/9; französ. Harz F/G 19/6, WW 24/- sh per cwt., ex wharf, spot-Ware.

Tendenz auf der ganzen Linie fest und weiter steigend.

Leim, Harz, Schellack. (Hamburg, den 6. Januar 1928.) Knochenleim in Tafeln RM 110, *Knochenleim in Perlen RM ...0, Lederleim RM 128, Hautleim RM 138, Terpentinöl, amerik. ...20,50, Terpentinöl, schwed. RM 55, Harz, amerik. FGH $ 9,50, ... $ 9,60, K $ 9,70, WG $ 11,25, WW $ 11,70, Schellack TN Orange sh 257/6, Schellack lemon sh 290.

Mit * = frachtfrei Empfangstation.

Die Preise für Harz und Terpentinöl zogen weiter an.

Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

Chemikalien. (Hamburg, den 6. Januar 1928.) Ameisensäure 85% 68, Ätznatron 125/8° 26,75, Ätzkali 88—92% ...,20—62, Antichlor, krist. 17, Antichlor, Perlform 21, Bariumkarbonat 98—100% 13,50, *Bittersalz 4, Bleiglätte, rein ...,75, Bleimennige, rein 71,75, Bleiweiß, pulv. 72, Bleiweiß in Öl ..., *Borax, krist. 40, Chlorbarium 98—100%, krist. 15, Chlorcalcium 70—75% 7,50, Chlorkalium 96—98% 19,50, Chlorkalk 110 ...s 115° 20, Chlormagnesium, geschm. 9, *Chlorzink 98—100%, geschm. 38, Chromalaun 28,50, *Eisenvitriol, lose 6, Essigsäure, 80%, chem. rein 155, Formaldehyd 30 Gew.-% 49—59, Formaldehyd 40 Vol.-% 67—78, Glaubersalz, krist. 4,75, *Glaubersalz, kalz. 7,50, Kalialaunkristallmehl 15, Kalialaun in Stükken 17,50, Kali, chlorsaures 52, Kalilauge 50° Bé 29 bis ...,40, Kaliumbichromat 85, Kalisalpeter, dopp. raff. 43, Kupfervitriol 98—99% 48,50, Lithopone RS 41—50, Naphtalin in Schuppen 34, Natrium bic. DAB 6 22, Natrium bic. venale 19, Natronlauge 38—40° Bé 13,50, Oxalsäure 98—100% 57—61, Pottasche 96—98% 49,60—55, Salmiak, feinkrist. 34,50, Salmiakgeist ...910 26, Salzsäure 3,75, Schwefelnatrium 60—62% 20,50, Schwefelnatrium 30—32% 13,50, Soda, kalz., 96—98% 13,50, Soda, krist. ...50, Tonerde, schwefelsaure 14—15% 10,75, Tonerde, schwefelsaure 17—18% 12, Wasserglas, Natron-, 38—40° Bé 11, Wasserglas, Natron-, 58—60° Bé 14, Weinsteinsäure, cr. blfr. 275, Zinkweiß Rotsiegel 71.

Die Ziffern hinter den Waren sind die Preise in RM für je ...0 kg. Mit * = Frachtparität Mitteldeutschland.

Tendenz ruhig. Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

Geschäftliche u. Personal-Nachrichten

• Tagesgeschichte •

Unter diese Rubrik passende Nachrichten aus dem Leserkreise sind stets uns willkommen und finden als solche nach Möglichkeit Berücksichtigung.

(Die mit † bezeichneten Notizen sind handelsgerichtliche Neueintragungen.)

† Bad Schwartau. Mastol, Lebertran-Emulsionswerke, G. m. b. H. Herstellung und Vertrieb von Lebertran-Emulsion zu Viehfütterungszwecken. Stammkapital 20 000 RM. Geschäftsführer sind Kaufmann Christian Clausen Lassen und Kaufmann Anton Nissen.

† Berlin. Schimmel & Co. A.-G., Geschäftsstelle Berlin. Zweigniederlassung der Schimmel & Co. A.-G. in Miltitz. Prokurist Erich Waehner. Die Geschäftsstelle befindet sich Berlin W 35, Linkstraße 25 (Fuggerhaus).

† Donaueschingen. Anton Schmäh, Versandgeschäft, chem. Produkte — Seife, Öle, Fette. Inhaber: Anton Schmäh, Kaufmann.

† Hamburg. Gesellschaft für Strahlungschemie G. m. b. H. Gegenstand des Unternehmens sind: 1. Wissenschaftliche und technische Forschungsarbeiten und deren Verwertung, insbesondere auf dem Gebiete der Strahlungschemie, 2. Erwerb, Veräußerung oder Ausnutzung von Erfindungen aller Art. Stammkapital 20 000 RM. Geschäftsführer: Professor Hermann Plauson, Ingenieur-Technologe, und Claus Heinrich Hinrichsen, Kaufmann. — † Hinds Aktiengesellschaft. Herstellung und Vertrieb von pharmazeutischen und kosmetischen Erzeugnissen. Grundkapital 100 000 RM. Vorstand: Rudolph George Hoehn, Kaufmann. Prokura ist erteilt an Gottfried Paul Gustav Hagen.

† Magdeburg. Deutsche Houghton Fabrik G. m. b. H. in Magdeburg-Buckau (früher Berlin). Herstellung und Vertrieb von Ölprodukten, Chemikalien und anderem Industriebedarf, Handel in solchen Produkten, auch in Häuten, Leder und Lederprodukten sowie sonstige Ein- und Ausfuhrgeschäfte. Stammkapital 150 000 RM. Geschäftsführer Kaufmann Ryoji Kimbara. Friedrich Behr ist Einzelprokura erteilt.

† Straubing. Katharina Zeuch, chemisch-technische Produkte. Inhaber: Katharina Zeuch. Handel und Versand von chemisch-technischen Produkten.

Berlin. L'Oréal G. m. b. H. Firma gelöscht.

Berlin. Über das Vermögen des Kaufmanns Hermann Runge, Alleininhabers der Firma L. F. Runge Söhne, Berlin, Alte Jakobstraße 76 (Seifenfabrik), ist am 31. Dezember 1927, 1 Uhr, von dem Amtsgericht Berlin-Mitte das Konkursverfahren eröffnet. (81. N. 401. 27.) Verwalter: Kaufmann Franz Petznick in Berlin SW 19, Jerusalemer Str. 9. Frist zur Anmeldung der Konkursforderungen bis zum 6. Februar 1928. Erste Gläubigerversammlung am 23. Januar 1928, 12 Uhr. Prüfungstermin am 14. März 1928, 11 Uhr, im Gerichtsgebäude, Neue Friedrichstr. 13/14, III. Stock, Zimmer Nr. 106. Offener Arrest mit Anzeigefrist bis zum 21. Januar 1928. — Gebr. Weber Wachsfiguren-Fabrik. Gesellschaft aufgelöst. Der bisherige Gesellschafter Edmund Weber ist alleiniger Inhaber. Prokura: Erwin Weber, Hermsdorf bei Berlin. — C. & G. Müller, Speisefettfabrik A.-G. Grundkapital um 850 000 RM auf 2 100 000 RM erhöht.

Düsseldorf. Die G.-V. der Neußer Ölproduktenwerke Heinrich Cordes A.-G. in Düsseldorf (Verlust RM 117 000 bei RM 305 000 Kapital vorzutragen) genehmigte Stillegungen wegen schlechter Geschäftslage. Über eine etwaige Liquidation soll eine spätere G.-V. Beschluß fassen. (Frkf. Ztg.)

Eberswalde. Deutsche Terpentinöl-Werke Albrecht Schmidt & Wilhelm Schmidt in Joachimsthal. Gesellschaft aufgelöst. Firma erloschen.

Frankfurt a. M. Parfümerie der Dame Segner & Co. Die bisherige Zweigniederlassung ist zur Hauptniederlassung erhoben.

Hamburg. Die G.-V. der früher zum Stinnes-Konzern gehörenden Norddeutschen Ölmühlwerke A.-G. in Hamburg (Kapital 1,5 Mill.) genehmigte den dividendenlosen Abschluß für 1925/26, der einen Verlust von RM 474 000 ausweist, sowie den Abschluß für 1926/27, in dem der vorzutragende Verlust auf RM 520 000 gestiegen ist. Der Betrieb der bisher stillgelegenen Ölmühlenwerke sei völlig aufgenommen worden und arbeite befriedigend. Die Margarinewerke sollen demnächst ebenfalls wieder in Betrieb genommen werden. Auch seien Erweiterungen geplant, da die Aussichten für die Zukunft als günstig angesehen werden. (Frkf. Ztg.)

Hameln. Liebe Aktiengesellschaft, Feinseifen- und Parfümeriefabrik. In der Generalversammlung vom 14. November 1927 ist die Herabsetzung des Grundkapitals um 50 000 RM beschlossen sowie die Wiedererhöhung des Grundkapitals um 50 000 RM.

-m. Kopenhagen. A.-S. Henkel & Co., Tochterfabrik der deutschen in Waschpulver etc., erhöhte das Aktienkapital um 100 000 auf 500 000 Kr. In den Vorstand trat, an Stelle von E. P. Malling, F. Henkel (Düsseldorf) ein. Prokura erhielt T. Witt zusammen mit einem Vorstandsmitglied.

Mannheim. In die Pflanzenleim- und Dextrinkaltleimfabrik Mechler & Co., G. m. b. H., Mannheim-Industriehafen ist Herr Kaufmann Otto Wilstermann als persönlich haftender Gesellschafter eingetreten und zum Geschäftsführer bestellt. Der Gesellschaftsvertrag ist durch Gesellschafterbeschluß vom 12. Dezember 1927 in § 7 geändert. Von den Geschäftsführern Karl Nagel und Otto Wilstermann ist jeder zur Einzelvertretung der Gesellschaft berechtigt, auch wenn mehrere Geschäftsführer bestellt sind.

Radebeul. Einen schweren Verlust erlitt die Feinseifen- und Parfümfabrik Bergmann & Co. durch den am 3. d. M. erfolgten Tod ihres Teilhabers Alfred Bergmann. Die führende Stellung, welche die Firma heute einnimmt, hat sie in erster Linie seiner Tatkraft und Schaffensfreudigkeit zu verdanken.

Wormerveer (Holland). Die Firma Jan Dekker konnte am 1. Januar ihr 150jähriges Bestehen feiern.

Lüneburger Wachsbleiche J. Börstling A.-G., Lüneburg. In dem am 30. Juni 1927 beendeten Geschäftsjahre erzielte die Lüneburger Wachsbleiche J. Börstling A.-G. einen Gewinn auf Waren in Höhe von 237 538,08 RM. Die Unkosten beliefen sich auf 106 495,74 RM, Steuern auf 24 132,44 RM, Zinsen auf 23 024,90 RM, zu Abschreibungen wurden 28 000 RM verwandt, so daß einschließlich des Vortrages aus dem Vorjahre (11 623,02 RM) ein Reingewinn von 71 660,37 RM verbleibt. In der Bilanz werden u. a. ausgewiesen: Waren mit 287 525,25 RM, Debitoren mit 253 745 RM, auf der anderen Seite Kreditoren mit 306 164,17 RM. Das Aktienkapital beträgt 700 000 RM Stammaktien und 6000 RM Vorzugsaktien. Es kommen 5% Dividende zur Verteilung.

Fritz Schulz jun. A.-G., Leipzig. Die Gesellschaft hatte zum Ausbau des Auslandsgeschäfts in Jugoslavien und Danzig eigene Betriebe errichtet, die sehr hohe Ausgaben verursacht haben. Dadurch wurde schon das Ergebnis des Geschäftsjahres 1926 ungünstig beeinflußt. Die Hoffnungen, die die Gesellschaft auf die Auslandsbetriebe gesetzt hatte, haben sich leider nicht erfüllt, so daß sie sich jetzt gezwungen gesehen hat, die Niederlassungen aufzulösen. Das Inlandsgeschäft entwickelt sich befriedigend, doch wird durch die Auslandsverluste das Ergebnis des laufenden Geschäftsjahres sicher ungünstig beeinflußt. Die Wiederaufnahme der Dividendenzahlung an die Stammaktionäre ist daher wenig wahrscheinlich.

Vom Weltmarkt

Die Ausfuhr von Rizinuskernen aus Brasilien. Der Anbau von Rizinus in Brasilien hat noch nicht den Umfang angenommen, den er erreichen könnte und den er beispielsweise in Argentinien erlangt hat. Und doch ist das brasilianische Produkt eines der besten aller Länder. Die großen Ölmühlen Europas beziehen ihren Rohstoff bisher im wesentlichen aus Britisch-Indien, wo Rizinus in Bombay und Madras in großen Mengen verschifft wird. Dieses Land ist Brasiliens Hauptkonkurrent, aber die brasilianischen Rizinuskerne sind ölartiger und säureärmer, daher wertvoller als die indischen. In Antwerpen, dem Haupteinfuhrhafen des europäischen Kontinents für brasilianischen Rizinus, klagen die Importeure lediglich über die schlechte Verpackung der Brasil-Ware. Das Ackerbauministerium in Rio gibt den Interessenten eine Liste belgischer Interessenten, die als Käufer in Frage kommen, bekannt, um damit zur erhöhten Produktion anzuregen.

(Neue Deutsche Ztg. 1927, Nr. 252, Porto Alegre.)

Industrie des Auslandes

-m. **Dänemarks Öl-, Seifen- und Soda-Industrie 1926.** Die dänische Ölmühlenindustrie brachte, nach dem jetzt vorliegenden Jahresbericht des Industrievereins, kein günstiges Ergebnis, obwohl zur Verminderung der Unkosten Produktion (Mengen siehe Nr. 44, 1927, S. 848) und Ausfuhr vermehrt wurden. Hauptursache war wohl der starke Preisfall in Futtermitteln. Die Leinsamenverarbeitung wuchs sehr wesentlich, auch die Sojaölproduktion war größer als je zuvor. Nur die Herstellung von Sonnenblumen- und Baumwollsamenöl wies einen sogar bedeutenden Rückgang auf. Tran und Haileberöl wurden teils aus eingeführtem Rohtran, teils aus Speck, und nicht nur in der Raffinerie der Kgl. Grönlandske Handel (Kopenhagen) erzeugt und in steigendem Umfang u. a. zu Margarine verwendet. Die Ausfuhr von dänischem Sojaöl, 14 200 (12 800) t, verteilte sich wie folgt: Italien 3604 (1925: 2876), Portugal 2259 (343), Danzig 1837 (1501), Schweden 1458 (2680), Norwegen 610 (3 Polen 555 (680), Deutschland 423 (760), Holland 23 (3 Chile 192, Marokko 347, Algerien und Tunis 1396, Britisch- afrika 181, Island 20, Färöer 24, usw., im Gesamtwerte 12,1 Mill. Kr. Die Ausfuhr von Kokosöl, 8101 (4915) t im W von 7,3 Mill. Kr., ging hauptsächlich nach: Finnland 2700 (11 Schweden 2272 (1402), Danzig 1080 (308), Island 466 (3 Polen 392 (446), Norwegen 297 (384), Färöern 189 (137), Deut land 127 (271) t. Ferner sind an dänischen Ölen ausgeführt, Palmkernöl 511 (167), davon nach Danzig 51 (—), Lit 78 (—), Polen 63 (84); Baumwollsamenöl 253 (130), d nach Schweden 121 (28); Sesamöl 338 (141), davon nach S. A. 237 (86); Erdnußöl 830 (790), davon nach Schwe 296 (487), Finnland 201 (200), Norwegen 167 (83); nicht sonders genannte Pflanzenöle 3394 (5531), davon nach P 831 (595), Danzig 503 (354), Italien 642 (1023), Deutsch 306 (808), Frankreich 213 (420).

Die Seifenindustrie hatte zwar ruhigere Verhältn als in den letzten Vorjahren, doch konnten die großen Betr bei dem heftigen in- und ausländischen Wettbewerb ihren satz nur durch bedeutende Preisherabsetzung behaupten. Verkaufswert blieb für Schmierseife etwa 25 v. H. unter Durchschnittspreis in 1925, für Toiletteseife noch etwas wen für feste Haushalt- und Waschseife etwas mehr. Vernicht war dieser Preisrückgang nicht, da das Preisverhältnis zwis den Hauptrohstoffen und den fertigen Erzeugnissen sich einig maßen unverändert hielt, wobei es große Bedeutung hat, die Arbeitslöhne in dieser Industrie nur etwa 10% des Hers lungspreises ausmachen. Die hergestellte Menge (siehe Nr. 1927, S. 848) weist für Schmier- und Toiletteseife eine kle Steigerung auf gegen 1925, für Textil- und andere technis Seifen wahrscheinlich (die Gruppeneinteilung ist etwas ge dert) starken Rückgang. Der Verbrauch von Seifenspänen, Was und Scheuerpulver ist in schneller Zunahme, kam aber in letzte nicht den dänischen Fabriken zugute. Die Ausfuhr dänis Seifen ließ sich nicht ganz behaupten; sie betrug in t: parfümi 650 (788) für 995 000 Kr., davon nach England 281 (255), H land 88 (121), Britisch-Südafrika 64 (86), Britisch-Indien (11); andere zu Waschzwecken 197 (283), hauptsächlich n Island und England; zu technischen Zwecken 5 (4); Was pulver 85 (58) t, nach Island und Holland.

Eine Steigerung in der Kristallsoda-Erzeugung sch durch größeren Verbrauch verursacht worden zu sein. Dage war die Herstellung von Borax und Borsäure anscheinend ringer, von der Rohware Boraxkalk wurden nur 102 (183 eingeführt.

Der Jahresbericht weist angesichts der gegenwärtigen dä schen Industriekrise darauf hin, daß in großen Teilen der dustrie zwecks billigerer Erzeugung eine Konzentration in letzten Jahren schon stattgefunden hat. So lieferten in der M garineindustrie acht Fabriken von 127 i. J. 1925 72% der samtproduktion, in der Seifenindustrie von 34 fünf ca. 70 Auch die Öl- und Sodafabrikation gehören zu den Industrien, denen eine einzelne Firma oder einige wenige Fabriken m als drei Viertel der Produktion beherrschen.

Handel und Verkehr

= **Parfümerien, Toiletteartikel, Kosmetika u. dgl. für die af kanischen Nordstaaten und das westliche Afrika.** Die fortschr tende wirtschaftliche Annäherung Afrikas an Europa, in ers Linie der nord- und westafrikanischen Kolonialgebiete, hat kulturelle Entwicklung dieser Länder in gleicher Weise nach e ropäischen Vorbildern bestimmend beeinflußt. Der Afrika nimmt neuerdings eine ganze Reihe von Industrieprodukten a für die noch vor kurzer Zeit auf afrikanischen Märkten nur ganz beschränkter Absatz zu entwickeln war. Diese ausgespr chene Neigung, europäische Waren in größerem Umfange verbrauchen, steigert vor allem dort die Einfuhrchancen für d internationalen Außenhandel, wo nach Charakter und Überl ferung der Afrikaner von vornherein eine bestimmte Einstellu für besondere Güter gegeben ist.

So ist beispielsweise das eingeborene afrikanische Elem vielfach von Hause aus ein großer Freund von Wohlgerüch Die Natifs verbrauchen mit ganz besonderer Vorliebe Parfü aber auch Salben, Pomaden, Duftmittel, wohlriechende Seif Toiletteessige, Essenzen u. dgl. Die Aufnahmefähigkeit Afrik für solche Produkte hat sich besonders in letzter Zeit dadur gesteigert, daß die Kaufkraft jetzt unentwegt zunimmt, da der Erhöhung des Weltbedarfs an Agrarprodukten die Lande zeugnisse im internationalen Verbrauch zu verhältnismäßig gu Preisen restlos untergebracht wurden.

Nach den Zollausweisen, Hafenjournalen usw. haben Afrika, besonders in Senegambien, die Einfuhrmengen von Pa fümeriewaren und Toiletteprodukten ständig zugenommen. Verwendung von Parfümen und wohlriechenden Seifen ist je geradezu in der eingeborenen Bevölkerung Mode geworden.

Am besten haben sich in letzter Zeit dabei Riechstoffe v kauft, die auf Alkohol basiert waren. Die französischer Obe

eit unterstehenden westafrikanischen Kolonialgebiete nahmen dem statistisch zuletzt erfaßten Jahre etwa 246 000 kg derger Duftwässer u. dgl. auf. Außerdem wurden noch gegen 000 kg derartiger Erzeugnisse aufgenommen, die keinen Alol enthielten.

Der starke politische französische Einfluß auf diese Gebiete bisher dem französischen Handel im nord- und westafriischen Riechstoffgebiet die Führung verschafft. Aber auch tschland und Großbritannien sind in hervorragendem Maß an Versorgung westafrikanischer Gebiete mit Riechstoffen, Toiewässern u. dgl. beteiligt. Man kann auch wohl nach den ten Erfahrungen ohne übertriebenen Optimismus damit rech-, daß bei energischerer Werbearbeit sich vor allen Dingen für ge Produkte die Einfuhrlage für deutsche Erzeugnisse wesentbessern wird.

Einen gewissen Einfluß auf die Versorgung Afrikas mit Parfümeriewaren haben außer den Hauptlieferanten noch Holland, gien und die Vereinigten Staaten. Dem Werte nach führte nkreich derartige Waren im Werte von etwa 980 000 Frs., ßbritannien für gegen 564 000 Frs., Deutschland für rund 000 Frs. ein. Der Wert der holländischen Importe umfaßt dajen an 166 000 Frs., belgischer Waren 33 000 Frs., während Wertanteil der Vereinigten Staaten nur etwa 10 000 Frs. rug.

Mengenmäßig wurden alkoholhaltige wie nicht alkoholische franischer Herkunft etwa 282 000 kg, britischer etwa 42 000 kg, tscher etwa 18 000 kg, holländische etwa 7 225 kg, belgische a 3000 kg und schließlich amerikanische 580 kg abgesetzt. Auf die besonderen Bedürfnisse geschmacklicher, wie allgein kauftechnischer Art sind gewisse Rücksichten zu nehmen. ahrungsmäßig hat die äußere Aufmachung wie im übrigen en außerordentlichen Einfluß auf die fortschrittliche Entwickg des Absatzes. Besonders gängig haben sich kleine Fläschchen währt, die 0,2 oder 0,3 l Parfüm enthalten, meist sind sie ktisch dutzendweise in Pappkartons verpackt. Eine verhältmäßig hohe Nachfrage besteht im übrigen auch für Fläschchen, 0,6—0,15 l Riechstoff enthalten. Sehr rege gefragt ist Eau Cologne, das zur Erfrischung der Haut in dem außerordentheißen Klima mit ganz besonderer Vorliebe Verwendung let. Hier werden sogar Halbliter- und Literflaschen konsumiert. ben, Pomaden, Hautcreme u. dgl. wie u. a. Vaselin und Briltine werden meist in kleinen ansprechenden Glas- oder Porlandöschen angeboten. Meist enthalten diese kleinen Döschen —350 g.

Westafrika ist ein ausgesprochener Preismarkt. Es handelt daher hier in erster Linie darum, sehr billige Angebote zu chen.

Das französische Erzeugnis genießt vor anderen eine gewisse vorzugung in der Zollbehandlung, die die Konkurrenzfähigkeit übrigen Einfuhrprodukte gegenüber den französischen Waren in ungünstigster Weise beeinflußt. Diese Tatsache wird vor em bei dem Vergleichsstudium französischer Preise nicht unrücksichtigt bleiben dürfen. Die westafrikanischen Kolonien eren einen Einfuhrzoll auf französische Waren, der je nach der bringlichkeit 200 Frs. pro hl oder 5% vom Werte beträgt. Die zeugnisse anderer Länder dagegen unterliegen einem Einfuhrll von 480 Frs. je hl oder 12% vom Wert. Dahomey und die enbeinküste erheben 400 Frs. je hl oder 12%. Schließlich ist ch zu berücksichtigen, daß in der Abstimmung der Werbearbeit f die einzelnen westafrikanischen Territorien usw. das eine er andere besondere Anstrengung verdient, als nämlich gerade rch den dort ansässigen Einfuhrhandel an andere Gebiete ein rker Einfluß ausgeübt und damit ein reger Weiterverkauf entckelt wird. Ganz besonders hat das für Dahomey zu gelten, s sich beispielsweise ausgezeichnete Verbindungen mit dem den verschafft hat. M.

Rechtsprechung

e Schadensersatzpflicht des Meßausstellers bei Unfällen.
Urteil des Reichsgerichts vom 14. Oktober 1927.

sk. (Nachdruck verboten.) Auf der im März 1923 in Kiel gehaltenen Nordischen Messe hatte die Firma J. daselbst ien sog. Höhenförderer „Original Erntehilfe" ausgestellt. Am . 3. 23 stürzte der Fördertrog der Maschine, der sich in aufrichtetem Zustande befand und über den benachbarten Messeand hinausragte, herunter. Dabei wurde der auf seinem Stande wesende Fabrikbesitzer St. in Torgau durch abstürende Teile getroffen und schwer verletzt. Seine hadensersatzansprüche erklärten sämtliche Instanzen (Landericht und Oberlandesgericht Kiel, sowie eichsgericht) dem Grunde nach für gerechtfertigt.

ie reichsgerichtlichen Entscheidungsgründe.

Das Berufungsgericht stellt fest, daß in dem § 12 der essevorschriften, der einen Bestandteil des Mietvertrags zwien der Beklagten und der Messeleitung über den Ausstelngsplatz der ersteren bildet, eine Grundlage für eine vertragliche Haftung wegen des Vermögensschadens des Klägers zu erblicken sei. Die Messeleitung habe der Beklagten die Verpflichtung auferlegt, für die Gefahrlosigkeit der von ihr aufzustellenden Maschine, mindestens aber für die betriebssichere Einrichtung der Maschine, ihr Freisein von Material- und Konstruktionsmängeln und ihre einwandfreie Bedienung einzustehen. Ferner habe die Messeleitung der Beklagten eine Gewährpflicht in diesen Richtungen nicht nur ihr selbst gegenüber, sondern zugleich zugunsten der Messebesucher auferlegt, und demnach habe auch der Kläger ein unmittelbares Recht hieraus gegen die Beklagte erlangt. Es wird hervorgehoben, daß die Messeleitung zu einer solchen vertraglichen Regelung genötigt gewesen sei, um den Ruf der Nordischen Messe nicht zu gefährden und um Schadensersatzansprüche der Messebesucher von sich selbst abzuwenden. Diese Ausführungen lassen einen Rechtsirrtum nicht erkennen. Jedenfalls ist es nicht zu beanstanden, daß die Beklagte mindestens die Haftung für diejenigen Schädigungen von Messebesuchern auf sich genommen habe, die aus dem Mangel eines betriebssicheren Ganges, aus Material- und Konstruktionsfehlern sowie aus einer unzulänglichen Bedienung der Maschine sich ergeben würden. Nun hat zwar grundsätzlich der Messebesucher, welcher aus dieser Verpflichtung Schadensersatzansprüche ableitet, den Beweis zu erbringen, daß der von ihm durch die Einwirkung einer aufgestellten Maschine erlittene Unfallschaden auf eine dieser drei Ursachen zurückzuführen ist. Das ist aber ausreichend geschehen. (III 7/27.)

Gewerbliches Rechtsschutzwesen

Das Wortzeichen „Lavendel-Orangen" wurde für die Firma Jünger & Gebhardt A.-G., Berlin, unter Nr. 377 253 in die Zeichenrolle des Patentamtes eingetragen. Durch Beschluß der Prüfungsstelle für Klasse 34 Wz. vom 12. August 1926 war die Eintragung zunächst versagt worden. Die Beschwerdeabteilung I gelangte jedoch zu einem anderen Ergebnis und verwies die Sache wieder an die Prüfungsstelle zurück.

Die Gründe der Beschwerdeabteilung I für diese Entscheidung lauten:

„Der angefochtene Beschluß hat die Anmeldung des Zeichens „Lavendel-Orangen" auf Grund des § 4[1] des Warenbezeichnungsgesetzes zurückgewiesen und es ausdrücklich abgelehnt, auf die Behauptung allgemeiner Durchsetzung des angemeldeten Zeichens im Verkehr einzugehen, weil die Eintragung derartiger unentbehrlicher Beschaffenheitsangaben auch auf Grund des Art. 6 Abs. 2 des Unionsvertrages nicht zulässig erscheine. Daß das angemeldete Zeichen eine allgemein verständliche, jeglicher Eigenart entbehrende Angabe über die Beschaffenheit der Waren der Anmeldung darstellt und als solche an sich der Verbotsvorschrift des § 4 Z. 1 a. a. O. unterfällt, kann auch in Würdigung der Ausführungen der Anmelderin insbesondere in der mündlichen Verhandlung ernstlich nicht in Zweifel gezogen werden. Insofern schließt sich die Beschwerdeabteilung dem angefochtenen Beschluß unbedenklich an. Nicht dagegen vermag die Beschwerdeabteilung den weiteren Ausführungen der Prüfungsstelle zu folgen, daß es auf die Behauptung allgemeiner Durchsetzung des angemeldeten Zeichens im Verkehr überhaupt nicht ankomme. Diese Auffassung steht auch nicht im Einklang mit der Übung des Amtes. Daß der dem Art. 6 Abs. 2 Z. 2 des Unionsvertrages zu Grunde liegende Rechtsgedanke der Durchsetzung einer Marke im Verkehr auch für den Gattungsbereich des deutschen Zeichenrechts Giltigkeit hat, ist seit der grundlegenden Entscheidung der Beschwerdeabteilung vom 7. Mai 1913 (Bl. für Patent-, Muster- und Zeichenwesen 1913, 195) nicht mehr zweifelhaft. Die Rechtswohltat der Gebrauchsklausel bezieht sich aber nicht nur auf Marken, die der Unterscheidungskraft entbehren, sondern sie soll, wie den Protokollen der Konferenz in Washington zu entnehmen ist, allen unter Z. 2 Abs. 2 Art. 6 genannten Marken und somit insbesondere auch den Marken beschreibenden Inhalts (vergl. Entscheidung der Beschwerdeabteilung vom 20. März 1922 im Blatt für Patent-, Muster- und Zeichenwesen 1922, 46) zugute kommen. Demgemäß ist die Übung des Amtes nach anfänglichem Schwanken in nunmehr ständiger Rechtsprechung dahin gelangt, auch Angaben beschreibender Art, insbesondere Beschaffenheitsangaben, zur Eintragung zuzulassen, sofern sie sich als Individualmarken im Verkehr durchgesetzt haben, und es sind auch im Laufe der Jahre zahlreiche Zeichen dieser Art zur Eintragung gelangt. In dieser Beziehung aber einen Unterschied zu machen zwischen mehr oder weniger unentbehrlichen Zeichen, wie dies anscheinend die Prüfungsstelle will, erscheint nicht angängig. Ist eine Bezeichnung überhaupt Beschaffenheitsangabe, so muß dem Anmelder unter allen Umständen vorbehalten bleiben, den Nachweis der Anerkennung des Zeichens zu führen, und die mehr oder weniger große Unentbehrlichkeit der Bezeichnung für den Verkehr spielt lediglich eine Rolle bei der Beweiswürdigung.

Aus den von der Anmelderin beigebrachten Unterlagen in Verbindung mit dem Ergebnis der von Amtswegen angestellten

Ermittelungen hat nun die Beschwerdeabteilung die Überzeugung gewonnen, daß das angemeldete Zeichen sich als Individualmarke der Anmelderin tatsächlich in solchem Umfange durchgesetzt hat, daß die Eintragung des Zeichens gerechtfertigt erscheint. Bei der Beurteilung, ob die Anmelderin den Nachweis erbracht hat, ist von der Beschwerdeabteilung gewürdigt worden, daß es sich in dem angemeldeten Zeichen um eine jedermann verständliche, unmittelbar auf die Beschaffenheit der Ware hinweisende Angabe handelt und daß somit die Anforderungen für den Nachweis der Durchsetzung besonders strenge sein müssen. Das bedeutet nun freilich nicht, daß das angemeldete Zeichen überall als Individualmarke bekannt geworden sein muß, sondern es muß auch in solchem Falle genügen, wenn nur in weitesten Kreisen des deutschen Verkehrs die Auffassung von dem Individualcharakter des angemeldeten Zeichens durchgedrungen ist. Lückenlos läßt sich ein solcher Beweis niemals führen, und an Äußerungen, die sich gegen die Annahme der Durchsetzung aussprechen, wird es wohl nur in den seltensten Fällen fehlen. Nun haben neben vielen anderen beachtlichen Äußerungen nicht nur die bekanntesten Firmen aus den Kreisen der Parfümerieindustrie selbst sich im bejahenden Sinne ausgesprochen, sondern auch aus den überaus zahlreich eingegangenen Auskünften der Handelskammern ergibt sich, daß in weitesten Kreisen des deutschen Verkehrs und zwar bei Verbrauchern, Groß- und Kleinhändlern wie Fabrikanten das angemeldete Zeichen als Sondermarke der Anmelderin bekannt geworden ist. Wenn diesen Äußerungen auch gegenteilige Auskünfte entgegenstehen, so sind sie keineswegs so zahlreich, daß sie an dem der Anmelderin günstigen Gesamtbild etwas zu ändern vermöchten.

Hiernach muß anerkannt werden, daß das angemeldete Zeichen sich als Sondermarke der Anmelderin im Verkehr durchgesetzt hat, und somit war, wie geschehen, unter Anerkennung der Beschwerde der angefochtene Beschluß aufzuheben und die Sache wieder an die Prüfungsstelle zu verweisen.

Ein Anlaß, der Anmelderin die Beschwerdegebühr zu erstatten, war indessen nicht gegeben."

Verschiedenes

Was ist Rationalisierung? Das Deutsche Reichskuratorium für Wirtschaftlichkeit in Berlin gibt für die Rationalisierung nachstehende Begriffsbestimmung: „Rationalisierung ist die Erfassung und Anwendung aller Mittel, die Technik und planmäßige Ordnung zur Hebung der Wirtschaftlichkeit bieten. Ihr Ziel ist: Steigerung des Volkswohlstandes durch Verbilligung, Vermehrung und Verbesserung der Güter. Hierzu ist in allen beteiligten Kreisen Gemeinschaftsarbeit erforderlich, die das Reichskuratorium anregen und unterstützen will."

Zwischenfälle bei der Paraffinbehandlung. In neuerer Zeit hat eine kosmetisch-medizinische Behandlungsweise mit geschmolzenem Paraffin in verschiedenen Städten Eingang gefunden. Beim Schmelzen des Paraffins sind gelegentlich Schadenfeuer entstanden. Darum ist jetzt in Hamburg auf die Bauordnung hingewiesen worden, wonach die Einrichtung solcher Paraffinbehandlungsstätten der Baupolizeibehörde anzuzeigen ist. Um sich vor Unannehmlichkeiten und Strafen zu schützen, wird daher jedem, der die Paraffinbehandlung ausübt oder ausüben will, empfohlen, sich unverzüglich mit der zuständigen Baupolizeibehörde oder dem Gewerbeaufsichtsamt in Verbindung zu setzen. (Drogisten-Ztg., Leipzig.)

Preisunterbietung beim Vertriebe von Markenartikeln ist unlauterer Wettbewerb. In der Zeitschrift „Gewerblicher Rechtsschutz und Urheberrecht" Jahrgang 32 Nr. 3 S. 196 ist ein Urteil des Kammergerichts vom 15. Jan. 1927 nach Mitteilung des Kammergerichtsrats Jacobi wiedergegeben, durch welches die Berufung gegen ein eine einstweilige Verfügung aufrechterhaltendes Urteil verworfen ist. Es handelt sich um die Untersagung des Angebots eines Haarwassers, Fabrikats der Antragstellerin, unter dem von ihr festgesetzten Ladenverkaufspreis durch den Antragsgegner. Dieser führt aus, daß er bei Übernahme der Geschäftsräume seines Vorgängers einen Restposten dieses Haarwassers zum Ausverkauf übernommen habe, während er sonst Leder- und Galanteriewaren führe. Das Kammergericht erachtet den Nachweis für geführt, daß die Antragstellerin hinsichtlich der Einhaltung der von ihr vorgeschriebenen Kleinhandelspreise ein sogenanntes lückenloses Reverssystem geschaffen habe, während der Antragsgegner den Vertragsbruch eines Zwischengliedes bewußt ausgenutzt habe, um die Ware zum Schaden vertragstreuer Wettbewerber billig abgeben zu können. Wenn nun auch Erwerber von Waren aus Konkurs- und Liquidationsmassen an Markenpreisfestsetzungen nicht gebunden seien, weil dies auch bei Konkursverwaltern und Gerichtsvollziehern nicht der Fall sei, so sei dies doch bei freiwilligen Veräußerungen anders. Auch Ramschware dürfe im Kleinhandel nicht unter dem festgesetzten Preis feilgehalten werden. (Mitteil. der Indust- und Handelskammer zu Berlin d. Pharm. Ztg.)

Die Belastung der deutschen Wirtschaft. Die gesam Ausgaben von Reich, Ländern und Gemeinden, die seit 1 dauernd gestiegen sind, werden in Kürze auf weit über Milliarden gegenüber 4,3 Milliarden im Jahre 1914 angewach sein. In der Vollversammlung der Handelskammer Bochum wu in bezug auf die Steuerleistungen ausgeführt, daß diese Jahre 1913 den Betrag von 4 Milliarden ausmachten; d kamen die Sozialbelastungen von 1,1 Milliarde, sodaß sich das letzte Vorkriegsjahr eine Jahresbelastung durch Steu und Sozialaufwendungen von 5,1 Milliarden ergab. Nach vorläufigen Feststellungen beträgt das tatsächliche Aufkomm an Steuern für 1927/28 über 12 Milliarden, die sozialen A wendungen haben die Höhe von 4 Milliarden erreicht, sod die genannte Handelskammer für 1927/28 eine Belastung Wirtschaft (einschließlich der Zahlungen aus Eisenbahn- u Industrieobligationen) von rund 17 Milliarden gegenüber oben angeführten 5,1 Milliarden errechnet. Dabei stehen n weitere Belastungen in Aussicht durch die Erhöhung Beamtengehälter, Entschädigung der Liquidationsgläubiger u schließlich durch die steigende Verschuldung der deutschen B triebswirtschaft an das Ausland, die die erwähnte Hande kammer bisher mit etwa 8 Milliarden beziffert. (Apoth.-Ztg.)

Unzulässige Briefumschläge. Auf Grund der Eingaben Deutschen Industrie- und Handelstags, der sich dafür eing setzt hat, daß die Aufbrauchfrist für Briefumschläge, die b züglich des Firmenaufdrucks den neuen Vorschriften nicht e sprechen, über den 1. Oktober 1927 hinaus um zunächst mind stens ein halbes Jahr verlängert werden sollte, hat das Reich postministerium mitgeteilt, daß es die Absicht habe, die Fr zu verlängern, wenn die noch vorhandenen großen Vorräte Briefumschlägen mit unvorschriftsmäßigem Aufdruck eine Ve längerung erforderlich machen sollten; welcher Zeitraum die Verlängerung in Frage kommen wird, könne jetzt noch nic übersehen werden. Das Reichspostministerium bittet jedoc ausdrücklich darauf hinzuweisen, daß die in Frage kommend Wirtschaftskreise lediglich den Vorschriften der Postordnu (§ 2, I) entsprechende Briefumschläge neu beschaffen. Mit ein weiteren Verlängerung der Aufbrauchfrist nach dieser bea sichtigten wird dann nicht mehr zu rechnen sein. Es ist n sonderbar, daß die Postbehörde eine so einschneidende Vo schrift ganz generell erläßt. Wenn sie eine Aufbrauchsfrist g währt und die ursprünglich festgelegte Frist noch verlänge so beweist sie doch damit unwiderleglich, daß es auch m den Briefumschlägen, wie sie jetzt üblich sind, recht gut ge daß also die Vorschrift in Wirklichkeit überflüssig ist. D ist sie in der Tat, denn da, wo der Aufdruck auf den Brie umschlägen so angeordnet ist, daß die Bestellung in e heblichem Maße erschwert wird, wäre die Post ohnehin in d Lage, derartige Sendungen zurückzuweisen. Im übrigen soll doch gerade die Postverwaltung, wenn sie gegen die Reklam die insofern berechtigt ist, als sie doch nur auf den Sendung der versendenden Firmen angebracht ist, vorgehen will, zu nächst die weit weniger berechtigte Reklame beseitigen, dur die dem Wagenpark einer Reichsbehörde das Aussehen gegebe wird, als gehöre er der Vertriebsabteilung einzelner Firmen.

(Butter- u. Fettwaren-Verkehr.)

Deutsche Patent-Anmeldungen

12c, 1. H. 94944. Volkmar Hänig & Comp., Heidenau-Süd Umlaufende Extraktionstrommel. 10. 10. 23.

23c, 1. I. 29503. I.-G. Farbenindustrie Akt.-Ges., Frankfu a. M. Verfahren zum Stabilisieren von Gemische aus fetten und nicht fetten Ölen. 6. 11. 26.

30k, 9. M. 95244. Charles Lionel Marcus, Paris; Vertr.: D G. Döllner, M. Seiler u. E. Maemecke, Pat.-Anwälte, Berli SW 61. Zerstäuber für Parfüm o. dgl. 6. 7. 26.

Zurücknahme von Anmeldungen.

45l, 3. F. 56952. Mottenschutzmittel; Zus. z. Pa 449126. 29. 9. 27.

Beilagen-Hinweis.

Vorliegender Nummer ist von der chromolithographische Kunstanstalt *Kramp & Comp.*, Offenbach a. M., eine farbig Beilage über moderne Parfümerie-Ausstattunge beigefügt.

Eingegangene Preislisten.

Th. Mühlethaler A.-G., Grasse, Nyon, Paris. Preisliste Janua 1928 über ätherische Öle, synthetische Riechstoffe Basodors, Floraromes, Seifenparfüme, Fixa teure etc.

Redakteure: Verantwortlich für das Hauptblatt das Beiblatt „Der Parfümeur" und das Handelsblatt: E. Marx · für das Beiblatt „Der Chemisch-Technisch Fabrikant" W. Münder; für den Inseratenteil: G. Panholzer. Druck von Hier. Mühlberger. Sämtliche in Augsburg.

Handels u. Markt-Berichte

= **Originalbericht aus Hamburg Nr. 1.** (Hamburg 39, [illegible] 14. Januar 1928.) Wenn ich als der Berichterstatter dieses [illegible]ttes über den Öl- und Fettmarkt zum ersten Male [illegible] diesem Jahre das Wort ergreife, so sei es mir [illegible]tattet, einige Worte über die Stellung des Öl-[illegible]ndels vorauszuschicken, sind meine Berichte doch nicht [illegible] als Leitfaden für die Industrie, sondern auch für den Han-[illegible] gedacht. Es kann nun nicht geleugnet werden, daß die [illegible]llung des Ölhandels im vergangenen Jahre eine äußerst [illegible]wierige war und daher wieder eine starke Einbuße erlitten [illegible]. Es ist dies einmal eine Folge der immer weiter fortschrei-[illegible]den Vertrustung der Öl- und Fettindustrie, welche ihre Po-[illegible]enarme bis nach dem kleinsten Verbraucher ausstreckt und [illegible]durch dem Händler die Lebensluft immer weiter abschnürt. [illegible]m anderen ist es die Kapitalnot, welche den Verbraucher [illegible]ingt, sich den großen Produzentengruppen im In- und Aus-[illegible]d zuzuwenden, um die so dringend benötigten Kredite zu [illegible]halten. Auch bei dieser Entwicklung muß der Händler immer [illegible]iter auf dem Wege zurückbleiben. Als dritter Faktor inner-[illegible]lb dieser Fragen sind die Rationalisierungsbestrebungen zu [illegible]zeichnen, welche auf rein mechanischem Wege eine Konzen-[illegible]tion der Arbeit anstreben, um die Preise zu verbilligen.

Diese Entwicklung der Dinge ist eine durchaus unnatürliche; [illegible]r allen Dingen widerstrebt sie völlig der Eigenart des in-[illegible]rdeutschen Marktes. Keine noch so scharfe Konzentration der [illegible]beit wird Deutschland den Erfolg bringen, wenn es nicht [illegible]lingt, den Kostenanteil der einzelnen Arbeitsleistung auf ein [illegible]ß zurückzubringen, welches den reduzierten Existenzbedin-[illegible]ngen eines völlig verarmten Volkes entspricht. Die Aufrecht-[illegible]haltung eines Lebensstandards, welcher unseren wirklichen Ver-[illegible]ltnissen nicht entspricht, führt nur zu Trugschlüssen, welche [illegible]rhängnisvolle Folgen für die Haltung des Auslandes nach sich [illegible]hen müssen. Vor allen Dingen wird sich die Vernichtung des [illegible]ufmannsstandes, als des natürlichen Vermittlers zwischen Pro-[illegible]zenten und Konsumenten, in der Ein- und Ausfuhr schwer [illegible]chen. Die Kenntnisse und Erfahrung des Händlers haben zu [illegible]en Zeiten in dem Warenumschlagsprozeß ein wertvolles Akti-[illegible]m dargestellt und können niemals durch ein mechanisiertes [illegible]bilde ersetzt werden. Die schädlichen Folgen werden nicht [illegible]sbleiben und es wird sich bald genug zeigen, wer auf diesem [illegible]wege der Gewinner und wer der Verlierer ist. Deutscher [illegible]brikant und deutscher Kaufmann gehören zusammen, wobei [illegible]ch die Vermittler nicht vergessen werden dürfen, deren in [illegible]lkswirtschaftlichem Sinne nützliche Tätigkeit in allen Kultur-[illegible]ndern seit langen Zeiten anerkannt ist. Sich auf diese bewährte [illegible]undlage des Zusammenarbeitens von Handel und Industrie er-[illegible]ut zu besinnen, ist der Zeitpunkt einer Jahreswende wie kein [illegible]derer geeignet. Den individuellen Leistungen seiner Kaufleute [illegible]d Fabrikanten hat Deutschland seine einstige Blüte zu ver-[illegible]nken; nur auf diesem Wege ist sie wiederzuerlangen. Es be-[illegible]rf hierzu aber des Schutzes der Regierung unter Zurücksetzung [illegible]er politischen Momente und des festen Zusammenhaltens aller [illegible]teiligten Kreise. Möge sich die Erkenntnis von der Notwen-[illegible]gkeit der Erhaltung des Ölhändlers und -vermittlers im Jahre [illegible]28 überall durchsetzen. Das ist die Absicht dieser Ausfüh-[illegible]ngen und der in ihnen enthaltene Wunsch.

Über den Markt möchte ich heute nur so weit berich-[illegible], daß die Tendenz durchaus fest geblieben ist. In der [illegible]sten Woche des Jahres führte diese zu einer optimistischen [illegible]urteilung der Gesamtlage, welche sich in größerer Unterneh-[illegible]ungslust äußerte. Es wurden in den meisten Artikeln Käufe [illegible]tätigt. In der letzten Woche machte diese Stimmung wieder [illegible]chternen Erwägungen Platz und es wurde merklich ruhiger. [illegible]merhin bleibt der Ton des Marktes fest. Besondere Beachtung [illegible]rdient Leinöl, welches sich meiner Erwartung gemäß be-[illegible]stigte. Pflanzenfette waren ebenfalls fest und steigend, schlie-[illegible]n aber etwas ruhiger. Talg und tierische Fette konnten eben-[illegible]lls anziehen, sind aber zunächst in ihrer Weiterentwicklung [illegible]hemmt.

Der Ölkuchenmarkt verkehrte etwas ruhiger. Mit Aus-[illegible]hme von Sojaschrot und Palmkuchen waren die Preise sämt-[illegible]h niedriger. Die neuen Notierungen behalte ich mir für den [illegible]chsten Bericht vor. Aus der Statistik erscheinen folgende Zah-[illegible]n bemerkenswert.

Bis Ende November 1927 in tons à 1000 kg:

	Einfuhr:	Ausfuhr:
1927	497 175	282 435
1926	384 933	352 978

Mit anderem Viehfutter liegt es ähnlich: erhebliche Zunahme [illegible]r Einfuhr und Abnahme der Ausfuhr. Franz Gabain.

= **Glyzerin.** (Berlin N 39, den 14. Januar 1928.)

Paris kam diese Woche:	gegen vorige Woche:
Rohglyzerin 80% £ 36 (ca. RM 73)	£ 36 (ca. RM 73)
Saponifikat 88% £ 44 (ca. RM 89)	£ 44 (ca. RM 89).

Tendenz: sehr schwach.

Da laut mehrererseitigen, vollkommen vertrauenswürdigen Meldungen Angebote in Dynamitglyzerin in Amerika zu 14 Cent, einem Preis, welcher, auf die Parität „fob Europa, exkl. Fässer" umgerechnet, ungefähr $ 23,50 bezw. RM 98,70 entspricht, nicht mehr Käufer finden konnten, ist die Gesamtstimmung erneut wieder sehr flau und pessimistisch. Hierzu kommt, daß die amerikanische Sprengstoffindustrie bereits auf dieses Jahr derart eingedeckt sein will, daß kaum auf nennenswerte Käufe ihrerseits noch zu rechnen sein soll. Wenn derartige Meldungen auch stets etwas tendenziös aufgebauscht sein mögen, so wird doch von vielen gut informierten Seiten zugegeben, daß sie zum Teil der Wahrheit entsprechen können, bezw., daß es der Sprengstoffindustrie möglich werden mag, sich noch längere Zeit ohne wesentliche Käufe vom Markte fernzuhalten.

Deutsche Glyzerin-Ein- und Ausfuhr im Januar-November 1926 und 1927.

Mengen in dz (100 kg).

	Rohglyzerin Einfuhr	Rohglyzerin Ausfuhr	Reinglyzerin Einfuhr	Reinglyzerin Ausfuhr	Total Einfuhr	Total Ausfuhr
Januar-Okt.	10 881	13 769	3 479	31 005	14 360	44 774
November	1 242	1 848	714	3 004	1 956	4 852
Total 1926	12 123	15 617	4 193	34 009	16 316	49 626
Januar-Okt.	23 520	15 889	2 687	42 127	26 207	58 016
November	2 554	991	55	3 561	2 609	4 552
Total 1927	26 074	16 880	2 742	45 688	28 816	62 568
Dies ergibt folgende Ein- bezw. Ausfuhrüberschüsse:						
Januar-Okt.	—	2 888	—	27 526	—	30 414
November	—	6 066	—	2 290	—	2 896
Total 1926	—	3 494	—	29 816	—	33 310
Januar-Okt.	7 631	—	—	39 440	—	31 809
November	1 563	—	—	3 506	—	1 943
Total 1927	9 194	—	—	42 946	—	33 752

Einfuhr von glyzerinhaltiger Unterlauge:

Januar-Okt.	58 036 dz	(entspricht ca. 580 t Rohglyzerin)
November	4 885 dz	(entspricht ca. 49 t Rohglyzerin)
Total 1927	62 921 dz	(entspricht ca. 629 t Rohglyzerin).

Horst Großmann.

*** **Zur Lage des Ölsaat-, Öl- und Ölkuchenmarktes.** (13. Januar 1928.) Während die Auslandsmärkte namentlich für Leinsaat und Leinöl zu einiger Befestigung neigten, hat sich die Haltung im Inlande nur wenig verändert. Die allgemeine Unsicherheit der wirtschaftlichen Verhältnisse, fußend auf der Knappheit an flüssigen Mitteln, verhinderte bisher die Belebung des Geschäftes. Im Großhandel kostete rohes Leinöl RM 66,50 bis 67, doppelt gekochtes Leinöl RM 68,50 bis 69, rohes Rüböl RM 93 bis 94, Rizinusöl erster Pressung RM 98 bis 99, zweiter Pressung RM 95 bis 95,50, rohes Sojaöl RM 72 bis 72,50, rohes Kokosöl RM 91 bis 92 die 100 kg einschließlich Faß ab Lager. Bei den großen Ankünften von Leinsaat an den Küstenplätzen Argentiniens sind die Aussichten auf belangreiche Verschiffungen während der nächsten Zeit günstig. Verschifft wurden von Argentinien in dieser Woche 5000 t Leinsaat nach Nordamerika und 36 100 t nach Europa, von Indien nach Europa 3600 t Leinsaat, 2600 t Baumwollsaat. Die nach Europa schwimmenden Vorräte betrugen Ende der Woche, der Vorwoche und der vergleichenden Vorjahrswoche 192 500 t bezw. 189 600 t bezw. 104 500 t Leinsaat, Rübsaat und Baumwollsaat, so daß die Versorgung Europas also nach wie vor sehr günstig liegt. Die festere Tendenz für Leinsaat wird nur als vorübergehend angesehen und steht in Widerspruch mit den allgemeinen Ernteaussichten am La Plata, wo die Ernte- und Drescharbeiten bei anhaltend gutem Wetter günstige Fortschritte gemacht haben.

Schlußnotierungen. London: Leinsaat, Calcutta, £ 17.6/3 bis 17.5, Bold Bombay £ 18.10, kleine Bombay £ 17.12/6, Plata November-Dezember £ 15.7/6, Dezember-Januar bis Februar-März £ 15.5, Rübsaat Toria £ 19.17/6, Kottonsaat Bombay £ 9.2/6, schwarze ägyptische £ 12.7/6, Erdnüsse Koromandel £ 21.15, chinesische £ 21.5, Sojabohnen £ 11.10 bis 11.6/3, Sesamsaat, chinesische £ 24.3/9, Bold Bombay 15% £ 23.2/6, Rizinussaat Bombay £ 18.7/6 bis 18.2/6; Hull: Leinöl vorrätig £ 28.10, Februar-April £ 28.12/6, Mai-August £ 28.17/6, Sojaöl £ 33.10, geruchfrei £ 37, Rüböl £ 42.10, raffiniert £ 44.10,

Kottonöl Bombay roh £ 31.5, ägyptisches roh £ 35.10, eßbares raffiniert £ 39.5, technisches £ 35, Palmkernöl gepreßt 5½% £ 39.10, Erdnußöl £ 45.10, geruchfrei £ 49.10 die t; Amsterdam: Leinöl vorrätig Fl. 35, Rüböl vorrätig Fl. 55 die 100 kg ohne Faß ab holländischen Fabriken.

Das Geschäft mit Ölsaatkuchen und Ölkuchenmehl war im großen und ganzen ruhig, die Preise neigten nach Eintritt offenen Wetters zum Teil etwas nach unten. Im Großhandel forderten Abgeber für Leinmehl RM 24 bis 24,25, Erdnußmehl RM 23,75 bis 24,75, Sojaschrot brutto mit Sack RM 22,75 bis 23,75, Rübkuchen lose RM 18,25 bis 18,50 und Palmkuchen lose RM 19 bis 19,50 die 100 kg ab Lager.

Öle und Fette. (Hamburg, den 13. Januar 1928.) Leinöl, Jan.-April 67,50, Leinöl Mai-Aug. 68,50, Leinölfirnis 70, Kokosöl, roh, in Barrels 93, Kokosöl, ceylonartig 90, Palmöl Lagos, loko 74, Erdnußöl, roh, Febr.-April 82, Kottonöl, techn., raff., engl. 88, Sojabohnenöl, roh 72, Leinölfettsäure 70, Kokospalmkernfettsäure 69, Erdnußölfettsäure 65—67,50, Mischölfettsäure, hell 65—67, Sojaölfettsäure 45—51, Kottonölfettsäure, dest. 76, Rizinusöl I. Pressung, loko 99, Rizinusöl II. Pressung, loko 95, Rizinusöl DAB 6 110, Rizinusöl, mischbar mit Mineralöl 109, Palmkernöl, roh, inkl. Faß 83,50, Talg, südamerik. A, schwimmend 80—82, Talg, südamerik. A, loko 82—85, Talg, austr., good colour 78, Talg, deutscher, Ia 85—90, Hammeltalg, techn. 83, Schweinefett, techn., je nach Qualität 77—99, Rüböl, roh 91,75, Abdeckereifett 63—67, Rohmedizinaltran, loko 79, Dorschlebertran, extra hell 68, Dorschlebertran, gelb 65, Dorschlebertran, braunblank 58, Brauntran 49, Robbentran, hell 63, Robbentran, hellbraunblank 60, Tranfettsäure 44—48.

Die Preise verstehen sich in RM für je 100 kg.

Leinöl liegt sehr fest. Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

Holzöl. (Hamburg 1, den 12. Januar 1928.) Die in der vorigen Berichtswoche gemeldete langsame Aufwärtsbewegung hat sich zu einer Hausse entwickelt. Ich notiere für Jan.-Febr.-Abladung £ 85 bis 87 p. engl. ton, schwimmende und Loko-Ware £ 87 bis 89. E. N. Becker.

Wachse und Harze. (Hamburg, den 12. Januar 1928.) Paraffin: Keine Veränderung der festen und für spätere Lieferung zu weiteren Preissteigerungen neigenden Marktlage. Z. Zt. wird unverbindlich notiert: Amerikan. Tafelparaffin 50/2° $ 11,75 bis 12, amerikan. Schuppenparaffin 50/2° $ 10,75—11. Ceresin unverändert: Ceresin naturgelb RM 80—87, Ceresin Ia weiß RM 82—93, Ozokerit-Ceresin naturgelb RM 102—150, Ozokerit-Ceresin Ia weiß RM 112—170. Ozokerit wie bisher: Galiz. Rohozokerit je nach Gradation $ 30—45, raffinierte naturgelbe Ware RM 155—220, doppeltraffinierte weiße Ware RM 178 bis 260. Bienenwachs: Bei anhaltender Nachfrage blieben die Preise noch unverändert, doch ist mit einer Steigerung in Ansehung der bevorstehenden Frühjahrs-Bedarfsdeckung zu rechnen. Ostafrika 177—178, Benguella 168—170, Brasil 185—188 sh per cwt. Karnaubawachs: Bei größeren Umsätzen zogen die Preise für Abladungen weiterhin an. Z. Zt. wird noch notiert: Lokoware 141—143, Abladungsware 138—141 sh per cwt. Japanwachs unverändert: Lokoware 92—94, Abladungsware 90—91 sh per cwt. Montanwachs: Es wird gefordert: RM 65—60 für 100 kg ab Werkstation bei Stückgut und RM 55 für 100 kg ab Werkstation bei Waggonladungen.

Alle Preise sind unverbindlich und verstehen sich, wenn nicht anders bemerkt, für je 100 kg brutto/netto, inkl. Verpackung, netto Kasse, unverzollt, Montanwachs und Ceresin verzollt. Der Zoll beträgt z. Zt. für Bienen- und Karnaubawachs RM 10, für Paraffin RM 13, für Japanwachs RM 15 für 100 kg.

Schlickum-Werke Aktiengesellschaft.

— ○ (Hamburg, den 14. Januar 1928.) Die letzten Harzpreise lauteten hier ungefähr wie folgt:

Amerikanisches Harz, Loko-Ware: F 9,45, G 9,50, H 9,55, J 9,60, WW 11,75 $ die 100 kg, ab Lager, Neugewicht, Tara 14%. Abladungsware: B 4,85, D 4,90, E 4,90, F 4,97½, G 5, H 5,05, J 5,05, K 5,15, M 5,20, N 5,50, WG 5.90, WW 6,25 $ die 112 lbs., cif hier, Abladungsgewicht, Tara 20%.

Französisches Harz, loko: H 9,50, WW 11,50 $ nominell die 100 kg, Neugewicht, Tara 6%. Abladung: HJ 9,40, M 9,60, WG 11,25, AAA 12, AAAAA 12,90, XXX 13,40 $ die 100 kg, cif, Abladungsgewicht, Tara 7%.

Spanisches Harz, Loko-Ware: X 9,25, VIII 9,45, VII 9,60, VI 9,75, III 11,25, Ie 11,75, Excels. 11,90 $ die 100 kg, ab Lager, Neugewicht, Tara 6%. Abladungsware: XII 8,70, XI 8.85, X 8,95, IX 9, VIII 9,10, VII 9,25, VI 9,35, V 9,60, IV 10.25, III 10,90, II 11, Ic 11,20, Is 11,30, Ie 11,40, Excelsior 11,60 $ die 100 kg, Abladungsgewicht, Tara 7%, cif.

Portugiesisches Harz: mittel 9 $ p. 100 kg, Abladungsgewicht, cif, Tara 7%.

Im Londoner Markt stellten sich die letzten Forderungen wie folgt: Amerikan. Harz B/E 20/6, F/G 20/9, H/J 21/3, N 23/6, WG 24/9, WW 26/9; französ. Harz F/G 20/-, WW 24/- sh per cwt., ex wharf, spot-Ware.

Wood Rosin sh 17/6 p. cwt.

Tendenz fest.

Leim, Harz, Schellack. (Hamburg, den 13. Januar 1928.) *Knochenleim in Tafeln RM 116, *Knochenleim in Perlen RM 116, Lederleim RM 128, Hautleim RM 138, Terpentinöl, ame[illegible] $ 21,75, Terpentinöl, schwed. RM 56, Harz, amerik. F $ 9[illegible] H $ 9,95, K $ 10,15, WG $ 11,60, WW $ 12, Schellack [illegible] orange sh 245, Schellack lemon sh 285.

Mit * = frachtfrei Empfangstation.

Tendenz ruhig. Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

*** **Vom Fastagenmarkt.** (13. Januar 1928.) Auf dem H[illegible]markt im allgemeinen war es namentlich infolge der versch[illegible]denen Feiertage während des Berichtsmonats sehr still. [illegible] offene Wetter gab auch dem Baugeschäft hier und da ei[illegible] Anregung, die Nachfrage besserte sich, so daß seitens [illegible] Abgeber auch auf Preise gehalten wurde. Die Aussichten [illegible] Baumarkt für das neue Jahr werden nach wie vor wenig g[illegible]stig beurteilt, weil eben die Geldverhältnisse in absehbarer [illegible] kaum zu bessern sind. In den verschiedenen Bauindustrien re[illegible]net man damit, daß die Bautätigkeit in diesem Jahr die des a[illegible] Jahres nicht erreichen wird. In der Kistenfabrikation wu[illegible] über Mangel an Aufträgen geklagt, nachdem vor den Fe[illegible]tagen ziemlich lebhafte Tätigkeit herrschte. Die Faßfabrika[illegible] lag in den meisten Bezirken ungünstig, obwohl durch bil[illegible] Preisstellung Aufträge tunlichst zu beschaffen gesucht wurd[illegible]

Die Nachfrage nach neuer und gebrauchter Fastage [illegible] in den letzten Wochen im großen und ganzen still, aber a[illegible] das Angebot verhielt sich meist ruhig. Die Preise für Maschin[illegible] hellölbarrels, gebraucht und reparaturfrei, stellten sich auf [illegible] 7,50 bis 7,75, für Hellölbarrels auf RM 7 bis 7.25 und für D[illegible]kelölbarrels auf RM 5,75 bis 6 das Stück ab Lieferstation. [illegible] größeren Posten werden vielleicht kleinere Ermäßigungen [illegible] geräumt. Das Angebot auf Teerbarrels und Teerölbarrels üb[illegible]traf die Nachfrage, die Preise ergaben kleinere Abweichunge[illegible] nach dem Lieferungsgebiet. Der Teermarkt liegt seit einiger [illegible] sehr ruhig, so daß auch der Verbrauch von Teerfastage wen[illegible] lebhaft sich gestaltet. Die Preise für einbödige Barrels für F[illegible]bemasse stellten sich auf etwa RM 3,25 bis 3,35 und für T[illegible]nen auf etwa RM 1,75 bis 2 das Stück ab Station. Größe[illegible] Angebot lag im Laufe der Berichtsperiode auf ganze und h[illegible] Buttertonnen vor, auch staubdicht gearbeitete Spanholzfäs[illegible] einmal gebraucht, wurden gegen bestes Gebot abzugeben [illegible]sucht. Ebenso waren 50-Pfund-Margarinewannen und 50-Pfu[illegible] Margarinekübel zu jedem annehmbaren Preise im Markt. [illegible] wenig gebrauchte Lagerfässer, zum Teil so gut wie neu, [illegible]derten Abgeber bei einer Größe von 40 hl RM 185 und [illegible] einer Größe von 60 hl RM 360 bis 370 das Stück ab Lie[illegible]station. Das Angebot auf Eisenfässer war seit einiger Zeit [illegible]niger dringend. Die Möglichkeit einer Preiserhöhung für Ei[illegible] im allgemeinen wird vielleicht auch zu höheren Forderun[illegible] für Eisenfässer führen. Für rohe Eisenfässer von etwa 6[illegible] Inhalt, welche Sprit enthielten, war der Preis mit RM [illegible] das Stück angegeben.

Geschäftliche u. Personal-Nachrichten
• Tagesgeschichte •

Unter diese Rubrik passende Nachrichten aus dem Leserkreise sind stets [illegible] willkommen und finden als solche nach Möglichkeit Berücksichtigung.

(Die mit † bezeichneten Notizen sind handelsgerichtliche Neueintragungen.)

† Berlin. Chemisches Laboratorium Nord Dr. med. [illegible]narzewski G. m. b. H. Herstellung und Vertrieb chemis[illegible] technischer Präparate. Stammkapital 20 000 RM. Geschäftsführ[illegible] Apothekenbesitzer Max Rynarzewski.

† Danzig. Am 10. Januar 1928 wurde hier die Tieg[illegible]höfer Ölmühle A.-G. mit einem Aktienkapital von G 25[illegible] gegründet. Die Gründer waren die Herren Kanterowitsch, G[illegible]denberg, Hein, Werth-Danzig und Koglin-Zoppot. Die Akt[illegible] wurden je zur Hälfte übernommen von Herrn Kurt Lau und [illegible] der Firma Londexpoco G. m. b. H.-Danzig, welch' letztere sc[illegible] in Neufahrwasser eine Ölraffinerie von ca. 30 000 kg Tag[illegible]leistung besitzt. Die Tiegenhöfer Ölmühle besteht aus einer E[illegible]traktionsanlage und Raffinerie. Während der Herbst- und W[illegible]termonate soll hauptsächlich Rüböl extrahiert und raffini[illegible] werden, während der Sommermonate wird wahrscheinlich Ri[illegible]nusöl extrahiert.

Augsburg. Enfro-Werke, Seifen-, Kerzen- und chemis[illegible] Fabriken, m. b. H. Firma erloschen.

Berlin. Gustav Lohse A.-G. Zum ordentlichen Vorstan[illegible]mitglied ist bestellt: Direktor Arthur Schütte in Köln a. Rh[illegible] und zum stellvertretenden Kaufmann Hans Verres in K[illegible] a. Rhein. — Lebega Seifen-Vertrieb G. m. b. H. Stammkapi[illegible] auf 1000 RM umgestellt.

-m. Brombro, Cheshire, England. Planters Foods L[illegible] Tochterfirma der Lever Brothers Ltd. (Port Sunlight), bringt e[illegible]

ne „Viking“-Vitamin-Margarine auf den Markt
ıd sendet auf Wunsch jedem Gratisprobe. Die Stammfirma
ıcht dies in ganzseitigen Annoncen bekannt, welche über die
Bedeutung der Vitamine das Gutachten des Imperial Com-
mittee über Meiereiprodukte zitieren und mitteilen, daß ihr La-
boratorium ein Verfahren fand, um A- und D-Vitamine der
Margarine zuzusetzen. Während die Beschaffenheit von Butter
nach der Jahreszeit etc. stark schwanke, seien Qualität und
Nährwert des Standardprodukts Viking-Vitaminmargarine stets
gleichbleibend. Jedem Arzt wird auf Wunsch auch ein Gratis-
muster vom Vitaminkonzentrat, das sie enthält, überlassen.

Hamburg. Die Hammonia Stearinfabrik A.-G. (Kapital
M 2 Mill.) wird, wie verlautet, mit dem bevorstehenden Ab-
schluß die Dividendenzahlung wieder aufnehmen. (Im
letzten Zwischengeschäftsjahr 1926 0% bei einem Gewinn von
M 7700.) (Frkf. Ztg.)

Hameln. Speiseölfabrik Theresiental, G. m. b. H. in Reher.
August Kater hat sein Amt als Geschäftsführer niedergelegt.
An seine Stelle ist Kaufmann Max Heimbach als Geschäftsführer
bestellt.

-m. Helsingborg, Schweden. In der chem.-techn. Fabrik
Helsingborgs Färg- och Kemikalieaktiebolag erlitt Chemiker
Hans Nilsson durch Explosion bei Herstellung von Trocken-
mittel schwere Brandwunden.

Jena. Am 1. Januar beging der Seniorchef der Firma
Carl Netz, Chem. Fabrik, Herr Gustav Netz, sein 50jähriges
Inhaber-Jubiläum. Die Firma Carl Netz befaßt sich u. a. mit
der Herstellung von Vaselin, mediz. Salben und mit der Raffi-
nation von Mineralölen für medizinische und kosmetische Zwecke.

-m. Kalmar, Schweden. Die Pflanzenöl- und Margarine-
fabrik Nya Margarinaktiebolaget Svea mit 1,09 Mill. Kr. Ak-
tienkapital wurde von Smaalands Enskilda Bank und Skandi-
naviska Kreditaktiebolaget, anscheinend zum Pariwert der Ak-
tien, an den holländisch-englischen Margarinetrust (N. V. Mar-
garine Unie), der auch die Bankschulden der Firma, ca. 6 Mill.
Kr., bezahlt, verkauft. Der Trust besitzt im voraus eine Mar-
garinefabrik in Sundbyberg bei Stockholm und soll auch bei Agra
Margarinefabriks A.-B. beteiligt sein.

Kattowitz. D. Czwiklitzer, Seifenfabrik. Herr Direktor
Albert Bienias wurde zum Geschäftsführer mit Vollprokura
bestellt.

-m. Kopenhagen. Die Seifenfabrik Worning & Petersen A.-S.
(in Vejle) errichtete hier eigenes Zweigkontor in Kultorvet 4A und
wird nicht mehr von Ebbesön Andersen & Co. vertreten. —
In den Vorstand der Seifenfabrik Dansk Säbeindustri A.-S.
trat, an Stelle von Dir. Fr. Hoppe, ehem. Kapitän A. V. Jör-
gensen ein, neuer Vorsteher im Vorstand wurde Dir. A. Chr.
Petersen. — m. Von der Leitung der großen Margarinefabrik
A.-S. Otto Mönsted (auch in Aarhus) trat nach 34jähriger Tä-
tigkeit bei derselben Dir. G. A. Hornemann zurück und gleich-
zeitig von der Stellung als Vorsteher (seit 1919) des Vereins dä-
nischer Margarinefabrikanten. J. P. Andersen, Geschäftsführer
bei Otto Mönsted A.-S. in Kopenhagen, ist gestorben. —
Central-Laboratoriet, Kronprinsensg. 4, bringt Centramon
Rens-Säbe, ein neues dänisches Mittel zur schnellen, gründ-
lichen Reinigung schwarzer Hände für Handwerker etc. auf
den Markt. — m. Für die Seifenfabrik A.-S. Emdrup Säbe-
fabrik og Dampvaskeri erhielt E. C. Lyttik Einzelprokura. —
Skandinavisk Emulgierungs-Co. A.-S., welche mit 180 000
Kr. Aktienkapital das Patent auf einen „Danolac“-Emulsor zur
Herstellung von Kunstmilch für Futterzwecke ausnutzte, trat in
Liquidation. — m. Der Seifenkonzern von C. Schou (mit Schrei-
ber & Carl Petersen, Blaagaards Säbendsalg und Ökonomier)
brachte durch seine zahlreichen Ladengeschäfte ein dänisches
Metallputztuch (ohne Anwendung von Putzcreme) „Miß Quick“
zu 0,85 Kr. in den Handel. — m. Die Parfümerie Holst (Inh.
Ing. Lösekrug) feierte ihr 25jähriges Jubiläum.

Leipzig. Parfümerie Elida A.-G. Zum Vorstandsmitglied
ist bestellt der Direktor Paul Spiegel.

Leipzig. „Premier“-Klebstoff-Gesellschaft m. b. H. Der
Eintrag vom 3. Januar 1928, wonach die Gesellschaft für nichtig
erklärt worden ist, wird wieder gelöscht. Die Gesellschaft be-
steht weiter.

-m. Malmö, Schweden. Für Tranhandel wurde Trande-
poten Carl Svensson gegründet.

München. Über das Vermögen des Seifengeschäftsinhabers
Alois Seilmaier in München, Senefelderstraße 7/I, wurde am 5.
Januar 1928, vormittags 9,30 Uhr, der Konkurs eröffnet.
Konkursverwalter ist Rechtsanwalt Dr. Fleischmann, Brienner
Straße 8. — Gelöscht wurden: Pudras G. m. b. H. i. L. und
Vereine G. m. b. H., Parfümeriefabrikation i. L.

Nürnberg. Nürnberg-Fürther Dochte-Fabrik u. Watte-
vertrieb Carl Adolph. Gesellschaft aufgelöst. Prokura Wilhelm
Jacobi und Firma erloschen.

-m. Norrköping, Schweden. Das Seifengeschäft Tval-
fåren Skandia, Karolina Andersson wurde aufgemacht.

-m. Örebro, Schweden. Kemisk-tekniska Fabriken Pro-
dukt, M. Andersson & Co. wurde in Rudbecksgatan 1 errichtet.

-m. Oslo. Für die Tranhärtungsfabrik De-No-Fa A.-S.
erhielten Dir. Fr. Christoffer Blom und Hans H. Cramer Kol-
lektivprokura.

-m. Sala, Schweden. Das Seifengeschäft Aina Wärn ging
an R. Johannisson über.

Sorau N.-L. Der Seifenfabrikant Fabrikbesitzer Richard
Klein ist bei der Kammer für Handelssachen in Forst N.-L. zum
Handelsrichter ernannt.

= Sosnowitz (Polen). In der Stearinfabrik entstand am
7. Januar Großfeuer, welches das ganze Gebäude völlig ein-
äscherte. J.

-m. Spangereid, Norwegen. Die Heringsölfabrik Sil-
deoljefabriken Sörlandet A.-S. bildete sich mit 85 000 Kr. ein-
gezahltem Aktienkapital. Direktor und Vorstandsmitglied ist
Einar Kiöde.

-m. Stockholm. Die große Erdöleinfuhrfirma Svensk-
Engelska Mineralolje A.-B. bringt als Spritzmittel gegen Un-
geziefer „Noxin“ in den Handel (also in Konkurrenz mit „Flit“
von der Standard Oil Co.) und zum Reinigen von Linoleum
und Parkettfußböden „Dilutin“. — m. Aus The Havoline Co.,
Agentur in chemisch-technischen Artikeln, trat H. Thorstenson
aus, Axel H. Georgii setzt das Geschäft allein fort. — m.
Parfymeri Cosmopolite A.-B. bildete sich mit 5000 Kr. Aktien-
kapital durch Übernahme des Seifen- und Parfümeriegeschäfts
von Frl. Ruth Stocklassa, die im Vorstand bleibt.

Stettin. Stettiner Ölwerke A.-G. Die Gesellschaft wird
voraussichtlich wieder 5% Dividende verteilen.

-m. Sundsvall, Schweden. Myréns kem.-tekn. Fabrik
wurde von Erik V. Myrén errichtet.

-m. Tönsberg, Norwegen. Die Seifenfabrik Tönsberg
Säpefabrik wurde von Johan Gullichsen an F. A. Baglo ver-
pachtet, der den Betrieb fortsetzt.

Wandsbek. Degras- und Buttersäurefabrik Jacobsen &
Co. Es ist eine Kommanditistin eingetreten.

Wien. Herr Ing. Arnold Schwarz, Seniorchef der Firma
Calderara & Bankmann, wurde vom Bundespräsidenten durch
Verleihung des Titels „Kommerzialrat“ ausgezeichnet.

= **Ausdehnung der englisch-polnischen „Sunlight“ Seifen-A.-G.** Die Aktiengesellschaft „Sunlight“, die in Polen Seife
unter der Marke „Sunlight“ sowie die Seifenpulver „Lux“,
„Rinso“ und „Vim“ auf den Markt bringt, beabsichtigt, im
Laufe dieses Jahres den Bau einer eigenen Fabrik in der Nähe
von Warschau in Angriff zu nehmen. Die Produktion soll da-
durch einen viel größeren Umfang als bisher annehmen, wobei
insbesondere an eine stärkere Konkurrenz gegenüber den in
Polen bestens eingeführten Marken der tschechischen Weltfirma
„Schicht“ gedacht ist. An der Aktiengesellschaft „Sunlight“ ist
vornehmlich englisches Kapital interessiert. J.

Industrie des Auslandes

Die österreichische Margarineindustrie im Jahre 1926. Der
Schutzverband österreichischer Margarinefabriken hat nachste-
henden Bericht über die wirtschaftliche Lage der Margarine-
industrie im Jahre 1926 erstattet:

Die allgemeine Geschäftslage in der Margarineindustrie hat
im Jahre 1926 gegenüber den früheren Jahren im wesentlichen
eine Verschlechterung erfahren. Die Hauptgründe für diese Tat-
sache bestehen im folgenden:

Die Rohwarenpreise waren durchschnittlich hohe. Infolge
des starken Einströmens ausländischer Fabrikate, welche zu Dum-
pingpreisen auf den Markt geworfen wurden, war eine Anglei-
chung der Verkaufspreise für das Fertigfabrikat an die hohen
Rohwarenpreise unmöglich. Die allgemeine wirtschaftliche Krise,
welche noch lange nicht überwunden ist, brachte es mit sich,
daß die Aufnahmefähigkeit gerade jener Gruppen der Bevölkerung,
welche für den Margarinekonsum in erster Linie in Betracht
kommen, eine verminderte war.

Dieser Umstand in Verbindung mit der vorgenannten Tat-
sache der ziemlich empfindlichen ausländischen Konkurrenz
führte allgemein zu Produktionsverminderungen und damit natur-
gemäß zu einem Anwachsen der Produktionskosten. Das Bild
ist demnach folgendes:

Gesteigerte Rohwarenpreise, gesteigerte Produktionskosten
auf der einen Seite und gleichbleibende oder verringerte Ver-
kaufspreise auf der anderen Seite.

Es ist wohl einleuchtend, daß diese Situation unhaltbar ist,
und der Wunsch der Industrie geht dahin, durch Schutzzölle, wie
sie in allen uns umgebenden Staaten gehandhabt werden, wenig-
stens eine Komponente der ungünstigen Konstellation nach Tun-
lichkeit auszuschalten.

Österreich hat keine Möglichkeit, seinen Margarinekonsum
durch den Export zu steigern, und wir sind daher gezwungen,
eine Reduzierung des Absatzes durch die Verkäufe des Auslandes
zu bannen. Dieser Tatsache gegenüber kann argumentiert wer-
den, daß die Statistik beweist, daß die ausländischen Importe
prozentuell noch lange nicht ein Viertel des österreichischen
Konsums decken. Wenngleich bei der an sich geringen Aufnahme-
fähigkeit des Inlandes und bei der großen Zahl von Betrieben

dieser Umstand allein schon etwas zu bedeuten hat, ist in weit höherem Maße ein anderer Faktor zu berücksichtigen, der sich als eine nicht uninteressante Erscheinung des Wirtschaftslebens dokumentiert.

Nach Beendigung des Krieges war, durch die Zentralwirtschaft vergangener Jahre psychologisch begründet, das Geschäft in der Hauptsache in den Händen der Grossisten konzentriert. Im Laufe der Zeit haben die Grossisten ihr Geschäft an die Detaillisten überlassen müssen, weil jeder, und selbst der kleinste Krämer bestrebt ist, direkt beim Erzeuger zu kaufen, um auf diese Weise den Nutzen des Zwischenhändlers zu behalten. Die ausländische Konkurrenz hat auch dieser Umstellung Rechnung getragen, und es wurden in allen größeren wirtschaftlichen Zentralpunkten ausländische Depots errichtet, von welchen aus die Detailkunden beliefert wurden. Die Dumpingpreise des Auslandes wurden daher durch den Nutzen des Zwischenhandels der Grossisten nicht paralysiert, sondern kamen direkt den Detaillisten zugute, welche aber nur einen Teil desselben für sich in Anspruch nahmen, so zwar, daß schließlich eine allgemeine Deroutierung der Preise begann.

Dieser Umstand ist zwar noch in der Entwicklung, wird aber zweifellos binnen kurzer Zeit solche Dimensionen annehmen, daß die Stabilität des Marktes und die Ertragsfähigkeit inländischer Betriebe stark in Frage gestellt und gefährdet ist.

Wenn demgegenüber eingewendet wird, daß Konsumentenkreise aus derartigen Maßnahmen letzten Endes einen Nutzen ziehen, ist dem entgegenzuhalten, daß es sich hier offenbar nur um eine vorübergehende Erscheinung handeln kann, da kein Unternehmen, auch nicht ein ausländisches, in der Lage und willens sein kann, in alle Zukunft mit Verlust zu arbeiten.

Wenn infolge einer allgemeinen Deroute des Margarinemarktes die inländischen Betriebe ihre Existenzmöglichkeit einbüßen, und wenn während dieser Zeit ausländische Konkurrenzfabrikate sich bis in das letzte Detail einnisten, dann wird es zu einem späteren Zeitpunkt ausländischen Unternehmungen leicht fallen, den Markt zu beherrschen, um sodann, ungehindert durch inländische Erzeugnisse, die Preise nach Gutdünken zu erstellen und hochzuhalten

Aus der vorstehenden Schilderung herrschender Zustände ergibt sich wohl logischerweise die Notwendigkeit der Einführung von Zöllen im Interesse der heimischen Industrie und zum Schutze der Interessen der in Betracht kommenden Arbeiterschaft; denn diese wird natürlicherweise stets in Mitleidenschaft gezogen werden müssen, und die Reduktion der Produktion muß zur Steigerung der Arbeitslosigkeit führen.

Es kann nicht hoch genug angerechnet werden, daß sowohl die Arbeiterschaft, als auch die Beamtenschaft der einschlägigen Betriebe den herrschenden Schwierigkeiten in weitestgehendem Maße Verständnis entgegenbrachten und den Umständen Rechnung trugen. Das Einvernehmen zwischen Arbeitgeber und Arbeitnehmern war auch im vergangenen Jahre im allgemeinen ein sehr günstiges und es ist nirgends zu ernstlichen Differenzen gekommen.

Es steht zu hoffen, daß der Weg, welcher im vorstehenden angedeutet wurde und den die heimische Industrie gehen will, auch zum Nutzen der Beamten und der Arbeiterschaft sein wird.

Die Schwierigkeiten, welche hierbei zu überwinden sein werden, dürfen nicht unterschätzt werden. Es wird notwendig sein, bei den Handelsvertragsverhandlungen, die mit den einzelnen Nachbarstaaten im Laufe der Zeit geführt werden müssen, die Lage der Margarineindustrie entsprechend zu berücksichtigen und jene Härten, welche infolge der bestehenden Vereinbarungen auftreten, zu eliminieren, um so mehr, als infolge des Rechtes zollfreier Einfuhr von Halb- und Fertigfabrikaten nach Österreich in bezug auf die in Rede stehende Branche alle Vorteile auf seiten unserer Nachbarstaaten liegen.

Die österreichische Margarineindustrie ist sich bewußt, in technischer und kommerzieller Hinsicht, trotz aller ungünstigen Momente auf der Höhe der Situation zu sein, und hegt nur den einen Wunsch, es möge ihr von maßgebender Seite die Möglichkeit geboten werden, sich zu entfalten und zur Gesundung der wirtschaftlichen Verhältnisse unserer Heimat so weit beizutragen, als es ihr nur irgend möglich ist.

(Butter- u. Fettwaren-Verkehr.)

Zölle u. Steuern

Danzig-Polnisches Zollgebiet. Ausfuhrzoll für rohe Knochen. Nach „Przemysl i Handel“ erscheint demnächst im „Dziennik Ustaw“ eine Verordnung, durch die der Ausfuhrzoll für rohe Knochen, gemahlen und ungemahlen (Pos. 226) von 4 Zl. auf 7 Zl. je 100 kg erhöht wird.

Für Knochen, die spätestens einen Tag vor dem Inkrafttreten dieser Verordnung im polnischen Zollgebiet zur Ausfuhr verladen wurden, wird der Zoll in der bisherigen Höhe innerhalb 20 Tagen nach dem Tage des Inkrafttretens dieser Verordnung erhoben werden.

Die Verordnung tritt am Tage nach ihrer Veröffentlich[ung] in Kraft.

Hierzu schreibt „Przemysl i Handel“:

Diese Zollerhöhung ist durch die außerordentlich hohe K[no]chenausfuhr verursacht, als deren Folge sich ein Mangel [an] Rohstoffen für inländische Industrien fühlbar macht.

Frankreich. Zollermäßigung für ätherische Öle. D[urch] Erlaß des Präsidenten vom 21. Dezember 1927, veröffentlicht [im] „J. off.“ vom 28. Dezember, werden der Zoll und der Verm[eh]rungskoeffizient (einschl. der Erhöhungen gemäß dem Gesetz v[om] 6. April 1926 und dem Erlaß vom 14. August 1926) für ätheris[che] Öle wie folgt abgeändert:

Pos.	Produkt	Menge	Vermehrungskoeffizient	Zoll General-tarif	M[inimal]...
aus 112	Ätherische Öle oder natürliche Essenzen, alle andern (m. A. von Rosenöl, Geraniumrosenöl und Ylang-Ylangöl)	100 kg*)	1,3	200	6

Österreich. Warenumsatzsteuer im Einfuhrverkehr. Du[rch] eine im „Bundesgesetzblatt für die Republik Österreich“ vom [...] Dezember 1927 veröffentlichte Verordnung des Bundesministeri[ums] für Finanzen wird die Anlage A der Verordnungen vom 31. M[ärz] 1926 und vom 25. April 1927 zur Durchführung der Warenu[m]satzsteuerverordnung im Einfuhrverkehr u. a. wie folgt ge[än]dert.

Pos.	Warenbezeichnung	Prozents[atz] der War[en]umsatzste[uer]
519	Parfüme, Kölner und Toilettewasser (mit Ausnahme von Zahnwasser) bei einem Preise von über 25 S. für 1 kg Reingewicht; Schminken und Haarfärbemittel; Artikel zur Nagelpflege, wie Nagellack, Nagelcreme, Nagelpoliersteine, Toilette- und Rasierseifen, sofern sie unter diese Position fallen, bei einem Preise von über 1,30 S. für 100 g Reingewicht, stangenförmige Rasierseifen in Papier- oder Kartonpackung erst bei einem Preise von mehr als 1,40 S. für 100 g Reingewicht	17,[...]
	alle übrigen Waren, wie Zahnwässer, Zahnpasten, Brillantine, Pomaden usw.	7,[...]
539, b, c	Toilette- und Rasierseife bei einem Preise von mehr als 1,30 S. für 100 g Reingewicht, stangenförmige Rasierseifen in Papier- oder Kartonpackung erst bei einem Preise von mehr als 1,40 S. für 100 g Reingewicht	18

Rumänien. Änderung von Durchschnittswerten. Im rum[änischen] Amtsblatt „Monitorul oficial“ vom 30. Dezember 1[927] wird eine Verordnung des Finanzministers über die Neufe[st]setzung der im Einheitstarif für die Umsatz- und Luxusste[uer] enthaltenen „mittleren Werte“ veröffentlicht. Die neue Li[ste] hat vom 1. Januar bis zum 31. März 1928 Gültigkeit.

Für unsere Leser kommen folgende Änderungen in Betrac[ht]:

Pos. des Zolltarifs	Benennung:		Mittlerer Wert in Lei	(Bisheri[ger] analog[er] Wer[t] Lei)
1846	Parfümerien, künstlich hergestellt, in beliebiger Verpackung m) Verschiedenes	kg	500,—	(1000,

(Die Chemische Industrie.)

Sowjet-Rußland. Akzise-Abgabe für Parfümerien u[nd] Kosmetika. „Gesetzgebung und administrative Verordnung[en]“ vom 10. Dezember 1927 veröffentlicht ein Rundschreiben [der] Hauptzollverwaltung der UdSSR. vom 16. November 1927, du[rch] welches den Zollämtern eine Instruktion für die Erhebung [der] Akziseabgaben für Parfümerien und Kosmetika zur Kenntnis g[e]bracht wird. Der Instruktion entnehmen wir (d. Die Chemisc[he] Industrie):

Die Parfümerien und Kosmetika werden nach 4 Grupp[en] besteuert: 1. Blumen-Eau de Cologne, 2. Parfüme, 3. Puder, [4.] sonstige Parfümerien und Kosmetika.

Blumen-Eau de Cologne und Parfüme enthalten rektifiziert[en] Aethylalkohol; Blumen-Eau de Cologne hat einen Alkoholgeh[alt] von 80—89° und enthält nicht weniger als 2% ätherische Ö[le,] künstliche und andere Riechstoffe. Toilette-Wasser, das eben[so] versteuert wird wie Eau de Cologne, enthält 60—69° Alkohol u[nd] nicht weniger als 1,5% ätherische Öle, künstliche und and[ere] Riechstoffe. Ebenso wie Eau de Cologne werden besteuert: To[i]lette-Essig, Eau de Quinine und Eau Végétal.

Parfüme enthalten mindestens 90° Alkohol und nicht wenig[er] als 3% ätherische Öle, künstliche und andere Riechstoffe.

Als Puder gelten Kosmetika in Pulverform, die als „Pude[r]“ gehandelt werden.

---

*) Einschließlich des Gewichts der inneren Behälter bei Se[n]dungen in kleinen Behältern wie Flaschen, Tuben, Schachte[ln] usw. mit einem Inhalt von 30 Zentiliter und weniger.

Zu den sonstigen Parfümerien und Kosmetika gehören: verschiedene Mittel zur Pflege der Zähne (Pasten, Mundwässer usw.), [fü]r Haare (Pomaden usw.), der Gesichtshaut, der Hände und [de]r Lippen (Wässer, Cremes, Pomaden, Emulsionen usw.); der [Nä]gel (Pasten, sog. Puder für Nägel, Lack, Stifte usw.); Mittel [zu]m Färben der Haare, des Gesichts, der Lippen (Haarfarbe, [Sc]hminken, Augenbrauenstifte usw.); wohlriechende Pulver, sog. [Fu]ßpuder, wohlriechende Papiere usw.

Akzisefrei sind Artikel für hygienische Zwecke, wie: Seifen [jed]er Art, auch Seifenpulver, Eau de Cologne (einfach, doppelt, [dr]eifach) und Glyzerin für hygienische Zwecke, Klettenöl, gew. [Va]selin, borhaltige und Zahnpulver aller Art.

Tschechoslowakei. Zollentscheidungen. Das „Nachrichtenblatt des Finanzministeriums" Nr. 10 veröffentlicht folgende Entscheidungen des Obersten Verwaltungsgerichts:

Führt der Importeur in der Zolldeklaration eine größere [M]enge Ware an, als tatsächlich festgestellt wurde, und beträgt [de]r Unterschied mehr als 5%, so muß er den Zoll von der deklarierten Menge bezahlen, auch wenn die Deklaration auf einem [Ir]tum beruht.

Ätherische Öle zur Parfümfabrikation unterliegen der [L]uxussteuer.

Wurde für eine wertzollpflichtige Ware (im vorstehenden [Fa]lle Pos. 622) bei der Deklaration nicht ausdrücklich die Verzollung nach dem Wert verlangt und erfolgte die Verzollung nach [de]m Maximalsatz, so hat der Importeur keinen Anspruch auf [na]chträgliche Ermäßigung.

Marokko. Besteuerung von Alkohol und alkoholhaltigen [F]lüssigkeiten. Das „Bulletin Officiel de la République Française [au] Maroc" vom 29. November 1927 enthält die nachstehenden [zw]ei Erlasse vom 24. November über die Besteuerung von Alkohol [un]d alkoholhaltigen Flüssigkeiten:

Erhöhung der Alkohol-Verbrauchssteuer.

Die Verbrauchssteuer für Alkohol, welche durch Erlaß vom [..] Dezember 1924 auf 1 500 frs. per Hektoliter reinen Alkohols [fe]stgesetzt wurde, wird auf 1 800 frs. mit Wirkung vom 25. [N]ovember 1927 erhöht.

[A]ufhebung der Steuervergünstigung für Alkohol zur Herstellung von Parfümerien, chemischen Produkten und Arzneimitteln.

Art. 1. Die Bestimmungen des Erlasses vom 5. August 1919 [be]tr. die Steuerherabsetzung

für den in Parfümerien enthaltenen oder zu deren Herstellung bestimmten Alkohol,

für den in chemischen Produkten unverändert enthaltenen oder zu deren Herstellung bestimmten unvergällten Alkohol,

für den in alkoholischen, ausschließlich zu medizinischen Zwekken dienenden Präparaten enthaltenen oder zu deren Herstellung bestimmten Alkohol,

[w]erden aufgehoben.

Die Besteuerung erfolgt in diesen Fällen wie bei gewöhnlichem Alkohol und die Verwendung ist keinerlei Vorschriften [un]terworfen.

Art. 2. Sofort nach Veröffentlichung dieses Erlasses haben [di]e Steuer- und Regie-Dienststellen die in Art. 10 des Erlasses [vo]m 5. August 1919 vorgesehenen Listen aufzustellen. Alle Alkoholmengen, für die nicht eine bevorzugte Behandlung im Hinblick auf eine besondere Verwendung zugelassen ist, sind im [vo]llen Betrag zu besteuern.

Art. 3. Der Erlaß trat am 25. November 1927 in Kraft.

(Die Chemische Industrie.)

Palästina. Der neue Zolltarif. Aus dem am 4. November 1927 in Kraft getretenen neuen Zolltarif für Palästina geben [w]ir nachstehend nach dem „Moniteur officiel du Commerce et [d]e l'Industrie" (Paris) die für unsere Leser in Betracht kommenden Positionen wieder:

Wertzölle.

[..]6	Parfümerien aller Art, einschließlich Toiletteпräparate, Haarwässer, Zahnpulver und Toiletteseifen	20% v. W.
[..]9	Waren, nicht besonders genannt, nicht zollfrei und nicht einfuhrverboten	12% v. W.

Der bei der Wertzollerhebung zu Grunde zu legende Wert [is]t nach Art. 7 des Zollgesetzes von 1927 der Wert der Waren [a]m Ort der Verladung oder des Kaufs, zuzüglich der Versicherungskosten und der Frachtkosten bis zum Einfuhrplatz.

Peru. Befreiung der Parfümerieseifen von dem 10%igen [Z]ollzuschlag. Gemäß einer in „El Peruano" vom 7. November veröffentlichten Verordnung sind Parfümerieseifen (Pos. 1832) [v]on dem 10%igen Zollzuschlag nach dem Gesetz Nr. 4480 vom [..]. Januar 1922 befreit. (Die Chemische Industrie.)

Handelskammer-Gutachten u. dgl.

Firmenbezeichnung „Parfümerie". Über die Berechtigung [de]r Firmenbezeichnung „Parfümerie" hat sich die Handelskammer Chemnitz wie folgt geäußert: „Überwiegend werden unter der Bezeichnung „Parfümerie" nur solche Geschäfte verstanden, in denen entweder als Hauptartikel Parfümerien und Toiletteseifen verkauft werden, oder Drogenhandlungen, welche diese Artikel in gesonderten Abteilungen vertreiben, oder solche Friseurgeschäfte, die besondere Verkaufsabteilungen und Verkaufsräume besitzen und darin den Artikel Parfümerien besonders ausstellen. Kleine Friseurgeschäfte, die keinen besonderen Verkaufsraum für diese Artikel besitzen, dürften wohl kaum berechtigt sein, die Bezeichnung „Parfümerie" für sich in Anspruch zu nehmen. Ob die Eintragung ins Handelsregister als ausschlaggebend angesehen werden kann, erscheint zweifelhaft; denn die Friseure sind als solche Handwerker und deshalb nach der herrschenden Meinung mit Rücksicht auf § 4 des Handelsgesetzbuches auch dann zur Anmeldung einer Firma nicht berechtigt, wenn ihr Unternehmen den Rahmen des Kleingewerbes überschreitet. Es sind deshalb Fälle denkbar, wo ein großer handwerklicher Friseurbetrieb mit einer gesonderten Handelsabteilung Parfümerien verbunden ist und die Eintragung ins Handelsregister deshalb nicht erfolgen kann, weil die Handelsabteilung, für sich betrachtet, den Rahmen des Kleingewerbes nicht überschreitet. Nach den im Vorstehenden wiedergegebenen Gesichtspunkten können deshalb zwar wegen der räumlichen Trennung von Handwerksbetrieb und Handelsgeschäft die Bezeichnung „Parfümerie" mit Recht zur Kennzeichnung der Art des Betriebs verwendet werden, die Eintragung ins Handelsregister aber wegen des geringen Umfanges des Handelsgeschäfts nicht erfolgen. Soviel steht allerdings fest, daß das Wort „Parfümerie" als Firmenbezeichnung im rechtsgeschäftlichen Verkehr nur dann verwendet werden darf, wenn es ins Handelsregister eingetragen ist; denn ein Minderkaufmann ist überhaupt nicht zur Führung einer Firma berechtigt. Wenn ein Gewerbetreibender demnach nicht im Handelsregister eingetragen ist, darf er das Wort „Parfümerie", wenn die obenerwähnten sachlichen Voraussetzungen gegeben sind, nur zur näheren Kennzeichnung seines Betriebes, nicht aber als Firma im Geschäftsverkehr verwenden." v. H.

Sozialwirtschaftliches

„Rationalisierung und Arbeitslosigkeit." Als letzten Vortrag im Rahmen des von der Industrie- und Handelskammer zu Berlin in Verbindung mit der Gesellschaft von Freunden der Handels-Hochschule Berlin in der Handels-Hochschule veranstalteten Vortragszyklus über „Die Bedeutung der Rationalisierung für das deutsche Wirtschaftsleben" behandelte Herr Professor Dr. J. Hirsch, Staatssekretär z. D., Dozent an der Handels-Hochschule Berlin, das Thema „Rationalisierung und Arbeitslosigkeit". Der Vortragende führte etwa folgendes aus: Die alte Sorge, daß Arbeitsersparnis durch Maschine oder Organisation dauernde Arbeitslosigkeit bringe, die einst schon die englische Königin Elisabeth zum Verbot der Herstellung eines Strumpfwirkstuhles veranlaßte, sei unbegründet. Rationalisierung, die Kostenersparnis bringt, setzt zwar anfangs Arbeitskräfte frei. Wirkt sie sich aber in billigerem Preise aus, so wird bei den in Arbeit verbliebenen Käufern neue Kaufkraft frei, und zwar um so mehr, als der Lohn der freigesetzten Arbeiter betrug; aus der Betätigung dieser Kaufkraft entsteht wieder neue, zusätzliche Arbeit. Preisverbilligung ist der weitaus sicherste Weg, den Nutzen der Rationalisierung allen Beteiligten zuzuführen. Das zeigt das Beispiel Amerikas. Aber auch wenn der Preis zunächst nicht verbilligt wird, sondern statt dessen neue Kapitalbildung entsteht, muß auf die Dauer daraus Mehrnachfrage nach Arbeit entstehen. Deshalb habe die deutsche Arbeiterschaft durchaus richtig gehandelt, sich nicht (wie gelegentlich die englische) der Rationalisierung zu widersetzen. Während man noch vor 1½ Jahren in Deutschland eine „chronische Arbeitskrise" für etwa 4 Millionen Deutscher deshalb vorhergesagt habe, weil um etwa soviel mehr Erwerbstätige gegenüber der Vorkriegszeit vorhanden seien, habe die deutsche Wirtschaft eine erstaunliche, ja bisher wohl noch nie beobachtete Aufnahmekraft für die Freigesetzten und die Neuankömmlinge am Arbeitsmarkt gezeigt. Seit Februar 1927 sind mindestens 1½ Millionen Deutscher wieder und neu in Arbeit gekommen. Eine Art Gesetz des Wachsenmüssens moderner Volkswirtschaft über das Maß der Volksvermehrung hinaus wirke sich auch in Deutschland wieder aus. So wie wir in der Vorkriegszeit Jahr für Jahr etwa ½ Million Arbeitskräfte kraft wirtschaftlicher Rationalisierung zusätzlich in Arbeit aufnahmen, so scheine sich auch jetzt diese Aufnahmekraft der Wirtschaft wieder zu stärken, nicht trotz, sondern wegen Rationalisierung. Trotz etwas kürzerer Arbeitszeit als vor dem Kriege, trotz weit ungünstigerer Gebietsgestaltung, trotz Land- und Rohstoffverlustes, habe die deutsche Wirtschaft im Jahre 1926 auf dem uns verbliebenen Boden die Vorkriegsleistung etwa wieder erreicht, im Jahre 1927 sogar wohl etwas überschritten. Das war nur möglich durch stärkere Verwendung mechanischer Kraft — dreimal soviel installierte Kilowatt als vor

dem Weltkriege — und durch schnelle Rationalisierung. Wenn auch die deutsche Wirtschaft augenblicklich zweifellos in einer Hochspannung arbeite, die in dieser Stärke nach allen Erfahrungen nicht dauern könne, so seien bedeutsame Dauererfolge der deutschen Rationalisierung für unsere kommende Konsolidierung von höchster Wichtigkeit: nicht nur die Produktionssteigerung je Kopf des Beschäftigten (bei Kohle gegenüber der Vorkriegszeit um mindestens 20%, bei Eisen wohl beinahe ebensoviel, an künstlichen Düngemitteln ein Nettozuwachs von mindestens 500 Millionen Reichsmark im Jahr), sondern auch die offensichtliche Steigerung der deutschen Ausfuhrkraft. Seit 1925 ist die deutsche Ausfuhr für die ersten 10 Monate 1927 im ganzen bisher von monatlich durchschnittlich 733 auf 836 Millionen, also um über 14% gestiegen, in den typisch rationalisierten Industrien aber offenbar wesentlich stärker; bei Eisen bisher um etwa 14%, bei Maschinen um fast 20%, bei chemischen Rohstoffen, Halbfabrikaten einschließlich Düngemitteln um über 40%, bei chemischen Fertigfabrikaten um 17%. Unter dieser Entwicklung sei das Kapitalproblem für das weitere Werden von größter Bedeutung. Unsere Kapitalpolitik zeige aber von der allgemeinen Rationalisierungstendenz noch die geringsten Spuren. Wolle man am Arbeitsmarkt die Produktion zusätzlicher Werte erhalten und erhöhen, so sei Neuzufuhr von Kapital von innen und außen eines der wichtigsten Mittel zur Erhaltung der Aufnahmekraft des deutschen Arbeitsmarktes. Dieser selber könne nur in dem Maße schlagfertig beiben, wie wir in der Rationalisierung der Wirtschaft führend werden und bleiben.

Verschiedenes

Mexiko will eine eigene Ölindustrie schaffen. Trotz der Tatsache, daß Mexiko enorme Rohmaterial-Quellen besitzt, betragen die jährlichen Einfuhren von Fetten und Ölen verschiedene Millionen. Im Jahr 1925 importierte Mexiko Oleomargarin und Oleostearin i. W. v. $ 1 142 275 und vegetabilische sowie pflanzliche Öle i. W. v. über $ 3 000 000. Im laufenden Jahr wurden große Verschiffungen von Kotton- und anderen Ölsaaten eingeführt, um daraus das Öl für die Zwecke der Seifenfabrikation zu gewinnen. Diese Einfuhren werden als unökonomisch betrachtet, denn sie lassen die nationalen Quellen außer Betracht. Die Abteilung für Handel, Industrie und Arbeit hat dieses Problem studiert und bemüht sich, Interesse dafür zu erwecken und Erleichterungen zu gewähren, um zur Gründung einer streng nationalen Industrie zu ermutigen und so das Land in Bezug auf diese besondere Art von Rohmaterial für industrielle Zwecke unabhängig zu machen. *(G. G. Colin* in einem „Mexican Letter" in Ind. and Eng. Chem.)

Die staatliche Förderung der Olivenkultur in Italien. Obligatorischer Zusammenschluß aller Produzenten. Durch königliches Gesetzesdekret vom 12. August 1927 („Gazzetta Ufficiale" vom 30. Sept. v. J. Nr. 226) ist für die Gegenden Italiens mit vorwiegendem Olivenanbau ein Zusammenschluß der betreffenden Produzenten angeregt worden. Die gedachten Organisationen, für deren Bildung bestimmte Richtlinien aufgestellt sind, können je nach den örtlichen Bedürfnissen einen Gemeindebezirk oder auch eine ganze Provinz umfassen. Ihr an sich fakultativer Charakter soll dort, wo ein besonderes volkswirtschaftliches Interesse dies erfordert, in einen obligatorischen umgewandelt werden.

Als Ziele der so geschaffenen Vereinigungen sind vor allem die allgemeine Förderung des Anbaues, eine planmäßige Bewirtschaftung und Wiederherstellung der alten oder vernachlässigten Olivenpflanzungen, schließlich eine systematische Bekämpfung der Schädlinge ins Auge gefaßt. Aber auch Aufgaben, wie die Rationalisierung der Olivenöl-Industrie, die Organisation des Olivenhandels und -Exports sowie die Anlage von Versuchsstationen für einen sachgemäßen Anbau, können von den Konsortien übernommen werden. Für den letztgenannten Zweck hat die Regierung ihre besondere Unterstützung, sowie in geeigneten Fällen ihre finanzielle Beteiligung zugesagt und für die im Rahmen der Ausführung dieses Gesetzesdekretes entstehenden Kosten einen jährlichen Ausgabenbetrag von 200 000 Lire in den Haushaltsplan 1927/28 eingestellt.

Wie mehrere vorangegangene Maßnahmen der faschistischen Regierung aus der letzten Zeit, beispielsweise die Anordnungen zur Vermehrung des Getreideanbaues, zur Vereinheitlichung der Agrumenausfuhr, die Einrichtung des Credito Agrario und die Inangriffnahme der planmäßigen Wiederaufforstung des Landes, so hat auch diese Bestimmung die Förderung der im Vordergrunde des offiziellen Interesses stehenden Landwirtschaft zum Ziele. Es war dabei kein Zufall, daß die Veröffentlichung des Dekrets zeitlich mit der Einberufung des im November in Sassari abgehaltenen Kongresses der Olivén-Anbauer zusammenfiel. Ein Aufsatz der Mailänder Wirtschafts-Zeitung „Il Sole", der eine Äußerung des Generalsekretärs der Società Nazionale degli Olivicoltori, Fernando Nobile Massuero, wiedergibt, bestätigt die Auffassung, daß für die Durchführung der in Sassari zu fassenden Entschließungen bereits mit den neuen Organisationen gerechnet wird. Nach den Nachrichten desselben Blattes ist dem vermehrten Interesse der Regierung auch die in diesem Jahre ungewöhnlich hohe Anzahl von 350 Kongreßteilnehmern zu danken, während die vorausgegangenen Kongresse des Jahres 1924 in Catanzaro etwa 30, 1925 in Bari 250 Besucher aufzuweisen hatten. (I. u. H.)

Deutsche Patent-Anmeldungen

22g, 14. N. 25 203. Dipl.-Ing. Edwin Nagelstein, Mannheim, D 7, 13. Verfahren zur Herstellung eines Parkettreinigungsmittels. 9. 11. 25.

23c, 2. B. 121 212. I.-G. Farbenindustrie Akt.-Ges., Frankfurt a. M. Mittel zur Verhinderung der Abscheidung von in Wasser fein verteilten wasserunlöslichen Stoffen. 10. 8. 25.

30h, 2. C. 32 828. Chemische Fabrik von Heyden Akt.-Ges., Radebeul-Dresden. Verfahren zur Herstellung von kolloidalen Metallösungen in Ölen, Fetten, Wachsarten, Lanolin, Vaseline, Paraffinen u. dgl., sowie Gemischen dieser Substanzen; Zus. z. Pat. 432 717 u. 446 3.. 18. 11. 22.

53h, 2. B. 119 346. Benz & Hilgers, Düsseldorf-Mörsenbroich. Einrichtung zur Behandlung von Margarine vor deren Verpackung. 17. 4. 25.

Beilagen-Hinweis.

Vorliegender Nummer ist von der chromolithographischen Kunstanstalt *Kramp & Comp.*, Offenbach a. M., eine farbige Beilage über moderne Parfümeriepackungen beigefügt. Ferner ist von *J. Rothschild G. m. b. H.*, Offenbach a. M. eine farbige Beilage über Faltschachteln und Etiketten für Parfümerien und Seifen beigegeben. Wir empfehlen beide Beilagen der Aufmerksamkeit unserer Leser.

Eingegangene Preislisten.

Vorzugspreisliste (10. Januar 1928) von *Anton Deppe Söhne*, Hamburg-Billbrook, über ätherische Öle, künstliche Riechstoffe, Seifenparfümöle „Schloßmarke", Geruchsverbesserungsmittel usw.

Redakteure: Verantwortlich für das Hauptblatt, das Beiblatt „Der Parfümeur" und das Handelsblatt: E. Marx; für das Beiblatt „Der Chemisch-Technische Fabrikant" W. Münder; für den Inseratenteil: G. Panholzer. Druck von Hier. Mühlberger. Sämtliche in Augsburg.

Handels u. Markt-Berichte

Glyzerin. (Berlin N 39, den 21. Januar 1928.)

Paris kam diese Woche:	gegen vorige Woche:
Rohglyzerin 80% £ 36 (ca. RM 73)	£ 36 (ca. RM 73)
Saponifikat 88% £ 44 (ca. RM 89)	£ 44 (ca. RM 89).

Bei weiter sehr schwacher Tendenz des Marktes blieben die Notierungen mithin unverändert, und es waren auch nur herzlich wenige Käufer sichtbar.

Dynamitglyzerin wurde in Europa zu $ 26,25 (ca. RM 110,25) angeboten, ohne jedoch irgendwelches Interesse zu finden, da die Preisidee der Käufer bei an und für sich nur äußerst minimalem Kaufinteresse nur um $ 23,50 (ca. RM 98,70) herum liegen dürfte.

Einem des öfteren von verschiedenen Seiten geäußerten Wunsch entsprechend, gebe ich nachstehend schätzungsweise einen Überblick über die Glyzerinproduktion in den verschiedenen Ländern. Wenn auch diese Zahlen bei den meisten Ländern nur schätzungsweise gegeben werden können, da nicht überall eine amtliche Statistik als Anhalt dienen kann, so dürften sie jedoch im großen und ganzen annähernd stimmen.

Europa:	Balkanländer	500 t	
	Belgien	3 000 t	
	Deutschland	8 000 t	
	England	10 000 t	
	Frankreich	10 000 t	
	Holland	4 000 t	
	Italien	1 500 t	
	Österreich	500 t	
	Polen	700 t	
	Rußland	3 000 t	
	Schweiz	1 500 t	
	Skandinavien und Randstaaten	3 000 t	
	Spanien	3 000 t	
	Tschechoslowakei	3 000 t	
	Ungarn	300 t	
		52 000 t	52 000 t
Vereinigte Staaten von Amerika			50 000 t
Canada, Südamerika, Asien, Australien usw.			3 000 t
			105 000 t.

Die Weltproduktion könnte mithin im Durchschnitt auf 100 000 bis 110 000 t jährlich geschätzt werden, jedoch muß bei derart niedrigen Preisen wie den gegenwärtigen auch mit einem mehr oder weniger starken Produktionsrückgang gerechnet werden, so daß sie dieses Jahr wohl eher unter als über dem geschätzten Mittel von 105 000 t liegen dürfte.

Horst Großmann.

*** **Zur Lage des Ölsaat-, Öl- und Ölkuchenmarktes.** (19. Januar 1928.) Die Stimmung für Leinsaat und Leinöl am Weltmarkt im allgemeinen hat sich im Laufe der Woche weiter versteift, die Preise zogen etwas an, die Preise anderer Ölsaaten und Pflanzenöle sind jedoch nicht oder nur vereinzelt ganz wenig gefolgt. Nachdem das Ausland mit Preiserhöhungen vorangegangen war, setzten die Abgeber am einheimischen Markt den Preis für rohes Leinöl auf RM 69 bis 69,50 und für doppelt gekochtes Leinöl auf RM 72 bis 72,50 die 100 kg einschließlich Faß ab Lager fest. Rohes Rüböl kostete etwa RM 93 bis 94, rohes Sojaöl RM 73 bis 73,50, Rizinusöl erster Pressung RM 98 bis 99 und zweiter Pressung RM 94 bis 95 die 100 kg bei gleichen Bedingungen. Die Lage des Rohstoffmarktes rechtfertigt die erwähnten Preiserhöhungen für Leinöl kaum. Welcher Wert den Meldungen Nordamerikas beizumessen ist, wonach die amtliche Schätzung der argentinischen Leinsaaternte als zu optimistisch betrachtet wird, läßt sich im Augenblick noch nicht sagen. So wie die verflossene Ernte amtlich ganz wesentlich und zwar um 300 000 t unterschätzt worden ist, ebenso könnte die Ernte auch einmal überschätzt worden sein. Grundsätzlich geht das argentinische Ackerbauministerium bei seinen Schätzungen jedoch sehr vorsichtig vor. Die argentinischen Leinsaatabladungen betrugen in dieser Woche 7000 t nach Nordamerika und 23 900 t nach Europa, in der Woche vorher 5000 t bezw. 36 000 t, der sichtbare Vorrat am La Plata stieg von 70 000 t auf 100 000 t wie im Vorjahr. Indien war an den Abladungen nach Europa in dieser Woche mit 4175 t Leinsaat und 6200 t Baumwollsaat beteiligt. Der nach Europa schwimmende Vorrat von Leinsaat, Rübsaat und Baumwollsaat stieg von 192 500 t auf 197 400 t gegen 119 100 t im Vorjahr.

Schlußnotierungen. London: Leinsaat, Calcutta, £ 17.15, Bold Bombay £ 18.5, kleine Bombay £ 17.12/6 bis 17.10, Plata £ 15.12/6, Rübsaat Toria £ 19.2/6, Kottonsaat Bombay £ 9.3/9, schwarze ägyptische £ 12.5, Sojabohnen £ 11.7/6, Sesamsaat, chinesische £ 24.7/6, Rizinussaat Bombay £ 18.[illegible] Hull: Leinöl vorrätig £ 29, Februar-April £ 29.5, Mai-Aug[illegible] £ 29.15, Rüböl £ 42.10, raffiniert £ 44.10, Sojaöl £ 3[illegible] geruchfrei £ 36.15, Kottonöl, Bombay roh £ 32, ägyptisch[illegible] roh £ 35.10, Palmkernöl gepreßt 5½% £ 39 die t; Amsterda[illegible] Leinöl vorrätig Fl. 36, Februar Fl. 32, März-April Fl. [illegible] Rüböl vorrätig Fl. 55 die 100 kg ohne Faß ab Fabrik.

Die Haltung am Ölkuchenmarkt blieb während [illegible] Berichtswoche meistenteils unverändert, die Nachfrage hielt si[illegible] mit Rücksicht auf das offene Wetter in engen Grenzen. A[illegible] geber forderten u. a. für Leinmehl RM 23,75 bis 24, Erdnu[illegible] mehl RM 23,50 bis 24,75, Sojaschrot RM 22,75 bis 23,75 bru[illegible] mit Sack, Rübkuchen RM 18,25 bis 18,50 und Palmkuchen R[illegible] 18,75 bis 19,25 lose die 100 kg ab Lager.

Öle und Fette. (Hamburg, den 19. Januar 1928.) Lei[illegible] öl. Der Saat-Markt hat sich in der Berichtswoche weiter b[illegible] festigt, zurückzuführen auf große Käufe für englische und ho[illegible] ländische Rechnung. Von Holland werden speziell fällige u[illegible] schwimmende Partien stark gesucht, wofür man erhebliche Au[illegible] preise bezahlt hat. In diesen Tagen wird von Argentinien ei[illegible] neue Schätzung erwartet. Über Nordamerika meldet man, d[illegible] das Ergebnis der Ernte wohl um 200 000 t geringer se[illegible] dürfte, da das im Dezember herausgegebene Ergebnis zu opt[illegible] mistisch gehalten sei. In Übereinstimmung mit dem festen Saa[illegible] markt ist auch Leinöl weiter stark gestiegen, und die Mühl[illegible] waren gezwungen, ihre Notierungen in der abgelaufenen Woc[illegible] mehrfach heraufzusetzen. Im übrigen herrschte eine gute Nac[illegible] frage für sämtliche Termine. Rüböl. Obgleich das Geschä[illegible] sehr klein war, konnten die Preise anziehen. Kottonöl. D[illegible] Markt ist langsam fester geworden. Vereinzelt lagen Nac[illegible] fragen vor, im allgemeinen ist das Geschäft in diesem Artik[illegible] aber sehr ruhig. Der Markt in Sojabohnenöl bewegte si[illegible] bei unveränderten Preisen in ruhigen Bahnen. Erdnußöl. Au[illegible] dieser Artikel hat sich in der abgelaufenen Woche im Einklan[illegible] mit den anderen Ölen befestigen können. Für Palmker[illegible] und Kokosöl war der Markt schwankend. Zu Beginn mach[illegible] sich eine Abschwächung bemerkbar. Dagegen stiegen die Prei[illegible] Mitte der Woche wieder infolge fester Tendenz auf dem Ro[illegible] warenmarkt, sind aber im Augenblick wieder etwas flauer. B[illegible] Abfassung dieser Zeilen ist der Markt derart, daß bei ein[illegible] stärkeren Belebung der Nachfrage die Preise unbedingt wied[illegible] in die Höhe gehen werden. Fettsäuren. Für Kokospalmker[illegible] bestand starke Nachfrage, doch wird nur sehr wenig ang[illegible] boten, da die Fabriken ihre Produktion fast ausnahmslos b[illegible] Ende März vollständig verkauft haben. Notiert wird im Auge[illegible] blick RM 69. Extra helle Erdnußölfettsäure war ebenfalls g[illegible] gefragt, und es wurden Kontrakte getätigt bis Juli-Aug. a[illegible] Basis von ca. RM 64. Palmöl war ziemlich geschäftlos, do[illegible] konnten sich die Preise behaupten. Lediglich nach Lagos-Palmö[illegible] loko, welches allerdings nur knapp ist, bestand etwas Nachfrag[illegible] Rindertalg. Auf der gestrigen Londoner Talg-Auktion wu[illegible] den von aufgestellten 1150 Fässern 144 zu unveränderten Prei[illegible] sen verkauft. In der abgelaufenen Woche wurden auch einig[illegible] Geschäfte in südamerik. „A" Talg auf Basis £ 40.41 cif ge[illegible] tätigt. Die II. Hand war in den letzten Tagen teilweise m[illegible] billigeren Offerten im Markte. Die weitere Entwicklung blei[illegible] abzuwarten. In Rizinusöl herrschte zu Beginn der Woche au[illegible] Basis der alten Notierungen ein gutes Geschäft. Im Verlauf de[illegible] letzten Tage gingen die Preise aber auf anziehende Saatnotie[illegible] rungen hin wieder in die Höhe. Immerhin dürfte die heutig[illegible] Preisbasis noch sehr beachtenswert sein. Tran. Unveränder[illegible] Preise bei normalem Geschäft.

— (Hamburg, den 20. Januar 1928.) Leinöl, Jan.-April 69,25, Leinöl Mai-Aug. 70,25, Leinölfirnis 72,25, Kokos[illegible] öl, roh, in Barrels 93, Kokosöl, ceylonartig 90, Palmöl Lagos loko 75, Erdnußöl, roh, Febr.-April 84, Kottonöl, techn., raff[illegible] engl. 88, Sojabohnenöl, roh, prompt 76,50, Leinölfettsäure 72, Ko[illegible] kospalmkernfettsäure 69, Erdnußölfettsäure je nach Farbe 6[illegible] bis 67,50, Mischölfettsäure, hell 63—67, Sojaölfettsäure 45—5[illegible] Kottonölfettsäure, dest. 76, Rizinusöl I. Pressung, loko 99, Ri[illegible] zinusöl II. Pressung, loko 95, Rizinusöl DAB 6 110, Rizi[illegible] nusöl, mischbar mit Mineralöl 109, Palmkernöl, roh, inkl. Fa[illegible] 83,50, Talg, südamerik. A, schwimmend 80—82, Talg, südamerik[illegible] A, loko 82—85, Talg, austr., good colour 78, Talg, deutscher Ia 85—90, Hammeltalg, techn. 83, Schweinefett, techn., je nach Qualität 77—99, Rüböl, roh 91,75, Abdeckereifett 63—67, Roh[illegible] medizinaltran, loko 79, Dorschlebertran, extra hell 68, Dorsch[illegible] lebertran, gelb 65, Dorschlebertran, braunblank 58, Brauntran 4[illegible] Robbentran, hell 63, Robbentran, hellbraunblank 60, Tranfett[illegible] säure 44—48.

Die Preise verstehen sich in RM für je 100 kg.

Der Markt war stetig. Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

Iolzöl. (Hamburg 1, den 19. Januar 1928.) Auch für en Artikel blieben die Preise weiter fest. Ich notiere für Febr.-Abladung £ 83 bis 85 p. engl. ton, schwimmende Loko-Ware £ 85 bis 87. E. N. Becker.

'almöl und Talg. (Hamburg 8, den 19. Januar 1928.) ımöl: Der Markt war in der letzten Woche eher etwas ächer, besonders für spätere Abladungen. Schwimmende und Ware ist nach wie vor knapp, und es wird daher für diese sionen eine Prämie bezahlt. Wir notieren heute freiblei- wie folgt: Lagos-Palmöl, Jan.-Febr.-Abl. £ 35.10, Softs- öl, Jan.-Febr.-Abl., £ 35, Softs-Palmöl, Febr.-März-Abl., .15, Softs-Palmöl, März-April-Abl., £ 34.12/6, Kamerun- öl, schwimmend, £ 35, Kongo-Palmöl, schwimmend, £ 28.10. Liberia-Palmöl, Jan.-Febr.-Abl., £ 28.15, 2%.

Talg: Bei der gestrigen Londoner Talg-Auktion wurde 1150 aufgestellten Fässern 144 verkauft, und die Preise in durchweg unverändert. Die Lage auf dem Talgmarkt twas unübersichtlich, und für spätere Abladungen sind Käufer zurückhaltend. Nahe Ware ist immer noch gesucht wird zu guten Preisen aus dem Markt genommen. Wir ren heute freibleibend wie folgt: Sansinena-Barracas-Rin- lg, Febr.-März-Abl., £ 40.10, Saladero- u./o. Sansinena- ertalg, Febr.-März-Abl., £ 40, Frigorifico La Blanca-Rin- lg, Febr.-März-Abl., £ 39.15, Sansinena-Rindertalg, schwim- l, £ 41, engl. gutfarb. Rindertalg, pr. v. Engl., cif Hbg., .10, heller techn. Rindertalg, pr. v. Engl., cif Hbg. £ 37.15, Plata I-Rindertalg, Febr.-Abl., £ 41, dän. säurefreier Rin- lg, extra, Jan.- od. Febr.-Abl. von Dänemark RM 89 100 kg. Reimler, Miney & Co., G. m. b. H.

*** **Fettstoffe.** (19. Januar 1928.) Die Nachfrage hat sich end der Berichtsperiode nach den Feiertagen etwas be- die Preise blieben am einheimischen Markt im großen ganzen unverändert. Der Großhandel notierte u. a. für schen Talg je nach der Beschaffenheit RM 79 bis 85, tech- nen Hammeltalg RM 78,50 bis 83,50, Benzinknochenfett 57,50 bis 65, hellgelben Heringstran RM 51 bis 52 die kg einschließlich Verpackung ab Lager. Die englischen kte berichteten zunächst stetige, später jedoch nur sehr ge Stimmung. Auf der Londoner Talgversteigerung während Schlußwoche verblieb ein erheblicher Überstand, dagegen war ler voraufgegangenen Woche bei steigenden Preisen der ehr recht lebhaft. Liverpool bedang am Schluß der Be- speriode für Neufundland-Tran auf Verschiffung 42 sh 6 d 43 sh 6 d ab Kai, für greifbaren englischen Lebertran 32 sh n Barrels je 1 cwt. Ferner forderten Abgeber auf Abladung südamerikanischen Rindertalg erster Qualitäten 39 sh 3 d 40 sh, zweiter Qualitäten 35 sh bis 35 sh 6 d, für guten ralischen Mischtalg 39 sh bis 40 sh cif Liverpool, für ischen Schmelztalg je nach der Beschaffenheit 34 sh bis h ab Schmelze das cwt. Nordamerika berichtete für Talg hfalls geringe Abstriche, wonach am New Yorker Markt fbarer Extra $8^7/_8$ bis $9^1/_4$ Cents je 1 lb. fob New York ete. Der Preis für Schmalz wurde in Chicago auf $11{,}87^1/_2$., für März auf 12 Doll. und für Mai auf 12,15 Doll. je lbs. ermäßigt.

Olivenöl. (Hamburg 1, den 21. Januar 1928.) Wäh- l der letzten Berichtswochen hat sich die Marktlage nicht ntlich verändert. Speiseolivenöle blieben im Preise gleich, lampante, techn. und Sulfur-Olivenöle zogen eine Kleinig- weiter an. Für spätere Lieferungen hält man mit Notie- gen sehr zurück, es besteht wenig Neigung, späte Verschif- gen billiger abzugeben.

Sowohl hier wie auch bei den ausländischen Importeuren Konsumenten ist man heute der Ansicht, daß die jetzige sbasis zur Eindeckung des Bedarfs auf längere Sicht ge- et ist, und bei dieser Auffassung hat sich das Geschäft dann er ganz erfreulich entwickelt. Draußen rechnet man allge- ı im Februar-März mit einer erhöhten Belebung der Kauf- und des Geschäftes und hält es für wahrscheinlich, daß durch sich der Markt weiter versteift.

Die ganze weitere Entwicklung bleibt in der Hauptsache ängig von der Bewertung der span. Pesete, und wir rechnen einer langsamen, aber sicheren und weiteren Kurserhöhung er Währung. Nachdem in diesem Monat für 100 Peseten hier gegen RM 69,50 im Dezember bereits wieder RM 73 und r bezahlt werden mußten, hielt sich der Kurs in den letzten en zwischen 71,50 und 72. Sowie hier die Bewegung wieder etzt, werden auch die Notierungen für Olivenöl im gleichen ße steigen.

In Italien ist man nun mit der Produktion der neuen urolivenöle bereits soweit vorgeschritten, daß einzelne La- gen bereits angedient werden konnten. Bei großer Nach- e für sofortige Lieferungen von allen Seiten bleibt fertiges eifbares Sulfuröl aber immer noch knapp.

Anfang dieser Woche bezahlten wir für 10-t-Ladungen nfrachtfrei norditalien. Grenze für schönes grünes Bari- ur-Olivenöl, Tol. 3%, neue Ernte, handelsübl. RM 80, tosk. ur-Olivenöl, Tol. 3%, neue Ernte, handelsübl. RM 81,50, che Bedingungen, und somit etwa RM 1,50 mehr als vor Tagen. Bei Lieferungen cif Hamburg stellten sich diese Forderungen etwa RM 1 höher, desgleichen cif Amsterdam-Rotterdam inkl. Barrels.

Griechenland bietet prompte Ware gleichpreisig an.

Spanien hält immer noch mit richtigen Notierungen zurück, zumal die Produktion dort noch nicht soweit vorgeschritten und in der Hauptsache säurearme Sulfuröle gehandelt werden. Von dieser Seite erwartet man feste marktgemäße Gebote, um in dieser Weise Abschlüsse zu tätigen. Infolge Überlastung aller Fabriken durch Arbeit bei der Produktion wird das Exportgeschäft z. Zt. draußen etwas vernachlässigt. Kleinere Produzenten widmen sich dem Verkauf für Export z. Zt. überhaupt nicht, und fast möchten wir annehmen, daß diese ihre Erzeugnisse den großen kapitalkräftigen Fabriken bereits überlassen, um in dieser Weise bares Geld und bessere Preise zu erzielen.

Bei dieser Situation empfehlen wir Interessenten und unseren Freunden Erteilung fester limitierter Gebote zwecks Dekkung des Bedarfs zu günstigsten Tagespreisen und Bedingungen. H. Bade & Co. m. b. H.

Wachse und Harze. (Hamburg 1, den 19. Januar 1928.) Die in dieser Berichtswoche erzielten Umsätze hielten sich teilweise nicht auf der gleichen Höhe wie in der vorhergehenden, jedoch war die Grundstimmung freundlich, da die Konsumenten Interesse zeigten, Bedarfskäufe vorzunehmen.

Paraffin: Mir in den letzten Tagen zugegangene Informationen seitens amerikanischer Ablader lassen auf eine unveränderte Marktlage in Nordamerika schließen, und es dürfte daher nur eine Frage der Zeit sein, wann auch ich gezwungen sein werde, meine Preise zu erhöhen. Ich notiere heute noch für Ia weißes amerikan. Tafelparaffin 50/52° $ 10,25 bis 10,50, weiße amerik. Paraffinschuppen 50/52° $ 8,25 bis 8,50; auf Abladung Tafelparaffin $ 10, Paraffinschupepn $ 8,25; weißes poln. Tafelparaffin 50/52° kostet $ 9,50, cif Hamburg, resp. $ 9 franko Grenze. Ceresin hatte das übliche Bedarfsgeschäft. Ich notiere für Ceresin naturgelb 54/56° $ 18, 56/58° $ 19, Ozokerit-Ceresin 58/60° $ 23, Ceresin weiß 54/56° $ 18,50, höhere Gradationen entsprechend. Bienenwachs: Die lebhaftere Nachfrage des Konsums hat angehalten, da bisher, im Gegensatz zu den vorhergehenden Jahren, wenig Ware für den Frühjahrs-Bedarf vorgekauft wurde. Es ist, da auch deutsche Ware knapp ist, für die nächsten Monate sicher mit einem größeren Geschäft in Bienenwachs ausländischer Provenienz zu rechnen, und wir werden zweifellos infolge der erhöhten Nachfrage auch einen festeren Markt bekommen. Ich notiere heute für ausländisches Bienenwachs je nach Provenienz loko und kurzfällig 163 bis 192 sh p. cwt., Abladungs-Partien 162 bis 188 sh. Japanwachs: Die Marktlage ist für greifbare Ware gänzlich unverändert, für Abladungen dagegen etwas fester. Ich notiere für Loko-Ware sh 88 p. cwt., Abladungs-Partien sh 87. Karnaubawachs: Die außerordentlich feste Tendenz seitens der brasilianischen Ablader hält unverändert an, man rechnet in Brasilien mit ungünstigen Ernte-Ergebnissen und daher auch mit weiteren Preiserhöhungen, infolgedessen werden wir auch für Loko-Ware schon in Kürze höhere Notierungen haben. Ich notiere für fettgrau sh 131 p. cwt., courantgrau sh 135, Abladungs-Partien fettgrau sh 130 bis 132 je nach Termin, courantgrau sh 134 bis 135. Montanwachs kostet unverändert RM 55. Harz: Die Preise konnten sich bei fester Grundtendenz behaupten. Ich notiere für amerikanisches Harz auf Abladung $ 9,50 bis 9,75, schwimmende und Loko-Ware $ 9,60 bis 9,85, franz. Harz $ 9,60 bis 9,90.

Sämtliche Preise verstehen sich, sofern nichts anderes angegeben ist, für je 100 kg brutto für netto inkl., resp. netto inkl. Verpackung, falls nichts anderes vermerkt, ab Lager bezw. cif Hamburg, netto Kasse, freibleibend. Der Zoll für Paraffin beträgt RM 13, für Bienen- und Karnaubawachs RM 10, für Japanwachs RM 15 für je 100 kg. (Amerik. Paraffin liefere ich auch ab meinen Lägern Köln, Düsseldorf, Mannheim, Feuerbach, Mainz, Dresden und Berlin.) E. N. Becker.

— (Hamburg, den 19. Januar 1928.) Paraffin unverändert fest, besonders für spätere Lieferung. Z. Zt. wird noch notiert: Amerikan. Tafelparaffin 50/2° $ 11,75—12, amerikan. Schuppenparaffin 50/2° $ 10,75—11. Ceresin unverändert: Ceresin naturgelb RM 80—87, Ceresin Ia weiß RM 82—93, Ozokerit-Ceresin naturgelb RM 102—150, Ozokerit-Ceresin Ia weiß RM 112—170. Ozokerit wie bisher: Galiz. Rohozokerit je nach Gradation $ 30—45, raffinierte naturgelbe Ware RM 155—220, doppeltraffinierte weiße Ware RM 178—260. Bienenwachs war in der letzten Woche besonders stark gefragt; die hiesigen Bestände verminderten sich dadurch zusehends und da zu erwartende Zufuhren auszubleiben scheinen, rechnet man mit einer weiteren wesentlichen Preissteigerung. Z. Zt. wird notiert: Ostafrika 177—178, Benguella 168—170, Brasil 185—188 sh per cwt. Karnaubawachs: Auf Meldungen von Brasilien, wonach die Ernte kleiner ausfällt als erwartet, und infolge vorzeitig eingesetzter Regenfälle hat sich der Markt außerordentlich befestigt. Die Preise zogen erheblich an, im besonderen auch für Abladungen. Es wird z. Zt. notiert: Lokoware 141—143, Abladungsware 138—141 sh per cwt. Japanwachs unverändert: Lokoware 92—94, Abladungsware 90—91 sh per cwt.

Montanwachs: Es wird gefordert: RM 65—60 für 100 kg ab Werkstation bei Stückgut und RM 55 für 100 kg ab Werkstation bei Waggonladungen.

Alle Preise sind unverbindlich und verstehen sich, wenn nicht anders bemerkt, für je 100 kg brutto/netto, inkl. Verpackung, netto Kasse, unverzollt, Montanwachs und Ceresin verzollt.

Schlickum-Werke Aktiengesellschaft.

— ○ (Hamburg, den 21. Januar 1928.) Die letzten Harzpreise lauteten hier ungefähr wie folgt:

Amerikanisches Harz, Loko-Ware: F 9,30, G 9,40, H 9,45, J 9,55, WW 11,75 $ die 100 kg, ab Lager, Neugewicht, Tara 14%. Abladungsware: B 4,70, D 4,75, E 4,80, F 4,85, G 4,87½, H 4,90, J 4,97½, K 5,05, M 5,10, N 5,35, WG 5,90, WW 6,25 $ die 112 lbs., cif hier, Abladungsgewicht, Tara 20%.

Französisches Harz, loko: Ohne Angebot. Abladung: HJ 10, N 10,60, WW 11,45, AAA 12,60, XXX 13,35 $ die 100 kg, cif, Abladungsgewicht, Tara 7%.

Spanisches Harz, Loko-Ware: X 9,10, IX 9,25, VIII 9,45, VII 9,60, V 9,80, III 11 $ die 100 kg, ab Lager, Neugewicht, Tara 6%. Abladungsware: XII 8,60, XI 8,80, X 8,90, IX 9, VIII 9,10, VII 9,20, VI 9,30, V 9,50, IV 10, III 10,75, II 11, Ic 11,15, Is 11,25, Ie 11,35, Excelsior 11,50 $ die 100 kg, Abladungsgewicht, Tara 7%, cif.

Portugiesisches Harz: mittel 9 $ per 100 kg, Abladungsgewicht, cif, Tara 7%.

Im Londoner Markt stellten sich die letzten Forderungen wie folgt: Amerikan. Harz B/E 20/9, F/G 21/6, H/J 21/9, N 23/6, WG 25/-, WW 26/9; französ. Harz F/G 20/3, WW 24/3 sh per cwt., ex wharf, spot-Ware.

Wood Rosin 17/9 sh per cwt.

Märkte stetig bei mittlerem Geschäft.

Mineralöle und -Fette. (Dresden-A. 1, den 18. Januar 1928.) Die ein wenig befestigte Tendenz auf dem Mineralölmarkt hat angehalten. Es sind bis jetzt Preisrückgänge für pennsylvanisches Rohöl nicht eingetreten. Der Preis hierfür lautet unverändert Dollar 2,80 pro Barrel. Auch die wöchentlichen Berichte über die Rohölförderung weisen beachtenswerte Rückgänge auf. Es ist dies auf gewisse Erfolge der im Gange befindlichen Bemühungen, eine Überproduktion zu unterbinden, zurückzuführen. Auf die Weihnachtspause ist bereits wieder eine nennenswerte Belebung im Geschäft eingetreten. Es notieren heute im Großhandel in RM per 100 kg verzollt einschließlich Faß ab Dresden: Amerik. Masch.-Raffinat, Visk. 2—25 b. 50 35,25 bis 55, russ. Mineralschmieröl-Raffinat, Visk. 2—16,5 b. 50 36,50 bis 52. Autoöl für Sommer und Winter, Visk. 4—6 b. 50 42,25 bis 85, Spezial-Autoöl Marke Sachsenöl-Rekord, Visk. 4,5—22 60 bis 75, Spezial-Autoöl mit Rizinusöl, Visk. 8—22 b. 50 74 bis 83, Sattdampf-Zylinderöl, Flammpunkt 220—240 35, amerik. Zylinderöl, Flp. 275—340 39,75 bis 75, amerik. filtered-Zylinderöl 52,50 bis 64,75, Maschinenöl-Dest., Visk. 2—8 b. 50 32,50 bis 34,75, Vaselinöl, weißlich und weiß 49,75 bis 56,50, Petrolem, ausschließlich Faß 29, Putzöl, ausschließlich Faß 22, Gasöl, unverzollt, ausschließlich Faß 12,50, Bohröl 42, Maschinenfett 40 bis 41,50, Spezial-Autogetriebefett 59, Vaselin, gelb 54, Wagenfett 25 bis 32, Karbolineum 23,50, Teerheizöl 18, Rüböl, roh, klar 91, Rüböl, raffiniert 94, Klauenöl 163, Rizinusöl, mit Mineralöl mischbar 110. Sachsenöl-Gesellschaft m. b. H.

Leim, Harz, Schellack. (Hamburg, den 20. Januar 1928.) *Knochenleim in Tafeln RM 116, *Knochenleim in Perlen RM 116, Lederleim RM 128, Hautleim RM 145, Terpentinöl, amerik. $ 21,50, Terpentinöl, schwed. RM 48, Harz, amerik. F $ 9,65, H $ 9,95, K $ 10,15, WG $ 11,60, WW $ 12,25, Schellack TN orange sh 240, Schellack lemon sh 265.

Mit * = frachtfrei Empfangstation.

Tendenz ruhig. Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

Chemikalien. (Hamburg, den 20. Januar 1928.) Ameisensäure 85% 68, Ätznatron 125/8° 26,75, Ätzkali 88—92% 56,20—62, Antichlor, krist. 17, Antichlor, Perlform 21, Bariumkarbonat 98—100% 13,50, *Bittersalz 4, Bleiglätte, rein 66, Bleimennige, rein 66, Bleiweiß, pulv. 72, Bleiweiß in Öl 76, *Borax, krist. 40, Chlorbarium 98—100%, krist. 15, Chlorcalcium 70—75% 7,50, Chlorkalium 96—98% 19,50, Chlorkalk 110 bis 115° 20, Chlormagnesium, geschm. 9, *Chlorzink 98—100%, geschm. 38, Chromalaun 29, *Eisenvitriol, lose 5, Essigsäure, 80%, chem. rein 155, Formaldehyd 30 Gew.-% 49—59, Formaldehyd 40 Vol.-% 67—78, Glaubersalz, krist. 4,75, *Glaubersalz, kalz. 8,50, Kalialaunkristallmehl 15, Kalialaun in Stükken 17,50, Kali, chlorsaures 52, Kalilauge 50° Bé 29 bis 33,40, Kaliumbichromat 85, Kalisalpeter, dopp. raff. 43, Kupfervitriol 98—99% 50, Lithopone RS 41—50, Naphthalin in Schuppen 32, Natrium bic. DAB 6 22, Natrium bic. venale 19, Natronlauge 38—40° Bé 13,50, Oxalsäure 98—100% 57—61, Pottasche 96—98% 49,60—55, Salmiak, feinkrist. 34,50, Salmiakgeist 0,910 24, Salzsäure 3,75, Schwefelnatrium 60—62% 20,50, Schwefelnatrium 30—32% 13,50, Soda, kalz., 96—98% 13,50, Soda, krist. 8,50, Tonerde, schwefelsaure 14—15% 10,75, Tonerde, schwefelsaure 17—18% 12, Wasserglas, Natron-, 38—40° Bé 11, Wasserglas, Natron-, 58—60° Bé 16, Weinsteinsäure, cr. blfr. 275, Zinkweiß Rotsiegel 64,50.

Die Ziffern hinter den Waren sind die Preise in RM für 100 kg. Mit * = Frachtparität Mitteldeutschland.

Alkalien blieben weiter gut gefragt.

Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. [A.]

Geschäftliche u. Personal-Nachrichten

• Tagesgeschichte •

Unter diese Rubrik passende Nachrichten aus dem Leserkreise sind stets willkommen und finden als solche nach Möglichkeit Berücksichtigung.

(Die mit † bezeichneten Notizen sind handelsgerichtliche Neueintragungen.)

† Dresden. Medin, Herstellung medizinischer und [che]mischer Präparate, G. m. b. H. Erzeugung von pharmaze[uti]schen, chemischen und diätetischen und kosmetischen Präpa[ra]ten, Großhandel mit solchen selbsterzeugten oder zu die[sem] Zweck angeschafften Erzeugnissen. Stammkapital 20 000 [RM.] Geschäftsführer Kaufmann Max Schmidt. Geschäftsraum: [...]lierstraße 8.

† Gladenbach. Gebrüder Herrmann, technische Öle [und] Fette, Schlierbach. 1. Kaufmann Karl Herrmann, 2. Kaufm[ann] Otto Herrmann, 3. Kaufmann Albert Herrmann, sämtlich [in] Schlierbach. Offene Handelsgesellschaft. Geschäftsbeginn am [...] Januar 1928. Zur Vertretung ist jeder Gesellschafter ermächt[igt.]

st. † 's-Gravenhage, v. Boetzelaerlaan 49. F. H. J. Vos, Agentur und Kommission in Fetten und Schmierölen. st. † Paul Krugerlaan 282. „Favorite", Parfümerie. Inha[ber] C. Vos.

st. † Nijmegen, van Slichtenhorststraat 99. Zwanenbe[rg] Oliefabrieken. Handel in pflanzlichen und tierischen Ölen [und] Fetten.

st. † Rotterdam, Bergschelaan 210. Olie-en Vet-In[du]strie André S. van Daelen. Handel in Ölen und Fetten. st. † Jan Kruijffstraat 19b. N. L. Thomsen Sr. Makler [in] Fetten und Ölen.

† Wesermünde-Geestemünde. F. Albt. Pust, Fis[ch]mehlfabrik, G. m. b. H. Verwertung von Fischen und Fis[ch]abfällen sowie Betrieb aller damit in Verbindung stehen[den] Geschäfte. Stammkapital 200 000 RM. Geschäftsführer: Ka[uf]mann Max Pust.

Altona a. E. A. L. Mohr G. m. b. H., Hamburg, [...] Zweigniederlassung in Altona-Bahrenfeld. Die Firma lautet n[un]mehr: Bahrenfelder Margarine Werke A. L. Mohr G. m. b. [H.] Der Sitz ist Hamburg. — Hanseatische Pflanzenbutterwe[rk] G. m. b. H. Geschäftsführer Raphael Lubliner abberufen. Andr[eas] August Otto Muths in Hamburg zum Geschäftsführer beste[llt.] Prokura Gustav Skok erloschen.

Berlin. Urban & Lemm, Charlottenburg. Gesamtproku[ra in] Gemeinschaft mit einem anderen Prokuristen ist Dr. Carl Eh[...] Berlin. — Furmoto & Solitaire G. m. b. H. Zum weiteren G[e]schäftsführer ist Kaufmann Eduard de Marignac, Genf, [be]stellt. Die Gesellschaft hat 3 bis 5 Geschäftsführer; die Ve[r]tretung erfolgt durch je 2 Geschäftsführer gemeinsam oder du[rch] einen Geschäftsführer gemeinsam mit einem Prokuristen. P[...] Bornstein ist Gesamtprokura erteilt.

Bremen. Am 10. Januar starb im Alter von 68 Jahr[en] Herr Karl Fr. Töllner, der Gründer und Kommanditist [der] Firma Karl Fr. Töllner, Nährmittelfabrik und Fabrik chem[.] pharmaz. Präparate.

Burgstädt. Öl- und Seifengroßhandlung Gebrüder Röm[er] in Hartmannsdorf. Johannes Römer als persönlich haftend[er] Gesellschafter ausgeschieden. Das Handelsgeschäft wird v[on] dem Kaufmann Kurt Walter Römer in Hartmannsdorf unter d[er] bisherigen Firma allein fortgeführt.

Dresden. Die Lingner-Werke A.-G. teilt mit, daß [...] einer Steigerung der Dividende, wie sie jüngst dur[ch] Pressemeldungen von unberufener Seite in Aussicht gestellt wo[r]den ist, keinesfalls zu rechnen sei. Ob sich aber ei[ne] Ermäßigung der Dividende, die in den letzten beiden Jahr[en] je 7% auf RM 5,04 Mill. Kapital betragen hat, als notwend[ig] erweisen wird, lasse sich vor Beendigung der Inventur- u[nd] Bilanzarbeiten noch nicht sagen. (Frkf. Ztg.)

Düsseldorf. Cosmet. Laboratorium Düsseldorfer Wa[s]ser 4. 7. 88 Robert Höland, Holthausen bei Benrath. D[ie] Firma lautet jetzt: Cosmet. Laboratorium Düsseldorfer Wass[er] 4. Juli 1888 Robert Höland.

Fulda. Fuldaer Wachswerke Eickenscheidt A.-G. D[em] Kaufmann Ludwig Themal zu Charlottenburg II ist Gesam[t]prokura erteilt.

Hamburg. Die H. Schlinck & Co. A.-G. (Jurgenskonzer[n]) wird wieder 6% Dividende vorschlagen. (Frkf. Ztg.)

-m. Haugesund, Norwegen. Die Margarinefabrik A.-[S.] Haugesunds Smörfabrik, welche, seit 1898 bestehend, erst 19[...]

d. Aktienkapital von 250 000 auf 150 000 Kr. herabschrieb, lud zi Zeichnung von 100 000 Kr. 8%igen kumulativen Vorzugs-alien ein, da ihre Bankverbindung Zuführung von mindestens sem Betrag neuen Kapitals zur Bedingung macht dafür, daß s; dann ihre Forderung wesentlich herabschreibt. Danach soll d; Stammkapital auf 25 000 Kr. herabgesetzt werden.

Köln. Der Seniorchef der bekannten Kölnischwasserfabrik N. 4711, Herr Ferdinand Mülhens, Ehrenbürger der Stadt Königswinter, ist in der Nacht vom 15. zum 16. Januar auf seinem Gut bei Königswinter gestorben.

-m. Kopenhagen. In einer England-Nummer der hiesigen Zeitung „Berlingske Tidende" hatte die Seifenfabrik Thomas Hedley & Co. Ltd. (Newcastle), mit eigener Olivenölfabrik in Spanien, eine ganzseitige beschreibende Annonce über ihre „airy Soap". Der Betrieb ihrer Zweigfabriken in Birmingham (für Toiletteseife und Kerzen) und Wats-on-Dearne soll wegen gestiegener Frachten nach Newcastle verlegt werden. In London wird Feinseifenherstellung unter der Firma Fleur Ltd. betrieben und die Erfindung ihres Direktors W. T. Alderwood, eine Maschine zur schnellen Abkühlung von Seife, wird von der Soap Cooling Machines, Ltd., verwertet. — m. Das gute Ergebnis von A.-S. C. Schous Fabriker (Rechnungsabschluß siehe S.-Z. 1927, Nr. 52) ist lt. Geschäftsbericht hauptsächlich vorteilhaften Preisen in der Handelsabteilung zu verdanken, der Umsatz in den 846 Verkaufsstellen rings im Lande befriedigte. Die Herstellung von Toilette-, Marseiller, Schmierseife, Kristallsoda war etwas kleiner als im Rekordjahr 1925 und 1926, die Verkaufspreise hierin sehr gedrückte. Größer war die Erzeugung in Seifenspänen, Rasierseife, Waschpulver, Schuh- und Putzcreme, Parfümerien, Kosmetik; das Glyzerinwerk war nach dem im November 1926 beendeten Umbau in ununterbrochenem Dauerbetrieb, Nähstuben; Schwammbleicherei, Schachtelfabrik hatten volle Beschäftigung. Die Seifenausfuhr stieg um ... v. H. Eine Reihe Spezialmaschinen und eine neue Dampfmaschine sind angeschafft, neues Gebäude für Lager und Expedition ist im Bau. Die Tochterfirma A.-S. Ilka erzielte ein gutes Resultat, auch in der Handelsabteilung, die Produktion in Holz-, Blech- und Aluminiumwaren war gut, die von Bürstenwaren (darunter auf neuen Spezialmaschinen bisher eingeführte Sorten) stieg auf ca. 1 Million Stück. Der Ölmühlenbetrieb der A.-S. Fälles Oliemöllen, worin Schou auch Hauptbesitzerin ist, wurde vorläufig stillgelegt, ihr Gebäude in Torvegade in der Hauptstadt an die Kommune verkauft.

Nürnberg. Das Amtsgericht Nürnberg hat über das Vermögen des Kaufmanns Martin Rost, Fabrikation chem.-techn. Artikel in Nürnberg, Wohnung: Vord. Bleiweißstr. 5, Geschäftslokal: Singerplatz 6, am 18. Januar 1928, nachmittags 4 Uhr, den Konkurs eröffnet. Konkursverwalter: Rechtskonsulent August Bamberger in Nürnberg, Krelingstr. 45/II.

Waren. Kristall-Seifenwerk, Bosch & Co. G. m. b. H. An Stelle des bisherigen Geschäftsführers Josephy ist Kaufmann Waldemar Fischbach in Charlottenburg zum Geschäftsführer bestellt.

Weida. Über das Vermögen des Kaufmanns Wilhelm Müller, als alleinigen Inhabers der Firma Edelputzwerke Sionit Wilhelm Müller in Wünschendorf (Elster) wurde am 11. Januar 1928, vormittags 11¼ Uhr, das Konkursverfahren eröffnet. Konkursverwalter: Rechtsanwalt Dr. Trabert in Weida.

Wien, X, Windtenstraße 1. Albolwerke, G. m. b. H. Fabrik für Öle, techn. Fette und chem.-techn. Spezialpräparate, Höhe des Stammkapitals bisher K. 1 000 000, nunmehr S 10 000. Gelöscht der Geschäftsführer Richard Hermann. Vertretungsbefugt nunmehr der verbleibende Geschäftsführer Markus Stern selbständig. — Am 1. Jänner d. J. ist Herr Alfred Taussig, Chef der Firma Gottlieb Taussig im Alter von 65 Jahren gestorben.

Wittenberg, Bz. Potsdam. Fabriken von Dr. Thompson's Seifenpulver in Wittenberg mit Zweigniederlassung in Düsseldorf. Die Erbschaft ist mit Nacherbschaft belastet. Die Eintragung vom 22. November 1927 ist am 15. Dezember 1927 berichtigt und lautet jetzt: Die Firma wird von den Erben als Einzelfirma in Erbengemeinschaft fortgeführt.

Sunlicht-Gesellschaft A.-G., Mannheim. Diese dem Lever Brothers-Konzern nahestehende Gesellschaft erzielte bekanntlich (vergl. S.-Z. Nr. 1, S. 4 Hdlsbl.) 1926/27 nach Tilgung des Verlustvortrages von RM 488 964 und nach Reichsmark 227 278 (216 727) Abschreibungen RM 1,06 Mill. Reingewinn, über dessen Verwendung der Bericht keine Angaben macht. Wie jetzt bekannt wird, soll der Gewinn vorgetragen werden, so daß das A.-K. von RM 6,03 Mill. wieder ohne Dividende bleibt. (Frkf. Ztg.)

Großeinkaufsgesellschaft deutscher Konsumvereine in Hamburg. Im Jahre 1927 betrug der Gesamtumsatz RM 373,04 Mill. (i. V. 294,2) Mill., also 26,81% mehr. Der Wert der in Eigenbetrieben hergestellten Erzeugnisse belief sich auf RM 3,14 Mill., d. h. 38,23% mehr als i. V. In 1913 betrugen: Gesamtumsatz 154 Mill., Eigenproduktion 10,1 Mill. (Frkf. Ztg.)

Die deutsche Walfischfang-Gesellschaft. Gegenüber allen Versuchen Englands und Deutschlands hat Norwegen bisher seine vorherrschende Stellung im Walfischfang infolge seiner günstigen Lage in der Nähe der Fanggebiete behaupten können. Der Grund lag in der Notwendigkeit, den gefangenen Wal sofort zu verarbeiten, um ein Verderben zu vermeiden. Einen neuen Weg will nunmehr eine deutsche Interessentengruppe versuchen, indem sie zum Bau von schwimmenden Fabriken übergeht, d. h. die Fischdampfer sollen mit den notwendigen Kühleinrichtungen und -räumen, z. T. auch mit Verarbeitungs- und Trankocheinrichtungen, versehen werden. Die Dampfer würden dann nicht mehr genötigt sein, nach jedem kleinen Fang zu den Raffinerien an der Küste zu fahren, sondern sie könnten ihre Fangzeit bis zur vollen Ladung des Fabrikationsdampfers ausdehnen. Der Fang selbst würde von kleinen Motorschiffen, die mit Rücklaufgeschützen ausgestattet sind, ausgeführt werden, während das Fabrikationsschiff gleichzeitig als Mutterschiff für die Fangboote eingerichtet ist. (Frkf. Ztg.)

Colgate in Mexiko. Octagon-Seife wird in Mexiko City bald hergestellt werden. Ursprünglich beabsichtigten Colgate & Co. den Bau einer eigenen Anlage, doch jetzt haben sie beschlossen, die Seife in einer ansässigen mexikanischen Fabrik herstellen zu lassen. Spezialmaschinen sowie Rohmaterial befinden sich bereits am Platz, und die Produktion wird voraussichtlich im nächsten Monat beginnen. (Soap d. The Brit. Soap Man.)

= **Die Seifenfabrik des sibirischen Landesverbandes der Konsumgenossenschaften** in Nowosibirsk ist zurzeit eine der größten Industrieunternehmungen Sibiriens, und ihre Einrichtung entspricht allen Anforderungen moderner Technik. Diese Seifenfabrik entstand im Jahre 1918 als Unternehmen von halbindustriellem Typus. Im Wirtschaftsjahr 1926/27 wurden 5758 t Wirtschaftsseife produziert und 285 000 Dutzend Stück Toiletteseifen. Für das Jahr 1927—28 sieht das Voranschlagsprogramm eine Produktion von 9250 t Wirtschaftsseife und 476 000 Dutzend Stück Toiletteseife vor. Die Produktion der Fabrik an Wirtschaftsseifen beträgt ca. 8% der gesamten Seifenindustrie Sowjetrußlands und 3% an Toiletteseifen. Im Jahre 1927 wurde die Herstellung von Glyzerin aufgenommen und 1926—27 102 t produziert; 1927—28 sollen 300 t hergestellt werden. Von Wirtschafts-(Wäsche-) Seifen wird nur eine Sorte hergestellt. Seit Juli 1927 wird die Seife nur in Stücken, dem Standard des Obersten Rates für Volkswirtschaft entsprechend, von 500 g mit einem Gehalt von 300 g Fettsäure in den Handel gebracht. Das Glyzerin, dessen sehr hohe Qualität durch ausländische Analyse festgestellt wurde, wird exportiert. J.

Vom Weltmarkt

Seifenmarkt in Britisch-Ostafrika. Als unmittelbare Folge davon, daß Sansibar immer noch aus der East African Customs Union (Ostafrikanischer Zollverband) ausgeschlossen ist, erfolgte die Gründung einer gewaltigen Seifenfabrik auf dem Mombassa-Markt. Die Herstellung von Seifen geringerer Qualität ist ständig und schnell im Zunehmen begriffen. Während die Aussichten für den Absatz von hochwertigen Seifen außerordentlich beschränkt sind, hat der Fabrikant von billigen Seifen, die für den Handel mit den Eingeborenen in größtem Ausmaß benötigt werden, trotz wachsender Konkurrenz durchaus die Möglichkeit, schnell festen Fuß zu fassen. Der Markt muß immer noch einen sehr hohen Prozentsatz seines Bedarfs aus Importen decken und würde noch einer Reihe von lokalen Fabriken gute Existenzmöglichkeiten bieten, soweit diese in der Lage sind, für einen geringen Preis brauchbare Seifen auf den Markt zu bringen. (Drogisten-Ztg., Leipzig.)

Ägyptens Einfuhr von Parfümerien und Toiletteartikeln. Nach „La Parfumerie Moderne" (d. „Die Chemische Industrie") hat sich die ägyptische Einfuhr von Parfümerien und kosmetischen Erzeugnissen während der letzten Jahre wie folgt entwickelt:

Jahr	Wert in ägypt. £
1921	103 086
1922	105 968
1923	106 236
1924	116 923
1925	128 848
1926	127 872

Unter den Herkunftsländern spielt Frankreich die erste Rolle; erst in großem Abstande folgen Großbritannien und die anderen Länder. Die folgende Tabelle zeigt hierüber nähere Einzelheiten (Werte in 1000 ägypt. £):

Herkunftsland:	1921	1922	1923	1924	1925	1926
Frankreich	76	71	77	88	98	97
Großbritannien	10	9	10	10	13	13
Deutschland	6,7	14	9,8	7,6	5,7	5,9
Italien	2,2	2,4	1,5	2,6	2,8	3,4
Ver. Staaten	1,7	3,5	3,6	5,2	5,4	5,9
Österreich	1	1,9	0,5	0,2	0,5	0,1
Schweiz	1,6	1,3	1	1	1,1	1

Über die ägyptische Einfuhr von Toiletteseifen sind folgende Angaben verfügbar:

Jahr	Wert in ägypt. £
1921	26 636
1922	28 847
1923	48 507
1924	56 270
1925	51 282
1926	42 253

Das wichtigste Herkunftsland der nach Ägypten eingeführten Toiletteseifen ist Großbritannien, das aber in früheren Jahren (1921 und 1922) eine noch weit bedeutendere Rolle auf diesem Markte gespielt hat, wie die folgende Aufstellung zeigt (Einfuhrwerte für Toiletteseifen in 1000 ägypt. £):

Herkunftsland:	1921	1922	1923	1924	1925	1926
Frankreich	3	4	8,7	10	7,3	7,7
Großbritannien	20	15	17,6	12	15	14
Deutschland	0,7	5	10,5	8	5,7	5,9
Italien	1	1	2	3	4	5
Dänemark	0,1	0,01	1	3,7	7	2,7
Holland	0,1	0,6	5,3	11,3	7	2,7
Ver. Staaten	0,7	1,5	1,7	3	1,8	1,3
Österreich	0,1	1	1	4	2	0,4

-m. **Die Ausfuhr von Mozambique** (Portugiesisch-Ostafrika) im Jahre 1926 betrug, wie der portugiesische Generalkonsul in Kopenhagen mitteilt, an Ölsamen und -früchten 35 613 t, Kopra 18 065 t.

Zölle u. Steuern

Danzig-Polnisches Zollgebiet. Zolltarifentscheidungen. Zu Pos. 112. „Antifugin", aus harzhaltigen, eingedickten Ölen (wahrscheinlich von Zedernarten) bestehend, ist nach Position 112, 25c zu verzollen. Die Ware findet Verwendung als Beimischung zu Seifen, um den Parfümgeruch der Seifen zu fixieren, d. h. seine Verflüchtigung zu verhindern.

Zu Pos. 119. Blutstillstifte (Alaun in Stäbchen) sind analog geschmolzenem Alaun in Blättchen nach Pos. 119, 1 zu verzollen.

Zu Pos. 121. „Flüssiges Standard-Aluminium". Die Ware befindet sich in einer Blechbüchse, deren oberer Teil das Bronzepulver enthält, während sich im unteren Teil Bronzelack befindet. Durch eine Niete kann der mittlere Deckel, der das Pulver von dem Lack trennt, durchstoßen werden, wobei sich dann durch Schütteln der Bronzelack bindet. Es bestanden Zweifel, ob die Verzollung der Büchse als Ganzes nach dem Teil, der dem höheren Zollsatz unterliegt, zu erfolgen hat, oder ob eine getrennte Verzollung des Lackes und des Bronzepulvers nach Pos. 121, 1 bezw. 166, gegebenenfalls nach probeweiser Verwiegung angängig ist.

Das polnische Finanzministerium hat entschieden, daß die Verzollung als Öllack nach Pos. 121,1 zu erfolgen hat.

Zu Pos. 137. Butterfarbe bzw. Käsefarbe (Lösungen von Pflanzenfarbstoffen) unterliegen der Verzollung nach Pos. 137, 4. („Danziger Zollbl. d. Die Chemische Industrie.)

Literatur

Merkblatt für Betriebs- und Abteilungsleiter der chemischen Industrie, enthaltend die täglich im Betriebe zu beachtenden wichtigsten Bestimmungen zur Regelung der Arbeitszeit. Von Syndikus A. Tolle, Hannover. 15 Seiten. Preis RM 0,80. Berlin 1928. Verlag von Reimar Hobbing, SW 61.

Die Unübersichtlichkeit der arbeitsrechtlichen Gesetzgebung und die verhältnismäßig schweren Strafen machten es zu einem dringenden Gebot der Praxis, den Betriebs- und Abteilungsleitern ein Merkblatt in die Hand zu geben, mit dessen Hilfe diese sich über alle vorkommenden Fragen orientieren und augenblicklich ohne Rückfragen ihre Entscheidungen treffen können.

Die von A. Tolle, Syndikus eines der größten chemischen Betriebe, bearbeitete Schrift, die in handlichem Taschenformat hergestellt ist, gehört in die Hand jedes Betriebs- und Abteilungsleiters, ebenso jedes Betriebsratsmitgliedes. Klarstellung der gesetzlichen Vorschriften über die Arbeitszeit wird Streitigkeiten über diese wichtige Frage vermeiden, einen reibungslosen Geschäftsgang sicherstellen, sowie vor Strafen bewahren. Die Schrift kostet nur 80 Rpf. (bei größerem Bezug ermäßigte Partiepreise). Die kleine Aufwendung wird sich für jeden Betrieb reichlich lohnen.

Verschiedenes

Die Preise der Seifen in Ungarn. Die Rohstoffe der Sei fabrikation verteuerten sich in Ungarn seit Mitte des verflosse Jahres um ca. 40%, während die Seifenpreise bloß um 10—13% erhöht wurden. Für Prima Kernseife zahlen die G sisten ca. 1,30 Pgö, die Kleinhändler etwa 1,40 Pgö. Im F den pflegten sich die Preise für Seifen etwa auf der Höhe Talgpreise zu bewegen, und dieses trifft auch heute zu, wohl die Betriebsspesen usw. bei stark vermindertem Kon heute viel höhere sind. Die Preise der führenden Marken wur im Interesse der Hebung des Konsums durch die Fabrikar nicht im Verhältnis der Rohstoffpreissteigerung erhöht. So die Seife in Österreich teurer als in Ungarn, obwohl die R stoffversorgung Österreichs sich in viel vorteilhafterer Lage findet als in Ungarn. (Vegyi Ipar.

Luxussteuer auf Toiletteseifen in Ungarn. Wie Vegyi I erfährt, ist das Finanzministerium bereit, die Luxussteuer Toiletteseifen von den Fabriken in Pauschale entgegenzunehm Dieser Lösungsmodus wird den Fabrikanten insofern vort haft erscheinen, als sie hierdurch weniger Schikanen ausges sein werden. Fabrikanten, denen diese Art der Zahlung ni genehm ist, können auch in Zukunft die 13%ige Luxusste unter Finanzkontrolle weiterbezahlen.

Ölmüllerei in Polen. Von den 5 großen Ölmühlen, die s in Polen befinden, bestehen 2 in Wilna und je 1 in Sam Radom und Bendzin. Daneben gibt es eine große Anzahl kl nerer Ölpressen, die fast ausschließlich Leinsamen verarbeit Die Ölmühlen in Radom und Bendzin befassen sich neben Verarbeitung von Rübsamen auch mit der Herstellung von zinus- und Fenchelöl. Sojabohnen finden zur Ölbereitung n keine Verwendung. Das Schrot wird im ganzen Umfange aus führt, Ölkuchen teilweise. Unraffiniertes Öl wird nur noch der bäuerlichen Bevölkerung in den rückständigen Ostprovin verwendet. Seit dem 5. Dezember v. J. dürfen Kokos-, Pal Baumwollsamen-, Soja-, Sesamöl usw., die sich bei 15° flüssigen Zustande befinden, nur noch vergällt eingeführt werd Für die Fabriken, die sich mit der Raffinierung von Ölen b fassen, können die Öle auch unvergällt eingeführt werden, doch nur mit jedesmaliger Erlaubnis des Finanzministers. (Die Mühle.)

Türkische Handelskammer für Berlin. In diesen Tagen w in Berlin eine Türkische Handelskammer errichtet werden, die wirtschaftlichen, insbesondere die Handelsbeziehungen zw schen der Türkei und Deutschland fördern soll. Die Kamm wird unter dem Protektorat des Botschafters der Türkisch Republik in Berlin, Genaral Kemaleddin Sami Pascha, steh Ordentliche Mitglieder können nur türkische Staatsangehöri werden, außerordentliche Mitglieder nur deutsche Staatsang hörige. Auch deutsche Firmen, die ihren Sitz in der Türk haben, können die außerordentliche Mitgliedschaft erwerbe wenn ihre Inhaber deutsche Reichsangehörige sind. Die G schäfte der Kammer wird der Handels-Attaché der türkisch Botschaft, Medjdet Bey, führen. (Butter- u. Fettw.-Verkehr.)

Deutsche Patent-Anmeldungen

12o, 11. B. 120 740. I.-G. Farbenindustrie Akt.-Ges., Fran furt a. M. Verfahren zur Darstellung von Harzen. 10. 7. 2

22i, 2. P. 52 644. Pfenning-Schumacher-Werke G. m. b. H Barmen. Kleb-, Appretur-, Farbbindemittel u Kitt. 8. 4. 26.

23b, 1. J. 29 677. I.-G. Farbenindustrie Akt.-Ges., Fran furt a. M. Verfahren zur Reinigung von Montanwach 3. 12. 26. — **23f**, 3. R. 69 098. Sallie Rosenthal, Hambur Bellevuestr. 57. Schwimmende Badeseife. 21. 10. 26.

53l, 13. R. 72 582. Herbert Romrig, Chemnitz, Germani straße 1. Verfahren zum Herstellen von Figuren, Pupp und anderen Attrappen aus Schokolade, Seife o. dgl. m beweglichen Teilen. 18. 10. 27.

Beilagen-Hinweis.

Vorliegender Nummer sind beigefügt: Eine farbige Be lage der chromo-lithographischen Kunstanstalt *Kramp & Com* Offenbach a. M., über moderne Osterpackungen sow eine solche der Firma *Carl Eckart*, Fürth i. B., über neue künstlerischen Christbaumschmuck.

Eingegangene Preislisten.

Leopold Laserson, Berlin SW 68, Alte Jakobstr. 20—2 Preisliste Januar-März 1928 über ätherische Öle, küns liche Riechstoffe, Kompositionen usw.

Redakteure: Verantwortlich für das Hauptblatt, das Beiblatt „Der Parfümeur" und das Handelsblatt: E. Marx: für das Beiblatt „Der Chemisch-Technisc Fabrikant" W. Münder: für den Inseratenteil: G. Panholzer. Druck von Hier. Mühlberger. Sämtliche in Augsburg.

Handels u. Markt-Berichte

= **Originalbericht aus Hamburg Nr. 2.** (Hamburg 39, 28. Januar 1928.) Seit meinem letzten Bericht ist die mmung im Öl- und Fettmarkt merklich ruhiger geten, und auf der ganzen Linie sind Preisabschwächungen etreten. Zweierlei Gründe mögen für diese Erscheinung verortlich sein. Einmal die ungünstigen Absatzverhältnisse, he in eine völlige Stagnation auszuarten drohen, dann Realisationen auf den New Yorker Produktenmärkten, welche n Ende Januar vorgenommen werden. Hierdurch sind auch Öle und Fette beeinflußt worden. Die Preiseinbußen sind nur gering; sie wären stärker gewesen, wenn nicht auch chzeitig im Ölkuchenmarkt die Preise zurückgegangen wä- so daß sich die Kalkulation der Ölmühlen ungünstiger geete. Die stattfindenden Realisationen lassen das Vorhanden- von Hausseengagements erkennen; ich nehme daher an, die Abschwächungen nur vorübergehend sind und daß Februar wieder feste Märkte bringt.

Tierische Fette waren durchweg niedriger. Während nalz sich unverändert bei $ 11⅞ hielt, gingen Oleo und nier Jus fortgesetzt weiter zurück. Hierdurch wurde auch Talgmarkt unsicher. Zwar hielt sich New York bei $ 9½, London zeigte am 25. I. in der Auktion Rückgänge bis 10 sh per ton bei kleinen Verkäufen. Der Absatz war kend, so daß ankommende Partien nur mit Verlust zu veren waren oder eingelagert werden mußten. Gerade hierin nbart sich die ungünstige Lage des Öl- und Fetthändlers, cher sofort außer Gefecht gesetzt ist, wenn er die Ware t schlank verkaufen kann und nun die teuren Platzspesen der Ware ruhen.

Pflanzenfette waren ebenfalls niedriger, so weit es Rohstoffe betrifft. Die Ölpreise konnten gehalten werden, da Kuchenpreise ungünstig waren. Immerhin bleibt die Zu- der Rohware knapp, so daß mit weiteren Abschwächun- auf den Ölmärkten nicht zu rechnen ist.

Leinöl enttäuschte etwas nach dem genommenen starken auf, aber die Stimmung mußte sich naturgemäß beruhigen, ndem sich die Baissiers gedeckt hatten und der Konsumarf befriedigt war. Bei einsetzendem neuen Bedarf sollte sich feste Markt fortsetzen können, zumal die Ernteergebnisse Nordamerika und Argentinien ungünstiger beurteilt wurden.

Der Ölkuchenmarkt war ruhig bei kleinen Umsätzen. e Ausnahme bildete Sojaschrot, welches knapp ist und gut agt war. Die übrigen Sorten waren vernachlässigt.

Die Versorgung des Marktes mit Ölsaaten und Ölen hat den letzten Monaten abgenommen, so daß die feste Grundlenz des Marktes verständlich ist. Zu beachten ist die sich gesetzt vergrößernde Ausfuhr von Ölen und Fet-. Nachstehend einige Zahlen (bis Ende November 1927).

Ausfuhr in Tons à 1000 kg.

	1927	1926
Bohnenöl	12 860	4 590
Erdnußöl	22 430	9 257
Palmkernöl	21 623	17 315
Kokosöl	11 418	6 554
Pflanzenbutter	4 816	3 931
Gehärtete Öle und Tran	13 037	7 181
Total	86 184	48 828

Die übrigen Sorten hielten sich ungefähr auf der Höhe des jahres. Man sieht, daß die Ausfuhr ein Faktor geworden mit welchem mehr und mehr gerechnet werden muß. Un- Berücksichtigung dieses Umstandes wird man aber die Inlsversorgung keineswegs besonders groß annehmen dürfen, daß eventuell für die Frühjahrsmonate mit einer Belebung des chäftes gerechnet werden kann. Franz Gabain.

= **Glyzerin.** (Berlin N 39, den 28. Januar 1928.)

Paris kam diese Woche:	gegen vorige Woche:
glyzerin 80% £ 36 (ca. RM 73)	£ 36 (ca. RM 73)
onifikat 88% £ 43 (ca. RM 87)	£ 44 (ca. RM 89).

Der Markt blieb weiter äußerst flau, so daß auch die Preise Saponifikat 88%, welche sich bis jetzt noch behaupten konn- ins Wanken kamen und um £ 1 (ca. RM 2) zurückgingen. namitglyzerin war zu $ 26 (ca. RM 109,20) exkl., fob, anoten, ohne auch nur das geringste Interesse zu finden, und dürften auch Angebote zu selbst $ 25 (ca. RM 105) kaum ßere Beachtung finden. Andererseits erscheint es aber vorig auch kaum möglich, in Europa Verkäufer zu $ 25 (ca. 105), geschweige denn noch billiger zu finden, da die tigen Rohglyzerinpreise im Verhältnis hierzu zu hoch liegen. In Amerika ist auch ein weiterer Preisrückgang zu verhnen:

Rohglyzerin 80%: 8 Cent (ca. £ 26.10, RM 54)
Saponifikat 88%: 9 Cent (ca. £ 31.5, RM 63,50)
Dynamitglyzerin: 13 Cent (ca. $ 21,50, RM 90,30)
Pharmakopöe 1,26: 17 Cent (ca. $ 30,25, RM 127,05).

Die in den Klammern angegebene Umrechnung stellt die Preise dar, zu welchen heute Amerika nur in Europa kaufen könnte, um einschließlich Zoll, Fracht, Verpackung usw. auf annähernd denselben Preis zu kommen, welcher für amerikanische Inlandsware gefordert wird. Da diese Preise wesentlich unter den europäischen liegen, ist es auf absehbare Zeit ausgeschlossen, an einen Export von Rohglyzerin aus Europa nach Amerika zu denken. Rechnen wir nun aber einmal die amerikanischen Notierungen ohne jegliche Berücksichtigung von Fracht, Zoll usw., also nur auf „£" per 1016 kg und „RM" per 100 kg um, was uns in geläufigeren Zahlen mithin den jetzigen Wert des Glyzerins in Amerika selbst darstellen würde:

Rohglyzerin 80%: 8 Cent (ca. £ 36, RM 73)
Saponifikat 88%: 9 Cent (ca. £ 41.5, RM 83,50)
Dynamitglyzerin: 13 Cent (ca. $ 26,40, RM 119,28)
Pharmakopöe 1,26: 17 Cent (ca. $ 37,15, RM 156,03),

so sehen wir, daß die Preise, welche sich übrigens frachtfrei Käufers Station oder fob gutem Hafen verstehen, den europäischen Notierungen sehr nahe kommen. Während zu normalen Zeiten die Preise in Amerika dank des dortigen hohen Schutzzolles wesentlich über den europäischen lagen und sich die europäischen Notierungen den amerikanischen so anpaßten, daß sich für Amerika auch ein Import aus Europa voll lohnte, hat sich heute das Bild vollkommen verschoben, und wir sehen, daß sich die amerikanischen Notierungen annähernd den europäischen angepaßt haben, so daß Amerika nunmehr in der Lage ist, in jeder Beziehung auf dem Weltmarkt überall scharf gegen Europa zu konkurrieren, was es wohl auch sicher, um von den größten Vorräten herunterzukommen, tun wird.

Für Europa ist die Lage heute nunmehr so, daß es einerseits bemüht sein muß, für das Durchschnittsquantum, welches zu gewöhnlichen Zeiten nach Amerika exportiert wurde, neue Absatzgebiete zu finden, und daß es andererseits wieder mit einer scharfen Konkurrenz Amerikas auf dem Weltmarkte, welche vollkommen im Bereiche der Möglichkeit liegt, rechnen muß. Die Aussichten für die weitere Entwickelung des Marktes sehen somit keineswegs freundlich aus, man darf die Lage jedoch auch nicht gleich zu pessimistisch betrachten, denn an und für sich wird einesteils schon die Weltproduktion an Glyzerin gerade infolge der niedrigen jetzigen Preise in diesem Jahre geringer als in den Vorjahren sein, so daß sich unverkaufte Bestände in Europa wohl nicht zu sehr anhäufen dürften, und andererseits kann eine Lichtung der amerikanischen Bestände nur von großem Vorteil für den ganzen Weltmarkt sein und uns so wieder langsam, aber sicher normaleren Verhältnissen und stabileren, besseren Preisen zuführen. Horst Großmann.

*** **Zur Lage des Ölsaat-, Öl- und Ölkuchenmarktes.** (27. Januar 1928.) Nach zunächst fester Stimmung und höheren Preisen namentlich für Leinöl war das Geschäft gegen Schluß der Woche wieder ruhiger mit nachgebenden Preisen. Am deutschen Markt notierte rohes Leinöl etwa RM 69, doppelt gekochtes Leinöl RM 71,50 bis 72, rohes Rüböl RM 93, rohes Sojaöl RM 75 bis 76, Rizinusöl erster Pressung RM 99 bis 100, zweiter Pressung RM 94 bis 95 die 100 kg einschließlich Faß ab Lager. Die Aussichten der Versorgung Europas mit Ölsaaten sind im allgemeinen sehr günstig, die nach Europa schwimmenden Vorräte haben sich neuerdings wieder merklich vermehrt. Argentinien verschiffte in dieser Woche 13 000 t Leinsaat nach Nordamerika und 24 900 t nach Europa, in der Woche vorher 7000 t bezw. 23 900 t, insgesamt in den vergleichenden Vorjahrswochen 25 900 t bezw. 30 500 t, der sichtbare Vorrat von Leinsaat am La Plata stieg von 100 000 t auf 120 000 t gegen 115 000 t im Vorjahr. Die indischen Verschiffungen nach Europa enthielten in dieser Woche 2275 t Leinsaat, 200 t Rübsaat und 7000 t Baumwollsaat, in der Vorwoche 4175 t Leinsaat und 6200 t Baumwollsaat, die am Schluß der Woche nach Europa schwimmenden Vorräte betrugen 208 800 t Leinsaat, Rübsaat und Baumwollsaat gegen 197 400 t in der Woche vorher und 124 600 t in der vergleichenden Vorjahrswoche.

Schlußnotierungen. London: Leinsaat, Calcutta, £ 17.12/6 bis 17.10, Bold Bombay £ 18.2/6, kleine Bombay £ 17.12/6 bis 17.10, Plata £ 15.7/6 bis 15.5, Rübsaat Toria £ 19.2/6 bis 19, Kottonsaat Bombay £ 9, schwarze ägyptische £ 12.2/6 bis 12, ostafrikanische £ 8.15, Sojabohnen £ 11.8/9 bis 11.5, Sesamsaat, chinesische £ 24.5, Rizinussaat Bombay £ 18.10, Erdnüsse Koromandel £ 21.6/3, Bold Bombay neue Ernte £ 20.17/6, Gambia £ 16.10; Hull: Leinöl vorrätig

£ 28.10, Februar-April £ 28.12/6, Mai-August £ 28.17/6, September-Dezember £ 29.10, Rüböl £ 42, raffiniert £ 44, Sojaöl £ 33, geruchfrei £ 36.10, Kottonöl, rohes, Bombay £ 32.5, ägyptisches roh £ 34.15, eßbares raffiniert £ 39, technisches £ 35.10, geruchfreies £ 41, Erdnußöl £ 45.10, geruchfreies £ 49.10, Palmkernöl gepreßt 5½% £ 38.15, Rizinusöl pharmazeutisches £ 52.5, technisches erster Pressung £ 47.5, zweiter Pressung £ 45.5 die t; Amsterdam: Leinöl, vorrätig Fl. 35½, Februar Fl. 31¾, März-April Fl. 32, Mai-August Fl. 33¼, September-Dezember Fl. 33¾, Rüböl vorrätig Fl. 55 die 100 kg ohne Faß ab holländischen Fabriken.

Die Geschäftslage von Futtermitteln im allgemeinen und von Ölsaatkuchen im besonderen hat sich nur wenig verändert. Mit Rücksicht auf das offene Wetter war die Nachfrage gering, die Preise neigten zu Gunsten der Käufer.

Öle und Fette. (Hamburg, den 27. Januar 1928.) Leinöl, Jan.-April 68, Leinöl Mai-Aug. 69,25, Leinölfirnis 71, Kokosöl, roh, in Barrels 93, Kokosöl, ceylonartig 90, Palmöl Lagos, loko 75, Erdnußöl, roh, Febr.-April 84, Kottonöl, techn., raff., engl. 88, Sojabohnenöl, roh, prompt 76,50, Leinölfettsäure 72, Kokospalmkernfettsäure 69, Erdnußölfettsäure 65—67,50, Mischölfettsäure, hell 63—67, Sojaölfettsäure 45—51, Kottonölfettsäure, dest. 76, Rizinusöl I. Pressung, loko 99, Rizinusöl II. Pressung, loko 95, Rizinusöl DAB 6 110, Rizinusöl, mischbar mit Mineralöl 109, Palmkernöl, roh, inkl. Faß 83,50, Talg, südamerik. A, schwimmend 80—82, Talg, südamerik. A, loko 82—85, Talg, austr., good colour 78, Talg, deutscher, Ia 85—90, Hammeltalg, techn. 83, Schweinefett, techn., je nach Qualität 77—99, Rüböl, roh 91,75, Abdeckereifett 63—67, Rohmedizinaltran, loko 79, Dorschlebertran, extra hell 68, Dorschlebertran, gelb 65, Dorschlebertran, braunblank 58, Brauntran 49, Robbentran, hell 63, Robbentran, hellbraunblank 60, Tranfettsäure 44—48.

Die Preise verstehen sich in RM für je 100 kg.

Der Markt war ruhig. Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

Holzöl. (Hamburg, den 26. Januar 1928.) Bei ruhigem Geschäft sind die Preise eine Kleinigkeit niedriger. Ich notiere für Jan.-Febr.-Abladung £ 82 bis 83 p. engl. ton, schwimmende und Loko-Ware £ 84 bis 85. E. N. Becker.

Wachse und Harze. (Hamburg, den 26. Januar 1928.) Paraffin: Keine Veränderung der festen Marktlage. Preise unverändert. Es wird z. Zt. notiert: Amerikan. Tafelparaffin 50/2° $ 11,75—12, amerikan. Schuppenparaffin 50/2° $ 10,75—11. Ceresin unverändert: Ceresin naturgelb RM 80—87, Ceresin Ia weiß RM 82—93, Ozokerit-Ceresin, naturgelb RM 102—150, Ozokerit-Ceresin, Ia weiß RM 112—170. Ozokerit wie bisher: Galiz. Rohozokerit je nach Gradation $ 30—45, raffinierte naturgelbe Ware RM 155—220, doppeltraffinierte weiße Ware RM 178—260. Bienenwachs findet weiter starke Beachtung bei unveränderten Preisen wie folgt: Ostafrika 177—178, Benguella 168—170, Brasil 185—188 sh per cwt. Karnaubawachs: Es fanden größere Umsätze sowohl in greifbarer, als auch in Abladungsware zu erhöhten Preisen statt. Der Markt ist sehr fest, und man muß nach Meldungen von Brasilien mit einem weiteren Anziehen der Preise rechnen. Es wird z. Zt. notiert: Lokoware 141—143, Abladungsware 138—141 sh per cwt. Japanwachs unverändert: Lokoware 92—94, Abladungsware 90 bis 91 sh per cwt. Montanwachs: Es wird gefordert: RM 65—60 für 100 kg (brutto-netto) ab Werkstation bei Stückgut und RM 55 für 100 kg ab Werkstation bei Waggonladungen.

Alle Preise sind unverbindlich und verstehen sich, wenn nicht anders bemerkt, für je 100 kg brutto/netto, inkl. Verpackung, netto Kasse, unverzollt, Ceresin und Montanwachs verzollt. Der Zoll beträgt z. Zt. für Bienen- und Karnaubawachs RM 10, für Paraffin RM 13, für Japanwachs RM 15 für 100 kg.

Schlickum-Werke Aktiengesellschaft.

— ○ (Hamburg, den 28. Januar 1928.) Die letzten Harzpreise lauteten hier ungefähr wie folgt:

Amerikanisches Harz, Loko-Ware F/G 9,10, H 9,20, J 9,25, K 9,35 $ die 100 kg, ab Lager, Neugewicht, Tara 14%. Abladungsware: B 4,52½, D/E 4,55, F 4,57½, G 4,60, H 4,65, J 4,70, K 4,80, M 4,85, N 5,15, WG 5,50, WW 5,95 $ die 112 lbs., cif hier, Abladungsgewicht, Tara 20%.

Französisches Harz, loko: Kein Angebot. Abladung: F 9, G 9,10, HJ 9,20, K 9,30, M 9,50, N 9,95, WG 10,15, WW 10,40, EXE 11,10, AAA 11,90, AAAA 12,30, AAAAA 12,75, XX 13,25 $ die 100 kg, cif, Abladungsgewicht, Tara 7%.

Spanisches Harz, Loko-Ware: X 8,90, VIII 9,10, VII 9,10, VI 9,15, III 10,80, Excels. 11,95 $ die 100 kg, ab Lager, Neugewicht, Tara 6%. Abladungsware: XII 8,75, XI 8,80, X 8,85, IX 8,90, VIII 8,95, VII 9, VI 9,20, V 9,25, IV 9,70, III 10,50, II 11, Ic 11,15, Is 11,25, Ie 11,35, Excelsior 11,50 $ die 100 kg, Abladungsgewicht, Tara 7%, cif.

Portugiesisches Harz: mittel 9 $ p. 100 kg, Abladungsgewicht, cif, Tara 7%.

Im Londoner Markt stellten sich die letzten Forderungen wie folgt: Amerikan. Harz B/E 20/3, F/G 21/3, H/J 21/6, N 23/9, WG 25/-, WW 26/9; französ. Harz F/G 21/-, WW 23/3 sh per cwt., ex wharf, spot-Ware.

Markt etwas abgeschwächt.

Spanische und französische Harzprodukte. (San Se[...]stian, den 28. Januar 1928.) Das Jahr 1927 war für [...] spanischen Fabrikanten sehr kritisch und verlustvoll, beson[...] durch die niedrigen Preise für Terpentinöl

Das neue Jahr begann mit einer plötzlichen Aufwä[...] bewegung, und die Produzenten haben wieder neuen Mut [...] kommen und wollen nun weiter zuwarten, in der Hoffnung, [...] die Preise im Laufe der nächsten Monate die so gewüns[...] Aufwärtsbewegung bringen werden.

Gegenwärtig beschäftigen sich die meisten Fabrikanten [...] den Pachtungen der zur Versteigerung kommenden Waldun[...] und obgleich man durch Schaden klug geworden ist, so ko[...] es immer wieder vor, daß der eine den anderen überbietet, [...] es werden im allgemeinen im Vergleich zu den jetzigen Prei[...] die für die fabrizierte Ware erreicht werden, viel zu hohe Pr[...] bezahlt. Nachdem man für Terpentinöl in den vorhergehen[...] Jahren so hohe Preise erzielt hatte, kann man sich nicht [...]neinfinden, daß Terpentinöl auf dieser niedrigen Basis blei[...] soll, und es gibt heute noch eine Anzahl von Produzen[...] welche Terpentinöl und auch Harz seit zwei Jahren un[...]kauft haben.

Der gegenwärtige Stock in Spanien beläuft sich [...] Terpentinöl auf ca. 2,5 Millionen kg und für Harz ca. 4 M[...]lionen kg, in der Hauptsache weiße Qualitäten, da Span[...] überhaupt sehr wenig dunkles Harz erzeugt.

In Frankreich verhält sich die Fabrik ebenfalls s[...] zurückhaltend im Angebot, und die Vorräte sollen laut ein[...]gangenen Berichten nicht sehr bedeutend sein. Da die fr[...]zösischen Harzhändler die von den Fabrikanten geforder[...] hohen Preise nicht im Verkauf erzielen können, so waren [...] letzten Märkte in Bordeaux sowohl, wie in Dax recht un[...]deutend und leblos. Die vorjährige Ernte war in Frankre[...] ungünstig, besonders für weiße Harze, und heute schon ma[...] sich eine gewisse Knappheit bemerkbar. Sollte die Nachfra[...] im Frühjahr sich beleben, so ist zu befürchten, daß die ger[...]gen Vorräte bis zur neuen Ernte nicht ausreichen und als nat[...]liche Folge ein Anziehen der Preise hervorrufen würden.

Die gegenwärtigen Notierungen stellen sich wie folgt:

Spanien. Terpentinöl Ptas. 105, Harz Kristall Ptas. [...] Harz Excelsior Ptas. 68, Harz I Extra Ptas. 65, Harz [...] Ptas. 60, Harz III/IV Ptas. 55, Harz V/X Ptas. 48, H[...] XI/XII Ptas. 46.

Frankreich. Terpentinöl Ffrs. 475, Harz 7A Ffrs. 3[...] Harz 5A Ffrs. 300, Harz 3A Ffrs. 290, Harz AB/WW F[...] 270, Harz WG/I Ffrs. 250, Harz H/F Ffrs. 230, Harz B[...] noir Ffrs. 200. H. G[...]

*** **Teer, Teeröle, Abfall- und Nebenprodukte.** (27. Jan[...] 1928.) Das Geschäft mit den einzelnen Erzeugnissen entwi[...]kelte sich wenig gemäß den Erwartungen der Produzent[...] Die Konjunktur läßt sich schlecht an, was zum Teil auf [...] Überproduktion zurückgeführt wird. Die Rationalisierung [...] Kokereibetriebe kommt in gesteigerter Koksproduktion me[...] und mehr zum Ausdruck, während im Ruhrsyndikat für Ko[...] eine starke Einschränkung der Verkaufsbeteiligung besteht. [...] Preise waren überwiegend gedrückt. Die Nachfrage nach Te[...] hat sich nur zum Teil etwas gebessert. Im Ruhrbergbau ist n[...] auch mit dem Bau einer Anlage zur Verflüssigung der Stei[...]kohle begonnen worden, während die I.-G. Farbenindustr[...] bekanntlich mit der Verflüssigung der Braunkohle sich b[...]schäftigt. Im nächsten Jahr dürfte eine Produktion von a[...]nähernd 300 000 t künstliches Benzin zur Verfügung steh[...] welche wohl kaum dazu dienen wird, die Preise von Moto[...]treibmitteln zu befestigen. Kokereirohteer kostete in den letzt[...] Wochen RM 8 bis 8,50, destillierter Teer RM 10 bis 10,[...] ab Ruhrgebiet, Braunkohlenteer der besten Qualitäten RM [...] bis 9,50, mittlerer Güte RM 4,50, bis 6,50, minderwertige Wa[...] mit größerem Wassergehalt RM 2 bis 4 ab Mitteldeutsc[...]land die 100 kg netto ausschließlich Verpackung. Nach Hol[...]teer bestand vielfach etwas bessere Nachfrage, wobei die b[...]sten Qualitäten bevorzugt wurden. Das Geschäft mit Teer[...] hat sich in diesem Berichtsmonat wiederum recht flott en[...]wickelt, die Preise waren mit Leichtigkeit behauptet und we[...]den vielleicht in der nächsten Zeit anziehen, da einige Sorte[...] sehr knapp sind. Im Inlande selbst ist der Bedarf sehr gro[...] auch das Ausland kommt als Käufer ansehnlicher Posten [...] Betracht. Die Preise von Steinkohlenimprägnieröl stellten si[...] im Durchschnitt auf RM 13 bis 15,50, für Treiböl auf R[...] 12,50 bis 13 und für Heizöl auf RM 11,50 bis 12 die 100 [...] netto ohne Verpackung ab Werk. Braunkohlenteertreiböl k[...]stete etwa RM 12 bis 13, Heizöl RM 15 bis 15,75, hellgelb[...] Gasöl RM 16,75 bis 17,25, Solaröl RM 18 bis 18,50 die 100 [...] netto ohne Verpackung ab Mitteldeutschland. Bisher war v[...] dem Saisongeschäft in Teer und Teerprodukten noch wen[...] zu merken, sobald die Nachfrage einsetzt, dürfte festere Sti[...]mung mit anziehenden Preisen zu erwarten sein, nachdem in d[...] letzten Wochen die Preise ständig gesunken sind. Das Benzo[...]geschäft ließ auch in diesem Berichtsmonat sehr zu wünsche[...] übrig, die Produktion geht über den Konsum hinaus, auch d[...] billigeren Preise haben der Belebung des Geschäftes wen[...] genutzt. Der Preis für Motorenbenzol beträgt offiziell RM 34,[...]

100 kg Frachtgrundlage Wanne i. W. Die Marktlage von Benzin in den Vereinigten Staaten war für die Produzenten ch gerade nicht erfreulich, von Benzol bisher gut behauptet.

Leim, Harz, Schellack. (Hamburg, den 27. Januar 1928.) Knochenleim in Tafeln RM 116, *Knochenleim in Perlen RM , Lederleim RM 128, Hautleim RM 145, Terpentinöl, amerik. 80,75, Terpentinöl, schwed. RM 48, Harz, amerik. F $ 8,80, $ 8,95, K $ 9,25, WH $ 11,10, WW $ 11,60, Schellack TN nge sh 220, Schellack lemon sh 260.

Mit * = frachtfrei Empfangsstation.

Tendenz ruhig. Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

Geschäftliche u. Personal-Nachrichten • Tagesgeschichte •

Unter diese Rubrik passende Nachrichten aus dem Leserkreise sind stets uns willkommen und finden als solche nach Möglichkeit Berücksichtigung.

(Die mit † bezeichneten Notizen sind handelsgerichtliche Neueintragungen.)

† Berlin. „Albumin" Aktiengesellschaft zur Verwertung n Pflanzeneiweiß für die menschliche Ernährung, insbesondere erstellung und Handel mit eiweißhaltigen Mehlen und Nährtteln. Grundkapital 50 000 RM. Zu Vorstandsmitgliedern sind stellt: 1. Kaufmann Theodor Hinrich Claus Schaedlich, Hamrg, 2. Kaufmann Willy Gerhards, Berlin-Neutempelhof. Prorist: Johannes Schulz, Berlin. Die Geschäftsstelle befindet h in Berlin, Friedrichstraße 19. Die Gründer, welche alle tien übernommen haben, sind: 1. Fabrikbesitzer Max John inckmann, 2. Fabrikbesitzer Arnold Mergell jr., 3. Fabrikbesitzer Vizekonsul August Brinckmann, 4. Fabrikbesitzer Friedh Mergell, alle in Hamburg, 5. die offene Handelsgesellschaft rburger Ölwerke Brinckmann und Mergell in Harburg-Wilmsburg. Den ersten Aufsichtsrat bilden die Gründer zu 1 s 4. — † Olfema Handelsgesellschaft für Öle und Fette m. H. Vertrieb von Ölen, Fetten, Margarine, Hefe und ähnlichen n Großvertrieb bestimmten Waren. Stammkapital: 200 000 M. Geschäftsführer: Generaldirektor Dr. Simon Millner.

† Cottbus. Alfred Schneider Mahl- und Ölmühle in low. Inhaber Mühlenbesitzer Alfred Schneider.

† Hannover, Scharnhorststr. 3. W. Minlos & Co., offene Handelsgesellschaft. Herstellung des bekannten Minloshen Waschpulvers. Die Fabrikation erfolgt in einer uen Fabrik in Aken a. E.

† Mannheim. Südd. Speiseölvertrieb m. b. H. Stammpital 20 000 RM. Geschäftsführer sind die Kaufleute Gustav errmann und Aloys Mundschenk, beide in Worms.

† Wien. Persil-Gesellschaft Henkel & Voith, G. m. b. H. erstellung des Waschmittels Persil. Stammkapital 100 000 hilling. Gründer sind Henkel & Cie., Düsseldorf, und Gottlieb oith, Wien. Geschäftsführer: Ing. Oskar Voith, Franz Doll d Franz Harrer.

Altona a. E. Norddeutsche Ölmühlenwerke A.-G. Der ufmann Peter Konrad Mohr in Altona-Groß Flottbek ist zum ellvertretenden Vorstandsmitglied bestellt worden. Der Oberchhalterin Alma Johanna Sophie Holler ist Gesamtprokura teilt. — Altonaer Öl- und Margarine-Fabrik G. m. b. H. er Kaufmann Peter Konrad Mohr ist zum stellvertretenden eschäftsführer bestellt. Der Oberbuchhalterin Alma Holler ist okura erteilt.

Aschaffenburg. Der Privatier Wilh. Heimberger, langhriger Inhaber der hiesigen Firma Wilh. Heimberger, Seinfabrik, feierte am 29. Januar mit seiner Ehefrau Auguste, b. Achenbach, im Alter von 78, bezw. 75 Jahren in voller istigkeit das Fest der Goldenen Hochzeit.

Berlin. Karlsruher Parfümerie- und Toiletteseifenfabrik F. olff & Sohn G. m. b. H. Georg Wolff ist nicht mehr Gehäftsführer, er ist verstorben. — Urban & Lemm, Charlottenrg. Die Gesamtprokura des Richard Milde ist erloschen.

Bütow i. P. Ein großes Schadenfeuer brach am . Januar morgens gegen 3 Uhr auf dem Fabrikationsgrundücke der Bütower Seifenfabrik und Dampfwaschanstalt Otto oltermann aus und zwar direkt im Seifenfabrikationsgebäude. a hier nicht nur große Mengen Seifen, sondern auch Kokosfett d Rohöle lagerten, griff der Brand mit rasender Geschwindigit um sich und entwickelte riesige Flammengarben und Rauchulen, die weithin sichtbar waren und den Horizont blutrot rbten. Schon nach kurzer Zeit stand das dreietagige Gebäude in llen Flammen, und die Feuerwehr, die sofort zur Stelle war d den Brand aus mehreren Schlauchleitungen wirksam bempfte, hatte alle Mühe, das dichtan stehende Kesselhaus sowie die Nachbargebäude zu retten, die zu beiden Seiten dicht angrenzten. An eine Rettung des brennenden Fabrikationsgebäudes war gar nicht zu denken, da das brennende Fett und Rohöl sich über alle Etagen ergoß und diese durchweg einem großen Flammenknäuel glichen, dem die einzelnen Fußböden und Decken sehr schnell zum Opfer fielen. Nach einer Stunde standen von dem ganzen Gebäude nur noch die Umfassungsmauern, und erst nach zwei Stunden angestrengter Tätigkeit konnte der Brand als bekämpft betrachtet werden. Von den fertigen Wasch- und Toilette-Seifen, die hier in einer Menge von ca. 200 Zentnern lagerten, konnte garnichts gerettet werden. Sämtliche Maschinen und Gerätschaften sind ein Raub der Flammen geworden, auch sind große Mengen von Kartonnagen verbrannt, so daß der Firma Koltermann durch das Feuer ein ungeheurer Schaden entstanden ist, der aber durch Versicherung gedeckt sein dürfte. Ein ganz bedeutender Schaden entsteht der Firma aber dadurch, daß jetzt die gesamte Seifenfabrikation bis zum Wiederaufbau ganz unmöglich geworden ist. Die Entstehungsursache ist bisher noch nicht geklärt worden. H. S.

Chemnitz. Polierpastenfabrik „Wota" G. m. b. H. Die Geschäftsführer Schubert und Köhler sind ausgeschieden. Zum Geschäftsführer ist bestellt der Appreteur Emil Willy Seifert.

Dresden. Universal-Klebstoff-Fabrik Reinhard Schmiedel. In das Handelsgeschäft sind eingetreten der Kaufmann Karl Teisler in Dresden als persönlich haftender Gesellschafter und ein Kommanditist. Die Gesellschaft hat am 1. Oktober 1927 begonnen. Die Firma lautet künftig: Universal-Klebstoff-Fabrik Schmiedel & Co.

Goslar. Otto Schumann, Christbaumschmuck-Fabrik, Spezialität: Wunderkerzen. Die Niederlassung ist nach Bad Salzgitter verlegt.

Hamburg. Ernst Schliemann's Ölwerke, G. m. b. H. Vertretungsbefugnis des Geschäftsführers F. W. L. Herbst beendet.

Jersey City. Colgate & Co. haben beim Bundesgericht eine Klage gegen die Procter & Gamble Manufacturing Co. in Cincinnati, Ohio, wegen Verletzung der Patente, die ihre neue Haushaltseife „Super Suds" schützen, eingereicht. Die Spray Dryer Process Corp. und die Industrial Spray Drying Corp., unter deren Lizenzen Colgate & Co. arbeiten, haben sich der Klage angeschlossen. Die Kläger beanspruchen Rechnungsablegung über Verkäufe und die Verpflichtung zur Einstellung weiterer Produktion.

-m. Kopenhagen. Hier nahmen im verflossenen Jahre, wie ein Vergleichen von „Kraks Vejviser 1928" mit der vorjährigen Ausgabe ergibt, Seifengroßhandel auf: Erh. Lassen & Co., Sölvgade 26; V. Moltved, Nörreg. 43. Axel Premer, Antonig. 3 wurde Vertreter für Pears Soap. Neue Seifenfabriken sind: Charles Nielsson & Oswald Johansen, Toldbodg. 13; Sydhavnens Säbefabrik, Johan Kjär, Hellerup, Havnevej 2 (Kontor: Örstedsvej 39C, Spezialität Kristallseife); Palsgaards Säbefabriker A.-S., Gamle Kongevej 11. Parfümeriegroßhandel begannen: S. Harpöth, Nörrevoldg. 54; Hother Hellenberg A.-S., Hyskenstr. 12; Tage Nielsen & Co., Toldbodvej 4 (Vertretung französischer und amerikanischer Firmen). Für Futtertranherstellung bildete sich mit 100 000 Kr. Aktienkapital Itaminfoder-Kompagniet A.-S., Kronprinsesseg. 24. Großhandel in Margarineölen samt Margarine begann die neue Firma Jacob Jacobsen, Vestre Boulevard 37, in Margarinerohstoffen Vilh. Elwarth, Stoltenbergsg. 10; die schwedische Margarinefabrik Svea (bisher vertreten durch Harald Faber) errichtete eigene Verkaufsgesellschaft in Vestervoldg. 119. Aufgehört haben Villabyernes Margarinefabrik (D. Pentz Möller), und Lyngby Margarinefabrik A.-S. in Lyngby bei Kopenhagen. Eine neue beratende Ingenieurfirma für Margarineindustrie ist O. H. Nicolaisen & H. Kruse, Hammerichsg. 14. Handel in Lecithin für Margarinefabriken begann J. Jensen Torrup, Kronprinsesseg. 14.

-m. Sandefjord, Norwegen. Die Walfangfirma Hvalfanger A.-S. Örnen, die mit jetzt 5 Mill. Kr. Aktienkapital bei South Shetland Fang treibt, blickte auf 25 Jahre zurück. Sie hat seit der Gründung 15 Mill. Kr. in Dividenden verteilt.

Schmalkalden. Der Seifenfabrikant Herr Kurt Liebaug wurde in seiner Garage, in der er den Motor seines Kraftwagens prüfte, von den Auspuffgasen erstickt tot aufgefunden.

Norddeutsche Ölmühlenwerke, A.-G. in Altona. Rechnungsabschluß vom 30. Juni 1927. Besitz: Anlagen und Einrichtung 1 785 625, Waren 122 294, Buchforderungen und Beteiligungen 29 333, Bargeld 20 591 RM. Verbindlichkeiten: Grundkapital 1 500 000, Rücklage 150 000, Buchschulden 828 118 RM. Gewinn- und Verlustrechnung. Lasten: Verlustvortrag vom 1. Juli 1926 474 223, Unkosten 146 185, Steuern 13 853 RM. Erträgnisse: Warengewinn 60 605, sonstige Gewinne 53 379 RM. Verlust 520 277 RM. (Die Mühle.)

Vom Weltmarkt

= **Der niederländische Außenhandel in Ölen, Seife etc. in den ersten neun Monaten 1927.** Die Einfuhr von Ölen, Fetten, Seifen etc. nach Holland betrug in den ersten neun Monaten 872 384 t im Werte von 124 656 000 Gulden, wogegen sich die Ausfuhr auf 466 029 t im Werte von 131 787 000 Gulden stellte.

Im einzelnen sind die Einfuhrziffern für die wichtigsten Öle:

Baumwollsaatöl 7 099 t im Werte von 3 102 000 Fl., zumeist aus: Gr.-Britann. und Agypten. Erdnußöl 20 981 t i. W. von 10 319 000 Fl., zum. aus: Deutschland 13 462 t. Palmöl 6 611 t i. W. v. 2 307 000 Fl., zum. aus: Nied. O.-Indien. Palmkernöl 2 999 t i. W. v. 1 322 000 Fl., zum. aus: Deutschland 2 588 t. Kokosnußöl 5 141 t i. W. v. 2 416 000 Fl., zum. aus: Deutschland 4360 t. Sojabohnenöl 52 882 t i. W. v. 20 319 000 Fl., zum. aus: Japan.

Die Ölausfuhr weist u. a. folgende Ziffern auf:

Baumwollsaatöl 2 558 t im Werte von 1 089 000 Fl., zumeist nach Dänemark, Belgien. Erdnußöl 11 397 t i. W. v. 5 387 000 Fl., zum. nach: Frankr., Belgien, Deutschland 1 419 t, Gr.-Britann., Norwegen. Sesamöl 2 353 t i. W. v. 1 320 000 Fl., zum. nach: Belgien. Leinöl 51 204 t i. W. v. 17 910 000 Fl., zum. nach Deutschland 18 490 t, Gr.-Britann. Palmkernöl 5 341 t i. W. v. 2 159 000 Fl., zum. nach: Belgien. Kokosnußöl 36 887 t i. W. v. 16 305 000 Fl., zum. nach: Gr.-Britann., Belgien, Schweden. Sojabohnenöl 23 471 t i. W. v. 9 925 000 Fl., zum. nach: Algier-Tunis, Griechenland, Belgien.

Die Einfuhr von Seifen betrug:

Parfümierte Seife 842 t im Werte von 881 000 Fl., zumeist aus: Deutschland 246 t. Sonst. Hartseife 473 t i. W. v. 205 000 Fl., zum. aus: Frankr., Belgien. Schmierseife 140 t i. W. v. 66 000 Fl. Textilseife 679 t i. W. v. 235 000 Fl., zum. aus: Deutschland 616 t.

Die Ausfuhr stellte sich auf:

Parfümierte Seife 250 t im Werte von 212 000 Fl. Sonst. Hartseife 2 296 t i. W. v. 745 000 Fl., zum. nach: Spanien. Schmierseife 324 t i. W. v. 95 000 Fl. Textilseife 98 t i. W. v. 20 000 Fl. Ferner: Stearinkerzen 247 t i. W. v. 165 000 Fl. Andere Kerzen 1 167 t i. W. v. 642 000 Fl. st.

Außenhandel der Vereinigten Staaten in Seifen und Toilettepräparaten. Der Wert der Ausfuhr von Waren dieser Gruppe betrug im ersten Halbjahr 1927 8,22 Millionen $ und machte 8% der gesamten Ausfuhr von chemischen und verwandten Erzeugnissen aus. Von der Gesamtsumme entfallen 4,29 Millionen $ auf Toilettepräparate und 3,92 Millionen $ auf Seifen.

Die Ausfuhr von Toilettepräparaten lag 4% über der Ausfuhr des ersten Halbjahres 1926. Zugenommen hat der Auslandsabsatz von amerikanischen Cremen, Schminken, Kosmetika und Zahncreme; zurückgegangen ist dagegen der Absatz von Parfümerien-, Talk- und Toilettepudern. Die Ausfuhr der einzelnen Erzeugnisse betrug während der ersten Hälfte des Jahres 1927 wie folgt: Parfümerien und Toilettewässer 172 000 $, Talk- und Toilettepuder 778 000 $ (1,59 Millionen lbs.), Creme, Schminken und Kosmetika 811 000 $ (1,38 Millionen lbs.), Zahncreme 1,62 Millionen $ (1,85 Millionen lbs.), andere Zahnpflegemittel 166 000 $ (260 000 lbs.) und andere Toilettepräparate 747 000 $ (931 000 lbs.).

Die bedeutendste Veränderung dieser ganzen Gruppe erfolgte jedoch bei der Einfuhr von Parfümeriematerialien, die die Einfuhr im ersten Halbjahre 1926 um über 50% überstieg und in der ersten Hälfte 1927 einen Wert von 2,24 Millionen $ erreichte. Die Einfuhr von Parfümerien, Bay-Rum und Toilettepräparaten stellte einen Wert von 740 000 $ dar und war demnach die gleiche wie im entsprechenden Abschnitt des Vorjahres, während die Einfuhr von Kosmetika, Pudern und Cremes die Einfuhr im ersten Halbjahr 1926 um 17 000 $ überstieg und 367 500 $ erreichte.

(Die Chemische Industrie.)

Verschiedenes

„Nach dem Regen." Mit der Veröffentlichung von „Nach d[illegible] Regen", einer Erzählung für Kinder, hat das School Departm[illegible] of Cleanliness Institute*) sein erzieherisches P[illegible]gramm begonnen, dadurch gekennzeichnet, Seifen- und Wass[illegible]reinigungs-Spielen eine größere Bedeutung in der Lebenswe[illegible] der Schulkinder einzuräumen. Diese werden durch Geschicht[illegible] über die Kinder anderer Länder — England, Frankreich, Jap[illegible] Italien, Holland, Finnland und Polen — ergänzt: Wie di[illegible] baden, wie sie ihren Müttern bei der Wäsche und in der R[illegible]nigung des Haushaltes helfen, ist in erzählerischer Form [illegible]schrieben, die die Reinlichkeit zu einem unterhaltenden Gege[illegible]stand eines wohlgeordneten Lebens macht.

(Soap Gazette d. The Brit. Soap. Man.)

Vorläufig kein internationales Ölmühlenkartell. Im Mai 19[illegible] traten in Marseille auf Veranlassung des schwedischen Gro[illegible]industriellen Mathiasson Vertreter der europäischen Ölmühle[illegible]industrie zusammen, um über die Möglichkeit einer internati[illegible]nalen Verständigung zu beraten. Es wurde damals die Einb[illegible]rufung einer neuen Konferenz unter Vorsitz der Engländer na[illegible] London für die Jahreswende beschlossen. Diese Beratung h[illegible] zwar eine lebhafte Aussprache und eingehende Vorträge üb[illegible] die Vertragstechnik bei ähnlichen Zusammenschlüssen in and[illegible]ren Gruppen und Branchen gebracht. Das einzige positive E[illegible]gebnis war aber nur die Einsetzung eines sechsköpfigen Au[illegible]schusses, in dem Deutschland durch den Vorsitzenden des Ve[illegible]bandes Deutscher Ölmühlen, den Uerdinger Industriellen A[illegible]nold Willemsen, vertreten ist. Entgegen optimistischen Meldu[illegible]gen ist man aber über ganz unverbindliche Vorbesprechung[illegible] nicht hinausgekommen, und der Ausschuß soll nur prüfen, [illegible] überhaupt und wie weit ein internationaler Zusammenschl[illegible] für die Ölmühlenindustrie möglich und von welchen Folg[illegible]er sein könne. Sollten die Beratungen des Ausschusses zu eine[illegible] bejahenden Ergebnis führen, so würde immer noch ein weit[illegible] Weg bis zum Vertragsabschluß bleiben.

(Butter- und Fettwaren-Verkehr.)

Kunstharz aus Paraffin. Nach Berliner Blättern ist d[illegible] I.-G. Farbenindustrie ein Verfahren zur Herstellung eines Kuns[illegible]harzes unter Nr. 451 116 patentiert worden, das aus kohlenwasse[illegible]stoffarmen Oxydationsprodukten des Paraffins auf anscheinen[illegible] verhältnismäßig erprobten Wegen ein hellgelbes Harz liefer[illegible] Dieses Harz soll trotz seiner Härte außerordentlich elastis[illegible] sein und sich in verschiedenen Lösungsmitteln wie Äther, Ac[illegible]ton usw. lösen. Es soll geeignet sein für die Herstellung mecha[illegible]nisch stark beanspruchter Lackanstriche. (Frkf. Ztg.)

Beilagen-Hinweis.

Vorliegender Nummer ist von *Kramp & Comp.*, Offenba[illegible] a. M. (einziges Sondererzeugnis: Ausstattungen fü[illegible] Parfümerien und Feinseifen) eine farbige Beilage be[illegible]gefügt, auf die wir aufmerksam machen. Ferner verweisen w[illegible] auf die Beilage der Firma *Friedrich Wilhelm Härtig*, Kötzschen[illegible]broda, über Parfümöle für technische Zwecke.

---

*) Das Cleanliness-(Reinlichkeits-)Institut wurde Mitte 1927 vom Verband amerikanischer Seifen- un[illegible] Glyzerinfabrikanten mit bedeutenden Mitteln ins Leben gerufe[illegible] um vor allem auf dem Wege der Erziehung und Schule das all[illegible]gemeine Reinlichkeits-Bedürfnis zu fördern, damit der Volks[illegible]gesundheit zu dienen und zugleich den Seifenverbrauc[illegible] zu heben. Sein gegenwärtiger Generaldirektor ist Rosco[illegible] C. Edlund, der Geschäftsführer des genannten Seifenfabrikanten[illegible] Verbandes. Nähere Angaben über die Gründung, Arbeitsmetho[illegible]den und Ziele des Instituts brachte Nr. 7, 1927 der „Soa[illegible] Gazette", New York. *Red.*

Redakteure: Verantwortlich für das Hauptblatt, das Beiblatt „Der Parfumeur" und das Handelsblatt: E. Marx: für das Beiblatt „Der Chemisch-Technisch[illegible] Fabrikant" W. Münder; für den Inseratenteil: G. Panholzer. Druck von Hier. Mühlberger. Sämtliche in Augsburg.

Handels u. Markt-Berichte

= **Glyzerin.** (Berlin N 39, den 4. Februar 1928.)

Paris kam diese Woche:	gegen vorige Woche:
glyzerin 80% £ 34 (ca. RM 69)	£ 36 (ca. RM 73)
ponifikat 88% £ 41 (ca. RM 83)	£ 43 (ca. RM 87).

Die Preise fielen mithin um weitere £ 2 (ca. RM 4), und n dürfte wohl annehmen, daß wir jetzt, wenigstens für Rohzerin 80% annähernd auf dem niedrigsten Punkt angelangt n dürften. Bei derart niedrigen Preisen wird die Aufarbeig von niedrigprozentigen Unterlaugen, sofern sie nicht aus enem Anfall stammen, sondern von auswärts bezogen werden ssen, immer unrentabler, und man dürfte wohl nicht in der nahme fehl gehen, daß die Produktion von Rohglyzerin aus diesem Grunde bereits schon wesentlich zurückgegen ist. Ein Nachlassen der Überproduktion spricht stets die Stabilisierung des Marktes. Die Preise für Saponifikat % liegen hingegen immer noch fast 20% über denen von hglyzerin 80%, eine Spanne, welche viel zu hoch ist, und ist wohl damit zu rechnen, daß die Preise hierfür noch etwas iter weichen und sich mehr den Rohglyzerinpreisen anpassen rden, zumal die Angebote hierin in letzter Zeit etwas reichner wurden, sich mithin Vorräte angesammelt zu haben einen.

Dynamitglyzerin war ohne jegliches Interesse, und es lagen eiter Hand Angebote zu $ 25 (ca. RM 105) vor. Selbst zu em Preise von $ 23,50 (ca. RM 98,70) dürfte es schwer len, heute Käufer zu finden.

eutsche Glyzerin-Ein- und Ausfuhr im Jahre 1926 und 1927.

Mengen in dz (100 kg).

	Rohglyzerin		Reinglyzerin		Total	
	Einfuhr	Ausfuhr	Einfuhr	Ausfuhr	Einfuhr	Ausfuhr
nuar-Nov.	12 123	15 617	4 193	33 634	16 316	49 251
ezember	1 484	1 026	1 042	3 200	2 526	4 226
otal 1926	13 607	16 643	5 235	36 834	18 842	53 477
nuar-Nov.	26 074	16 880	2 742	45 688	28 816	62 568
ezember	4 470	1 986	46	3 563	4 516	5 549
otal 1927	30 544	18 866	2 788	49 251	33 332	68 117

Dies ergibt folgende Ein- bezw. Ausfuhrberschüsse:

	Rohglyzerin Einfuhr	Rohglyzerin Ausfuhr	Reinglyzerin Einfuhr	Reinglyzerin Ausfuhr	Total Einfuhr	Total Ausfuhr
nuar-Nov.	—	3 494	—	29 441	—	32 935
ezember	458	—	—	1 158	—	700
otal 1926	—	3 036	—	30 599	—	33 635
nuar-Nov.	9 194	—	—	42 946	—	33 752
ezember	2 484	—	—	3 517	—	1 033
otal 1927	11 678	—	—	46 463	—	34 785

Einfuhr von glyzerinhaltiger Unterlauge:

nuar-Nov.: 62 921 dz (entspricht ca. 6 292 dz Rohglyzerin)
ezember: 6 235 dz (entspricht ca. 624 dz Rohglyzerin)
otal 1927: 69 156 dz (entspricht ca. 6 916 dz Rohglyzerin).

Während wir im Jahre 1926 ca. 304 t Rohglyzerin mehr s- als einführten, betrug im vergangenen Jahre die Einfuhr 1168 t mehr als die Ausfuhr, und zu gleicher Zeit stieg r Ausfuhrüberschuß in Destillaten von ca. 3060 t auf 4646 t. Der Exportüberschuß von Roh- und Reinglyzerin, quantitiv zusammengerechnet, betrug im vorigen Jahre ca. 110 t mehr s im Vorjahre, war also annähernd derselbe.

Aus der hohen Einfuhr von Rohglyzerin ist ersichtlich, daß ine Verarbeitung im Veredlungsverkehr zugenommen haben irfte, unsere eigene Produktion aber abgenommen haben muß, die Gesamtzahl des Exportüberschusses beider Jahre nur n eine Kleinigkeit differiert, es sei denn, daß der Inlandsverauch wesentlicher als im Vorjahre war, was kaum anzuhmen ist.

Horst Großmann.

Nachtrag. Soeben treffen noch die amerikanischen Notierungen ein, danach fiel der Preis für Dynamitglyzerin auf Cents, während die Preise für Rohglyzerine provisorisch unerändert blieben. Der Preis von 12 Cents per lb. entspricht f unsere mehr geläufigen Werte umgerechnet einem amerinischen Inlandspreis von ca. $ 26,25 bezw. RM 110,25, was ithin besagen will, daß unter Berücksichtigung von Emballage, racht, Zoll usw. zum Export nach Amerika heute nur ein Preis n höchstens $ 19,25 bezw. RM 80,85 fob Europa in Frage ommen dürfte.

Horst Großmann.

*** **Zur Lage des Ölsaat-, Öl- und Ölkuchenmarktes.** Februar 1928.) Der Markt zeigte in dieser Woche die übchen geringen Preisschwankungen, wie wir sie seit längerer eit nun gewohnt sind. Die günstigen Ernteaussichten für Leinat am La Plata sind trotz der Ermäßigung der amtlichen Schätzung für die Preisbildung an den Ölsaat- und Ölmärkten bis auf weiteres maßgebend. Die geschwächte Kaufkraft Europas ist für das diesjährige Geschäft aber auch mit in Rechnung zu stellen. Nach anfänglicher Erhöhung der Preise für Leinöl stellten sich solche gegen Schluß der Woche billiger. Man notierte rohes Leinöl sofortiger Lieferung mit etwa RM 68, doppelt gekochtes Leinöl mit RM 70,50 bis 71, rohes Rüböl mit RM 93 bis 93,50, rohes Sojaöl mit RM 75 bis 77, Rizinusöl erster Pressung mit RM 98 bis 99, zweiter Pressung mit RM 94 bis 95 die 100 kg einschließlich Faß ab Lager. Die argentinischen Abladungen flossen in dieser Woche sehr reichlich und werden auch in den nächsten Monaten wohl ziemlich groß ausfallen. Verschifft wurden von Argentinien in dieser Woche nach Nordamerika 8000 t und nach Europa 63 500 t, in der Vorwoche 13 000 t bezw. 24 900 t. Der sichtbare Vorrat von Leinsaat am La Plata vermehrte sich um 10 000 t auf 130 000 t, die gleiche Menge wie zur selben Zeit des Vorjahres. Die indischen Abladungen nach Europa beliefen sich auf 200 t Leinsaat, 750 t Rübsaat, aber 17 300 t Baumwollsaat, in der Vorwoche auf 2275 t Leinsaat, 200 t Rübsaat und 6200 t Baumwollsaat. Der nach Europa schwimmende Vorrat stieg um nicht weniger als 49 100 t auf 257 900 t Leinsaat, Rübsaat und Baumwollsaat.

Schlußnotierungen. London: Leinsaat, Calcutta, £ 17.12/6 bis 17.5, Bold Bombay £ 18, kleine Bombay £ 17.7/6, Toria £ 18.15, Kottonsaat Bombay £ 9, schwarze ägyptische £ 11.17/6, ostindische £ 8.15, Sojabohnen £ 11.8/9 bis 11.5, Sesamsaat chinesische £ 24.2/6, Erdnüsse Koromandel £ 21 bis 21.2/6, Rizinussaat Bombay £ 18.2/6; Hull: Leinöl vorrätig £ 28.5, Februar £ 28.7/6, März-April £ 28.10, Mai-August £ 28.15, September-Dezember £ 29.7/6, Sojaöl £ 33, geruchfrei £ 36.10, Rüböl £ 41.10, raffiniert £ 43.10, Erdnußöl £ 44.10, geruchfrei £ 48.10, Palmkernöl, gepreßt, 5½% £ 38.10, Kottonöl, rohes Bombay £ 32, rohes ägyptisches £ 34.5, eßbares, raffiniert £ 38.10, technisches £ 35.5, geruchfreies £ 40.10 je 1 t; Amsterdam: Leinöl Februar Fl. 31¼, März Fl. 31¾, April Fl. 31¾ bis Fl. 32, März-Fpril Fl. 31½, September-Dezember Fl. 33 bis Fl. 33¼, Rüböl vorrätig Fl. 55 die 100 kg ohne Faß ab holländischen Fabriken.

Ölkuchen waren überwiegend schwach und im Preise nachgiebig. Abgeber forderten für Palmkuchen lose RM 18,25 bis 18,50, Rübkuchen lose RM 18,25 bis 18,50, Leinmehl brutto mit Sack RM 23,25 bis 23,50, Erdnußmehl RM 23,25 bis 24,50 die 100 kg ab Lager.

Öle und Fette. (Hamburg, den 2. Februar 1928.) Die Notierungen für Leinöl sind in der letzten Woche weiter leicht gewichen. Die Kauflust war sehr gering, da man auf Seiten der Konsumenten die weitere Entwicklung des Marktes zunächst abwarten will. Wenn auch die letzte argentinische Ernte von 2 063 000 t eine Rekordziffer darstellt, so darf doch nicht außer acht gelassen werden, daß Argentinien im verflossenen Jahre annähernd 2 Millionen t Leinsaat exportiert hat. Außerdem ist auch die Leinöl verbrauchende Industrie angesichts der billigen Preise ganz wesentlich größer geworden, resp. noch im Zunehmen begriffen. In Rüböl war in den letzten Tagen ein gutes Bedarfsgeschäft für nahe Ware sowie für Februar-Lieferung. Die Preise sind unverändert geblieben. Für Kottonöl bleiben die Notierungen unverändert bei geringer Nachfrage. Für Erdnuß- und Sojaöl waren die Rohwarenmärkte in den letzten Tagen etwas nachgiebiger. Die Ölpreise selbst wurden hierdurch aber weniger beeinflußt. Der augenblickliche Preisstand scheint jedenfalls für die Eindeckung des nächstmonatlichen Bedarfs sehr beachtenswert zu sein, zumal die Preise in erster Linie von den Kuchen-Notierungen beeinflußt werden. Die Aussichten auf bessere Preise für Kuchen sind aber momentan schlecht. Rizinusöl. Die Preise konnten sich behaupten bei mittlerem Bedarfsgeschäft. Es hat auch kaum den Anschein, als wenn die Preise zurückgehen werden, vielmehr dürfte bei Einsetzen einer stärkeren Nachfrage mit höheren Forderungen zu rechnen sein. Rindertalg. Die gestrige Londoner Talg-Auktion hat mangels Zufuhr nicht stattgefunden. Die Tendenz des Marktes, sowohl für Loko-, als auch für Abladungsware bleibt ruhig. Techn. Schweinefett. Weiße Ware wird wieder etwas knapper angeboten, da Holland seit kurzem wieder erneut als Käufer auftritt. In mittelfarbigen Qualitäten wurde für den deutschen Markt wieder etwas mehr abgeladen, und die hier ankommenden Partien fanden prompt Käufer. Kokos- und Palmkernöl sind in den letzten Tagen etwas schwächer geworden. Auf Grund der billigeren Notierungen hat in den letzten Tagen etwas Geschäft stattgefunden. Palmöl. Die Preise waren etwas schwächer bei stetiger Tendenz. Lokoware ist kaum erhältlich. Vor Ende Februar dürften kaum neue

Ankünfte zu erwarten sein. Fettsäuren. Es herrschte sehr große Nachfrage nach Kokospalmkernölfettsäure, die aber nur zum geringsten Teil befriedigt werden konnte, weil es an Material mangelt. Man hat für April-Lieferung RM 69—70 bezahlt. In extra heller Erdnußölfettsäure sind wieder größere Geschäfte getätigt worden und zwar hauptsächlich seitens des Auslandes. Die geringen Mengen Mischölfettsäure, die an den Markt kommen, wurden zu vollen Preisen geräumt.

— (Hamburg 11, den 3. Februar 1928.) Leinöl, Februar 67,75, Leinöl Mai-Aug. 69, Leinölfirnis 70, Kokosöl, roh, in Barrels 91, Kokosöl, ceylonartig 90, Palmöl Lagos, loko 75, Erdnußöl, roh, Febr.-April 84,50, Kottonöl, techn., raff., engl. 86, Sojabohnenöl, roh, prompt 74, Leinölfettsäure 71, Kokospalmkernfettsäure 69, Erdnußölfettsäure je nach Farbe 63—66, Mischölfettsäure, hell 61—66, Sojaölfettsäure je nach Qualität 43—47, Kottonölfettsäure, dest. 76, Rizinusöl I. Press., loko 97, Rizinusöl II. Press., loko 93, Rizinusöl DAB 6 107, Rizinusöl, mischbar mit Mineralöl 109, Palmkernöl, roh, inkl. Faß 81, Talg, südamerik. A, schwimmend 80—82, Talg, südamerik. A, loko 82—85, Talg, austr., good colour 78, Talg, deutscher 80—86, Schweinefett, techn., je nach Qualität 77—99, Rüböl, roh, loko 93, Abdeckereifett 61—65, Rohmedizinaltran, loko 79, Dorschlebertran, extra hell 68, Dorschlebertran, gelb 65, Dorschlebertran, braunblank 58, Brauntran 49, Robbentran, hell 63, Robbentran, hellbraunblank 60, Tranfettsäure je nach Qualität 44—48.

Die Preise verstehen sich in RM für je 100 kg.

Tendenz unverändert ruhig.

Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

Holzöl. (Hamburg 1, den 2. Februar 1928.) In diesem Artikel ist eine ganz leichte Befestigung wahrzunehmen. Ich notiere für Januar-Februar-Abladung £ 83 bis 84 per engl. ton, schwimmende und Loko-Ware £ 84.10 bis 85.10.

E. N. Becker.

Palmöl und Talg. (Hamburg 8, den 2. Februar 1928.) Palmöl: Der Markt ist weiter rückläufig, und auch die nahen Positionen konnten sich im Preise nicht behaupten. Für spätere Abladung sind die Konsumenten sehr zurückhaltend in Erwartung schwächerer Preise. Wir notieren heute freibleibend wie folgt: Lagos-Palmöl, Jan.-Febr.-Abl. £ 34.15, Softs-Palmöl, Jan.-Febr.-Abl., £ 34.10, Softs-Palmöl, Febr.-März-Abl., £ 34.5, Kamerun-Palmöl, schwimmend, £ 34.15, Liberia-Palmöl, Febr.-März-Abl., £ 28.10, 2%.

Talg: Die gestrige Londoner Talgauktion ist ausgefallen. Der Markt war in den vergangenen Tagen etwas schwächer, trotzdem bleibt recht gute Nachfrage im Markt. Die Ablader zeigen wenig Verkaufslust, und auf Gebote für Saladero, Febr.-März zu £ 39.5 kamen Gegenofferten mit £ 39.15. Dieses mag allerdings auch daher kommen, daß wir noch nicht in der neuen Saladero-Saison sind. Wir notieren heute freibleibend wie folgt: Sansinena-Barracas-Rindertalg, loko, i Trcs., £ 41, Sansinena-Barracas-Rindertalg, Febr.-März-Abl. £ 40, Saladero-Rindertalg, loko, Fässer £ 39.10, Saladero-Rindertalg, Febr.-März-Abl. £ 39.15, Frigorifico A La Blanca-Rindertalg, Febr.-März-Abl. £ 39, Matadero Extra 44½—1—3 loko, Brls. £ 39.15, engl. techn. Talg, loko, ab Frhf., Brls. £ 37, Austral Mixed, good colour, Fäss., loko ab Frhlg. £ 39, dänischer säurefreier Rindertalg, Febr.-Versch. v. Dänem., Brls. RM 86, Premier Jus Extra, wundersch. Qualität, loko, Brls. £ 88 die 100 kg, Premier Jus Extra, Febr.-Verl. v. Le Havre £ 43, Premier Jus Prime, Febr.-Verl. v. Le Havre, Brls. £ 42, hellfarb. deutscher Talg, loko, Brls., prpt. RM 80 die 100 kg.

Reimler, Miney & Co., G. m. b. H.

*** **Fettstoffe.** (3. Februar 1928.) Die Haltung des einheimischen Marktes gestaltete sich im großen und ganzen ruhig, die Preise würden bei größeren Geschäften vielleicht noch etwas ermäßigt werden, da das Ausland mit zunehmendem Angebot vertreten war. Die Nachfrage nach technischen und Speisefetten beschränkte sich auf Ware dringenden Bedarfes. Technischer Hammeltalg kostete etwa RM 83 bis 84, südamerikanischer Talg je nach der Beschaffenheit RM 80 bis 85, hellfarbiges Schweinefett RM 75 bis 77,50 die 100 kg einschließlich Verpackung ab Lager. Am englischen Markt war die Nachfrage im allgemeinen eng begrenzt. In der ersten Hälfte der Berichtsperiode wie in der Schlußwoche verblieben bei den üblichen Talgversteigerungen in London ansehnliche Überstände, die Preise gingen zum Teil zurück, auch die Preise von Tran vermochten sich nicht zu behaupten. Am Liverpooler Markt forderten Abgeber in den letzten Tagen für greifbaren englischen Lebertran 32 sh 6 d in Barrels, für Neufundland-Tran auf Verschiffung 42 sh 6 d bis 43 sh 6 d ab Kai das cwt. Von südamerikanischem Talg notierten erste Sorten Frigorificos für Februar-März etwa 39 sh, zweite Sorten 35 sh bis 35 sh 6 d, guter australischer Mischtalg auf Verschiffung 38 sh 6 d bis 39 sh 6 d cif Liverpool, für englischen Schmelztalg forderten Abgeber etwa 34 sh bis 39 sh je nach Beschaffenheit ab Schmelze je 1 cwt. In Nordamerika waren namentlich die Preise von Schmalz im Laufe der Berichtsperiode stark gedrückt. Chicago z. B. ermäßigte in der Schlußwoche Lieferung Januar von 11,90 auf 11,52½, März von 12,05 auf 11,62½, Mai von 12,10 auf 11,80 $ die 100 lbs., am New Yorker Ma[rkt] gingen die Preise für Talg auf 8¾ bis 9⅛ Cents je 1 lb. [a]b New York zurück.

Olivenöl. (Hamburg 1, den 4. Februar 1928.) Währ[end] der letzten Tage wurden wir durch ein weiteres Anziehen [der] Forderungen für nahes Sulfur-Olivenöl, italien. und griech. P[ro]venienz überrascht. Dagegen zeigten die Notierungen in S[pa]nien und anderen Gebieten wenig Veränderung. Diese Bew[e]gung begründen wir durch die starke Nachfrage für nahe L[ie]ferungen, und da verseifbare Sulfuröle Januar-März fast a[us]schließlich nur von Italien und Griechenland lieferbar si[nd,] so benutzen dortige Produzenten diese Gelegenheit, gute Pr[eise] und hierdurch einen Ausgleich für knappere Ernte zu erziel[en].

Die heutigen Notierungen stellen sich freibleibend wie fol[gt:] Februar-März-Lieferungen per 100 kg netto: Schönes gr[ü]nes Sulfur-Olivenöl, Tol. 3%, neue Ernte, [F]riware in Barrels cif Nordseehäfen RM 84, norditalien. W[are] in Barrels cif Nordseehäfen RM 85,50 bei Lieferung bahnfrac[ht]frei Stationen Chiasso RM 3, bahnfrachtfrei Brenner oder Tar[vis] RM 2,50 billiger. Sizilianische Ware ist evtl. auf Basis cif Nor[d]see zu RM 83 erhältlich. Span. Ia grüne Ware ist in Eis[en]trommeln bei Lieferung April-Juli c. u. f. Nordseehafen [a]uf Basis Pts. 110 erhältlich, während für griech. Ware in Ba[r]rels sh 84 c. u. f. Hamburg oder Nordseehäfen Febr.-Mai g[e]fordert werden.

Spanien liefert prompt Febr.-März in Eisentrommeln saur[es] schönes grünes Sulfurolivenöl zum Preise v. Pts. 115, saur[es] gebleichtes Sulfurolivenöl zum Preise von Pts. 125 c. u. [f.] Nordseehäfen. Große Mengen über 20-tons-Posten sind ev[tl.] unter besonderen Bedingungen inkl. Eisentrommeln cif Nordse[e]hafen, März-Juli-Verschiffung bei uns günstiger zu haben.

Da in diesem Jahre ganz bedeutende Mengen säurearm[e] Sulfurolivenöle veredelt werden und dadurch sich die Vorrä[te] an Sulfurolivenölen für Seifenzwecke erheblich vermindern, [so] ist kaum anzunehmen, daß wir später günstigere Prei[se] für Sulfurolivenöl sehen, und der Moment für Eindeckung[en] auf längere Zeit erscheint uns noch geeignet.

Lampante Olivenöle konnten sich im Preise halten, au[ch] hierfür liegt der Markt fest und neigt mehr zu einer Erhöhu[ng] der Preise als zu einer Abschwächung. Der Bedarf und d[ie] Nachfrage für alle Arten technische Olivenöle ist diesjährig b[ei] günstigen Preisen besonders groß.

Auch Speise-Olivenöle halten sich noch gut im Preise. D[ie] hier bisher im Handel erschienenen kleineren Posten fande[n] stets bei Eintreffen gute Aufnahme beim Konsum, und vorer[st] ist mit preiswerten Lagerpartien nicht zu rechnen.

H. Bade & Co. m. b. H.

Sulfurolivenöl. (Florenz, den 4. Februar 1928.) Se[it] unserm letzten Bericht (Nr. 2, Handelsblatt S. 6) ist der ita[]lienische Sulfurölmarkt weiter gestiegen. Wie verlautet, solle[n] sich die Lieferungen von Spanien verspätet haben, so daß Italie[n] aushelfen muß, wo die Ernte zwar nicht groß, aber die Neu[]erzeugung im Süden schon längst in voller Entwicklung is[t]. Hingegen kommt sie in Mittelitalien erst diesen Monat ordent[]lich in Gang. Für diesen und nächsten Monat ist das Sulfur[]olivenöl, das fertig wird, schon zum großen Teil begeben. Di[e] Erzeuger erhöhen ihre Preise von Tag zu Tag, ermutigt durc[h] die starke Nachfrage nach Ware zur Lieferung Februar-März.

Der heutige Markt Februar-März steht auf: Lit 375 fü[r] gutes grünes süditalienisches, und Lit 385 für schönes grüne[s] toskaner die 100 kg netto, in Barrels, Toleranz 3% für Wasse[r] und Schmutz, bahnfrachtfrei Chiasso-Brenner-Triest-Tarvis be[i] 10-t-Ladung, oder, je nach Lage der Fabriken, Lit 5—1[0] teurer cif Hamburg, Rotterdam, Antwerpen, Zahlung in Italie[n] bei der Abnahme.

Wachse und Harze. (Hamburg 1, den 2. Februar 1928.) Die Marktlage der nachstehend besprochenen Artikel hat sic[h] nicht geändert; die Situation ist nach wie vor ruhig, doch wer[]den von diesem Umstand die Preise nicht betroffen. So lieg[t] auch Paraffin speziell in Amerika unverändert fest. Ic[h] notiere für Ia weißes amerik. Tafelparaffin 50/52° $ 10,25 bi[s] 10,50, weiße amerik. Paraffinschuppen 50/52° $ 8,25 bis 8,50, auf Abladung Tafelparaffin $ 10, Paraffinschuppen $ 8,25; wei[]ßes poln. Tafelparaffin 50/52° kostet $ 9,50 cif Hamburg, resp. $ 9 franko Grenze. Ceresin notiert gleichfalls unveränder[t] wie folgt: Ceresin naturgelb 54/56° $ 18, 56/58° $ 19, Ozokerit-Ceresin 58/60° $ 23, Ceresin weiß 54/56° $ 18,50, höhere Gra[]dationen entsprechend. Bienenwachs. Die feste Tenden[z] auf dem Bienenwachsmarkt hält an, besonders die Vorräte i[n] Ostafrika-Bienenwachs sind fast vollständig geräumt; da abe[r] in den nächsten Monaten mit anhaltend lebhafter Nachfrag[e] gerade für diese Provenienz als gutes Bleichwachs zu rechne[n] ist, sind sicher höhere Preise zu erwarten, und die Aufwärts[]bewegung hierin wird auch die anderen Provenienzen nach sic[h] ziehen. Ich notiere heute für ausländisches Bienenwachs j[e] nach Provenienz loko und kurzfällig sh 164 bis sh 192 p. cwt. Abladungs-Partien sh 162 bis 188. Japanwachs. Bei ge[]ringer Nachfrage in diesem Artikel sind die Preise unver[]ändert geblieben. Ich notiere für Loko-Ware sh 87 per cwt. Abladungs-Partien sh 85. Karnaubawachs. Die brasili[]

schen Ablader halten weiterhin besonders für späte Termine sehr feste Preise, daher ist mit einer Änderung in der Marktlage für die nächste Zeit auch nicht zu rechnen. Ich notiere Loko-Ware fettgrau sh 132 per cwt., courantgrau sh 137, Abladungs-Partien fettgrau sh 130 bis 135 je nach Termin, courantgrau sh 133 bis sh 136. Montanwachs kostet unverändert RM 55. Harz. Meine Forderungen für Harz sind ebenfalls ziemlich unverändert. Ich notiere für amerik. Harz Abladung $ 8,10 bis 9,35, schwimmende und Loko-Ware ,15 bis 9,40, franz. Harz $ 9,25 bis $ 9,50.

Sämtliche Preise verstehen sich, sofern nichts anderes angegeben ist, für je 100 kg brutto für netto inkl., resp. netto inkl. Verpackung, falls nichts anderes vermerkt, ab Lager bezw. cif Hamburg, netto Kasse, freibleibend. Der Zoll für Paraffin beträgt RM 13, für Bienen- und Karnaubawachs RM 10, für Japanwachs RM 15 für je 100 kg. (Amerik. Paraffin liefere auch ab meinen Lägern Köln, Düsseldorf, Mannheim, Feuerbach, Mainz, Dresden und Berlin.) E. N. Becker.

— (Hamburg, den 2. Februar 1928.) Paraffin: Marktlage und Preise unverändert: Amerikan. Tafelparaffin 50/2° 1,75—12, amerikan. Schuppenparaffin 50/2° $ 10,75—11. Ceresin unverändert: Ceresin naturgelb RM 80—87, Ceresin Ia weiß RM 82—93, Ozokerit-Ceresin naturgelb RM 102—150, Ozokerit-Ceresin Ia weiß RM 112—170. Ozokerit wie bisher: Galiz. Rohozokerit je nach Gradation $ 30—45, raffinierte naturgelbe Ware RM 155—220, doppeltraffinierte weiße Ware RM 178—260. Bienenwachs weiterhin lebhaft gefragt. Besonderes Interesse besteht der bevorstehenden Frühjahrsbleiche wegen für schwimmende und Abladungsware. Es wird z. Zt. notiert: Ostafrika 177—178, Benguella 168—170, Brasil 185 bis sh per cwt. Karnaubawachs: Weiterhin sehr fest steigenden Preisen, im besonderen für Abladungen. Durch vorzeitig eingesetzte Regenzeit in Brasilien soll ein großer Teil der Ernte vernichtet sein, so daß man sich auf ein weiteres erhebliches Anziehen der Preise einstellen muß. Lokoware —143, Abladungsware 138—141 sh per cwt. Japanwachs unverändert: Lokoware 92—94, Abladungsware 90—91 sh per cwt. Montanwachs: Es wird gefordert: RM 65—60 für 100 kg ab Werkstation bei Stückgut und RM 55 für kg ab Werkstation bei Waggonladungen.

Alle Preise sind unverbindlich und verstehen sich, wenn nicht anders bemerkt, für je 100 kg brutto/netto, inkl. Verpackung, netto Kasse, unverzollt, Ceresin und Montanwachs verzollt.

Schlickum-Werke Aktiengesellschaft.

— ○ (Hamburg, den 4. Februar 1928.) Die letzten Harzpreise lauteten hier ungefähr wie folgt:

Amerikanisches Harz, Loko-Ware: FG 8,90, H 9, 9,10, K 9,20, M 9,30, WG 10,75, WW 11,50 $ die 100 kg, Lager, Neugewicht, Tara 14%. Abladungsware: B/D 4,50, F 4,62½, G 4,65, H 4,70, J 4,75, K 4,77½, M 4,80, N 5,25, G 5,65, WW 5,95 $ die 112 lbs., cif hier, Abladungsgewicht, Tara 20%.

Französisches Harz, loko: Ohne Angebot. Abladung: 9,20, J 9,45, K 9,55, N 10,30, WW 10,50/10,70, AAA 12,15 $ 100 kg, cif, Abladungsgewicht, Tara 7%.

Spanisches Harz, Loko-Ware: X 8,50, IX 8,60, VIII 0, VII 8,90, VI 9, IV 9,40, III 10,40, 1s 11,50, Excels. 11,75 $ 100 kg, ab Lager, Neugewicht, Tara 6%. Abladungsware: I 8, XI 8,20, X 8,30, IX 8,40, VIII 8,50, VII 8,70, VI 8,80, V 9, 9,20, III 10,20, II 10,50, Ic 10,90, Is 11, Ie 11,20, Excelsior 50 $ die 100 kg, Abladungsgewicht, Tara 7%, cif.

Portugiesisches Harz: mittel 8,70 $ per 100 kg, Abladungsgewicht, cif, Tara 7%.

Im Londoner Markt stellten sich die letzten Forderungen wie folgt: Amerikan. Harz B/E 20/-, F/G 20/6, H/J 9, N 23/9, WG 24/6, WW 25/9; französ. Harz F/G 20/-, W 23/- sh per cwt., ex wharf, spot-Ware.

Wood Rosin 18/- sh per cwt.

Tendenz stetig bei mäßigem Geschäft.

Mineralöle und -Fette. (Dresden-A. 1, den 1. Februar 1928.) Die Lage auf dem Mineralölmarkt ist vollständig unverändert. Der Preis für pennsylvanisches Rohöl lautet Dollar 2,80 Barrel. Neue Befürchtungen, daß die Rohölförderung besonders in Venezuela und Texas beträchtlich zunimmt, beunruhigen in letzter Zeit wieder die Märkte und haben speziell Betriebsstoffen wieder zu Preisrückgängen geführt. Es besteht nach wie vor eine gewisse Unsicherheit auf dem Mineralölmarkt. Es notieren im Großhandel in RM per 100 kg verzollt ausschließlich Faß ab Dresden: Amerik. Masch.-Raffinat, Visk. -25 b. 50 35,25 bis 55, russ. Mineralschmieröl-Raff., Visk. -16,5 b. 50 36,50 bis 52, Autoöl für Sommer und Winter, Visk. -60 b. 50 42,25 bis 85, Spezial-Autoöl, Marke Sachsenölkord, Visk. 4,5—22 b. 50 60 bis 75, Spezial-Autoöl mit Rizinus-, Visk. 8—22 b. 50 74 bis 83, Sattdampf-Zylinderöl, Flp. —240 35, amerik. Zylinderöl, Flp. ca. 275—340 39,75 bis 75, amerik. Filtered Zylinderöl 52,50 bis 64,75, Maschinenöl-Destillat, Visk. 2—8 b. 50 32,50 bis 34,75, Vaselinöl, weißlich und weiß 49,75 bis 56,50, Petroleum, ausschließlich Faß 29, Putzöl, ausschließlich Faß 22, Gasöl, unverzollt, ausschließlich Faß 50, Bohröl 42, Maschinenfett 40 bis 41,50, Spezial-Autogenfett 59, Vaselin, gelb 54, Wagenfett 25 bis 32, Karbolineum 23,50, Teerheizöl 18, Rüböl, roh, klar 91, Rüböl, raff. 94, Klauenöl 163, Rizinusöl, mit Mineralöl mischbar 110.

Sachsenöl-Gesellschaft m. b. H.

Leim, Harz, Schellack. (Hamburg, den 3. Februar 1928.) *Knochenleim in Tafeln RM 116, *Knochenleim in Perlen RM 116, *Lederleim RM 128, Hautleim RM 145, Terpentinöl, amerik. $ 20,75, Terpentinöl, schwed. RM 48, Harz, amerik. F $ 8,70, H $ 8,90, K $ 9, WG $ 10,25, WW $ 11,50, Schellack TN orange sh 222/6, Schellack lemon sh 260.

Mit * = frachtfrei Empfangsstation.

Tendenz ruhig aber fest. Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

Chemikalien. (Hamburg, den 3. Februar 1928.) Ameisensäure 85% 68, Ätznatron 125/8° 26,75, Ätzkali 88—92% 56,20 bis 62, Antichlor, krist. 17, Antichlor, Perlform 21, Bariumkarbonat 98—100% 13,50, *Bittersalz 4, Bleiglätte, rein 66, Bleimennige, rein 65, Bleiweiß, pulv. 72, Bleiweiß in Öl 76, Borax, krist. 40, Chlor, flüssig 25—54,50, Chlorbarium, 98—100%, krist. 15, Chlorcalcium 70—75% 7,50, Chlorkalium 96—98% 19,50, Chlorkalk 110—115° 20, Chlormagnesium, geschm. 9, *Chlorzink 98 bis 100%, geschm. 38, Chromalaun 28,50, *Eisenvitriol, lose 5,50, Essigsäure, 80%, chem. rein 155, Formaldehyd, 30 Gew.-% 49 bis 59, Formaldehyd, 40 Vol.-% 67—78, Glaubersalz, krist. 4,75, *Glaubersalz, kalz. 8,50, Kalialaunkristallmehl 15, Kalialaun in Stücken 17,50, Kali, chlorsaures 52, Kalilauge 50° Bé 29 bis 33,40, Kaliumbichromat 85, Kalisalpeter, dopp. raff. 43, Kupfervitriol 98—99% 49,50, Lithopone RS 41—50, Naphthalin in Schuppen 34, Natrium bic. DAB 6 22, Natrium bic. venale 19, Natronlauge 38—40° Bé 13,50, Oxalsäure 98—100% 57—61, Pottasche 96—98% 49,60—55, Salmiak, feinkrist. 34,50, Salmiakgeist 0,910 26, Salzsäure 3,75, Schwefelnatrium 60—62% 20,50, Schwefelnatrium 30—32% 13,50, Soda, kalz., 96—98% 13,50, Soda, krist. 8,50, Tonerde, schwefelsaure 14—15% 10,75, Tonerde, schwefelsaure 17—18% 12, Wasserglas, Natron-, 38—40° Bé 11, Wasserglas, Natron-, 58—60° Bé 16, Weinsteinsäure, cr. blfr. 285, Zinkweiß Rotsiegel 64,50.

Die Ziffern hinter den Waren sind die Preise in RM für je 100 kg. Mit * = Frachtparität Mitteldeutschland.

Der Markt lag stetig. Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

Geschäftliche u. Personal-Nachrichten • Tagesgeschichte •

Unter diese Rubrik passende Nachrichten aus dem Leserkreise sind stets uns willkommen und finden als solche nach Möglichkeit Berücksichtigung.

(Die mit † bezeichneten Notizen sind handelsgerichtliche Neueintragungen.)

† Arnstadt. Paul Freitag, Seifen-Spezialgeschäft. Inhaber Kaufmann Paul Freitag.

† Augsburg. Carl Kolland, Inhaber: Kolland, Carl, Kaufmann, Augsburg. Handel mit techn. Schmiermitteln und Herstellung und Handel mit Säcken und Decken.

† Berlin. „Deap" Deutsche Appreturmittel-Gesellschaft m. b. H. Vertrieb des von der chemischen Fabrik Jacobus G. m. b. H. in Charlottenburg unter dem Namen Jacobus-Mercerisin hergestellten Produktes und anderer Appreturmittel für Gewebe sowie Handelsgeschäfte ähnlicher Art. Stammkapital 20 000 RM. Geschäftsführer: Kaufmann Paul Müseler, Berlin, Kaufmann Max Busch, Charlottenburg.

† Düsseldorf. Pflanzenbutter-Vertriebsgesellschaft Niederrhein m. b. H., Eisenstr. 15. Vertrieb von Pflanzenbutter und Betrieb von Handelsgeschäften aller Art. Stammkapital 20 000 RM. Geschäftsführer: Kaufmann Erich Jansen.

† Köln. Ewald Kroth G. m. b. H., Godesberger Str. 8. Verwertung von Schlachttierblut durch Bearbeitung und Umwandlung in chemisch-technische Erzeugnisse sowie Handel in diesen und damit verwandten Geschäftszweigen. Stammkapital 21 000 RM. Geschäftsführer: Paul Silberbach, Kaufmann.

† München. Bleichton Handelsgesellschaft m. b. H., Grimmstraße 3. Gewinnung, Verarbeitung und Handel mit chemischen Rohstoffen und Produkten. Stammkapital 20 000 RM. Geschäftsführer: Richard Wenig, Kapitänleutnant a. D.

† Neuburg a. D. Funkstern-Wunderkerzen-Fabrik Anton Schachermaier. Inhaber Anton Schachermaier, Kaufmann.

-m. Aalesund, Norwegen. Oljeraffineriet Atlantic A.-S., Fabrik für Öle, Dachlack etc., schrieb das Aktienkapital von 100 000 auf 25 000 Kr. um.

Aussig a. E. Ein Jubiläum im Hause Schicht wurde am 2. Januar d. J. gefeiert, dem Tage, an welchem vor fünfundzwanzig Jahren Georg Schicht in die von seinem Vater Johann Schicht zu hohem Ansehen gebrachte Firma eingetreten ist. 1906 wurde das Unternehmen in eine Aktiengesellschaft umgewandelt und Johann Schicht zum ersten Präsidenten gewählt. Nach dem allzufrühen Heimgang dieses Mannes folgte ihm als Präsident sein ältester Sohn Heinrich, wäh-

rend Georg Schicht zum Vizepräsidenten gewählt und ihm die kaufmännische Leitung des Unternehmens übertragen wurde. Schwere Verantwortung lastete auf dem damals erst Dreiundzwanzigjährigen. Aber der Geist seines Vaters lebte in ihm fort. Georg Schicht erfaßte alle Arbeitsmöglichkeiten der Verkaufsförderung, so daß die schwere Zeit des Krieges und die Zersplitterung des Absatzgebietes Österreich-Ungarn ohne bleibende Erschütterung überwunden werden konnten. In den letzten zwei Jahren errang er einen durchschlagenden Einführungserfolg als Präsident der Parfümeriewaren A.-G. „Elida". Heute hat Georg Schicht die kaufmännische Oberleitung von mehr als dreißig über ganz Mitteleuropa verstreuten Fabriken, und längst hat der Name Schicht Weltruhm erlangt. (Vegyi Ipar.)

Berlin. Insto Seifenpulververtrieb G. m. b. H. Die Firma lautet fortan: Insto Gesellschaft m. b. H. Gegenstand ist fortan der Vertrieb des Seifenpulvers und Reinigungsmittels mit dem gesetzlich geschützten Namen „Insto" (Nummer 377 901 der Zeichenrolle des Reichspatentamts) sowie ähnlicher Waren.

Berlin. Parfümerie Elida A.-G., Zweigstelle Berlin. Zum weiteren Vorstandsmitglied ist bestellt: Direktor Paul Spiegel in Leipzig.

Bremen. Die Bremen-Besigheimer Ölfabriken in Bremen schlagen für 1927 eine Dividende von 4 (i. V. 0) % vor.

-m. Dublin, Irland. Castle Forbes Works Ltd. bildete sich mit 100 000 £ Aktienkapital für Herstellung von Seifen und Kerzen, Öl etc. Vorstand: J. G. Robinson, Highfieldroad (Rathgar), u. a.

Düsseldorf. „Chronat"-Seifen-Vertrieb G. m. b. H. Firma geändert in: Chronat, G. m. b. H., Fabrikation medizinischer Seifen und chemisch-pharmazeutischer Präparate.

Elmshorn. Wagner & Co., G. m. b. H. Firma geändert in: Holsteinsche Pflanzenbutterfabriken Wagner & Co., G. m. b. H. Das Stammkapital beträgt jetzt 1 Million RM.

Eßlingen. Chemisch-technische Werke Hermann Fink Pfauhausen-Steinbach und Eßlingen. Gesellschaft aufgelöst. Liquidatoren sind die Gesellschafter Leopold Moses, Walter Goldschmidt und Otto Speidel, sämtl. Kaufleute in Eßlingen.

-m. Göteborg, Schweden. Aktiebolaget Wilmo, chem.-techn. Fabrik (1925 gebildet, Aktienkapital 51 500 Kr.) wurde in Konkurs erklärt.

Hamburg. Margarinewerk Eidelstedt G. m. b. H. Vertretungsbefugnis des Geschäftsführers H. G. Oszwald beendet. Gesamtprokura erteilt an Gustav Otto Cloß. — Schwarmstedter Terpentinwerk in Hamburg G. m. b. H. Vertretungsbefugnis des Geschäftsführers O. E. Blauert beendet.

-m. Kalmar, Schweden. Aus Senator Emil Possehls Stipendienfonds gewährte die Regierung Ingenieur Ernst Axel Olin, hier, 1200 Kr. für Studien in der Ölindustrie in Deutschland.

Karlsruhe i. B. Karlsruher Seifenhaus Ernst Wenz. Einzelkaufmann: Walter Rauscher, Kaufmann. Der Übergang der im Betrieb des Geschäfts begründeten Forderungen und Verbindlichkeiten ist bei der Übernahme des Geschäfts durch Walter Rauscher ausgeschlossen. Prokura der Amalie Wenz geb. Frick, erloschen.

-m. Kopenhagen. In den Vorstand von Armour & Co. A.-S., Tochterfirma der amerikanischen (Oleomargarine etc.) trat an Stelle von C. Balzer der Verkaufsleiter A. C. Bjerregaard ein.

-m. Kotka. Die bedeutende W. Gutzeit & Co. A.-B., Säge- und Zelluloseindustrie, großenteils in Staatsbesitz, will ihre Fabrik für gelbe Kiefern-Schmierseife (Tallsapa) in Kürze auf die doppelte Erzeugung oder etwa 1400 t jährlich erweitern.

Leipzig. Eine Klage der Firma Aug. Luhn & Co., G. m. b. H., gegen die Allgäuer Seifenfabriken brachte eine interessante Entscheidung des Reichsgerichtes (II 112/27, 10. 10. 27). Nachdem beide Vorinstanzen die Klage abgewiesen hatten, fällte das Reichsgericht sofort Endurteil ohne Zurückweisung an die vorhergehende Instanz. Das Endurteil wurde damit begründet, daß die erste Instanz beide Zeichen nebeneinander gelegt und dann die Verwechslungs-Gefahr verneint habe, statt zu beurteilen, wie die Zeichen im Gedächtnis eines Durchschnitts-Käufers, der meist nicht große Aufmerksamkeit anwende, haften, während die zweite Instanz den beiden Klage-Zeichen die Schutz-Wirkung als Defensiv-Zeichen zu Unrecht abgesprochen habe. Defensiv-Zeichen brauchten nicht mit dem Hauptzeichen verwechselbar sein, es genüge die formelle Eintragung, wenn ein Defensiv-Zeichen nach dem Willen des Anmelders als solches gelten solle und durch Ähnlichkeit dazu geeignet sei.

= Leipzig. In die Lagerräume einer Großhandlung mit Parfümerien, Seifen usw., Humboldstraße, wurde in der Nacht zum 13. Januar eingebrochen. Vermutlich sind die Täter mittels Nachschlüssels in die Lager- und Buroräume eingedrungen. Hier erlangten sie für etwa 100 RM Parfüme verschiedener Sorten und mehrere Wechsel. Darunter drei Wechsel über je 50 RM per 30. 4., 31. 5. und 30. 6. 1928. v.H.

-m. Lörenskog bei Oslo. Die Leimfabrik A.-S. Excelsior Limfabrik setzt das Aktienkapital durch Rückzahlung von 125 000 auf 75 000 Kr. herab.

Mannheim. Südd. Speiseölvertrieb m. b. H. Gustav H mann und Aloys Mundschenk sind nicht mehr Geschäftsfü Willi Heger ist zum Geschäftsführer bestellt.

-m. Oslo. Die seit 1868 bestehende Seifen- und Parfüme fabrik mit Ladengeschäft Waldemar Schioldborg A.-S. tra Liquidation (Aktienkapital 200 000 Kr.). — m. A.-S. N Talg- og Premierjus-Fabrik hat aufgehört. — m. A.-S. Parfums, Parfümeriefabrik und -handel bildete sich mit 5000 Aktienkapital. Direktor ist Frau Inga Wolff.

-m. Sävsjö, Schweden. Sävsjö Tekniska Fabrik, O Svensson wurde für Herstellung von Waschpulver und S errichtet.

-m. Stavanger, Norwegen. S. Mauritzens Sönner, brik und Handel in Seifen und Kerzen, ging an eine A mit 200 000 Kr. Aktienkapital über.

-m. Stockholm. Die Waschpulverfabrik A.-B. Versa fabriken, Bergsgatan 35, änderte die Firma in A.-B. Tvättpul Aktienkapital: 250 000 Kr. — m. Die bedeutende Milchzen fugenfabrik A.-B. Separator (Alfa-Laval) brachte e Spezialseparator für schwimmende Waltr kochereien auf den Markt, den einer ihrer Ingenieure einer norwegischen Walfangexpedition im Südlichen Eism vorher erprobte. Man gewinnt dadurch schnell und vollstän einen hellen und haltbaren Tran (während dieser bisher an B lange in den Klärtanks stehen mußte und dabei chemische V änderungen erlitt, die Geruch und Geschmack verschlechtern), höht gleichzeitig die Leistungsfähigkeit der Kocherei und n den Schiffsladeraum besser aus.

Trier. Trierische Wachsbleiche, Wachsaltarkerzen- Weihrauch-Fabrik P. Pazen. Firma geändert in: Trieris Wachsbleiche und Kerzenfabrik Peter Pazen.

-m. Trondhjem, Norwegen. Die Seifenfabrik Öien Wahl A.-S. setzte das Aktienkapital um 90 000 Kr., wovon Hälfte zurückgezahlt, die Hälfte abgeschrieben wird auf lagen, auf 160 000 Kr. herab.

Walkenried. Walkenrieder Seifenvertrieb, Inhaber chard Kaufmann. Firma erloschen.

Zusammenschluß in der Kaseinleim-Industrie. Am 28. nuar fand in Berlin eine Versammlung namhafter Kaseinlei Fabrikanten statt. Es wurde im Rahmen des Zentralverban der chemisch-technischen Industrie E. V. die „Fachgrup Kaseinleim" gegründet. Zu Fachgruppenvorsitzenden w den gewählt Dr. Leibrock, Mannheim, und Direktor Piets mann, Berlin.

Zölle u. Steuern

Rumänien. Verzollung von ätherischen Ölen usw. rumänische General-Zolldirektion hat über die Verzollung Ölen und synthetischen Erzeugnissen, die zur Herstellung Parfümerien verwendet werden, lt. „Chem. Industrie" folgen Rundschreiben an die Zollämter gerichtet:

Angesichts der Schwierigkeiten, denen die Zollämter der Verzollung von Ölen und synthetischen Erzeugnissen, bei der Herstellung von Parfümerien Verwendung finden, gegnen, weil diese in verschiedenen Zolltarifpositionen mit v schiedenen Zollsätzen namentlich aufgeführt sind, und fernerh damit die Positionen 1840, 1842, 1843, 1844 und 1845 rich angewendet werden, wird im Einvernehmen mit dem Sac verständigenausschusse und unter Berücksichtigung des Ware wertes bestimmt:

In Pos. 1840 ist nach „synthetischer Ambra" als Erkl rung in Klammer „synthetischer Moschus" und nach „Eugen „Eucalyptol" zu schreiben.

Nach Pos. 1842 sind mit 338 Lei je kg folgende Öle verzollen:

Alant-, Angelika-, Anis-, Arnika-, Spik-, Sternanis-, Ba drian-, Bay-, Basilicum-, Bergamott-, natürliches und synth tisches Rosenholz-, Cajeput-, Kalmus-, Cananga-, Kardamom Zimt-, Kamillen-, Nelken-, Kümmel-, Cascarill-, Zedern-, C tronen-, Citronell-, Coriander-, Kubeben-, Eucalyptus-, Estr gon-, Fenchel-, Galgant-, Geranium-, natürliches und synth tisches Gingergras-, Ysop-, Wacholder-, Labdanum-, Lavende Lemongras-, Linaloe-, Limett-, Macis-, Mandarinen-, Mastik Majoran-, Melissen-, Bittermandel-, Pfefferminz-, Krauseminz Senf-, Olibanum-, Opoponax-, Palmarosa-, Patschuli-, Peti grain-, Fichten-, Orangen-, Piment-, Rosmarin-, Sandelholz Sassafras-, Salbei-, Verbena-, Vetiver-, Wermuth-, Wintergrün Ylangöl.

Nach Pos. 1843 sind folgende Öle zu verzollen:

Irisöl, flüssig oder fest, Jonquillen-, natürliches Moschus Orangenblüten-, Rosen-, Veilchen- und Resedaöl.

Da festgestellt ist, daß die synthetischen Erzeugnisse d Pos. 1844 im allgemeinen auch natürliche Öle enthalten, daß es sowohl den Zollämtern als den Laboratorien unmögli

sie zu unterscheiden, und weil unter die Pos. 1844 und 1845 sächlich auch zusammengesetzte Öle, sei es natürliche oder thetische, insbesondere aber gemischte, fallen, sind alle Öle, züge und andere ähnliche Erzeugnisse, natürliche oder zusammengesetzte, die im Zolltarif nicht namentlich genannt sind, h Pos. 1845 zu verzollen, wobei dem Einführenden das ht der Einsprache belassen wird.

Ungarn. Zolltarifentscheidung. In Pos. 371a, Glyzerin, ist die in Klammern stehende Beschränkung: „(mit einem zeringehalt von mehr als 25 v. H., aber höchstens 86 v. “, zu streichen. Ebenfalls zu streichen ist in Pos. 371b, yzerin, gereinigt, die in Klammern stehende Beschränng: „(mit einem Glyzeringehalt von mehr als 86 v. H.)“. Budapesti Közlöny“ v. 17. 1. 1928 d. Die Chemische Industrie.)

Chile. Zolltarifentscheidung. („Boletin Oficial de la Suintendencia de Aduanas“ Nr. 387—389 d. Die Chemische Instrie.) Gesichtsschminke, aus Seife, Glyzerin, Stärkenl und Mandelöl bestehend, zu verzollen nach Pos. 1207 mit Pesos je kg ges. Gew.

Vereinigte Staaten von Amerika. Pulverförmige fe. Nach einer Entscheidung des United States Customs Court pulverförmige Seife von Seifenpulver verschieden und unliegt einem geringeren Zollsatz. Pulverförmige Seife ist ein hstoff zur Herstellung von Toiletteseife und nach Position 82 des Tarifgesetzes von 1922 („nicht besons genannte Seifen . . .“) mit 15% des Wertes zu verzollen. sprünglich sollte die Verzollung nach Position 82 mit 30% Wertes vorgenommen werden.

Handel und Verkehr

Zur Bilanz des Seifenexportes 1927.

Von Dr. *Herbert Schmidt-Lamberg.*

Die Besserung der europäischen Wirtschaftsverhältnisse, sich im Herbst angebahnt hatte, führte im Laufe der letzten nate zu einer erhöhten Aufnahmebereitschaft der verschiede Importmärkte. Unter diesen Umständen war es der deutn Seifenindustrie möglich, eine Reihe von Verträgen mit gerer Geltungsdauer, d. h. für Serienlieferungen unter Dach Fach zu bekommen. Die deutsche Seifenindustrie stärkte im zten Vierteljahr 1927 ihre Ausfuhrposten besonders nach Skanavien sowie nach dem Balkan und Spanien. So beträgt Zunahme der deutschen Seifenausfuhren nach Schweden d 110 000 RM oder 3¼% gegenüber der gleichen Zeitriode des Vorjahres. Für die fernere Gestaltung des deutschen ifenmarktes ist es von Wichtigkeit, daß gerade ein Land mit solut fester Währung die deutschen Produkte in erhöhtem Maß führt, so daß man an dieser Stelle von einer zunehmenden abilität des deutschen Seifenexportes reden kann. Für den utschen Seifen-Exporteur wird es von Wichtigkeit sein zu ren, daß die eigentliche Kampagne in Schweden erst mit den naten April und Mai einzusetzen pflegt, da das gänzlich f den Fremdenverkehr eingestellte Land in den Sommermoten erfahrungsgemäß die doppelten und dreifachen Einfuhrdürfnisse hat als im Winter. So lohnt es sich denn für die utsche Seifenindustrie, mit einer verschärften Aktivität stets den ersten Monaten des Jahres hier in Schweden, wie übrins auch in Norwegen, auf dem Plane zu erscheinen. Wenn dieser Aktion der deutschen Seifenindustrien ein besonrer Erfolg erzielt worden ist, so liegt das zum großen Teil ran, daß eine wesentliche Zurückdrängung der amerikanischen fuhren für Haushaltsseifen zu verzeichnen ist. Hierbei ergibt h für die Monate September bis November 1927 fast ein ckgang von 28% gegenüber der gleichen Zeit des Vorjahres. steht zu erwarten, daß für die ausfallenden amerikanischen eferungen in erster Linie die englische und dann die deutsche ifenindustrie als Ersatzlieferanten in Frage kommen werden. e amerikanische Seifenindustrie hat sich selbst die Schuld zuschreiben, wenn sie hier einen wichtigen Markt neuerdings rloren hat, da sie in den letzten Monaten wiederholt versuchte, apelwaren und Qualitäten dritter und vierter Güte hier auf n Markt zu bringen. Die skandinavischen Importeure haben it langer Zeit in ihren Fachorganen bitter darüber Klage gehrt, daß ein wesentlicher Qualitätsunterschied zwischen den erikanischen Offerten und Musterwaren und den späteren eferungen bestände.

Die deutschen Seifenindustrien haben hier bereits einen Teil r Bedingungen vor sich, unter denen der Teilerfolg in der sfuhr der letzten drei Monate 1927 sich zu einem dauernden d großen Erfolg ausbauen ließe. Zunächst ist es hierfür notndig, daß größere deutsche Verkaufslager nach Schweden, rwegen und Dänemark gebracht werden, am besten ist es, nn man sofort greifbare Sortimente den Importeuren zur Vergung stellen kann. Gerade weil der skandinavische Importeur rch die schlechten Erfahrungen mit der amerikanischen und lweise auch mit der englisch-französischen Belieferung mißuisch geworden ist, wäre es für den deutschen Absatzerfolg sschlaggebend, wenn jetzt eine großzügigere Propagandapolitik in Skandinavien von seiten der deutschen Seifenindustrien betrieben würde. Hierzu gehört in erster Linie die Realofferte, d. h. die stärkere Beschickung der Messen und Märkte sowie der kommenden Ausstellungen in Schweden und Dänemark mit deutschen Seifenprodukten. Des weiteren wäre soweit wie möglich eine großzügigere Kreditpolitik gegenüber dem skandinavischen Importeur am Platze. Man hat im deutschen Seifenexport die Erfahrung gemacht, daß die Zahlungseingänge aus Skandinavien eigentlich verhältnismäßig sehr gute zu nennen sind. Wenn man aber einen sicheren Markt mit gefestigten Zahlungserscheinungen dadurch gewinnen kann, daß man seine Lieferbedingungen und Zahlungsforderungen einigermaßen ermäßigt, so ist das absolut keine Benachteiligung der deutschen Lieferanteninteressen. Ganz ähnliche Zustände haben sich nun in den gegenseitigen Beziehungen der mittelmeerländischen Importeurkreise und der deutschen Exportfabrikation für Seifenwaren entwickelt. Wir erwähnen aus diesem Gebietskomplex vor allen Dingen die italienischen, türkischen und syrischen Märkte, da diese den Haupttеil der deutschen Seifenlieferungen nach den Mittelmeerländern auf sich zogen.

Die wesentliche Verbesserung der deutsch-italienischen Beziehungen drückte sich auch im Seifenmarkt in einer zunehmenden Abnahme deutscher Erzeugnisse aus. Auch hierbei hatten die amerikanischen Lieferanten infolge ihrer recht groben Nachlässigkeiten und Verstöße gegen die guten Handelssitten häufig das Nachsehen. So ging die Einfuhr amerikanischer Haushaltsseifen nach Italien um 35% in der Zeit vom Januar bis 31. April 1927 gegenüber der gleichen Zeit des Vorjahres zurück; Toiletteseifen erlitten einen Rückgang von 192 000 Dollar oder 11¼% ihres Einfuhrwertes gegen Januar bis März des Vorjahres. Bei der gegenwärtigen politischen Konstellation in den Mittelmeerländern darf es den deutschen Seifenexporteur nicht wundernehmen, wenn England in erster Linie diesen amerikanischen Lieferausfall auf sein Konto buchen konnte. Immerhin verstärkten sich die deutschen Seifenlieferungen um 7¼% gegen die ersten neun Monate 1927 oder um 9⅔% gegen die vorhergehenden neun Monate. Da sich auch am italienischen Wirtschaftsmarkt eine wesentliche Stabilisierung der Einkaufsbedingungen durchsetzt, so steht zu erwarten, daß wir es hier nicht mit einer einmaligen Konjunkturerscheinung für die deutsche Zufuhr zu tun haben, sondern daß auch für die ganzjährige Saison eine lebhafte deutsche Propaganda auf bemerkenswerte Erfolge stoßen dürfte. Die Türkei erwacht ebenfalls langsam aus ihrem wirtschaftlichen Schlummer, wobei die deutschen Interessen wesentlich durch den Vertrag vom 28. Dezember 1926 gefördert werden. Seit dem Inkrafttreten dieses Vertrages hat sich auch der deutsche Seifenexport in die Türkei wesentlich verbessert, so daß für die zukünftigen Beziehungen eine denkbar günstige Prognose gestellt werden kann. Die genauen Zahlen für die Einfuhren der Türkei fehlen im Augenblick noch, da das türkische Handelsamt diese Wirtschaftsunterlagen nur alle halben Jahre zu veröffentlichen pflegt. Doch kann man annehmen, daß die Zufuhr deutscher Seifen sich im letzten Vierteljahr 1927 um 100 000—120 000 Goldmark verbessert hat. Die in enger Anlehnung an die türkischen Zustände sich entwickelnden syrischen Märkte stehen natürlich noch immer unter einem wesentlichen Druck der englisch-französischen Machthaber. So rangiert Deutschland auch heute noch erst an fünfter Stelle der Lieferanten, obwohl nach dem Stande der Vorkriegsbelieferung die deutsche Seifenindustrie eine erste Position einzunehmen hätte. Die französische Seifenindustrie hat hier einen wesentlichen Vorteil erreicht, so daß die Widerstände gegen die deutsche Werbung hier nicht in erster Linie aus London und New York zu erwarten sind.

Während für Polen, Rumänien, die Tschechoslowakei, Bulgarien und die Schweiz die Entwicklung der Exportbeziehungen als normal, wenn auch nicht als besonders günstig zu bezeichnen ist, so ist leider von einer Abnahmetendenz der griechischen, jugoslawischen und ungarischen Märkte zu sprechen. Zum Teil liegt diese Erscheinung daran, daß die deutsche Seifenindustrie, wie im Fall Ungarns und Griechenlands, die betreffenden Absatzmärkte in ihrer Bedeutung unterschätzt hat. Wir erlebten aber die eigenartige Erscheinung, daß besonders von den griechischen Importmärkten eine gewisse Regulierung der angrenzenden Absatzgebiete erfolgte, so daß die englisch-amerikanischen und französisch-italienischen Lieferungen über Athen hier einen wichtigen Stützpunkt für den Weiterexport nach Mazedonien, Serbien und Albanien fanden. So ist wohl auch der Rückgang des deutschen Seifenexportes nach Jugoslawien im ersten Vierteljahr 1927 weniger auf ein direktes Nachlassen des Interesses der jugoslawischen Importkreise am deutschen Produkt zurückzuführen, als auf die starke Beeinflussung der englisch-amerikanischen Filialunternehmungen in Griechenland, die zum großen Teil selbständig ihre Reisenden und Vertreter nach Jugoslawien und Bulgarien sowie auch nach Rumänien schicken. Auch in Jugoslawien selbst haben sich im Laufe des Jahres eine Reihe französischer und amerikanischer Unternehmungen mit Filialorganisationen häuslich eingerichtet, die natürlich hier zunächst durch Schleuderangebote der übrigen Auslandsbelieferung wesentlichen Abbruch tun. Alles in allem

dürfte der Rückgang der deutschen Seifenbelieferung nach Jugoslawien etwa 15% des Wertes aus 1926 betragen, während für Griechenland diese Abnahme fast 100 000 Goldmark oder 16% beträgt. Auch die Bearbeitung des ungarischen Marktes war von seiten der deutschen Seifenindustrie nicht ausreichend, so daß hier vor allen Dingen die italienischen und französischen Konkurrenten sich in die 12% des deutschen Belieferungsrückganges teilen. Recht bedauerlich ist auch die Verminderung der holländischen Bestellungen am deutschen Markt, trotzdem doch die deutsch-holländische Wirtschaftsannäherung zunächst ein bemerkenswertes Anschwellen der deutschen Lieferziffern verursacht hatte. Auch hier erwiesen sich die französischen Lieferanten seit dem Abschluß des holländisch-französischen Handelsvertrages als äußerst rührig und haben eine Exportsteigerung der französischen Produkte um beinahe 1,2 Millionen Goldmark im Vorjahre erreicht, wie denn auch in den ersten neun Monaten 1927 diese französischen Zunahmeziffern den Hauptgrund zum Rückgang der deutschen Belieferung bilden dürften. Natürlich darf das deutsche Interesse am holländischen Markt durch diese Erscheinungen nicht etwa vermindert, sondern es muß im Gegenteil erheblich verstärkt werden. Auch hier würde eine vorteilhaftere Kreditgewährung mit modernen Lieferungsbedingungen schon einen wesentlichen Teil der Hauptwerbepunkte der Auslandskonkurrenz wegnehmen. Über das Schicksal der holländischen Seifeneinfuhr dürfte der Sommer und der Herbst 1928 in endgültiger Weise entscheiden.

Wir sehen also, daß die Exportwirtschaft der deutschen Seifenindustrie im Jahre 1927 an den europäischen Märkten mit wechselnden Erfolgen aufgetreten ist. Im allgemeinen überwiegt die Steigerung der Ausfuhren, so daß man also von einem Fortschritt dieser Exportwirtschaft durchaus sprechen kann. Hinzuweisen bliebe auf die Notwendigkeit einer intensiveren Propagandaarbeit in Schweden, Polen, Rumänien und der Schweiz, ferner auf die schwerwiegende Angelegenheit der Rückeroberung der spanischen und jugoslawischen Märkte. Nachdem wir eingehend die Ursache der deutschen Belieferungsfortschritte und die Belieferungsrückschläge an den ausländischen Importmärkten besprochen haben, dürfte es der deutschen Exportindustrie nicht schwer fallen, diese einzelnen Gebiete in entsprechender Form in Arbeit zu nehmen.

Verschiedenes

Die Beschaffenheit flüssiger Seifen in Nordamerika. Der Markt ist überschwemmt mit minderwertigen flüssigen Seifen. Es ist tatsächlich selten, dem Seifenspender flüssige Seife im Hotel, Geschäftsraum, Pullmannwagen oder einem anderen Waschraum zu entnehmen, ohne etwas anderes zu erhalten, als eine wäßrige, ranzige oder schlechtwaschende Brühe. Gelegentliche Beobachtungen bestätigen, daß mehr minderwertige Qualitäten flüssiger Seife auf dem Markt sind als gute. Die Wirkung auf tausende von Verbrauchern flüssiger Seife kann logischer Weise nur die sein — flüssige Seife ist ein durchaus ungenügendes Produkt.

Es gibt mancherlei Erklärungen für die allgemein minderwertigen Seifen, die in den verschiedenen öffentlichen und privaten Waschräumen abgegeben werden, doch sind dieses keine Entschuldigungen. Das Problem ist kein neues. Preis, Preis, Preis, immerwährend die Preisfrage! Diese ist vielleicht die Erklärung Nr. 1, — Käufer, die auf dem Erwerb einer billigen Seife bestehen, und Seifenfabrikanten, die ihnen jede Seife zum verlangten Preis liefern, der Konkurrenz zuvorkommen und ihr Geschäft machen. In erster Linie ist das der Fehler des Käufers, der den Preis für eine angemessene Qualität der Seife nicht bezahlen will, dann auch der des Fabrikanten der flüssigen Seife, der sich dazu herabläßt, etwas minderwertiges zu liefern, was gleichermaßen dummdreist ist. Denn der Verkäufer, der, ohne seinen Verbraucher zu kennen, hinterlistig diesem suggeriert, daß „unsere Seife stärker als andere ist, und so und so viel gestreckt werden kann und dennoch eine gute Seife gibt", ist für gewöhnlich auf falschem Wege. Wo er den Preis berührt, sei es für das gleiche oder ein minderes Produkt, suggeriert er die Zugabe von Wasser zwecks Reduktion des Preises. Ein sicherer Weg, um den Ruf einer jeden Firma zu schädigen! Dann gibt es wieder Verkäufer, die ihre Seife mit einem bestimmten Prozentgehalt wasserfreier Seife anbieten, in Wirklichkeit aber 4 oder 5% weniger liefern. Wiederum ist bei einigen Verbrauchern, die ihren Seifenverbrauch größer finden, als ihnen lieb ist, die Suggerierung des Verkäufers, genügende Mengen reinen Wassers zuzugeben, nicht erforderlich.

Kein Wunder ist es also, daß einige Großverbraucher flüssiger Toiletteseife herumsuchen nach Einrichtung und Ersatz durch Pasten und Pulver. Nebenbei gesagt können diese Produkte genau so gut gefälscht werden. Das Interesse an diesen ist völlig darauf zugeschnitten, als Anzeichen der Unzufriedenheit mit der gegenwärtigen Seife zu dienen. Und sicherlich kann keine F[...]derung in dieser Lage eintreten, wenn die Fabrikanten der fl[...]sigen Seife es nicht unternehmen, eine solche herbeizuführ[...] Es ist ein schlechter Trost für jene Fabrikanten, welche fo[...]fahren, hochwertige Seife zu liefern, es mit einem Druck [...] versuchen, die anderen anständig zu machen. Die minde[...]wertigen Seifen gefährden das ganze Geschä[...] (Soap, New York, Dezember 1927.)

Olivenölernte in Spanien. Diese ist sehr bedeutend im v[...]rigen Jahr ausgefallen. Die Preise haben sich auch deme[...]sprechend ermäßigt für Olivenöle. Was Sulfurolivenöl anbetri[...] so kommen größere Quanten erst im Laufe der nächsten Mon[...] auf den Markt, und die Preise behaupten sich vorläufig. Da [...] italienische Ernte verhältnismäßig klein ausgefallen ist, so soll[...] zwischen Spanien und Italien besondere Abmachungen getroff[...] sein. H. G., San Sebastian[...]

= **Zentralisierung des polnischen Paraffinverkaufs.** Die [...]rektion des polnischen Naphthasyndikats äußerte auf einer [...] Warschau abgehaltenen Tagung von Vertretern der polnisch[...] Naphthaindustrie, daß den beteiligten Stellen ein Abkommen üb[...] die Zentralisierung des polnischen Paraffinverkaufs vorgeschl[...]gen werden soll. Da in weiten Kreisen für ein derartiges Übe[...]einkommen Neigung besteht, so ist mit dessen Zustandekomm[...] zu Ende des Monats Januar zu rechnen. J[...]

Rabatt auf kosmetische Markenartikel. Der Markenschut[...]verband hatte für zwei Mitglieder der kosmetischen Grup[...] gegen die rabattgebenden Firmen Palm-Drogerie, Herma[...] Mahns Wwe., Chemnitz, und Max Keßler zu Chemnitz ei[...] einstweilige Verfügung erwirkt, wonach den Firmen bei f[...]kalischen Strafen untersagt wurde, auf die kosmetischen Ma[...]kenartikel der betreffenden Verbandsmitglieder Rabatt zu g[...]währen.

Gegen dieses Urteil hatten die Chemnitzer Firmen Berufu[...] eingelegt. Das Oberlandesgericht Dresden hat jedoch durch U[...]teil vom 13. Dezember v. J. die Berufung beider Firmen koste[...]pflichtig zurückgewiesen.

Hiermit haben die für die Mitglieder des Markenschut[...]verbandes erwirkten Urteile die Rechtskraft erlangt.

Selbstmord durch Blütenduft. In Paris hat ein 26jährig[...] Fräulein auf eigene Art Selbstmord verübt. Sie füllte ihr Zi[...]mer mit einer großen Menge stark duftender Blüten und leg[...] sich zu Bette. Als nach zwei Tagen die Wohnung geöffnet wurd[...] fand man die Unglückliche tot auf. (Drogisten-Ztg., Wien.)

Gegen Aufhebung der Knochenausfuhr-Beschränkungen. D[...] Ausschuß des internationalen Verbandes der knochenverarbe[...]tenden Industrie hielt vor kurzem in Genf eine Sitzung ab, d[...] der Frage der Freigabe der Knochenausfuhr gewidmet war. [...] wurde eine Entschließung angenommen, in der es heißt, daß d[...] interessierten Industrien es für angezeigt halten, den gege[...]wärtigen Zustand aufrechtzuerhalten. Sollte es notwendig se[...] die Ausfuhrbeschränkungen aufzuheben, so könnte dies nur na[...] einem entsprechend langen Provisorium geschehen, um Störung[...] des Betriebes der knochenverarbeitenden Industrien zu ve[...]meiden. Die Lösung dieser Frage wurde auf Juli 1928 verta[...] und einer neuen Sitzung der bevollmächtigten Vertreter vorb[...]halten. Es ist wahrscheinlich, daß in der Knochenausfuhr an de[...] gegenwärtigen Stand vorderhand nichts geändert werden wir[...] (Die Chemische Industrie.)

Deutsche Patent-Anmeldungen

22g, 2. K. 99 947. Kalle & Co., Akt.-Ges., Biebrich a. R[...] Verfahren zur Darstellung von Tuschen, Zeichenstif[...]massen u. dgl. für Lichtpauszwecke. 23. 7. 26. — **22h**, 2. K. 101 246. I.-G. Farbenindustrie Akt.-Ges., Frankfu[...] a. M. Verfahren zur Herstellung von Oxydationspro[...]dukten trocknender Öle; Zus. z. Anm. K. 90 568. 2[...] 10. 26. — **22i**, 2. St. 38 544. Dr. Ernst Stern, Berlin-Charlotten[...]burg, Königsweg 26/27. Verfahren zur Darstellung eines Ka[...]seinleimes; Zus. z. Pat. 451 308. 15. 10. 24.

23d, 1. C. 32 374. Chemische Fabrik Osnabrück Möllerin[...] & Co. Kommanditgesellschaft, Osnabrück, Neulandstr. 34—3[...] Verfahren zum Spalten von Fettsäureestern in hell[...] Fettsäuren und Alkohole. 3. 6. 21.

Beilagen-Hinweis.

Vorliegender Nummer ist von der chromolithographische[...] Kunstanstalt *Kramp & Comp.*, Offenbach a. M., eine Beilag[...] über moderne Feinseifen-Packungen beigefügt, d[...] wir der Aufmerksamkeit empfehlen.

Eingegangene Preislisten.

Vorzugspreisliste (Februar 1928) von *Anton Deppe Söhn[...]* Hamburg-Billbrook, über ätherische Öle, künstlich[...] Riechstoffe usw.

Redakteure: Verantwortlich für das Hauptblatt das Beiblatt „Der Parfümeur" und das Handelsblatt: E. Marx; für das Beiblatt „Der Chemisch-Technisc[...] Fabrikant" W. Münder; für den Inseratenteil: G. Panholzer. Druck von Hier. Mühlberger. Sämtliche in Augsburg.

Handels u. Markt-Berichte

= **Originalbericht aus Hamburg Nr. 3.** (Hamburg 39, ‹n 11. Februar 1928.) Die Lethargie auf den Öl- und Fett-ärkten dauert in unverminderter Stärke an. Es fehlt an neuen ıfträgen. Das Bedarfsgeschäft liegt anscheinend völlig darnieder. ir den Handel bietet sich daher kaum eine Gelegenheit, mit ıter Aussicht auf Erfolg einzugreifen. Die Preiskonjunkturen, elche hierzu erforderlich sind, bleiben seit längerer Zeit ıs, oder die Spanne ist so gering und so kurzatmig, daß der ändler den Nutzen, welchen er auf dem Papier hatte, nicht realisieren vermag. Vielfach sind die Lieferungsgeschäfte, elche auf Grund der Preissteigerung im Herbst unternommen ırden, auch fehlgeschlagen, da die Preise inzwischen wieder ırückgegangen sind.

Inzwischen haben sich die Rohproduktenmärkte der Ver-nigten Staaten nach Beendigung der Januar-Realisationen teil-eise wieder erholen können. Die Besserung schreitet aber nur ngsam fort und läßt das Fehlen einer ausreichenden Bedarfs-age überall erkennen. Für Öle und Fette ist die Stimmung esonders zurückhaltend geblieben, so daß die Preise noch efer als im Januar stehen.

Besonders ist dieses bei den tierischen Fetten der all. Schmalz ging von $ 11⁷/₈ auf $ 11 zurück, um sich hließlich auf $ 11¹/₈ zu erholen. Oleo und Premier Jus ngen ebenfalls weiter zurück. Talg lag ebenfalls ungünstig. ew York ging von $ 9½ auf $ 9 zurück. In London fand nur n 8. II. eine Auktion statt, welche um 10 sh per ton nied-gere Preise brachte. Im Hamburger Markt lag das Talg-eschäft schleppend. Einigermaßen gute Preise holten noch ıbare und säurefreie Qualitäten, während La Plata-Sorten ärker abflauten, so daß „Sansinena" mit £ 39.10, „Saladero" it £ 38 angeboten blieb. Technische Fette blieben knapp und esucht und konnten daher ihre Preise ziemlich behaupten.

Völlig undurchsichtig bleibt die Lage der Pflanzen-ette. Bei anhaltend großen Zufuhren und Umsätzen der gro-n Ölfabriken rechtfertigt die statistische Lage eine Preisstei-erung, welche aber durch die Flauheit der tierischen Fette ereitelt worden ist. Immerhin kann man hier von einem gut ehaupteten Markt sprechen; es sind Ansätze zu einer Besse-ng nicht zu verkennen. Palmöl ist sogar bei den kleinen Zu-hren und geringem Angebot ausgesprochen fest. Erdnußöl ist dessen zurückgegangen.

Von den übrigen Ölen war in Leinöl eine weitere ge-nge Abschwächung zu verzeichnen. Harburg setzte infolge-essen seine Preise um RM 1¼ herab. Sojabohnenöl war enfalls niedriger, da man von gewaltigen Produktionsziffern Ostasien zu berichten wußte. Dieses Moment könnte im Laufe es Jahres von Bedeutung für die weitere Preisgestaltung der le werden.

Wenn nicht etwa besondere Anregungen auftreten sollten, ırfte die Lage der Öle und Fette im Hinblick auf die schwache edarfsfrage vorläufig weiter ungünstig bleiben.

Der Ölkuchenmarkt hat sich in den letzten Wochen er-bliche Preisabschläge gefallen lassen müssen. Die Haltung : jetzt wieder etwas stetiger. Es wird alles davon abhängen, ann der vorjährige starke Bedarf erneut einsetzt. Das Jahr 127 schließt mit folgenden Ziffern der Reichsstatistik ab:

in t à 1000 kg:

		1927	1926
Ölkuchen	Einfuhr	558 378	440 790
	Ausfuhr	316 219	379 164

Die heutigen Notierungen sind für je 50 kg:

Extrah. Sojabohnenschrot, Basis 46%, prt. RM 10,55, ärz-April RM 10,30, Mai-Aug. RM 9,80, Aug.-Dez. RM 10, lobum" Febr.-April RM 10,45, Harburg. Fabrik. „Imperial" t. RM 10,90, März-April RM 10,60, Mai-Dez. RM 0,20 p. r. teurer als Harburger. Hambg.-Züllchow. Fabrik. Harburg-ilhelmsburger Erdnußkuchen, Basis 50%, Mai-Sept. RM 120, Harbg.-Wilhelmsburg. Fabrik. Erdnußkuchenmehl „deut-sche Mahlung", Basis 50%, prt. oder März RM 10,90, Harbg. ibrik. Harburger Palmkuchen, Basis 21%, März-April A 9,25, Mai-Aug. RM 8,40, Harburg. Fabrik. Extrah. engl. lmkernschrot, Basis 18%, sofort RM 9,40, Kai Hamburg. okoskuchen, Basis 26%, „Harburger" loko RM 10,85, br.-Apr. RM 10,75, Harbg. Fabrik. „Marseiller" loko RM 175, Groß-Hamburg. Harburger Sonnenblumenkuchen, sis 30%, loko und Februar RM 8,45, Harburg. Fabrik. Däni-sche Sesamkuchen, Basis 46%, aus 1. Hälfte Febr.-April A 11,70, aus Febr.-April RM 11,55, Kai Groß-Hamburg.

Franz Gabain.

= **Glyzerin.** (Berlin N 39, den 11. Februar 1928.)

	Paris kam diese Woche:	gegen vorige Woche:
Rohglyzerin 80%	£ 30.10 (ca. RM 62)	£ 34 (ca. RM 69)
Saponifikat 88%	£ 39 (ca. RM 79)	£ 41 (ca. RM 83).

Die vorwöchentliche weitere Abschwächung in Amerika hat sich auch auf dem Weltmarkt ausgewirkt, und es läßt sich besonders bei dem außerordentlich schlechten Abgang in Destillaten noch nicht übersehen, ob wir nunmehr endlich, wie wir es bis jetzt leider immer vergeblich erhofften, am Ende der Baisse angelangt sind.

Dynamitglyzerin soll zu $ 25 (ca. RM 105) angeboten sein, jedoch dürften unter den heutigen Verhältnissen selbst Angebote zu $ 22 (ca. RM 92,40) exkl., fob Seehafen kaum Interessenten finden.

Verschiedenen Anfragen nachkommend, gebe ich nachstehend eine Übersicht über die Durchschnitts-Notierungen für Saponifikat 88% in den Jahren 1880 bis 1914.

1880 Frs. 81,83	1889 Frs. 91,41	1898 Frs. 74,71	1907 Frs. 99,—
1881 Frs. 182,66	1890 Frs. 94,17	1899 Frs. 84,67	1908 Frs. 104,—
1882 Frs. 143,33	1891 Frs. 74,54	1900 Frs. 102,33	1909 Frs. 142,—
1883 Frs. 116,83	1892 Frs. 59,62	1901 Frs. 92,63	1910 Frs. 172,—
1884 Frs. 72,91	1893 Frs. 67,91	1902 Frs. 102,—	1911 Frs. 178,—
1885 Frs. 54,58	1894 Frs. 56,21	1903 Frs. 103,—	1912 Frs. 142,—
1886 Frs. 81,08	1895 Frs. 77,29	1904 Frs. 95,—	1913 Frs. 158,—
1887 Frs. 127,50	1896 Frs. 115,—	1905 Frs. 81,—	1914 bis 31. Juli
1888 Frs. 97,29	1897 Frs. 75,63	1906 Frs. 76,—	Frs. 161,—

Der Gesamtdurchschnitt dieser 36 Jahre beträgt Frs. 102,24. also ca. RM 82,20, woraus man den Schluß ziehen müßte, daß heutige Notierungen, welche annähernd dem Durchschnitt dieses langen Zeitraumes entsprechen, als normal betrachtet werden könnten, wogegen derart hohe Preise, wie wir sie letzthin gesehen hatten, nur einem anormal großen Bedarf zuzuschreiben sind, ähnlich wie die Lage früher war, als zu den Bauten des Panamakanals riesige Mengen Sprengstoff benötigt wurden und hierdurch auch die Nachfrage nach Glyzerin anormal groß war.

Außer Zweifel sind die Herstellungskosten von Saponifikat 88% heute wesentlich höher als in früheren Jahren, jedoch dürften diese bei einem Marktartikel wie Glyzerin, welcher den sich aus dem Verhältnis des Angebots zur Nachfrage ergebenden Preisschwankungen unterworfen ist, keinen sehr großen Einfluß auf die Preisgestaltung ausüben. Horst Großmann.

*** **Zur Lage des Ölsaat-, Öl- und Ölkuchenmarktes.** (9. Februar 1928.) Der Verkehr mit Pflanzenölen für technische wie Speisezwecke gestaltetet sich auch in dieser Woche meist ruhig, zu größeren Geschäften fehlte es namentlich bei Käufern an Unternehmungslust. Die Preise veränderten sich wenig, bewahrten am Schluß der Woche jedoch stetigere Stimmung. Rohes Leinöl kostete etwa RM 67,50 bis 68, doppelt gekochtes Leinöl RM 70 bis 70,50, rohes Rüböl RM 91,50 bis 92, rohes Sojaöl RM 75 bis 75,50, Palmöl Lagos RM 74 bis 74,50, Rizinusöl erster Pressung RM 99 bis 100, zweiter Pressung RM 95 bis 95,50 die 100 kg einschließlich Faß ab Lager. Von Pflanzenöl zu Speisezwecken kostete Sojaöl RM 84 bis 85, Salatöl RM 99 bis 105 und extrafeines Tafelöl RM 122 bis 123 die 100 kg in Originalfässern mit Faß ab Lager. Bei größeren Geschäften werden die Preise sowohl für technische wie für Speiseöle wohl noch etwas ermäßigt werden. Die schwimmenden Vorräte von Ölsaaten nach Europa haben sich in dieser Woche wieder ansehnlich vermehrt, obwohl die argentinischen Leinsaatverschiffungen gegenüber der Vorwoche zurückgingen. Argentinien verlud in dieser Woche insgesamt 47 600 t Leinsaat, davon 8000 t nach Nordamerika, in der Vorwoche 71 500 t bezw. 8000 t, während der sichtbare Vorrat am La Plata von 130 000 t auf 150 000 t gegen 150 000 t im Vorjahr zunahm. Von Indien wurden in dieser Woche nach Europa nur 950 t Leinsaat, 200 t Rübsaat und 2600 t Baumwollsaat verladen, wonach nach europäischen Häfen 221 000 t Leinsaat, 1200 t Rübsaat und 56 800 t Leinsaat unterwegs sich befanden.

Schlußnotierungen. London: Leinsaat, Calcutta. £ 17.12/6 bis 17.5, Bold Bombay £ 17.17/5, kleine Bombay £ 17.5, Plata £ 15.5 bis 15.3/9, Rübsaat Toria £ 18.5, Kottonsaat Bombay £ 8.15, schwarze ägyptische £ 11.2/6, Erdnüsse Koromandel £ 20.13/9, Sojabohnen £ 11.8/9; Hull: Leinöl vorrätig £ 28.5, März-April £ 28.7/6, Mai-August £ 28.12/6, September-Dezember £ 29.5, Rüböl £ 41, raffiniert £ 43, Sojaöl £ 33, geruchfrei £ 36.10, Kottonöl Bombay, roh £ 31.5, ägyptisches, roh £ 33.5, eßbares, raffiniert £ 37.10, Palmkernöl gepreßt 5½% £ 37.15 die t; Amsterdam: Leinöl vorrätig Fl. 35, März Fl. 31, Mai-August Fl. 32½, September-Dezember Fl. 33¼, Rüböl vorrätig Fl. 52½ die 100 kg ohne Faß ab holländischen Fabriken.

Der Umsatz von Ölsaatkuchen ließ auch in dieser Woche zu wünschen übrig, obwohl um diese Zeit das Geschäft florieren müßte, die Preise haben sich nur wenig verändert. Wenn das offene Wetter anhält, ist das Hauptgeschäft für diesen Winter wohl so ziemlich vorbei. Im Großhandel forderten Abgeber u. a. für Rapskuchen lose RM 18,25 bis 18,50, Palmkuchen lose RM 18,25 bis 18,50, Leinmehl RM 23 bis 23,25, Erdnußmehl RM 22,75 bis 23,75, Sojaschrot brutto mit Sack RM 22,75 bis 23,25 die 100 kg ab Lager.

Öle und Fette. (Hamburg 11, den 10. Februar 1928.) Leinöl, Februar 65,50, Leinöl Mai-Aug. 67,75, Leinölfirnis 69,75, Kokosöl, roh, in Barrels 91, Kokosöl, ceylonartig 90, Palmöl Lagos, loko 75, Erdnußöl, roh, Febr.-April 84,50, Kottonöl, techn., raff., engl. 86, Sojabohnenöl, roh, prompt 74, Leinölfettsäure 71, Kokospalmkernfettsäure 69, Erdnußölfettsäure 63—66, Mischölfettsäure, hell 61—66, Sojaölfettsäure 43—47, Kottonölfettsäure, dest. 76, Rizinusöl I. Pressung, loko 96, Rizinusöl II. Pressung, loko 92, Rizinusöl DAB 6 106, Rizinusöl, mischbar mit Mineralöl 106, Palmkernöl, roh, inkl. Faß 82, Talg, südamerik. A, schwimmend 80—82, Talg, südamerik. A, loko 82—85, Talg, austr., good colour 78, Talg, deutscher 80—86, Schweinefett, techn., je nach Qualität 77—99, Rüböl, roh, loko 93, Abdeckereifett 61—65, Rohmedizinaltran, loko 79, Dorschlebertran, extra hell 68, Dorschlebertran, gelb 65, Dorschlebertran, braunblank 58, Brauntran 49, Robbentran, hell 63, Robbentran, hellbraunblank 60, Tranfettsäure 44—48.

Die Preise verstehen sich in RM für je 100 kg.

Tendenz leicht befestigt. Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

Holzöl. (Hamburg 1, den 9. Februar 1928.) Die letzthin gemeldete leichte Befestigung konnte sich behaupten. Ich notiere für Jan.-Febr.-Abladung £ 84 bis 85 p. engl. ton, schwimmende und Loko-Ware £ 84.10 bis 85.10. E. N. Becker.

Wachse und Harze. (Hamburg, den 9. Februar 1928.) Paraffin unverändert: Amerikan. Tafelparaffin 50/2° $ 11,75 bis 12, amerikan. Schuppenparaffin 50/2° $ 10,75—11. Ceresin unverändert: Ceresin naturgelb RM 80—87, Ceresin Ia weiß RM 82—93, Ozokerit-Ceresin naturgelb RM 102—150, Ozokerit-Ceresin Ia weiß RM 112—170. Ozokerit wie bisher: Galiz. Rohozokerit je nach Gradation $ 30—45, raffinierte naturgelbe Ware RM 155—220, doppeltraffinierte weiße Ware RM 178 bis 260. Bienenwachs: Marktlage weiterhin sehr fest bei steigenden Preisen und reger Nachfrage. Hiesige Vorräte gering, auch Ankünfte nicht in Aussicht. Mit einem weiteren Anziehen der Preise muß gerechnet werden. Z. Zt. wird notiert: Ostafrika 177—178, Benguella 168—170, Brasil 185—188 sh per cwt. Karnaubawachs etwas ruhiger, aber preishaltend. Es wird notiert: Lokoware 141—143, Abladungsware 138—141 sh per cwt. Japanwachs ruhig, Preise ziemlich unverändert: Lokoware 92—94, Abladungsware 90—91 sh per cwt. Montanwachs: Es wird gefordert: RM 65—60 für 100 kg ab Werkstation bei Stückgut und RM 55 für 100 kg ab Werkstation bei Waggonladungen.

Alle Preise sind unverbindlich und verstehen sich, wenn nicht anders bemerkt, für je 100 kg brutto/netto, inkl. Verpackung, netto Kasse, unverzollt, Ceresin und Montanwachs verzollt. Der Zoll beträgt z. Zt. für Bienen- und Karnaubawachs RM 10, für Paraffin RM 13, für Japanwachs RM 15 für 100 kg.

Schlickum-Werke Aktiengesellschaft.

Leim, Harz, Schellack. (Hamburg 11, den 10. Februar 1928.) *Knochenleim in Tafeln RM 116, *Knochenleim in Perlen RM 116, *Lederleim RM 128, Hautleim RM 148, Terpentinöl, amerik. Balsam- RM 88, Terpentinöl, deutsch, Balsam- RM 72, Terpentinöl, schwed. RM 52, Harz, amerik. F $ 8,85, H $ 9,05, K $ 9,15, WG $ 10,85, WW $ 11,55, Schellack TN orange sh 205, Schellack lemon sh 250.

Mit * = frachtfrei Empfangsstation.

Harz kam leicht befestigt. Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

*** **Vom Fastagenmarkt.** (9. Februar 1928.) Der Verkehr am Holzmarkt im allgemeinen hielt sich während des Berichtsmonats in engen Grenzen. Die Sägewerke arbeiten zum großen Teil mit Einschränkungen, weil ihnen unter den heutigen Verhältnissen das nötige Betriebskapital fehlt, um den Verkauf abwarten zu können. Abschlüsse in Schnittholz wurden überwiegend nur für dringenden Bedarf getätigt. Das Baugeschäft beginnt sich in Hinsicht auf das offene Wetter langsam zu beleben, doch lassen sich die Aussichten nach dieser Seite hin, soweit der Harzmarkt in Betracht kommt, noch wenig übersehen. In der Kistenfabrikation haben sich die Verhältnisse bisher nur wenig geändert, die Beschäftigung läßt wie früher zu wünschen übrig. Trotzdem herrschte am Brettermarkt stetige Stimmung, da ja zunehmender Bedarf in nächster Zeit auf alle Fälle zu erwarten steht. Wo in der Kistenfabrikation in der letzten Zeit größere Aufträge hereingekommen sind, mußten meist Preisopfer gebracht werden. Die Preise für Hobelbretter stellten sich in den letzten Wochen Kleinigkeiten teurer.

Am Fastagenmarkt war das Geschäft wie in früheren Berichtsabschnitten keineswegs sehr groß, Angebot und Nachfrage hielten sich in engen Grenzen. Bei der herrschenden Geldknappheit nahmen auch die Aufkäufer zum Teil abwartende Haltung an, die Verbraucher deckten ihren Bedarf von Fall zu Fall, zu größeren Abschlüssen bestand wenig Meinung. Aufträge auf Lieferung neuer Fässer wurden in nur beschränktem U[mfange] erteilt, die Preise gebrauchter und reparaturfreier [O]barrels haben sich nicht verändert, die Forderungen des Ha[ndels] stoßen oft auf Widerstand. Aus garantiert gespaltenem Eichenholz hergestellte Versandfässer kosten bei einem Inh[alt] von etwa 40 l RM 11,50, bei 100 l Inhalt RM 20, bei 15[0 l] Inhalt RM 27,50, bei 200 l Inhalt RM 35 und bei 300 l Inh[alt] RM 46,50 das Stück ab südwestdeutscher Station. Größere A[uf]träge auf längere Fristen werden auch zu etwas billiger[en] Preisen hereingenommen. Gebrauchte Margarinekübel und B[ut]tertonnen standen in den letzten Wochen weniger im Angeb[ot,] weil das Geschäft sowohl mit Naturbutter wie mit Margari[ne] nur schleppend sich entwickelte. Einmal gebrauchte Margari[ne]kübel mit Deckel kosteten ungefähr 26 Rpf. das Stück, ohne Deck[el] etwas weniger. Größere Posten sind entsprechend billiger [zu] haben, laufende Lieferungen in kleineren und größeren Meng[en] werden übernommen. Die Preise für verzinkte und unverzink[te] Eisenfässer haben sich entsprechend der Haltung der Eise[n]märkte seit einiger Zeit gut befestigt. Gebrauchte Eisenfäss[er] waren weniger angeboten.

Geschäftliche u. Personal-Nachrichten • Tagesgeschichte •

Unter diese Rubrik passende Nachrichten aus dem Leserkreise sind stets u[ns] willkommen und finden als solche nach Möglichkeit Berücksichtigung.

(Die mit † bezeichneten Notizen sind handelsgerichtliche Neueintragungen.)

† Berlin. Theodor Meyer Seifengroßhandlung. Inhabe[r] Theodor Meyer, Kaufmann.

† Landau, Pfalz. Spitzfaden & Co. Fabrikation von u[nd] Großhandel mit chemisch-technischen Produkten. Offene Ha[n]delsgesellschaft seit 1. Januar 1928. Persönlich haftende Gesel[l]schafter: Jakob Spitzfaden, Kaufmann, und John Becker, Kau[f]mann.

Altona a. E. Bahrenfelder Margarinewerke A. L. Mo[hr] G. m. b. H., Sitz Hamburg. Der Kaufmann Eduard Ka[...] Weiß, Altona, ist zum Geschäftsführer bestellt.

Berlin. Prof. Dr. Walther Schrauth ist mit dem 1. Janu[ar] 1928 aus dem Vorstand der J. D. Riedel Aktiengesellschaft au[s]geschieden und hat die Leitung der Deutsche Hydrierwerke Ak[]tiengesellschaft übernommen, die unlängst das früher zum Ko[n]zern der J. D. Riedel Aktiengesellschaft gehörige Tetralinwe[rk] in Rodleben bei Roßlau erworben hat.

Berlin. Dr. Lüdecke, der den Lesern wohlbekannte Fach[]mann auf dem Gebiet der chem.-techn. Kleinfabrikation, hat se[in] chemisches Untersuchungslaboratorium von Düsseldorf nach Be[r]lin-Steglitz verlegt.

Brandenburg a. H. Erste Brandenburger Lederlei[m-] und Gelatinefabrik August Umbach. Firma erloschen.

Köln. Rheinische Wachs-Industrie Otto Jos. Menden & D[...] Lohmanns, G. m. b. H. Stammkapital um 60 000 RM auf 150 0[00] RM erhöht.

Königsberg i. Pr. Königsberger Öl- und Fettfabr[ik] G. m. b. H. Die Kaufleute Emil Kallweit und Robert Kallwe[it] sind als Geschäftsführer ausgeschieden. Der Kaufmann Walt[er] Schwikal ist an ihrer Stelle zum Geschäftsführer bestellt.

-m. Kopenhagen. Herr Bureauchef Olsen feierte sei[n] 25jähriges Jubiläum bei der großen Seifenfabrik A.-[S.] C. Schous Fabriker.

Leipzig. Cantasilva Gesellschaft m. b. H. Die Firma lau[]tet künftig: Cantasilva Gesellschaft mit beschränkter Haftung chem.-techn. Fabrik.

Ludwigshafen a. Rh. Am 4. d. M. verschied unerwar[]tet Herr Dr. Friedrich Raschig, M. d. R., auf einer Geschäfts[]reise. Mit ihm verliert die von ihm begründete Chemische Fa[]brik Dr. F. Raschig, Ludwigshafen, eine Persönlichkeit mit un[] erschöpflichem Wissen, klugem wirtschaftlichen Weitblick un[d] nie ruhendem Schaffensdrang, einen Mann, der es verstan[d,] seine Unternehmungen aus kleinen Anfängen zu achtunggebie[]tender Größe zu entwickeln.

= Minsk. Im April d. J. wird mit dem Bau einer leistungs[]fähigen Gelatinefabrik (der zweiten in Sowjetrußland) begonnen worden. Das Unternehmen wird aus den Abfälle[n] der Lederindustrie hochwertigen Leim, Gelatine zu photographi[]schen Zwecken sowie Genußgelatine herstellen. J.

New York. Von hier aus wird der I. u. H. gemeldet, da[ß] das von der Schimmel & Co. A.-G. in Miltitz bei Leipzig a[m] amerikanischen Markte eingeführte synthetische Mentho[l] gute Aufnahme gefunden habe. Das synthetische Menthol wir[d] durch Fritzsche & Co. in New York vertrieben. Die Schimme[l] & Co. A.-G. teilt dazu mit, daß es sich um ein ziemlich neue[s] Erzeugnis handle, das sich allerdings schon gut eingeführ[t]

ne und eine große Zukunft verspreche. Im Augenblick leide och der Absatz etwas unter den verhältnismäßig gedrückten eisen für natürliches Menthol.

New York. Die Vereinigung amerikanischer Seifen- und zerinfabrikanten bewilligte zur Bestreitung der Kosten für e Propaganda zur Hebung der Reinlichkeit und s Seifenverbrauches für die Jahre 1928 und 1929 stattliche Summe von 1¼ Millionen Dollars (über Millionen Goldmark).

-m. Riihimäki, Finnland. Die große chemisch-techni- e Fabrik O.-Y. Teka A.-B. stellte Maschinen auf zur Her- llung von Stearinkerzen nach dem Patent der Fabrik Josef lhelm (Hlohovec, Tschechoslowakei), deren Teilhaber Haupt- nn Burian die Maschinen montierte. Teka erwarb darauf das einrecht für Finnland, nachdem ein Vorstandsmitglied die t nach diesem Verfahren arbeitende Kerzenfabrik Gautsch München besichtigt hatte.

Ruhland. Über das Vermögen des Kaufmanns und Öl- llers Max Schulz in Hosena-Hohenbocka wurde am 4. Fe- uar 1928, vormittags 11 Uhr, das Konkursverfahren eröffnet. r Kaufmann Pfennig in Ruhland ist zum Konkursverwalter nannt. Konkursforderungen sind bis zum 29. Februar 1928 dem Gericht anzumelden.

Stettin. Fettwerk Hermann Müller. Firma erloschen.

= Tilsit. Im Konkursverfahren über das Vermögen der iseur-Einkaufs-Genossenschaft für Tilsit und Umgegend, e. G. b. H. soll die Schlußverteilung vorgenommen werden. Alle rrechtsforderungen sind getilgt. Zu berücksichtigen sind 5906,72 nicht bevorrechtigte Forderungen, auf die 20 Prozent ab- lägig gezahlt sind. Zur Restverteilung ist noch ein Massen- stand von 1200 RM verfügbar. J.

= Tilsit. Im Hause Schenkendorfplatz 3 eröffnete Mar- rete Jorbandt ein Seifen- und Parfümeriegeschäft. J.

Uerdingen. Diwari-Speisefett-A.-G. Der Fabrikant Ar- ld Willemsen und die Kaufleute Julius Tersch und Ottomar rsch sind nicht mehr Vorstandsmitglieder.

= Warschau. Odol-Kompagnie A.-G. Bilanz am 31. zember 1926. Aktiva: Schuldner 43 906, Vorräte 130 147 Zloty. ssiva: Aktienkapital 100 000 Zloty, Gläubiger 189 990 Zloty. hgewinn 60 165, Reingewinn 5 163 Zloty. J.

Weiden. Seifenfabrik Alois Franz, Sitz: Windischeschen- ch. Prokura des Albin Burkl sowie Firma erloschen.

Eine Waltran-Auskunftsstelle wurde von norwegischen alfangfirmen unter dem Namen Hvalolje-Centralen in Oslo richtet.

Vom europäischen Leimsyndikat. Wie zuverlässig verlau- , ist der Konkurrenzkampf zwischen den nieder- ndischen Leimfabriken und dem europäischen imsyndikat nunmehr auf Grund eines Abkommens be- det, dessen Bedingungen von den niederländischen Fabri- n für annehmbar angesehen werden. (I. u. H.)

Vom Weltmarkt

= **Der niederländische Außenhandel in Ölen, Seifen etc. im hre 1927.** Die Einfuhr an Ölen, Fetten, Seifen etc. nach Hol- nd betrug im Jahre 1927 1 220 137 t im Wert von 168 743 000 lden, während sich die Ausfuhr auf 632 130 t im Wert von 2 718 000 Gulden belief.

Die Einfuhr-Ziffern für die wichtigsten Öle sind:

Baumwollsaatöl 11 054 t i. W. v. 4 945 000 Fl., zumeist aus: .-Britannien 7 005 t i. W. v. 3 201 000 Fl., Ägypten 1 725 t W. v. 748 000 Fl. Erdnußöl 28 027 t i. W. v. 13 822 000 Fl., meist aus: Deutschland 17 368 t i. W. v. 8 603 000 Fl., Gr.- itannien 4 733 t i. W. v. 2 312 000 Fl., China 4 891 t i. W. v. 123 000 Fl. Palmöl 9 736 t i. W. v. 3 385 000 Fl., zumeist aus: Ost-Ind. 4 384 t i. W. v. 1 562 000 Fl. Palmkernöl 6 191 t i. . v. 2 775 000 Fl., zumeist aus: Deutschland 4 802 t i. W. v. 143 000 Fl. Kokosnußöl 5 963 t i. W. v. 2 798 000 Fl., zumeist s: Deutschland 5 111 t i. W. v. 2 413 000 Fl. Sojabohnenöl 473 t i. W. v. 29 131 000 Fl., zumeist aus: Japan 70 504 t i. . v. 27 133 000 Fl.

Die Ausfuhr an Ölen zeigt u. a. folgende Ziffern:

Baumwollsaatöl 4 462 t i. W. v. 1 909 000 Fl., zumeist nach: lgien 1 493 t i. W. v. 721 000 Fl., Dänemark 1 700 t i. W. v. 8 000 Fl. Erdnußöl 15 756 t i. W. v. 7 456 000 Fl., zumeist nach: eutschland 2 204 t i. W. v. 940 000 Fl., Belgien 2 216 t i. W. 1 080 000 Fl., Frankreich 2 664 t i. W. v. 1 188 000 Fl. Sesam- 3 092 t i. W. v. 1 737 000 Fl., zumeist nach Belgien 1 285 t W. v. 767 000 Fl. Leinöl 68 321 t i. W. v. 23 504 000 Fl., zu- eist nach Deutschland 21 629 t i. W. v. 7 599 000 Fl., Gr.-Bri- nnien 19 113 t i. W. v. 5 960 000 Fl. Palmkernöl 6 891 t i. . v. 2 775 000 Fl., zumeist nach: Belgien 4 918 t i. W. v. 981 000 Fl. Kokosnußöl 52 523 t i. W. v. 23 138 000 Fl., zumeist ch: Belgien 10 389 t i. W. v. 4 782 000 Fl., Gr.-Britannien 377 t i. W. v. 5 228 000 Fl. Sojabohnenöl 34 162 t i. W. v. 369 000 Fl., zumeist nach: Belgien 4 686 t i. W. v. 2 006 000 Fl., Griechenland 4 570 t i. W. v. 2 037 000 Fl., Algier 4 749 t i. W. v. 1 999 000 Fl.

Die Einfuhr an Seifen betrug:

Parfümierte Seife 1 183 t i. W. v. 1 232 000 Fl., zumeist aus: Deutschland 346 t i. W. v. 350 000 Fl., Frankreich 298 t i. W. v. 337 000 Fl. Sonst. Hartseife 625 t i. W. v. 267 000 Fl., zumeist aus: Belgien 193 t i. W. v. 74 000 Fl., Frankreich 193 t i. W. v. 100 000 Fl., Deutschland 45 t i. W. v. 23 000 Fl. Schmierseife 189 t i. W. v. 87 000 Fl. Textilseife 1 012 t i. W. v. 353 000 Fl., zumeist aus: Deutschland 936 t i. W. v. 335 000 Fl.

Die Ausfuhr stellte sich auf:

Parfümierte Seife 355 t i. W. v. 300 000 Fl. Sonst. Hartseife 3 290 t i. W. v. 1 050 000 Fl., zumeist nach Spanien. Schmierseife 440 t i. W. v. 129 000 Fl. Textilseife 118 t i. W. v. 24 000 Fl. Stearinkerzen 530 t i. W. v. 341 000 Fl. Andere Kerzen 1 724 t i. W. v. 872 000 Fl. st.

Einfuhr von Parfümerien in Haiti. Nach einem im „Mon. off." (Paris) veröffentlichten Bericht des französischen Handelskommissars in Haiti steht Frankreich in der Einfuhr von Parfümerien weitaus an erster Stelle; der Hauptkonkurrent sind die Vereinigten Staaten. Der Wert der Einfuhr betrug im Rechnungsjahr 1925/26:

aus	1000 Gourdes*)
Frankreich	293,2
Ver. Staaten	161,2
Deutschland	25,5
Holland	4,2
England	1,6
Andere Länder	18,5
im ganzen	604,1

Besonders infolge der neuen haitianischen Zölle hat sowohl die amerikanische als auch die französische Einfuhr abgenommen, letztere aber viel stärker. Es erklärt sich dies daraus, daß die Amerikaner hauptsächlich die billigeren Parfümerien liefern, welche von dem Zoll weniger getroffen werden. Die amerikanische Einfuhr ging von 171,355 Gourdes 1924/25 auf 161,50 Gourdes 1925/26 zurück, die französische von 511,440 Gourdes 1924/25 auf 393,160 Gourdes 1925/26.

Die Preise sind: für Kölnisches Wasser 2—4 $ die Flasche von ½ Liter; Seifen 0,50—1,50 $; Parfümerien 1—8 $; Waschwässer 1—4 $.

Der Terpentinölmarkt. Der Londoner Terpentinölpreis ist kürzlich, wie „Chemist and Druggist" d. „Die Chemische Industrie" berichtet, plötzlich um 3 sh per cwt. auf 42 sh 9 d (loko) gestiegen. Dieser Preissteigerung liegen amerikanische Berichte zu Grunde, wonach die Produzenten die Notwendigkeit erkannt haben sollen, ihre Betriebe in der kommenden Saison einzuschränken, um einer Wiederholung der durch die ungewöhnlich hohe Produktion der letzten Saison verursachten katastrophalen Vorgänge vorzubeugen. Wie die Berichte besagen, soll die Produktion in der neuen Saison um 20% im Vergleich zur vorigen herabgesetzt werden.

Wie aus der amerikanischen Ausfuhr hervorgeht, ist der Absatz infolge der außergewöhnlich niedrigen Preise wesentlich gesteigert worden. Da auch die Nachfrage in den Vereinigten Staaten zugenommen hat, zeigten die südlichen Märkte während der ersten Januarhälfte eine feste Aufwärtsbewegung. In Europa befinden sich jedoch große Vorräte von Terpentinöl, so daß der Bedarf des Handels bis zum Beginn der neuen Saison auch bei weiterer Zunahme gedeckt ist. Die Vorräte sind jedoch nicht ganz so groß wie vor Jahresfrist.

Wie von zuständiger Seite geschätzt worden ist, soll die jetzige amerikanische Produktion von Terpentinöl die vorjährige Produktion um ein Drittel übersteigen. Da die tatsächliche Produktion im Vorjahre 550 000 Faß betrug, würde die Zunahme 168 000 Faß und die jetzige Produktion etwa 565 000 Faß weit übersteigen.

Während der letzten Jahre bewegte sich der Londoner Terpentinölpreis (per cwt.) innerhalb folgender Grenzen:

Jahr	Höchst. Stand sh	d	Niedrigst. Stand sh	d	Schlußpreis sh	d
1925	83	0	63	0	68	0
1926	70	9	58	3	58	6
1927	58	9	34	6	39	6
1928 (bis 21. 1.)	42	9	39	6	(21. 1.) 41	0

Industrie des Auslandes

Unbefriedigende Lage der Schuhputzmittelfabriken in der Tschechoslowakei. In der kürzlich stattgefundenen Sitzung der Sektion der Fabriken für Schuhputzmittel bei der Vereinigung der chemischen Industrie berichtete der Vorsitzende über die Wirtschaftslage dieses Industriezweiges, die sich insbesondere in der letzten Zeit ungünstig gestaltet hat. Infolge des Konkurrenzkampfes haben die Preise der Fertigprodukte einen Rückgang

*) 5 Gourdes = 1 $.

erfahren, so daß die Fabriken mit geringem Gewinn arbeiteten, zumal die Rohstoffpreise eine dauernde Erhöhung aufweisen. Der Vorsitzende teilt mit, daß diese Verhältnisse außer einigen kleinen Fabriken auch eins der ältesten und größten Unternehmen zur Betriebseinstellung gezwungen haben.

(„Prag. Tagbl." d. „Die „Chemische Industrie".)

Produktion von Lein- und Tungöl in den Vereinigten Staaten. Wie die Zeitschrift „Chemical and Metall. Engin." (d. „Die Chemische Industrie") berichtet, betrug der amerikanische Verbrauch von Leinsamen im Kalenderjahre 1926 nach dem Bureau of Census 1 092 076 t oder 35 431 000 Bushel und im Jahre 1925 1 155 384 t oder 41 265 000 Bushel. Die Produktion von Leinöl betrug in diesen beiden Jahren 720,1 Millionen lbs. bzw. 763,8 Millionen lbs. Die Ölvorräte betrugen am 31. Dezember 1925 155,8 Millionen lbs. und am 31. Dezember 1926 174,2 Millionen lbs. Da die Leinölvorräte im Laufe des Jahres 1926 nur um 18,4 Millionen lbs. zugenommen haben, ergibt sich der gegenwärtige jährliche Bedarf der Verbraucher zu über 700 Millionen lbs. Leinöl.

Ein bedeutender Teil des amerikanischen Bedarfs an Leinsamen wird aus Argentinien bezogen. Die gegenwärtige argentinische Ernte wird auf 62,6 Millionen Bushel geschätzt, und wenn die nächste Ernte annähernd den gleichen Betrag erreicht, wird wohl kaum eine Knappheit an Leinsamen auf dem Weltmarkte eintreten, so daß auch keine Preiserhöhungen für Leinöl zu befürchten sind.

Die Anbauversuche mit Tungbäumen in Florida liefern nach einer Erklärung der Chemical Division des Departement of Commerce Tungöle, die von höherer Qualität als die aus China eingeführten Öle sind.

Die ausgedehnte Verwendung von Tungöl in der amerikanischen Lackindustrie hat zu der Einschränkung des Verbrauchs einiger Harze, die die Vereinigten Staaten in großen Mengen aus dem Auslande eingeführt haben, geführt.

In China erfolgt die Gewinnung von Tungöl in Haushalten.

Handel und Verkehr

„Salmiak-Terpentin-Seifenpulver".

Auf eine Umfrage in der D. W.-Z. haben sich 76 Handelskammern geäußert.

Überwiegend wird anerkannt, daß Salmiak und Terpentin flüchtige Stoffe sind, die, selbst wenn sie dem Seifenpulver zugesetzt worden sind, nach einiger Zeit nicht mehr nachzuweisen sind. Darüber jedoch, ob die Bezeichnung Salmiak-Terpentin-Seifenpulver ein allgemein anerkanntes Freizeichen ist, ob also eine Beigabe von Salmiak-Terpentin überhaupt nicht erforderlich ist, oder ob die Bezeichnung nur angewandt werden darf, wenn tatsächlich bei der Fabrikation Salmiak und Terpentinöl beigegeben worden ist, sind die Ansichten sehr geteilt.

Der Ansicht von Liegnitz schließen sich im ganzen 23 Kammern an, und zwar Bremen, Darmstadt, Düsseldorf, Gießen, Halle, Gewerbekammer Hamburg, Handelskammer Hamburg, Harburg, Hirschberg, Konstanz, Kottbus, Lahr, Limburg, Lübeck, Lüneburg, Magdeburg, Mülhausen, Neuß, Oldenburg, Rostock, Sagan, Würzburg, Zittau[1]). Es wird von dieser Seite folgendermaßen argumentiert: Da Salmiak und Terpentinöl sowieso in dem Seifenpulver beim Verkauf nicht mehr vorhanden sind, selbst wenn sie vorher zugesetzt worden wären, findet eine Schädigung des Publikums nicht statt, wenn die beiden Stoffe überhaupt nicht zugesetzt werden. Die Bezeichnung „Salmiak-Terpentin-Seifenpulver" gilt lediglich für eine bestimmte gute Qualität von Seifenpulver. So schreibt z. B.

Kottbus: „Die Bezeichnung „Salmiak-Terpentin-Seifenpulver" wird in unserem Bezirk durchweg in den beteiligten Kreisen als ein allgemein bekanntes Freizeichen betrachtet. Was den Gehalt an Salmiakgeist und Terpentinöl angeht, so wird bestätigt, daß bei der großen Flüchtigkeit dieser Stoffe in kurzer Zeit bereits kaum noch feststellbar ist, ob die genannten Stoffe dem Waschmittel beigemengt waren oder nicht. Die Beimengung hat für die Waschwirkung des Seifenpulvers keine praktische Bedeutung, und infolgedessen werden in erheblichem Umfange Seifenpulver mit der genannten Bezeichnung in den Verkehr gebracht, ohne tatsächlich eine Beimengung von Salmiakgeist und Terpentinöl erhalten zu haben. Der praktische Wert des Seifenpulvers beruht lediglich in dem Gehalt an pulverisierter Seife. Infolgedessen wird auch im Handelsverkehr auf die Feststellung des Gehalts an Salmiakgeist und Terpentinöl kein Wert gelegt. Die Aufrechterhaltung der Bezeichnung ist nach Angabe der beteiligten Verkehrskreise sozusagen nur als Zugeständnis an die konservative Anschauungsweise der Hausfrau zu betrachten."

Magdeburg: „Es wird bei der Herstellung von Salmiak-Terpentinöl-Seifenpulver ein gewisser Zusatz von Salmiak und Terpentinöl gemacht. Salmiak zersetzt sich schon nach kurzer Zeit, oft schon bei der Fabrikation selbst durch das Vorhandensein von Soda in freies Ammoniak, das, da es gasförmig ist, sehr schnell aus dem Seifenpulver entweicht, meist schon, ehe das Pulver verpackt wird und zum Versand kommt. So kommt es, daß später Salmiak und Terpentinöl nicht mehr wahrzunehmen und festzustellen sind. Aus der Fabrikationsart ergab sich der allgemeine Brauch, das fertige Seifenpulver außer verschiedenen anderen Bezeichnungen auch Salmiak-Terpentin-Seifenpulver zu nennen. Da der Salmiakzusatz, ehe das Pulver zum Verbraucher kam, zersetzt war und daher bei der Wäsche wirkungslos blieb und da ein übermäßiger Zusatz von Terpentin beim Kochen der Seifenpulverlösung vielfach für die mit dem Pulver hantierende Person unangenehm war, wurde allmählich sowohl der Salmiak, als auch der Terpentinölzusatz fortgelassen, während die im Handel eingebürgerte Bezeichnung „Salmiak-Terpentinöl-Seifenpulver" bestehen blieb. Es kann daher nicht als Täuschung angesehen werden, wenn ein Seifenpulver mit der handelsüblichen Bezeichnung „Salmiak-Terpentinöl-Seifenpulver", wie es von fast allen Seifenpulverfabriken geliefert wird, Salmiak und Terpentinöl nicht enthält. Die Bezeichnung „Salmiak-Terpentin-Seifenpulver" ist ein allgemein bekanntes Freizeichen geworden."

Gegenüber dieser Auffassung wird die Ansicht vertreten, daß die Bezeichnung Salmiak-Terpentin-Seifenpulver kein anerkanntes Freizeichen sei, daß also einem so bezeichneten Seifenpulver die genannten Stoffe zugesetzt werden müßten, selbst wenn später nur noch Spuren davon erkennbar seien. Die Mehrzahl der Kammern, die das Freizeichen ablehnen, geht sogar weiter und sagt, wenn es feststeht, daß selbst bei einem Zusatz von Salmiak und Terpentinöl später beim Verbrauch des Seifenpulvers der Nutzeffekt der genannten Stoffe nicht mehr vorhanden ist, dann ist es auch in diesem Falle unzulässig, die Bezeichnung Salmiak-Terpentin-Seifenpulver zu gebrauchen, da eine Täuschung des Publikums über die Beschaffenheit der Ware stattfindet. Die genannte Bezeichnung kann nur zugelassen werden, wenn es ein Verfahren gibt, Salmiak und Terpentinöl im Seifenpulver als wirksame Stoffe zu erhalten. In diesem Sinne äußerten sich folgende 38 Kammern: Aachen, Altona, Berlin, Bonn, Breslau, Dresden, Elberfeld, Essen, Frankfurt a. M., Gera, Görlitz, Halberstadt, Hannover, Heidelberg, Heidenheim, Hildesheim, Kiel, Koblenz, Königsberg, Krefeld, Leipzig, Ludwigshafen, Mannheim, Mainz, München, Nordhausen, Oppeln, Passau, Plauen, Ravensburg, Reutlingen, Siegen, Solingen, Schweidnitz, Stolp, Stralsund, Trier, Weimar.

Passau: „Es ist wohl richtig, daß verschiedene Seifen- und Seifenpulverfabriken unter der Bezeichnung Salmiak- und Terpentin-Seifenpulver Produkte auf den Markt bringen. Die Bezeichnung selbst wird aber zu Unrecht verwendet. Salmiak und Terpentinöl können als flüchtige Stoffe im Seifenpulver nicht so gebunden werden, daß man tatsächlich von einem Salmiak- und Terpentin-Seifenpulver sprechen könnte. Beim Herstellen von Seifenpulver sorgt, wie uns aus Fachkreisen berichtet wird, schon das Luftgebläse dafür, daß ein großer Teil von Salmiak und Terpentinöl entweicht. Beim Abkühlungs- und Trocknungsprozeß dürfte als ein weiterer Teil und bei ein- oder zweimaliger Durchmahlung bis zur Erzielung der gewünschten Feinheit des Pulvers der Rest des Zusatzes von Salmiak und Terpentinöl verflüchtigt sein. Unwahrheiten in der Warenbenennung sind unbedingt abzulehnen. Wir stehen deshalb auf dem Standpunkt, daß die Bezeichnung Salmiak-Terpentin-Seifenpulver als unzutreffend und zur Irreführung geeignet nicht gebilligt werden soll."

Bonn: „Ursprünglich hat man den Salmiak-Terpentin-Seifenpulvern kleine Mengen Terpentinöl und auch Salmiak zugemischt. Durch den scharfen Wettbewerb sind diese Mengen nach und nach auf ein Minimum herabgesetzt worden, und als man hierbei beobachtete, daß der Salmiakgehalt durch Zersetzung und Verdunstung des Ammoniaks und der Terpentinölgehalt durch Verdunstung schon nach kurzem Lagern vollständig verloren ging, so hat man es, weil doch zwecklos, in vielen Fabriken unterlassen, diese Zusätze zu machen. Da nun einmal die Bezeichnung „Salmiak-Terpentin-Seifenpulver" eingeführt war, so hat man an dieser Bezeichnung festgehalten. Tatsache ist also, daß sich diese Bezeichnung in der Praxis, ohne daß sie berechtigt wäre, durchgesetzt hat.

Wir stehen jedoch auf dem Standpunkt, daß dies durchaus verwerflich ist und daß es sehr begrüßenswert wäre, wenn die vorstehende Bezeichnung nur dann verwendet wird, wenn tatsächlich auch wirksam in Erscheinung tretende Mengen an Salmiak und Terpentinöl vorhanden sind. Die chemisch-technologischen Errungenschaften in der Seifenindustrie in den letzten Jahren setzen den Seifenfabrikanten heute durchaus in die Lage, Seifenpulver mit haltbarem Salmiak- und auch Terpentinölgehalt herzustellen, so daß sie auch nach längerer Lagerung praktisch kaum nennenswerte Mengen verlieren."

Die Ansichten über die Frage sind geteilt bei den Kammern Augsburg, Bayreuth, Frankfurt a. O., Köln, Nürnberg und Wetzlar.

Von den Kammern Braunschweig, Bochum, Freiburg, Kassel, Rottweil, Stolberg, Schopfheim

[1]) S.-Z. 1927, Nr. 48, S. 924.

esermünde und Wiesbaden wird eine klare Stellung ht eingenommen, sondern vielfach nur die Auffassung einner Firmen mitgeteilt.

Bei der starken Gegnerschaft, die die Auffassung gefunden ;, es handele sich bei der Bezeichnung Salmiak-Terpentinfenpulver um ein Freizeichen, wird man von einer allgeinen Anerkennung dieser Ansicht nicht sprechen können. gegen entspricht es dem Streben nach Wahrheit in der Wabezeichnung, wenn nur solche Seifenpulver als Salmiak-Tertin-Seifenpulver bezeichnet werden, die diese Stoffe als ksame Bestandteile beim Verbrauch noch enthalten.

(Kolonialwaren-Ztg., Leipzig.)

Zölle u. Steuern

Niederländisch-Indien. Zolltarifentscheidung. Parmerien für Tabak. Die zum Parfümieren von Tabak wendeten, nicht durch Destillation gewonnenen Parfüme, gehnlich als „Tabak-Essenzen" oder „Extrakte für Tabak" zeichnet, sind (nach einer im „Mon. off." (Paris) veröffentlich Mitteilung des französischen Handelsattachés in Holland) ht als „Riechwässer" (reukwater) anzusehen.

Die Abgabe von 30 G. per Hektoliter, welche außer dem ıfuhrzoll von den alkoholhaltigen Toilettewässern erhoben rd, ist daher für diese „Tabakessenzen" nicht zu bezahlen.

(Die Chemische Industrie.)

Rechtskunde

Sprungrevisionen.

sk. Man liest jetzt häufig in Gerichtsberichten, daß eine che im Wege der Sprungrevision an das Reichsgericht gelangt . Zur Aufklärung sei mitgeteilt, daß der Instanzengang in Ziprozessen in der Regel über das Landgericht und das Oberdesgericht zum Reichsgericht geht, daß aber unter den Paren vereinbart werden kann, das Oberlandesgericht überspringen und vom Landgericht gleich an die chste Instanz, das Reichsgericht zu appellieren. Dieser Weg ist die Parteien mit einer großen Kostenersparnis verbunden. er so gern er deshalb eingeschlagen wird, so sehr ist es gezen, darauf zu achten, was das Reichsgericht in seiner undsätzlichen Entscheidung vom 29. X. 1927 (V 155/27) über Zulässigkeit eines solchen modus procedendi sagt. Es heißt : Zur unmittelbaren Einlegung der Revision gegen ein in erster stanz erlassenes Endurteil des Landgerichts unter Überhung der Berufungsinstanz bedarf es nach § 566 a ZPO. der riftlichen Einwilligungserklärung des Gegners, die der Reionsschrift beizufügen ist. Diese Erklärung unterliegt nach 78 ZPO. dem Anwaltszwang und enthält nur die Sonrbestimmung, daß auch der Prozeßbevollmächtigte ster Instanz zu ihrer Abgabe berechtigt ist. raus ergibt sich, daß eine vom Kläger selbst ausgeellte Einwilligungserklärung dem Formerforder- des Gesetzes nicht genügt.

Wirtschaftliches

e Seifen-, Wachs- und Kerzen-Industrie in Niedersachsen an der Jahreswende.

= Über die Wirtschaftslage der Seifen-, Wachs- und Kerzenlustrie an der Jahreswende hat der Handelskammerverband edersachsen, dem die Industrie- und Handelskammern Bieled, Braunschweig, Detmold, Göttingen, Goslar, Hannover, Harrg a. E., Hildesheim, Kassel, Lüneburg, Minden, Oldenburg, nabrück, Stadthagen, Verden und Wesermünde angehören, eine nerkenswerte Umfrage veranstaltet, die folgendes ergeben hat: der Wachs- und Kerzenindustrie war Beschäftigung d Inlandsabsatz im letzten Vierteljahr 1927 bei immer noch ht auskömmlichen Preisen im allgemeinen befriedigend. Die isonarbeiten erforderten teilweise vorübergehende Mehreinllung von Arbeitskräften und Einlegung von Überstunden. Der port hatte unverändert mit Schwierigkeiten zu kämpfen. (Lüburg, Hannover, Verden.) In der Seifenindustrie war satz und Beschäftigung bei allerdings immer mehr gedrückten eisen gut, jedoch nur soweit nicht Toiletteseifen in Frage kamen. (Lüneburg, Wesermünde.) In der Belieferung der Ölindustrie mit ausländischen Rohstoffen stellten sich im Monat Dezember verschiedentlich Verzögerungen ein, hervorgerufen durch die anhaltenden Stürme, die zur Folge hatten, daß die Dampfer mit sehr großen Verspätungen eintrafen. Die Beschäftigung im Harburger Bezirk hielt sich auf der Höhe des 3. Vierteljahres 1927. Hauptabsatzgebiet ist nach wie vor das Inland, Exportaufträge gingen nur vereinzelt ein. Im Monat Oktober trat für sämtliche ausländische Ölfrüchte und -saaten eine erhebliche Preissteigerung ein, die jedoch nicht lange anhielt. Bereits im November war ein starkes Fallen der Preise zu verzeichnen. (Harburg.) v. H.

Verschiedenes

Reichs-Seifen-Messe Frühjahr 1928. Der Plan, in Deutschland für die weitverzweigte Seifen- und chemisch-technische Branche eine Zentralstelle für Angebot und Nachfrage zu schaffen, ist durch die alljährlich im Frühjahr und Herbst in Berlin stattfindende Reichs-Seifen-Messe glänzend gelöst. Immer größerer Beliebtheit erfreut sich diese großzügige Veranstaltung bei den Fabrikanten. Durch sie ist es dem Einkäufer ermöglicht, zunächst einmal die Neuheiten der Branche sowie bereits bewährte Erzeugnisse in Ruhe auf sich wirken zu lassen, ehe er zum Kauf schreitet. Der Verkäufer selbst kann die ausübende Wirkung seiner Fabrikate studieren und durch persönliche Unterhaltung etwaigen Wünschen der Kundschaft näher kommen. Mit keiner Propaganda kommt der Aussteller schneller zum Ziel des Kaufabschlusses, als auf dieser Fachmesse, zu der nur Groß- und Kleinhändler als Besucher Zutritt haben. Jeder Stand ist geschmackvoll hergerichtet; der Aussteller hat nur nötig, diesen mit seinen Waren auszulegen.

Wie wir erfahren, sind die Vorarbeiten zur Eröffnung der diesjährigen Frühjahrs-Reichs-Seifen-Messe, die vom 18. bis 20. März in Berlin stattfindet, bereits in vollem Gange. Zahlreiche, für das Seifenfach bedeutungsvolle Firmen haben Stände bereits gemietet, und viele andere Abschlüsse stehen bevor. Wir erachten es daher für ratsam, mit dem Messe-Büro der Reichs-Seifen-Messe in Berlin O 17, Rüdersdorferstr. 65, umgehend wegen Anmeldung eines Ausstellungsstandes in Verbindung zu treten, falls man gewillt ist, auf dieser alleinigen deutschen Fachmesse für Seifen und chem.-techn. Produkte vertreten zu sein.

Vortäuschung einer höheren Qualität bei einzelnen Hausseifen des ungarischen Handels. Hierüber schreibt Ing.-Chemiker *L. v. Pálffy* im „Vegyi Ipar": Beobachtet man die im ungarischen Handel befindlichen Hausseifenmarken mit einer gewissen Aufmerksamkeit, so kann einem der Umstand nicht entgehen, daß ein gewisser Seifentypus, nämlich die Szegediner, kurz als Hausseife bezeichnete Qualität in letzter Zeit immer mehr vordringt auf Kosten der alten, vollwertigen Kernseifenmarken. Derartige mit Unrecht als Szegeder bezeichnete Hausseifen lassen sich leicht mittelst der einfachsten Hilfsmittel herstellen, indem hierzu bloß ein kleiner, etwa 50 Liter fassender Waschkessel, ein Rührholz und eine niedrige Form, die sogen. Szegeder Kanalrinne notwendig sind. Man stellt wie gewöhnlich aus Kokosöl und 38grädiger Lauge eine kaltgerührte Seife her und füllt diese mit Wasserglas, so daß ihr Fettsäuregehalt auf 40, 30, ja in manchen Fällen auf 20% herabgesetzt wird. Eine solche Seife wird namentlich beim Lagern durch Verkieselung des Wasserglases sehr hart, und so kann der Käufer, der im guten Glauben eine recht harte Szegediner Hausseife verlangt, vom Händler leicht überzeugt werden, indem zwei scharf aneinandergeschlagene Stücke Härte und daher eine gut abgelagerte, also anscheinend hochwertige Seife vortäuschen. Ursprünglich war Szeged die Heimat der ungarischen Seifenindustrie, da dort die Soda als Naturbestandteil vorkam, und die Szegeder, d. h. dort fabrizierte Seife ist noch heute eine vollwertige, mindestens 60%ige Kernseife. Es ist daher begreiflich, wenn die Szegeder Seifenfabrikanten darauf bestehen, daß als Szegeder Hausseife nur die dort erzeugten Kernseifen bezeichnet werden sollen, jedenfalls ist es nötig, gesetzlich anzuordnen, daß der Fettsäuregehalt einer Seife auf ihr prozentuell angegeben werde und daß als Szegeder und Debrecener Seife nur Seifen mit zumindest 60% Fettsäure verkauft werden dürfen. Zurzeit darf man nur solche Seifen im Handel als Kernseifen bezeichnen, welche mindestens 60% Fettsäure enthalten. Aber der Begriff der Hausseife, welcher mit dem der Kernseife identisch sein sollte, ist in Ungarn noch immer ein sehr dehnbarer. Eine Hausseife ist eigentlich eine häuslich, aus Küchenabfallfetten gesottene Seife. Eine solche ist naturgemäß eine Kernseife, da Haushaltungen nur über solche Fette (wie Talg, Schweinefett etc.) verfügen, welche einerseits nur schwach füllbar sind, und andererseits können Fülloperationen von häuslichen Organen nicht ausgeführt werden, da die Hausfrauen mit Füllstoffen nicht umzugehen verstehen. Die Aufklä-

rung des Publikums durch Kennzeichnung der Seife (durch den Namen des Fabrikanten, den Ort der Fabrikation und den Fettsäuregehalt) ist also ein Gebot, welches im Interesse der reellen, altrenommierten Seifenfabriken des Landes liegt.

Starke, russische Ichthyolproduktion? Das wertvolle medizinische Präparat „Ichthyol", (Name geschützt! *Red.*), das Rußland vor dem Kriege aus Deutschland bezogen hat, soll die Sowjetindustrie nunmehr in solchen Mengen herstellen, daß über den Bedarf des Inlandes hinaus ein Export stattfindet. Der Verkaufspreis des Ichthyols beträgt gegenwärtig 7,65 Rubel für 1 kg gegen 16 Rubel vor der Revolution. (I. u. H.)

Deutsche Patent-Anmeldungen

12o, 11. N. 23 210. Dr. Ernst Ziegler, Berlin-Wilmersdorf, Detmolder Str. 3. Verfahren zur Herstellung von Präparaten aus Wollfettfettsäuren. 20. 5. 24. — 11. Sch. 809.. Öl- und Fettchemie G. m. b. H., Magdeburg, Halberstädt.. Straße 20/21. Verfahren zur Gewinnung technisch verwertba.. Produkte aus Tallöl. 4. 12. 26. — 23. C. 36 279. I.-.. Farbenindustrie Akt.-Ges., Frankfurt a. M. Verfahren zur He.. stellung von säure- undd kalkbeständigen Deriv.. ten ungesättigter Fettsäuren. 23. 2. 25.

23b, 3. R. 70 834. A. Riebeck'sche Montanwerke A.-G., Ha.. a. d. S. Verfahren zur Trocknung von Rohbrau.. kohle bei der Montanwachsherstellung. 8. 4. 27.

Beilagen-Hinweis.

Vorliegender Nummer ist von der chromolithographisch.. Kunstanstalt *Kramp & Comp.*, Offenbach a. M., eine Beila.. über moderne Feinseifen-Packungen beigefügt, a.. die wir aufmerksam machen.

Redakteure: Verantwortlich für das Hauptblatt, das Beiblatt „Der Parfumeur" und das Handelsblatt: E. Marx; für das Beiblatt „Der Chemisch-Technisch.. Fabrikant" W. Münder; für den Inseratenteil: G. Panholzer. Druck von Hier. Mühlberger. Sämtliche in Augsburg.

Handels u. Markt-Berichte

= **Glyzerin.** (Berlin N 39, den 18. Februar 1928.)

Paris kam diese Woche:	gegen vorige Woche:
hglyzerin 80% £ 29 (ca. RM 59)	£ 30.10 (ca. RM 62)
ponifikat 88% unnotiert	£ 39 (ca. RM 79).

Die weitere Abschwächung dürfte in erster Linie darauf -ückzuführen sein, daß der Preis für Dynamitglyzerin in ıerika weiter um ½ Cent, also auf 11½ Cent fiel, was einem erikanischen Inlandspreise von rund $ 25 oder RM 105 spricht, so daß unter Berücksichtigung von Emballage, Fracht, ll usw. heute nur ein Preis von rund $ 18,25 bezw. RM 65 fob Europa in Amerika konkurrenzfähig wäre.

Der deutsche Außenhandel in Glyzerin gestaltete sich im rjahre wie folgt:

(Mengen in dz = 100 kg).

Rohglyzerin:	Einfuhr
Saargebiet	147
Belgien	2 253
Dänemark	2 374
Frankreich	1 959
Elsaß	58
Groß-Britannien	2 758
Niederlande	1 675
Rußland	12 304
Tschechoslowakei	2 031
Diverse	4 985
Total:	30 544
	Ausfuhr
Veredelungsverkehr	35
Großbritannien	1 608
Niederlande	10 929
Ver. St. von Amerika	5 055
Diverse	1 239
Total:	18 886

Unterlauge:	Einfuhr
Niederlande	22 347
Ostpolen	5 967
Diverse	40 842
Total:	69 156

Reinglyzerin:	Einfuhr
Rückwaren (zollfrei)	650
Bedarf für ausgehende Schiffe (zollfrei)	5
Großbritannien	1 846
Diverse	287
Total:	2 788
	Ausfuhr
Veredlungsverkehr	15
Belgien *)	1 408
Großbritannien	1 448
Luxemburg	3
Niederlande	13 502
Norwegen	2 199
Schweden	2 700
Schweiz	1 104
Italien	259
Österreich	153
Britisch Südafrika	1 279
Britisch Westafrika	3 008
Portugiesisch Ostafrika	3 210
Japan	1 754
Canada	3 471
Ver. St. von Amerika	11 054
Diverse	2 684
Total:	49 251

Horst Großmann.

*** **Zur Lage des Ölsaat-, Öl- und Ölkuchenmarktes.** 17. Februar 1928.) Im Laufe der Berichtswoche machte sich ıch am einheimischen Markt weiterer Druck auf die Preise eltend, nachdem das Ausland zum Teil mit kleineren Ermäßi- ungen vorangegangen war. Im Großhandel forderten Abge- er für rohes Leinöl etwa RM 65,50 bis 66, doppelt gekochtes einöl RM 69 bis 69,50, rohes Rüböl RM 92 bis 92,50, rohes ojabohnenöl RM 73,50 bis 74, Palmöl Lagos RM 74 bis 5, Rizinusöl erster Pressung RM 96 bis 97, zweiter Pressung M 92 bis 93 die 100 kg einschließlich Faß ab Lager. Die rgentinischen Leinsaatverschiffungen entsprachen den Erwartungen, von Indien wurden nur geringe Mengen nach Europa verschifft. Argentinien verschiffte 10 000 t Leinsaat nach Nordamerika und 59 200 t nach Europa, die sichtbaren Vorräte in den argentinischen Häfen erhöhten sich weiter von 150 000 auf 160 000 t. Die indischen Abladungen nach Europa beliefen sich in dieser Woche auf 2825 t Leinsaat, 8500 t Rübsaat und 7200 t Baumwollsaat. Das erneute Anwachsen der schwimmenden Vorräte nach Europa läßt die Annahme weiterer Preisermäßigungen in der nächsten Zeit zu. Nach Europa schwammen am Schluß der Berichtswoche 256 100 t Leinsaat, 9700 t Rübsaat und 50 400 t Baumwollsaat, insgesamt 316 200 t gegen insgesamt nur 226 000 t zur selben Zeit des Vorjahres. Das Geschäft mit Ölsaaten und Pflanzenöl gestaltete sich während der Berichtswoche an den ausländischen und inländischen Märkten meist sehr ruhig, die günstigen Aussichten auf Versorgung Europas mit Rohstoffen hielten die Käufer dem Geschäft wohl zum größten Teil fern.

Schlußnotierungen. London: Leinsaat, Calcutta, £ 17.12/6, Bold Bombay £ 17.17/6, Plata 15.1/3, Rübsaat Toria £ 18.15, Kottonsaat Bombay £ 8.17/6, schwarze ägyptische £ 11.15, ostafrikanische £ 8.12/6, Erdnüsse Koromandel £ 21, Rizinussaat Bombay £ 17.15, Sojabohnen £ 11.10; Hull: Leinöl £ 27.17/6, Mai-August £ 28.7/6, September-Dezember £ 29, Rüböl £ 41, raffiniert £ 43, Sojaöl £ 32.10, geruchfrei £ 36.10, Kottonöl, rohes, Bombay £ 31.10, rohes ägyptisches £ 34.10, eßbares raffiniert £ 37.15, technisches £ 35, geruchfreies £ 39.15 je 1 t; Amsterdam: Leinöl, vorrätig Fl. 34½, März-April Fl. 31, Mai-August Fl. 32¼, September-Dezember Fl. 33¼, Rüböl, vorrätig Fl. 52 die 100 kg ohne Faß ab Fabrik.

Der Bedarf an Ölkuchen war in dieser Woche stellenweise lebhafter, die Preise haben sich zum Teil gut erholt. Die Jahreszeit ist aber schon soweit vorgeschritten, daß mit wesentlicher Befestigung der Preise wohl kaum noch gerechnet zu werden braucht. Im Großhandel forderten Abgeber für Leinmehl RM 23 bis 23,50, Erdnußmehl RM 22,75 bis 23,75, Sojaschrot RM 22,50 bis 23,25, Rapskuchen RM 18,25 bis 18,75, Palmkuchen RM 18,75 bis 19 die 100 kg ab Lager.

Öle und Fette. (Hamburg, den 16. Februar 1928.) Auch in der abgelaufenen Woche hat sich die Stimmung auf dem Öl- und Fettmarkt in keiner Weise gebessert. Die Käufer verharren weiterhin in abwartender Haltung und decken nur die dringendst benötigten Mengen. Leinöl. Obgleich die Leinsaatforderungen infolge niedrigerer Frachten von Argentinien ermäßigt waren, hielten die Käufer sehr zurück. Auch in Öl war nur ein geringes Geschäft. Nachdem die Mühlen zu Beginn der Berichtswoche ihre Notierungen herabgesetzt hatten, verkehrte der Markt im weiteren Verlauf in lustloser Haltung. Rüböl bleibt bei etwas Nachfrage im Preise unverändert und zwar RM 91 ab inländischer Mühle, extrahierte Ware ab süddeutscher Station RM 78 exkl. Kottonöl ist ebenfalls unverändert geblieben bei fehlender Kauflust. Sojabohnenöl war während der ganzen Woche stetig, der Schluß kam fester. Erdnußöl. Die Preise waren in den ersten Tagen weichend, haben jedoch seit Mitte der Woche wieder eine wesentliche Steigerung erfahren. Das Geschäft war ruhig. Palmkern- und Kokosöl. Infolge höherer Forderungen für Palmkerne und Kopra mußten die Notierungen für die betr. Öle ebenfalls erhöht werden. Die Umsätze bewegten sich nur in mittleren Bahnen und beschränkten sich in der Hauptsache auf prompte Lieferung. Rizinusöl. Zu den augenblicklich günstigen Preisen zeigte der inländische Konsum großes Interesse, und es ist zu verschiedenen Abschlüssen gekommen. Seit gestern liegen die Saatnotierungen wieder fester. Schweinefett lag ruhig ohne Preisveränderung und zwar je nach Qualität und Farbe 68—85 dän. Kronen. Rindertalg. Auf der gestrigen Londoner Talg-Auktion wurden von aufgestellten 466 Fässern 149 zu unveränderten Preisen verkauft. Südamerik. „A"-Talge waren erhältlich zwischen £ 38.10 und 39.10. In Fettsäuren war Kokospalmkernöl- nach wie vor besonders gut gefragt. Die geringen Mengen, die angeboten wurden, sind zu sehr hohen Preisen aus dem Markt genommen worden. Auch in Mischfettsäuren wurden die Posten, die an den Markt kamen, zu vollen Preisen glatt geräumt. In Erdnußöl, extrahell, bleibt das Geschäft unverändert gut. Auch das Ausland zeigt anhaltendes Interesse. Kokospalmkernöl- RM 72—73, Erdnußöl- je nach Farbe RM 61—64, Mischfettsäuren RM 59—64. Tran bleibt stetig bei kleinem Geschäft. Für Palmöl konnten sich die Preise am Schluß wieder erholen.

— (Hamburg, den 17. Februar 1928.) Leinöl, Februar 66, Leinöl Mai-Aug. 67,75, Leinölfirnis 69,75, Kokosöl, roh, in Barrels 91,25, Kokosöl, ceylonartig 90, Palmöl Lagos, schwimmend 73, Erdnußöl, roh, Febr.-April 83, Kottonöl, techn., raff., engl. 86, Sojabohnenöl, roh, prompt 74,25, Leinölfett-

*) Einschließlich Reparations-Sachlieferungen.

säure 70, Kokospalmkernfettsäure 71, Erdnußölfettsäure 62—65, Mischölfettsäure, hell 61—63, Sojaölfettsäure 43—47, Kottonölfettsäure, dest. 76, Rizinusöl I. Pressung, loko 95, Rizinusöl II. Pressung, loko 91, Rizinusöl DAB 6 105, Rizinusöl, mischbar mit Mineralöl 105, Palmkernöl, roh, inkl. Faß 81, Talg, südamerik. A, schwimmend 80—82, Talg, südamerik. A, loko 82—83, Talg, austr., good colour 78, Talg, deutscher 78—83, Hammeltalg, techn., cif Hamburg 85—91, Schweinefett, techn. 77—97, Rüböl, roh, loko 93, Abdeckereifett 61—65, Rohmedizinaltran, loko 79, Dorschlebertran, extra hell 68, Dorschlebertran, gelb 65, Dorschlebertran, braunblank 58, Brauntran 49, Robbentran, hell 63, Robbentran, hellbraunblank 60, Tranfettsäure 44—48.

Die Preise verstehen sich in RM für je 100 kg.

Tendenz ruhig. Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

Holzöl. (Hamburg 1, den 16. November 1928.) Die Situation ist gänzlich unverändert. Ich notiere für Abladung sowie für Loko-Ware £ 84 bis 85 p. engl. ton. E. N. Becker.

Palmöl und Talg. (Hamburg 8, den 16. Februar 1928.) Palmöl: Die Preise für Palmöl sind unverändert. Der Markt ist ruhig, und das Geschäft ist schleppend. Im allgemeinen ist der Konsum zurückhaltend mit Käufen, da man wahrscheinlich niedrigere Preise erwartet. Wir notieren heute freibleibend wie folgt: Lagos-Palmöl, Jan.-Febr.-Abl., £ 34.10, Lagos-Palmöl, Febr.-März-Abl., £ 34.7/6, Softs-Palmöl, Febr.-März-Abl., £ 33.15, Softs-Palmöl, März-April-Abl., £ 33.10, Softs-Palmöl, April-Mai-Abl., £ 33.5, Kamerun-Plant.-Palmöl, schwimmend, £ 34, Liberia-Palmöl, Febr.-März-Abl., £ 28.15, 2%, gebl. Liberia-Palmöl, März-Liefg., £ 37.

Talg: Bei der gestrigen Londoner Talgauktion wurden von 466 aufgestellten Fässern 143 verkauft, und die Preise waren unverändert. Im allgemeinen ist auch bei diesem Artikel die Tendenz schwach und das Geschäft daher nur sehr gering. Wir notieren heute freibleibend: 15 t Sansinena-Barracas-Rindertalg, loko, £ 40, Sansinena-Barracas-Rindertalg, Feb.-März, £ 40.10, Saladero-Rindertalg, loko, Fäss. £ 39.10, Saladero-Rindertalg, Febr.-März £ 38, Frigorifico La Blanca A., Feb.-März, £ 38.5, Matadero extra, 44½—1—3, Brls., loko £ 39.10, engl. techn. Talg, Brls., loko Frhflg., £ 36.10, Austral. good mixed colour, Fäss., loko Frhflg., £ 38.5, dän. säurefreier Rindertalg, Brls., Febr.-Abl., RM 85, franz. Prem. Jus, extra, Brls., März-Abl., £ 41.10, franz. Prem. Jus, prime, Febr.-Abl., £ 42, hellfarb. deutscher Talg, Brls., loko — prpt. RM 81.

Reimler, Miney & Co., G. m. b. H.

*** **Fettstoffe.** (17. Februar 1928.) Die Nachfrage nach Fettstoffen am einheimischen Markt hielt sich während der Berichtsperiode in engen Grenzen, die Preise veränderten sich wenig, waren nach der Haltung des Auslandes überwiegend aber gedrückt. Deutscher Talg kostete je nach der Beschaffenheit RM 81 bis 86,50, technisches Schweinefett je nach der Beschaffenheit RM 75 bis 85, Benzinknochenfett RM 75 bis 62,50 die 100 kg mit Verpackung ab Lager. Die Marktlage in England gestaltete sich verschieden, die Preise von Tran zogen zum kleinen Teil an, solche von Talg gaben eher nach, die Umsätze hielten sich in engen Grenzen. Am Liverpooler Markt kostete greifbarer englischer Lebertran 32 sh 6 d in Barrels, Neufundland-Tran auf Verschiffung 42 sh 6 d bis 43 sh 6 d je 1 cwt. ab Kai. Von südamerikanischem Rindertalg auf Verschiffung bedangen erste Qualitäten Februar-März und März-April 38 sh, zweite Qualitäten 34 sh bis 34 sh 6 d, australischer Mischtalg auf Verschiffung kostete 38 sh bis 38 sh 6 d je 1 cwt cif Liverpool, englischer Schmelztalg stellte sich je nach der Beschaffenheit auf 33 sh bis 38 sh je 1 cwt. ab Schmelze. In Nord- und Südamerika waren die Preise während der Berichtsperiode überwiegend gedrückt, am Schluß Kleinigkeiten erholt. Chicago ermäßigte den Preis für Schmalz März auf 11,20, Mai auf 11,50 und Juli auf 11,77½ Doll. die 100 lbs., die Preise von Talg wurden am New Yorker Markt auf 8½ bis 8⅞ Cents je 1 lb fob New York herabgesetzt.

Olivenöl. (Hamburg 1, den 18. Februar 1928.) Die Forderungen für Sulfur-Olivenöle konnten sich in den letzten Tagen weiter mehr befestigen. Auch Spanien, welches bisher Verschiffungen ab April noch verhältnismäßig günstig angeboten, beginnt jetzt für diese Termine höhere Preise zu fordern. Durch den Ernteausfall in Italien liegt die ganze diesjährige Produktion nur in wenigen kapitalkräftigen Händen, und diese benutzen die Gelegenheit, sich zu verständigen, um möglichst günstige Preise zu erzielen.

Wir werden in sehr kurzer Zeit u. E. fast die gleichen Preise sehen wie im Vorjahre, und diese bewegten sich je nach Qualität zwischen £ 43 bis 45 per 1000 kg netto, inkl. Gebinde cif Hamburg.

Die ausländischen Großverbraucher und auch einzelne deutsche Interessenten haben diese Lage rechtzeitig erkannt und konnten größere Posten rechtzeitig bei heute vorteilhaft zu nennenden Preisen auf Lieferung decken. Hierzu ist der heutige Moment auch immer noch günstig für solche Verbraucher, welche den kommenden Bedarf ungefähr übersehen können.

Der Import und Handel beteiligte sich bisher kaum an diesem Geschäft, und somit wurden nur die vorliegenden Orders draußen gedeckt. Prompt lieferbare und greifbare Ware ist z. Zt. sehr gesucht, jedoch nicht vorhanden, und vorläufig [...] den hier beim Handel auch keine Lagerpartien erscheinen. [...] dieser Situation und steigender Tendenz ist es schwer, [...] bindliche Preise zu nennen. Durchweg bewegen sich die [...] tierungen heute rund 3—5% über unseren Notierungen [...] 4. d. M.

Technische und lampante Olivenöle liegen zu[...] unverändert, und diese Qualitäten blieben während der let[...] beiden Berichtswochen bei kleinem Geschäft von obigen S[...] gerungen unberührt. Auch in diesen Qualitäten sind günsti[...] Preise nicht mehr zu erwarten, ausgenommen einige kl[...] Zufallsposten und abfallende Qualitäten. Hierin gibt es [...] art viel verschiedene Qualitäten, und auch die Ansprüche je [...] der Verwendungsart sind so verschieden, daß wir in jedem F[...] um Einholung unserer Sonderofferten bitten.

Speise-Olivenöle liegen z. Zt. unverändert, und die F[...] derungen bewegen sich je nach Qualität zwischen RM 150 [...] 190 per 100 kg netto, inkl. Gebinde. H. Bade & Co. m. b. [...]

Sulfurolivenöl. (Florenz, den 18. Februar 1928.)

Unser letzter Bericht (Nr. 6, Handelsblatt S. 28) war [...] 4. d. M.

Die neue Ernte hat Enttäuschungen auch hinsichtlich [...] Güte der Ölfrucht gebracht, die während der Ausreife u[...] Unwettern, zu vielem Regen und Wurmstich litt, auch [...] guterletzt durch Fröste, wie solche sonst in den südlichen [...] genden nur selten erlebt worden sind.

Demzufolge kamen aus den Mühlen auch erste Pressun[...] mit hohen Säuregraden heraus, bis zu 10 und 12% fr[...] Fettsäure gegen 0,5 bis 2% in normalen Jahrgängen, wel[...] Öle erst raffiniert werden müssen, um als Genußmittel die[...] zu können. Daß unter solchen Verhältnissen die Extraktion[...] aus den Preßrückständen, die bis zu ihrer Verwendung auf[...] häuft in den Fabriken lagern, entsprechend hohe Säuregr[...] entwickeln müssen, liegt auf der Hand.

In Süditalien sind die Ernteerträge von mäßigem Bela[...] hingegen in Mittelitalien geradezu klein, so daß von ech[...] neuen toskaner Sulfurolivenöl für die Ausfuhr dieses Jahr n[...] viel verfügbar sein wird. Wir sagen „echtes neues toskan[...] weil mit dem Namen „toskaner" zuweilen Mißbrauch getrie[...] wird, besonders in der gegenwärtigen Zeit, wo die Erzeu[...] nichts anbieten, dagegen auswärts von Händlern unerklär[...] billige Offerten in neuem toskaner Sulfurolivenöl ausgegel[...] werden. Für neues echtes toskaner Sulfurolivenöl Februar-M[...] lauten die unverbindlichen Forderungen der Erzeuger he[...] auf ca. Lit. 400 frachtfrei norditalienischer Grenze bei 10[...] Ladung.

Neues gutes grünes süditalienisches März-Juni ist he[...] noch zu Lit. 380 erhältlich. Die Preise verstehen sich für 100 [...] netto in Barrels, Toleranz 3% für Wasser und Schmutz, ba[...] frachtfrei Chiasso-Brenner-Triest-Tarvis bei 10-t-Ladung, o[...] je nach Lage der Fabriken Lit. 5—10 teurer cif Hambu[...] Rotterdam, Antwerpen, Zahlung in Italien bei der Abnahme.

Wachse und Harze. (Hamburg 1, den 16. Februar 192[...]) Die bereits in meinem letzten Bericht gemeldete lebhafte Umsa[...] tätigkeit hat auch in dieser Berichtswoche angehalten, spezi[...] war für den Artikel Paraffin eine gute Nachfrage zu v[...] zeichnen. Da an der festen Tendenz des Marktes in Nord-Am[...] rika nicht mehr zu zweifeln ist, haben begreiflicherweise [...] Konsumenten großes Interesse daran, ihren Bedarf einzudeck[...] und daher standen in Paraffin größere Geschäfte zur V[...] handlung. Meine Notierungen sind wie folgt: Ia weißes amer[...] Tafelparaffin 50/52° $ 10,25 bis 10,50, weiße amerik. Para[...] finschuppen 50/52° $ 8,25 bis 8,50; auf Abladung Tafelpara[...] fin $ 10, Paraffinschuppen $ 8,25, weißes poln. Tafelparaf[...] 50/52° kostet $ 9,50 cif Hamburg, resp. $ 9 franko Gren[...] Ceresin: Ich notiere unverändert für Ceresin naturgelb 54/[...] $ 18, 56/58° $ 19, Ozokerit-Ceresin 58/60° $ 23, Ceresin w[...] 54/56° $ 18,50, höhere Gradationen entsprechend. Bienenwachs: Die bestehende Knappheit der greifbaren Vorräte [...] Bleichwachsen sowie der Abladungs-Bestände ist im Laufe [...] letzten Woche noch verschärft durch bedeutende Aufträge [...] Auslandes, die am Hamburger Markt vorlagen, die steigen[...] Tendenz des Marktes wird daher auch weiterhin anhalt[...] Ich notiere für ausländisches Bienenwachs je nach Provenie[...] loko und kurzfällig sh 164 bis 192 p. cwt., Abladungs-Parti[...] sh 160 bis 188. Japanwachs: Auch in der letzten Bericht[...] woche ist nur wenig Geschäft gewesen, ein weiterer Rückga[...] der Preise für Abladungen ist festzustellen. Ich notiere [...] Loko-Ware sh 85 p. cwt., Abladungs-Partien sh 83/6 p. c[...] Karnaubawachs: Es sind in der ersten Hälfte dies[...] Monats wieder größere Partien hereingekommen, diesen B[...] ständen steht jedoch im Augenblick nur eine verhältnismäß[...] geringe Nachfrage des Konsums gegenüber, so daß die Noti[...] rungen in der letzten Woche nicht weiter gestiegen sind. D[...] Preise sind daher unverändert für Loko-Ware fettgrau sh 1[...] p. cwt., courantgrau sh 136, Abladungsware fettgrau sh 1[...] bis 131 je nach Termin, courantgrau sh 134 bis 136. Montanwachs kostet unverändert RM 55. Für Harz ist ei[...] leichte Abschwächung feststellbar. Ich notiere für amerik. Ha[...] auf Abladung $ 8.75 bis 9, schwimmende und Loko-Ware $ 8,[...] bis 9,05, franz. Harz $ 9 bis 9,25.

Sämtliche Preise verstehen sich, sofern nichts anderes ange-
n ist, für je 100 kg brutto für netto inkl., resp. netto inkl.
ackung, falls nichts anderes vermerkt, ab Lager bezw. cif
burg, netto Kasse, freibleibend. Der Zoll für Paraffin be-
RM 13, für Bienen- und Karnaubawachs RM 10, für Ja-
wachs RM 15 für je 100 kg. (Amerik. Paraffin liefere
auch ab meinen Lägern Köln, Düsseldorf, Mannheim, Feuer-
, Mainz, Dresden und Berlin.) E. N. Becker.

— (Hamburg, den 16. Februar 1928.) Paraffin un-
ndert: Amerikan. Tafelparaffin 50/2° $ 11,75—12, amerik.
ppenparaffin 50/2° $ 10,75—11. Ceresin unverändert:
sin naturgelb RM 80—87, Ceresin Ia weiß RM 82—93,
erit-Ceresin naturgelb RM 102—150, Ozokerit-Ceresin Ia
RM 112—170. Ozokerit wie bisher: Galiz. Rohozoke-
e nach Gradation $ 30—45, raffinierte naturgelbe Ware RM
-220, doppeltraffinierte weiße Ware RM 178—260. Bie-
wachs: Nach wie vor sehr fest und bei steigenden
sen rege gesucht. Bei geringen Vorräten erscheint ein wei-
Anziehen der Preise unausbleiblich. Z. Zt. wird notiert:
frika 177—178, Benguella 168—170, Brasil 185—188 sh p.
Karnaubawachs: Unverändert ruhig und preishal-
. Lokoware 141—143, Abladungsware 138—141 sh per cwt.
anwachs unverändert: Lokoware 92—94, Abladungsware
91 sh per cwt. Montanwachs: Es wird gefordert RM
60 für 100 kg ab Werkstation bei Stückgut und RM 55
100 kg ab Werkstation bei Waggonladungen.
Alle Preise sind unverbindlich und verstehen sich, wenn nicht
rs bemerkt, für je 100 kg brutto/netto, inkl. Verpackung,
Kasse, unverzollt, Ceresin und Montanwachs verzollt.
Schlickum-Werke Aktiengesellschaft.

Mineralöle und -Fette. (Dresden-A. 1, den 15. Februar
.) Im allgemeinen hat sich auf dem Mineralölmarkt nichts ge-
rt. Der Preis für Pennsylvania-Rohöl lautet unverändert Dol-
2,80 pro Barrel. Infolge der bekannten Tatsachen, Überpro-
ion in Venezuela etc., sind die Preise immer noch höchst
efriedigend und das Geschäft äußerst schleppend. Wir er-
ten in der nächsten Zeit keine große Änderung hierin. Es
eren heute im Großhandel in RM per 100 kg verzollt ein-
eßlich Faß ab Dresden: Amerik. Masch.-Raffinat, Visk. ca.
5 b. 50 35,25 bis 55, russ. Mineralschmieröl-Raff., Visk. 2—16,
50 36,50 bis 52, Autoöl für Sommer und Winter, Visk. 4—6
0 42,25 bis 85, Spezial-Autoöl Marke Sachsenöl-Rekord, Visk.
-22 b. 50 60 bis 75, Spezial-Autoöl mit Rizinusöl, Visk. 8—22
0 74 bis 83, Sattdampf-Zylinderöl, Flp. 220—240 35, amerik.
nderöl, Flp. 275—340 39,75 bis 75, amerik. Filtered-Zylin-
öl 52,50 bis 64,75, Maschinenöl-Destillat, Visk. 2—8 b. 50 32,50
34,75, Vaselinöl, weißlich und weiß 49,75 bis 56,50, Petroleum,
schließlich Faß 29, Putzöl, ausschließlich Faß 22, Gasöl, un-
zollt, ausschließlich Faß 12,50, Bohröl 42, Maschinenfett 40
41,50, Spezial-Autogetriebefett 59, Vaselin, gelb 54, Wagen-
25 bis 32, Karbolineum 23,50, Teerheizöl 18, Rüböl, roh,
91, Rüböl, raffiniert 94, Klauenöl 163, Rizinusöl, mit Mi-
alöl mischbar. 110. Sachsenöl-Gesellschaft m. b. H.

Leim, Harz, Schellack. (Hamburg 11, den 17. Februar 1928.)
ochenleim in Tafeln RM 116, *Knochenleim in Perlen RM
*Lederleim RM 131, Hautleim RM 150, Terpentinöl, amerik.
sam-, RM 89,50, Terpentinöl, deutsch Balsam-, RM 68—72,
pentinöl, schwed. RM 48—52, Harz, amerik. F $ 8,80,
$ 9, K $ 9,10, WG $ 10,80, WW $ 11,50, Schellack TN
nge sh 210, Schellack lemon sh 255.
Mit * = frachtfrei Empfangsstation.
Tendenz unverändert ruhig, aber fest.
Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

Chemikalien. (Hamburg, den 17. Februar 1928.) Ameisen-
re 85% 68, Ätznatron 125/8° 26,75, Ätzkali 88—92% 56,20
62, Antichlor, krist. 17, Antichlor, Perlform 21, Bariumkarbo-
98—100% 13,50, *Bittersalz 4, Bleiglätte, rein 65,75, Bleimen-
, rein 65,75, Bleiweiß, pulv. 72, Bleiweiß in Öl
Borax, krist. 40, Chlorbarium, 98—100%, krist. 15,
orcalcium 70—75% 7,50, Chlorkalium 96—98% 19,50, Chlor-
110—115° 20, Chlormagnesium, geschm. 9, *Chlorzink 98
100%, geschm. 38, Chromalaun 28,50, *Eisenvitriol, lose 5,50,
igsäure, 80%, chem. rein 155, Formaldehyd, 30 Gew.-% 49
59, Formaldehyd, 40 Vol.-% 67—78, Glaubersalz, krist. 4,75,
aubersalz, kalz. 8,50, Kalialaunkristallmehl 15, Kalialaun in
cken 17,50, Kali, chlorsaures 52, Kalilauge 50° Bé 29 bis
0, Kaliumbichromat 85, Kalisalpeter, dopp. raff. 43, Kupfer-
iol 98—99% 49,50, Lithopone RS 41—50, Naphthalin in Schup-
34, Natrium bic. DAB 6 22, Natrium bic. venale 19,
ronlauge 38—40° Bé 13,50, Oxalsäure 98—100% 57—61, Pott-
he 96—98% 49,60—55, Salmiak, feinkrist. 34,50, Salmiakgeist
0 26, Salzsäure 3,75, Schwefelnatrium 60—62% 19, Schwe-
atrium 30—32% 12, Soda, kalz., 96—98% 13,50, Soda, krist.
, Tonerde, schwefelsaure 14—15% 10,75, Tonerde, schwefel-
re 17—18% 12, Wasserglas, Natron-, 38—40° Bé 11, Was-
glas, Natron-, 58—60° Bé 16, Weinsteinsäure, cr. blfr. 295,
kweiß Rotsiegel 64,50.
Die Ziffern hinter den Waren sind die Preise in RM für je
kg. Mit * = Frachtparität Mitteldeutschland.
Der Markt lag stetig. Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

Geschäftliche u. Personal-Nachrichten • Tagesgeschichte •

Unter diese Rubrik passende Nachrichten aus dem Leserkreise sind stets uns willkommen und finden als solche nach Möglichkeit Berücksichtigung.

(Die mit † bezeichneten Notizen sind handelsgerichtliche Neueintragungen.)

† Berlin. Neochemika G. m. b. H. Betrieb aller Handelsgeschäfte, welche die Verwertung chemischer Produkte und Verfahren betreffen, insbesondere solcher, welche den Gegenstand neu gemachter oder neu zu machender Erfindungen bilden. Stammkapital: 20 000 RM. Geschäftsführer: Chemiker Dr. Paul Wolff.

† Berlin. „Metro", chem. Produkte, G. m. b. H. Herstellung und Vertrieb chemischer, chemisch-technischer und chemisch-pharmazeutischer Produkte. Stammkapital 20 000 RM. Geschäftsführer: Chemiker Dr.-Ing. Franz Josef Erwin Laske.

† Wurzen. Louis Schmidt. Inhaber Kaufmann Louis Arno Schmidt in Wurzen. Großhandel mit chemisch-technischen und pharmazeutischen Erzeugnissen und Vertretungen in der gleichen Branche.

Berlin. „Uba" Putzmittel Vertriebs-Gesellschaft m. b. H. Curt Wundermann ist Gesamtprokura erteilt.

Berlin. Gertrud Pfenninger Seifen-Großhandlung. Der Kaufmann Otto Haberland ist ausgeschieden.

Brandenburg a. H. Chemisch-technische Produkte Kurth, Liere & Co. Firma erloschen.

Dresden. Leo-Werke A.-G. Die Generalversammlung vom 28. Dezember 1927 hat beschlossen, das Grundkapital um zwei Millionen Reichsmark durch Ausgabe von zweitausend auf den Inhaber lautenden Aktien zu je eintausend Reichsmark zu erhöhen. Die Erhöhung ist erfolgt.

Eutin. R. M. Morgenroth, Kommanditgesellschaft, Fabrik chemisch-technischer Erzeugnisse. Die Gesellschaft ist aufgelöst und befindet sich in Liquidation. Als Liquidator ist der Kaufmann Max Morgenroth in Eutin bestellt.

-m. Göteborg, Schweden. Die Seifenfabrikfirma Westkustens Sap- och Tvalfabrik, Florell & Hallgren hat aufgehört.

Hamburg. Herr Geh. Rat Dr. Gustav Aufschläger, Generaldirektor der Dynamit A.-G. vorm. A. Nobel, 1924—1927 1. Vorsitzender des Vereins zur Wahrung der Interessen der chemischen Industrie Deutschlands und Ehrenmitglied desselben, beging am 9. Februar seinen 70. Geburtstag.

Hameln. Speiseölfabrik Theresienthal Gebrüder Kater, Theresienthal. Gesellschaft aufgelöst. Firma erloschen.

= Königsberg i. Pr. Auf dem Grundstück Aweider Allee 97 errichtet der Kaufmann Wilhelm Birth eine Talgschmelze. J.

Leipzig. Dr. Zinsser & Co. G. m. b. H. Gerhard Voigt als Geschäftsführer ausgeschieden. Zum Geschäftsführer ist bestellt der Drogist Bruno Striegler.

Mannheim. Verein Deutscher Ölfabriken. Der Aufsichtsrat beschloß, der Generalversammlung (20. März) wieder 5% Dividende auf RM 6,80 Mill. A.-K. vorzuschlagen. Die Dreiviertelmehrheit des A.-K. besitzen bekanntlich die Bremen-Besigheimer Ölfabriken. (Frkf. Ztg.)

-m. Mariefred, Schweden. Sven Hedmans Tekniska Fabrik wurde errichtet.

-m. Oslo. Odinal Kjelstof Co. A.-S. bildete sich mit 10 000 Kr. Aktienkapital zur Herstellung eines Kesselsteinmittels, worauf man das Recht für 5000 Kr. übernahm. Vorstand sind Th. Coldevin und P. Kvanaas.

-m. Oslo. Ludwig Schröder, ehem. Fabrikleiter bei der Öl- und Seifenfabrik Lilleborg Fabriker A.-S. starb, fast 90 Jahre alt. Er kam 1874 aus Deutschland zur Seifenfabrik Kildal & Co., die 1898 an Lilleborg überging.

Siegen. Leimfabrik Robert Beichler, G. m. b. H. in Freudenberg: Durch Beschluß der Gesellschafterversammlungen vom 5. September 1927 und 5. Januar 1928 ist das Stammkapital von 5000 RM auf 35 800 RM erhöht. Ferner wird bekanntgemacht: Von den Gesellschaftern bringt die Witwe Robert Beichler, Dina geb. Krüdelbach, in Freudenberg in Anrechnung auf das erhöhte Stammkapital das ihr gehörige in Freudenberg gelegene Fabrikgrundstück, bestehend aus der im Grundbuch von Freudenberg, Band 26, Blatt 22, eingetragenen Parzelle, Flur E, Nr. 1093/102 nebst aufstehendem Gebäude sowie der gesamten maschinellen Einrichtung und dem Zubehör in die Gesellschaft ein.

-m. Sortland, Norwegen. Margarinefabriken „Nord-Norge" wurde hier von A. Pedersen gegründet.

-m. Stockholm. Hier wurden errichtet: Parfumerie Marguerite, Sixten Säfström, für Handel und Agentur in Parfü-

merien; ferner Tekniska Fabriken Niark, A. F. Gustavson für Herstellung technischer Präparate. — m. In Liquidation getreten ist Tekniska A.-B. Bramin, chem.-techn. Fabrik. — m. Holst & Co. Tekniska Fabrik ging an eine neue A.-G. mit 15 000 Kr. Aktienkapital (das der alten war 50 000 Kr.) über.

Stuttgart. Brillant-Bohner G. m. b. H. Geschäftsführer Theodor Wais, Kaufmann, durch Tod ausgeschieden; neuer Geschäftsführer: Paul Pfeil, Kaufmann, Stuttgart-Cannstadt.

Bau neuer Ölmühlen in Rußland. 1926/27 ist mit einem Aufwande von 600 000 Rubeln die Ölmühle des Sibirischen Öltrusts hergestellt und in Betrieb genommen worden. Die Jahresleistung wird auf 1 100 000 Rubel berechnet. 1926 wurde eine weitere Ölmühle in Borisoglebsk im Gouvernement Tambow in Bau genommen, die 1928 fertiggestellt werden soll. Die Baukosten stellen sich auf 1 000 000 Rubel. Die Verarbeitungsfähigkeit dieses Werkes wird 1 500 000 Pud Ölsamen betragen. Eine 3. Ölmühle ist in Witebsk seit 1927 im Baue. Die Inbetriebnahme soll 1929 erfolgen. Diese Mühle wird vom Weißrussischen Lebensmitteltruste mit einem Baukostenaufwande von 1 280 000 Rubel erbaut und soll eine Jahreserzeugung von 11 500 t Leinöl und Ölkuchen erreichen. Auch im Gouvernement Orjol ist mit dem Baue einer Ölmühle begonnen worden, die noch 1928 fertiggestellt wird. Die Baukosten dieses Werkes, das 1 000 000 Pud Ölsamen jährlich verarbeiten wird, werden auf 1 200 000 Rubel angegeben. (Die Mühle.)

Handelskammer-Gutachten u. dgl.

= **Ist das Seifensiedergewerbe als zum Handwerk gehörig anzusehen?** Zu der Frage, ob das Seifensiedergewerbe als zum Handwerk gehörig anzusehen ist, hat die Gewerbekammer Leipzig wie folgt Stellung genommen: Während diese Zugehörigkeit in früheren Zeiten außer jedem Zweifel stand, sind im Hinblick auf die in der Neuzeit nach Art und Umfang der Seifensiedereibetriebe vielfach eingetretenen Veränderungen und durch die Industrialisierung dieses Gewerbes Bedenken laut geworden, ob es überhaupt noch als Handwerk zu gelten hat. Tatsächlich sind nach den Feststellungen der Kammer in ihrem Bezirk nur noch wenige Betriebe vorhanden, die nach ihrer ganzen Struktur als handwerksmäßige Unternehmungen angesprochen werden können. Trotzdem sah die Kammer keinen Anlaß, die erwähnte Frage generell zu verneinen. Vielmehr schien es ihr durchaus denkbar, daß in solchen Betrieben noch eine Herstellung der Erzeugnisse in handwerksmäßiger Weise erfolgt, wobei selbstverständlich die modernen technischen Hilfsmittel und Werkzeuge ebenso wie in anderen Handwerkszweigen Verwendung finden. Bei dieser Sachlage erachtete die Gewerbekammer Leipzig auch die Möglichkeit einer handwerksgerechten Lehrlingsausbildung in dem betr. Gewerbe noch für gegeben. v. H.

= **Firmenbezeichnung „Parfümerie".***) Nach einem Gutachten der Industrie- und Handelskammer Hannover dürfen die Firmenbezeichnung „Parfümerie" nur Betriebe führen, deren Umsatz in Parfümartikeln derartig ist, daß das Unternehmen allein auf Grund des Umsatzes in diesen Waren über den Rahmen des Kleingewerbes hinausgeht und somit handelsregisterpflichtig ist. Dagegen dürfte kleineren Betrieben, insbesondere Friseurgeschäften, bei denen nur ein geringer Teil des Umsatzes durch den Verkauf von Parfümerien erzielt wird, die obige Bezeichnung nicht zukommen. v. H.

Verschiedenes

-m. **Seifenschaumbad als Abmagerungsmittel** hat in Skandinavien in den letzten Monaten stark von sich reden gemacht. Die neue Osmos A.-B., kem.-tekn. Fabrik, Stockholm, Birger Jarlsg. 39, brachte das angeblich von ihrem Vorstandsmitglied Ing. G. M. Eklund dort erfundene, größtenteils aus fettsaurem Salz bestehende Badepulver „Osmos" auf den Markt. Das große Krankenhaus Maria sjukhus dort erzielte damit gute Erfolge, 100 bis gegen 500 g Gewichtsabnahme nach nur einem Bad. Das Pulver wird in kleiner Wassermenge von hoher Temperatur zu Schaum gepeitscht, wonach der Badende im Bad von gewöhnlicher Temperatur und Wassermenge 10—25 Min. bleibt. Das fortdauernde Zerplatzen der kleinen Wasserblasen soll eine überflüssigen Fettansatz entfernende Massage auf die Haut ausüben, und vermehrten Stoffwechsel hervorrufen, also nicht nur, wie das gewöhnliche Dampf- oder Heißwasserbad Gewichtsabnahme durch Feuchtigkeitsverlust beim Schwitzen (weshalb nach diesem das Körpergewicht nach einigen Stunden wieder normal wird). Ob das zutrifft und wie es zu erklären ist, untersu[cht] gegenwärtig Oberarzt Dr. G. Kahlmeter am Asö sjukhus, Sto[ck]holm, indem die Stoffwechselwerte des Badenden vor, währ[end] und in einzelnen nach dem Bade nach Kroghs allerdings sehr a[n]strengender Methode bestimmt werden. Zur Bekämpfung v[on] Ödem kann das neue Bad, betont Dr. J. Tillgren am Ma[ria] sjukhus, durch die Verseifung und den hohen Salzgehalt viellei[cht] auch eine Rolle spielen. Das Alleinverkaufsrecht für Schwe[den] von „Osmos" übernahm Barnängens tekn. Fabrikers A. (Stockholm); für Dänemark die neue Osmos A.-S., Kopenhag[en] (Vorstand: Großhändler H. Raffel, K. Samson und der schwe[di]sche Ing. W. Ovarnström), welche für die Presse hier eine V[or]führung in der Warmbadeanstalt „Köbenhavn", fürs Publik[um] im Warenhaus Crome & Goldschmidt veranstaltete.

Gleichzeitig erschien ein konkurrierendes, von dem schw[e]dischen Turn- und Badeinstitut Direktor Cai Kihlström hera[us]gebrachtes Seifenbad-Entfettungsmittel „Sylfide" (vertrie[ben] durch die neue Aktiebolaget Skumbad, Stockholm 16). Kihlstr[öm] erklärt, seine mit einem schwedischen Chemiker schon vor Jahr[es]frist ausgeprobte Erfindung sei ihm von Eklund entwendet. D[en] Vertrieb von „Sylfide" in Dänemark übernahm die alte Seife[n]großhandlung und -fabrik A.-S. Bruun & Andresen (Nebenfir[ma] Vald. Jörgensen A.-S.), Kopenhagen. Zur Verwertung von „O[s]mos" in den Verein. Staaten ist eine amerikanische Gesellsch[aft] in Bildung begriffen, nachdem sich dieses Mittel an der Harva[rd] Medical School, dem Battle Creek Sanatorium und mehrer[en] New Yorker Krankenhäusern bewährte.

Gegen Kihlström ist soeben Gerichtsklage erhoben word[en] auf Zahlung von 2000 Kr. Erfinderhonorar von Zivilingenie[ur] Vidar Jernberg, Stockholm, den K. beauftragt hatte, ein solch[es] Präparat für entfettendes Schaumbad auszuarbeiten. K. verw[ei]gerte die Zahlung mit der Behauptung, er habe nur Proben b[e]kommen, kein Rezept. In Gegenwart Eklund's, der nachher a[ls] selbständiger Erfinder auftrat und A.-B. Osmos gründete (üb[ri]gens gibt er zu, daß die Idee deutsch ist) wurde Jernber[gs] Präparat in K.'s Badeinstitut erprobt, u. a. an Jernberg selb[st]. J. hat, erklärt er, von vornherein fettsaure Salze als Haup[t]bestandteil angegeben, und diese seien auch der wirksame Inh[alt] von Kihlströms „Sylfide".

Als auch in Dänemark, wo bekanntlich sehr gut und se[hr] viel gegessen wird und darum besonders viele Damen, d[er] Mode entsprechend, wieder schlank werden möchten, die b[ei]den Mittel in den Zeitungen annonciert und besprochen wu[r]den, zeigte auch die Firma L. Leichner (Berlin) durch i[h]r[e] Kopenhagener Vertretung Nicolai Undén, Vingaardstr. 22, i[hr] „Schlankheitsbad 1001" an (Preis 2 Kr. je Bad, w[ie] „Osmos" und „Sylfide" auch).

Auch in Oslo wurden die schwedischen Schaumbadepulv[er] schon eingeführt.

-m. **Der Tarifvertrag in der dänischen Ölmühlen-Industr[ie]** wurde mit unwesentlichen Änderungen für ein Jahr a[b] 1. Februar erneuert.

Olivenöl-Erzeugung in Portugal. Der englische Konsul b[e]richtet aus Lissabon, daß nach dortigen Pressemeldungen d[ie] Olivenöl-Erzeugung in Portugal in 1927 einen Rekord darstel[lt]. Die gesamte Produktion wird für das ganze Land mit 1 139 7[..] hl Öl angegeben, was als bedeutender Überschuß über d[ie] Menge, die in Portugal selbst verbraucht wird, angesehen wir[d], so daß sich, vorausgesetzt, daß das Öl als solches ausländisch[en] Ansprüchen genügt, ein beträchtliches Exportgeschäft in diese[m] Artikel entwickeln sollte. Es sind im Lande 23 283 900 Oliven[]bäume von mehr als 5 Jahren gezählt worden — also im tra[g]fähigen Alter — die eine Fläche von mehr als 350 560 [ha] bedecken. (Oil and Col. Tr. J.)

Deutsche Patent-Anmeldungen

12i, 16. C. 40 459. Chemische Fabrik Coswig-Anhalt G. m. b. H., Coswig-Anhalt. Herstellung von grobkristallinischem Natrium-Perborat. 26. 9. 27.

23f, 3. B. 130 359. Gustav Buck, Bergedorf. Stangenseife. 16. 3. 27.

Versagte Patente.

23e, 2. Sch. 73 252. Verfahren zur Verfeinerung v[on] Toilette- und Hausseifen. 24. 2. 27.

78d, 1. D. 48 339. Verfahren zur Herstellung von Wun[]derkerzen. 29. 10. 25.

Beilagen-Hinweis.

Vorliegender Nummer sind beigefügt: Eine Beilage d[er] Firma *A. Borsig*, Tegel-Berlin, über Borsig's automat[i]sche Extraktionsmaschine, System Simon, und v[on] der chromolithographischen Kunstanstalt *Kramp & Comp.*, O[f]fenbach a. M., eine farbige Beilage über geschmackvoll[e] Packungen für Feinseife. Wir empfehlen diese Be[i]lagen der Aufmerksamkeit unserer Leser.

*) Vgl. S.-Z. 1928, Nr. 3, Handelsblatt S. 15.

Redakteure: Verantwortlich für das Hauptblatt, das Beiblatt „Der Parfümeur" und das Handelsblatt: E. Marx: für das Beiblatt „Der Chemisch-Technisc[he] Fabrikant" W. Münder; für den Inseratenteil: G. Panholzer. Druck von Hier. Mühlberger. Sämtliche in Augsburg.

Handels u. Markt-Berichte

= **Originalbericht aus Hamburg Nr. 4.** (Hamburg 39, 25. Februar 1928.) Das Geschäft auf den Öl- und Fett-kten hat sich auch in den verflossenen 14 Tagen in keiner se gebessert. Die Absatzstockung bleibt bestehen. Von diesem and sind aber nicht nur die Öl- und Fettmärkte betroffen; flaue Wind durchzieht die gesamte Warenbörse und jagt den letzten Rest von Optimismus aus den Ecken und keln heraus. Man hört aus den meisten Warenbranchen, daß e Engagements bestehen, für welche nur schwer Absatz inden ist, da die Konsumenten noch genügend Bestände ha- und bei den rückläufigen Preisen nichts unternehmen wol- Spürt man den Ursachen dieser Erscheinung nach, so wird der Annahme von günstigen Wirtschaftskonjunkturen, von n im Jahre 1927, auch von offizieller Seite, so viel ge- t wurde, die Schuld beimessen müssen. Die Hoffnung auf erung der Handelsverhältnisse durch künstliche Belebung innerdeutschen Marktes hat sich als trügerisch erwiesen. Besserung des Absatzes ist ausgeblieben, und der Waren-kt hat sich nun mit dem zweifelhaften Vergnügen auseinan-usetzen, die sehr erheblichen Warenmengen an den Mann bringen. Die Folge ist eine weitere Schädigung des Han-, welcher einer fata morgana nachgelaufen ist, und eine in hmendem Maße passive Handelsbilanz, während das Ge-eil der Fall sein sollte, obwohl die Unschädlichkeit einer ivität immer wieder behauptet wird. An diesem wichtigen blem wird mit ganz unzulänglichen Mitteln herumgedok- weil man die Fehler unserer Wirtschaftsführung nicht ein-ehen will.

In den Ölen und Fetten überwog Schwäche. Von tierischen Fetten hielt sich Schmalz in der Nähe von , während Oleo empfindlich weiter im Preise nachgab. Pre- Jus war unverändert. Talg mußte sich in der Londoner tion vom 22. II. einen weiteren Abschlag von 10 sh per gefallen lassen, während New York unverändert bei $ 9 b. Der Absatz von Loko-Ware war enttäuschend, so daß Preise weiter nachgeben mußten. Tierische Fette waren nfalls vernachlässigt.

Pflanzenfette waren nachgiebig, wenn sich auch der Rück-g langsam vollzieht. Kopra und Palmkerne geben in glei- Weise nach. Palmöl notiert ca. 10—15 sh niedriger. Die uhren sind aber immer noch außerordentlich klein.

In Ölen waren nur geringfügige Änderungen. Sojabohnenöl etwas fester, während sich Leinöl unter Schwankungen aupten konnte. Harburg: RM 66½, London: 28 sh, Amster-: Fl. 34¾ für Loko-Ware.

Der Ölkuchenmarkt setzte seinen Rückgang fort, doch oß der Markt etwas fester, und es wird mit weiteren Stei-ungen gerechnet. Die heutigen Notierungen sind für je 50 kg: Extrah. Sojabohnenschrot, Basis 46%, April RM 5, Mai-Aug. RM 9,85, Aug.-Dez. RM 10,10, „Hobum" März-il RM 10,45, Harburg. Fabrik, „Imperial" prompt RM 10,95, z-April RM 10,66, Aug.-Dez. RM 10,35, Hbg.-Züllchow. rik. Harburg-Wilhelmsburger Erdnußkuchen, Basis , Mai-Sept. RM 10,15, Harbg.-Wilhelmsbg. Fabrik. Erdnuß-nenmehl „deutsche Mahlung", Basis 50%, prompt oder März 10,80, Harburg. Fabrik. Harburger Palmkuchen, Basis , März RM 9,45, April RM 9,30, Mai-Aug. RM 8,60, Harb. rik, extrah. Palmkernschrot „Henkel", Basis 18%, Juni-Juli 8,40, Aug.-Dez. RM 8,65, Düsseldorf. Fabrik. Bezug nach nland/Westfalen ausgeschlossen. Harburger Kokosku-n, Basis 26%, März RM 10,90, April RM 10,75, Mai RM), Harburg. Fabrik. Harburger Sonnenblumenkuchen, s 30%, loko und Febr. RM 8,25, Harburg. Fabrik. Italie-che Rapskuchen, Basis 38%, aus März-April-Abla-j RM 9,50 inkl. Sack, Kai Hamburg. Franz Gabain.

= **Glyzerin.** (Berlin N 39, den 25. Februar 1928.)

Paris kam diese Woche:	gegen vorige Woche:
glyzerin 80% £ 28 (ca. RM 57)	£ 29 (ca. RM 59)
nifikat 88% £ 35 (ca. RM 71)	unnotiert.

Die Preise sind mithin noch weiter gewichen, jedoch ist chtlich, daß trotzdem ein gewisses Kaufinteresse, wenn auch ct für nahe liegende, so doch für weiter entfernt liegende nine besteht. Großen Hoffnungen kann man sich trotzdem ct hingeben, denn es ist einerseits vollkommen klar, daß der, welcher heute greifbare oder in aller Kürze lieferbare ien benötigt, in aller Ruhe zu heutigen und vielleicht auch billigeren Preisen eindecken kann. Andererseits ist es wohl verständlich, daß der Konsum bestrebt ist, sich zu igen, billigen Preisen so weit hinaus wie nur irgend möglich udecken. Wir stehen somit vor einem gewissen Dilemma, indem einerseits Nachfrage für spätere Termine vorliegt, ohne genügend Abgeber zu finden, und indem andererseits mehr als reichlich greifbare oder in aller Kürze lieferbare Ware auf den Markt kommt, ohne genügend Absatz zu finden und somit nolens volens immer weiter auf die Preise zu drücken.

Dieser Zustand kann sich das ganze Jahr hindurchziehen und da für den Bedarf überreichlich genug Ware vorhanden ist, kann eine Gesundung des Marktes nur kommen, wenn sich nicht nur die großen, sondern auch die kleineren Produzenten entschließen, einen Teil ihrer Produktion auf mehrere Monate, eventuell das ganze Jahr hinaus im voraus zu verkaufen.

Nur ein durch Vorverkäufe stark vermindertes Angebot prompter Ware könnte dem Markt wieder eine festere Haltung geben, und es dürften dann die Verkäufer in den für greifbare Ware erzielbaren besseren Preisen wohl auch eine Kompensation für die anscheinend ungünstig getätigten Vorverkäufe finden. Horst Großmann.

*** **Zur Lage des Ölsaat-, Öl- und Ölkuchenmarktes.** (24. Februar 1928.) Die im Laufe der Berichtswoche eingetretenen Preisschwankungen hielten sich in den seit einiger Zeit gewohnten Grenzen. Trotz geringer Befestigung der Stimmung für Leinöl an den ausländischen Märkten lagen am einheimischen Markt die Preise unverändert. Rohes Leinöl kostete etwa RM 65, doppelt gekochtes Leinöl RM 69 bis 69,50 die 100 kg im Faß ab Lager. Rohes Sojabohnenöl bedang etwa RM 73,50, rohes Rüböl RM 92 bis 92,50, Rizinusöl erster Pressung RM 95 bis 95,50, zweiter Pressung RM 91 bis 91,50 unter den nämlichen Bedingungen. Die günstige Versorgungslage Europas mit Ölsaaten im allgemeinen und mit Leinsaat im besonderen läßt wesentlich vermehrte Kaufstimmung in der nächsten Zeit wohl kaum aufkommen. Leinsaat fand im Laufe der Woche für englische und festländische Rechnung etwas mehr Nachfrage, für die übrigen Rohstoffe ließ das Interesse nach wie vor zu wünschen übrig. Die argentinischen Leinsaatverschiffungen der Berichtswoche beliefen sich auf 13 000 t nach Nordamerika und 44 500 t nach Europa, in der Vorwoche auf 10 000 t und 59 200 t, die sichtbaren Vorräte von Leinsaat am La Plata blieben mit 160 000 t unverändert gegenüber der gleichen Menge im Vorjahr. Die indischen Ölsaatabladungen nach Europa blieben hinter denen der Vorwoche mehr oder weniger zurück. Sie betrugen während der Berichtswoche und der Vorwoche 1900 t bezw. 2825 t Leinsaat, 575 t bezw. 8500 t Rübsaat und 2700 t bezw. 8200 t Baumwollsaat. Auf europäische Häfen schwammen in dieser Woche 319 500 t, in der Vorwoche 316 200 t und in der vergleichenden Vorjahrswoche 246 500 t Leinsaat, Rübsaat und Baumwollsaat.

Schlußnotierungen. London: Leinsaat, Calcutta £ 17.12/6 bis 17.5, Bold Bombay £ 17.15, kleine Bombay 17.3/9, Plata £ 15.5, Rübsaat Toria £ 18.2/6, Kottonsaat Bombay £ 8.17/6, schwarze ägyptische £ 11.7/6, Erdnüsse Koromandel £ 20.11/3, Sojabohnen £ 11.10 bis 11.5, Sesamsaat chinesische £ 24.5; Hull: Leinöl £ 28, Mai-August £ 28.15, September-Dezember £ 29.5, Sojaöl £ 32.10, geruchfrei £ 36, Rüböl £ 40.10, raffiniert £ 42.10, Kottonöl Bombay, roh £ 32, ägyptisches roh £ 34.10, eßbares raffiniert £ 37.15, Erdnußöl gepreßt £ 42, geruchfrei £ 46 die t; Amsterdam: Leinöl vorrätig Fl. 35, Rüböl vorrätig Fl. 52 die 100 kg ohne Faß ab holländischen Fabriken.

Am Ölkuchenmarkt machte sich in vergangener Woche lebhaftere Nachfrage mit festerer Stimmung geltend. Die Preise der meisten Sorten stellten sich schließlich Kleinigkeiten teurer. Im Großhandel forderten Abgeber für Leinkuchen RM 23,25 bis 23,50, Erdnußkuchen RM 22,75 bis 23,75, Sojaschrot RM 22,75 bis 23,25, Rapskuchen RM 18,50 bis 19, Palmkernkuchen RM 18,75 bis 19 die 100 kg ab Lager.

Öle und Fette. (Hamburg 11, den 24. Februar 1928.) Leinöl Februar 66, Leinöl Mai-Aug. 67,75, Leinölfirnis 69,75, Kokosöl, roh, in Barrels 91, Kokosöl, ceylonartig 90, Palmöl Lagos, schwimmend 73, Erdnußöl, roh, Febr.-April 83, Kottonöl, techn., raff., engl. 86, Sojabohnenöl, roh, prompt 73,25, Leinölfettsäure 70, Kokospalmkernfettsäure 72, Erdnußölfettsäure 62—65, Mischölfettsäure, hell 58—61, Sojaölfettsäure 43—47, Kottonölfettsäure, dest. 76, Rizinusöl I. Pressung, loko 95, Rizinusöl II. Pressung, loko 90, Rizinusöl DAB 6 105, Rizinusöl, mischbar mit Mineralöl 105, Palmkernöl, roh, inkl. Faß 80, Talg, südamerik. A, schwimmend 80—82, Talg, südamerik. A, loko 82—83, Talg, austr., good colour 78, Talg, deutscher 78—83, Hammeltalg, techn., cif Hamburg 85—91, Schweinefett, techn., je nach Qualität 77—97, Rüböl, roh, loko 93, Abdeckereifett 61—65, Rohmedizinaltran, loko 79, Dorschlebertran, extra hell 68, Dorschlebertran, gelb 65, Dorschlebertran, braunblank 58,

Brauntran 49, Robbentran, hell 63, Robbentran, hellbraunblank 60, Tranfettsäure 44—48.

Die Preise verstehen sich in RM für je 100 kg.

Der Markt war ruhig aber stetig.

Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

Holzöl. (Hamburg, den 23. Februar 1928.) Bei unverändert fester Tendenz sind meine Notierungen wie in der Vorwoche, nämlich für Abladungs- sowie Loko-Ware £ 84 bis 85 p. engl. ton. E. N. Becker.

Wachse und Harze. (Hamburg, den 23. Februar 1928.) Paraffin unverändert: Amerikan. Tafelparaffin 50/2° $ 11,75 bis 12, amerikan. Schuppenparaffin 50/2° $ 10,75—11. Ceresin unverändert: Ceresin naturgelb RM 80—87, Ceresin Ia weiß RM 82—93, Ozokerit-Ceresin naturgelb RM 102—150, Ozokerit-Ceresin Ia weiß RM 112—170. Ozokerit wie bisher: Galiz. Rohozokerit je nach Gradation $ 30—45, raffinierte naturgelbe Ware RM 155—220, doppeltraffinierte weiße Ware RM 178—260. Bienenwachs: Unverändert sehr fest und bei geringen Vorräten und zu erwartenden spärlichen Ankünften lebhaft gefragt. Z. Zt. wird notiert: Ostafrika 177—178, Benguella 168—170, Brasil 185—188 sh per cwt. Karnaubawachs: Keine Veränderung der bestehenden Marktlage. Es wird notiert: Lokoware 141—143, Abladungsware 138—141 sh per cwt. Japanwachs unverändert: Lokoware 92—94, Abladungsware 90—91 sh per cwt. Montanwachs: Es wird gefordert: RM 65—60 für 100 kg ab Werkstation bei Stückgut und RM 55 für 100 kg ab Werkstation bei Waggonladungen.

Alle Preise sind unverbindlich und verstehen sich, wenn nicht anders bemerkt, für je 100 kg brutto-netto, inkl. Verpackung, netto Kasse, unverzollt, Montanwachs und Ceresin verzollt. Der Zoll beträgt z. Zt. für Bienen- und Karnaubawachs RM 10, für Paraffin RM 13, für Japanwachs RM 15 für 100 kg.

Schlickum-Werke Aktiengesellschaft.

*** **Teer, Teeröle, Abfall- und Nebenprodukte.** (24. Februar 1928.) Von geringer Belebung der Nachfrage abgesehen, haben sich die Verhältnisse im Berichtsmonat nur wenig geändert. Die schwierige wirtschaftliche Lage hielt das Geschäft bisher in engen Grenzen, abgesehen davon, daß die Jahreszeit zur Entfaltung des Absatzes noch verfrüht war. Die Preise von Teer und gewissen Teererzeugnissen sind nach wie vor gedrückt, und da die Teerproduktion in den nächsten Monaten eher weiter erheblich zu- als abnehmen wird, so ist die Möglichkeit zu Preissteigerungen in der Tat gering. Es kommt jetzt darauf an, ob der Verbrauch in diesem Jahr soviel zunehmen wird, daß die Teerproduktion ganz aufgenommen wird. Zunächst muß dies bezweifelt werden, da sonst in der letzten Zeit die Preise namentlich von Teer und Pech nicht so stark gesunken wären. Das Angebot auf Steinkohlenteer, Braunkohlenteer und Holzteer war im Berichtsmonat unverändert stark, die Nachfrage namentlich nach Geschäften auf lange Sicht, wonach die Produzenten in erster Linie sich zu richten pflegen, trat nur zögernd hervor. Die Preise für Kokereirohteer bewegten sich zwischen RM 6,50 bis 7 je nach der Menge die 100 kg ausschließlich Verpackung ab Werk Ruhrgebiet. Für Braunkohlenteer wurden zum Teil recht billige Preise geboten, weil reichliches Angebot, aber nur wenig Nachfrage vorlag. Die besten Braunkohlenteersorten kosten heute etwa RM 7 bis 8,25, mittlere Sorten RM 4 bis 6,50 und minderwertige Sorten mit größerem Wassergehalt RM 1,50 bis 2,75 die 100 kg ohne Verpackung ab Werk Mitteldeutschlands. Holzteer ist mit RM 7,50 bis 10 bei gleichen Bedingungen anzusetzen. Die Preise für Pech sind seitens Englands in der letzten Woche nicht weiter ermäßigt worden, man rechnet namentlich im Ruhrgebiet auf zunehmende Nachfrage, so daß die Preise ihren tiefsten Stand vielleicht erreicht haben. Der Absatz von Teeröl hat sich auch in dieser Berichtsspanne weiter befriedigend entwickelt, die Preise waren im großen und ganzen behauptet. Steinkohlenteer-Imprägnieröl kostete je nach der genauen Beschaffenheit RM 13 bis 15, Treiböl RM 12,50 bis 13,25 und Heizöl RM 11,50 bis 12,25 je 100 kg ohne Verpackung ab Werk. Benzol ist besser gefragt, wie der Benzolverband behauptet, es sind aber große Vorräte vorhanden, welche bei der weiteren Preisbildung nicht übersehen werden dürfen. Ob nach der Vereinbarung des Verbandes mit Benzingesellschaften wegen des Austausches von Benzin gegen Benzol, um den Absatz von Benzin-Benzolgemischen zu heben, der Absatz von Benzol wesentlich sich heben wird, muß zunächst abgewartet werden. Die Forderungen für Braunkohlenteeröle je nach der genauen Beschaffenheit bewegten sich wie früher zwischen RM 15 bis 18 je 100 kg ohne Verpackung ab Werk.

Leim, Harz, Schellack. (Hamburg, den 24. Februar 1928.) *Knochenleim in Tafeln RM 116, *Knochenleim in Perlen RM 116, *Lederleim RM 131, Hautleim RM 150, Terpentinöl, amerik. Balsam-, RM 90, Terpentinöl, deutsch Balsam-, RM 68—72, Terpentinöl, mild riechend RM 48—52, Harz, amerik. F $ 9, H $ 9,15, K $ 9,45, WG $ 10,60, WW $ 11,40, Schellack TN orange sh 195, Schellack lemon sh 240.

Mit * = frachtfrei Empfangsstation.

Tendenz unverändert ruhig. Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

Geschäftliche u. Personal-Nachrichten • Tagesgeschichte •

Unter diese Rubrik passende Nachrichten aus dem Leserkreise sind stets u[...] willkommen und finden als solche nach Möglichkeit Berücksichtigung.

(Die mit † bezeichneten Notizen sind handelsgerichtliche Neueintragungen.)

† Berlin. „Kosmetika" Handelsgesellschaft m. b. H. Ha[...]del mit kosmetischen und ähnlichen Artikeln aller Art. Stamm[...]kapital 20 000 RM. Geschäftsführer: Witwe Valeska Gurski, ge[...] Cifka, Charlottenburg.

† Fürth. Hans Lang Seifen- und Parfümerie-Großhand[...] Sternstr. 17. Unter dieser Firma betreibt der Kaufmann Ha[...] Lang in Fürth einen Seifen- und Parfümeriegroßhandel. Kä[...] Lang, Kaufmannsehefrau in Fürth, Einzelprokura.

† München. Benetol Verwertungs-Gesellschaft m. b. H[...] Rumfordstraße 2. Erwerb und Verwertung von Erfindung[...] jeder Art, insbesondere von folgenden Patenten, Patentanme[...]dungen, Gebrauchsmustern, Prioritäten: 1. Deutsches Reich[...]patent Nr. 367 937, betr. Verfahren zur Herstellung metallisiert[...] Oberflächen auf Gelatine, 2. Dänisches Patent Nr. 32 288, [...] Schwedisches Patent Nr. 60 276, 4. Norwegisches Patent N[...] 38 736, sämtliche unter Nr. 2—4 genannten Patente betr. d[...] Desinfektionsmittel genannt „Benetol" und das Verfahren z[...] Herstellung desselben, 5. die aus der Patentanmeldung bei[...] Deutschen Reichspatentamt Nr. B 100 991 IV/30, betr. das De[...]infektionsmittel genannt „Benetol" und das Verfahren zur He[...]stellung desselben, sich ergebenden Rechte, 6. die aus der Pa[...]tentanmeldung beim Deutschen Reichspatentamt Nr. B 100 5[...] VI/80b, betr. bactericide plastische Masse und Verfahren z[...] Herstellung derselben, sich ergebenden Rechte, 7. das Deutsch[...] Reichsgebrauchsmuster Nr. 900 457 Klasse 82a Aktenzeichen [...] 109 953 und B 117 770 IV/53c, betr. Einrichtung zum Kühl[...] und Dörren von Lebensmitteln. Gegenstand des Unternehmens i[...] ferner der Vertrieb von Erzeugnissen, welche auf Grund e[...]worbener oder zur Verwertung übernommener Schutzrechte he[...]gestellt sind. Stammkapital: 50 000 RM. Geschäftsführer: Fra[...] Benecke, Chemieingenieur, Gustav Luppe, Kapitän z. S. a. D[...] Josef Stangel, Kaufmann in München.

Berlin. Tetralin-Gesellschaft m. b. H. Direktor Dr. Al[...]xander Eversmann in Berlin-Grunewald, Kaufmann Otto Schul[...] in Berlin-Steglitz sind zu weiteren Geschäftsführern bestel[...]

Budapest. (50 Jahre Adél-Seifenfabrik.) Die [...] im Jahre 1878 von S. Rosenbaum gegründete Fabrik wur[...] im Jahre 1898 an ihre gegenwärtige Stätte (Szvetenay-u. 1[...] verlegt und bereits von dem einen ihrer jetzigen Besitzer Juli[...] Román weiterentwickelt. Vom Jahre 1903 datiert der Eintri[...] des anderen Inhabers, Jenö Dénes in der Fabrik, und seith[...] fungiert der letztere als kommerzieller und Julius Román a[...] technischer Leiter der Fabrik. Die Adélseifenfabrik verfü[...] über eine moderne Toiletteseifenfabrikationsanlage und erfr[...] sich eines guten Rufes auf dem einheimischen Markte; die Ro[...]deoltoiletteseifen sind auch im Auslande vorteilhaft bekannt.

(Vegyi Ipar.)

Delmenhorst. Vertriebsgesellschaft Delmenhorster Mar[...]garine-Werke, Hermann Petersen m. b. H. Firma geände[...] in: Delmenhorster Margarine-Werke Hermann Petersen mit be[...]schränkter Haftung.

Dortmund. Margarinefabrik Westfalia A.-G. An Stel[...] des verstorbenen bisherigen Vorstands, Direktor Carl Wuth[...] ist der Prokurist Wilhelm Merten zum Vorstand bestellt.

Halle a. S. Kurt Günther Großhandlung chem.-tech[...] Produkte, Maschinenöle und Fette. Der bisherige Gesellschafte[...] Kurt Günther ist Alleininhaber der Firma. Die Gesellschaft i[...] aufgelöst.

Hamburg. Die Firma Heinrich Rainer teilt mit, da[...] ihre Abteilung „Öle, Talge und Fette" künftighin unter de[...] Firma Asbach & Rainer mit den gleichen Inhabern weiter[...] geführt wird, unter Übertragung sämtlicher diese Artikel be[...]treffenden Aktiven und Passiven auf die neue Firma. Gleich[...]zeitig ist Herr Otto Asbach auf Grund freundschaftlichen Über[...]einkommens aus der Firma Heinrich Rainer ausgeschieden.

Hannover. Gebr. Appelt G. m. b. H. Firma geändert i[...] Hannopharm, Fabrik chemisch-pharmazeutischer und kosmeti[...]scher Präparate, G. m. b. H. Gegenstand des Unternehmen[...] ist jetzt auch die Fabrikation chemisch-pharmazeutischer un[...] kosmetischer Präparate. Der bisherige Geschäftsführer Ka[...] v. Engel ist abberufen. Zum weiteren Geschäftsführer ist de[...] Kaufmann Artur Schumacher bestellt.

Mannheim. Auf der Tagesordnung der Generalversamm[...]lung (20. März) des Vereins deutscher Ölfabriken steht auc[...] die Ermächtigung des Vorstandes zum Verkauf eines Fabrik[...]anwesens unter Bezahlung des Kaufpreises in Aktien der Ge[...]sellschaft.

Oakland (Neuseeland). Ein ungeheurer Verlust ist durch bei der Stewardinsel erfolgte Strandung des norwegi-en Tankdampfers „C. A. Larsen", der eine Ladung lfischöl im Werte von $1\frac{1}{2}$ Millionen Pfund Sterling an Bord e, verursacht worden. Das 13 246 Bruttoregistertonnen große, Walfanger A.-S. in Sandefjord (Norwegen) gehörige Schiff ind sich auf der Rückreise vom Roßmeer und hatte eine 000 Faß Walfischöl umfassende Ladung an Bord. Als durch die Patterson-Einfahrt sich dem Ankerplatz näherte, es auf ein Riff. Da der Dampfer mittschiffs aufgerissen ist, irchtet man, daß er als Totalverlust aufgegeben werden muß. der Ladung sind infolge des Leckspringens der meisten ks schon ungefähr 65 000 Faß Öl verloren gegangen.
(Frkf. Ztg.)

Pernambuco (Brasilien). Am 6. Februar d. J. beging r Friedrich Gärk, Inhaber der „Vereinigten Ölfabriken Lü-ca" seinen 60. Geburtstag und gleichzeitig sein 30jähriges chäftsjubiläum. In seltener Frische leitet der alte Herr te noch von früh bis spät sein Werk. Aus kleinen beschei-en Anfängen haben Fleiß und Ausdauer im Laufe der re ein achtunggebietendes, deutsches Unternehmen in Bra-n werden lassen. Außer der modernen Ölfabrik besteht einigen Jahren noch eine Wasserstoff- und Sauerstoff-rik, und in neuerer Zeit wurde noch eine Kerzen- und Sei-abrik angegliedert.

Wir wünschen Herrn Gärk, daß es ihm vergönnt sein ge, noch viele Jahre die Richtlinien für die Zukunft seines rkes zu bestimmen, ihm und dem Vaterland zur Ehre.

Mexikanisches Fischmehl für Deutschland. In Sausolito exiko) ist mit amerikanischer Beteiligung eine Fischmehl-orik errichtet worden, in der bis zu 100 t Fischmehl als ngemittel hergestellt werden können. Die Produktion soll „Amens" hauptsächlich in Californien, Japan und Deutschland esetzt werden. Von deutscher Seite liege angeblich ein trag von 2000 t vor. Für den Transitverkehr nach Japan und opa hat sich das Unternehmen Lagereinrichtungen in San go, Californien, gesichert. (Frkf. Ztg.)

Vom Weltmarkt

-m. **Dänemarks Einfuhr 1927 (1926)** betrug in dz: Kokosöl 41 (147 685), Sojabohnenöl 20 023 (10 878), Baumwollsamenöl 07 (38 341), Sesamöl 4315 (6150), Erdnußöl 6376 (4925), Neu-lard 3761 (4058), Premier jus 25 191 (18 781), Oleomargarin 99 (14 465); Oleostearin, Preßtalg 462 (222), techn. Stearin (2655), anderer Talg 8357 (1979), Tran 79 551 (118 529) mit 51 (12 434) Wiederausfuhr; Schmieröle: zollfreie 50 576 (31 477) 22 009 (17 411) Wiederausfuhr, zollpflichtige 264 168 (237 632) 103 676 (95 128) Wiederausfuhr; Rapsöl 824 (1494), Leinöl (7602), vegetab. Terpentinöl 6953 (6432), Compound lard 2448 5), braunes Harz 24 775 (21 310), Paraffin 6278 (4816); ge-nl. Seife 2057 (1727), Waschpulver 24 134 (22 558); Margarine 69 (21 936); Leinsamen 141 535 (234 288), Raps und Rübsen (5963), Sesamsamen 60 288 (75 493), Hanfsamen 4166 (3239), nenblumensamen nur 551 (23 024), andere Ölsamen 160 860 367), Sojabohnen 1 580 473 (1 746 578), Kopra 505 845 347), Palmkerne 135 698 (61 151), Erdnüsse 120 351 (142 061) dz.

-m. **Dänemarks Ausfuhr 1927 (1926).** Ausgeführt wurden an ischen Erzeugnissen u. a. in dz: Margarine 1950 (2790), weineschmalz 132 510 (95 045), Talg 11 056 (18 988), Kno-fett, Lanolin, Wollfett 54 451 (43 726), Kokosöl 100 392 010), Sojabohnenöl 153 486 (142 386), Rapsöl 0 (1), Leinöl (135), Fettsäuren 47 615 (37 155), Kasein 1890 (1167) dz.

-m. **Finnlands Einfuhr 1927 (1926)** betrug u. a. in t: Lein-en 5000 (4202), Schmieröle 10 609 (10 158), Chlorkalk 5892 5), Glaubersalz 28 100 (24 795) t.

-m. **Großbritanniens Ausfuhr 1927.** An englischen Erzeug-sen wurden ausgeführt Seifen, in cwt.: Schmierseife 41 482 064), Toilette- und Rasierseifen 82 065 (72 442), Polier- und euerseifen und -pulver 25 732 (23 942); andere harte Seife: China 1672 (1119), nach andern fremden Ländern 484 870 521), nach britischen Kolonien 948 081 (933 929). — Soap k 9608 (9603) t; Kerzen 140 640 (121 562) cwt.; Paraffin 374 (177 559) cwt.; Mineral-Schmieröle 9,13 (7,64) Mill. ons; Öle und Fette, in t: tierische, außer Fischöl, roh 39 (21 686), Rizinusöl 6972 (5157), Kokosöl, roh 596 (1026) gereinigt 1875 (1683); Baumwollsamenöl, roh 7815 (2452) gereinigt 13 187 (19 906); Leinöl 19 923 (22 918), Palmöl, 544 (2183) und gereinigt 449 (247), Palmkernöl, roh 16 402 095) und gereinigt 978 (1635), Rapsöl 1811 (5106), Soja-nenöl 28 136 (24 562), Kunstfett 2891 (3608) t. — Gemischte nieröle 3,02 (2,12) Mill. Gall. — Glyzerin, roh 23 093 336) und gereinigt 105 130 (196 688) cwt., Desinfektions-, eziefer-, Schaf- und Wollwaschmittel 413 857 (404 631) cwt.

-m. **Die Ausfuhr von Mozambique** (Portugiesisch-Ostafrika) Jahre 1926 betrug in Ölsamen 35 613 t, Kopra 18 065 t.

Handel und Verkehr

= **Salmiak-Terpentin-Seifenpulver.***) Nach einem Gutachten der Industrie- und Handelskammer Hannover ist die Bezeichnung „Salmiak-Terpentin-Seifenpulver" irreführend, wenn entweder beide oder auch eins der beiden angegebenen Lösungsmittel fehlen. Die in Rede stehende Bezeichnung erweckt bei dem Publikum den Glauben, ein in besonderem Maße schmutzlösendes Waschmittel zu erhalten. Diese Wirkung ist jedoch auch für den Fall, daß beide Stoffe oder einer der beiden anfangs dem Seifenpulver zugesetzt sind, zur Zeit des Verbrauchs durch das Publikum, der Wochen und Monate nach der Herstellung geschieht, nicht mehr vorhanden, da Salmiak und Terpentinöl, wenn sie nicht gerade auf Grund einer besonderen Fabrikationsmethode in das Seifenpulver inkorporiert werden, sich sehr schnell verflüchtigen, zumal ihre Beigabe nur in geringen Mengen erfolgt. Sollten die genannten Bestandteile auf längere Zeit dem Seifenpulver erhalten bleiben, dann müßte das Seifenpulver etwa in festen Kartonpackungen gehandelt werden; dieses wird jedoch fast niemals der Fall sein, weil die Kartonpackung infolge des hohen Preises für ein billiges Seifenpulver, wie es das Salmiak-Terpentin-Seifenpulver ist, viel zu teuer wäre. Da hiernach also fast niemals die in der Bezeichnung enthaltenen Stoffe beim Kauf und Verbrauch durch das Publikum Bestandteile des Seifenpulvers sind, ist der Aufdruck „Salmiak-Terpentin-Seifenpulver" irreführend und daher unzulässig. Einen Vergleich mit anderen, allgemein bekannten Freizeichen kann man insofern nicht ziehen, als durch solche Freizeichen nicht tatsächlich vorhandene Bestandteile, sondern lediglich gewisse Eigenschaften des Fabrikats hervorgehoben werden sollen. So soll beispielsweise mit der Bezeichnung „Lilienmilchseife" nur ein bestimmtes Parfüm der Seife angedeutet werden, während vorliegendenfalls durch die Bezeichnung „Salmiak-Terpentin-Seifenpulver" nichts anderes zum Ausdruck kommen könne, als daß Salmiak und Terpentinöl dem Fabrikat tatsächlich zugesetzt und beim Verbrauch durch das Publikum auch noch vorhanden sind, wie es z. B. bei der Bezeichnung „Buttermilchseife" der Fall ist, bei der tatsächlich Buttermilch oder ein Milchpräparat bei der Anfertigung verwandt ist und beim Verbrauch auch noch zur Wirkung kommt. Sofern demnach Salmiak und Terpentinöl oder eines von beiden Präparaten dem Seifenpulver nicht derart zugesetzt sind, daß sie bis zum Verbrauch erhalten bleiben, ist die Bezeichnung „Salmiak-Terpentin-Seifenpulver" unwahr und zwecks Vermeidung einer Täuschung und Übervorteilung des Käufers ihre Unterlassung zu fordern. v. H.

Zölle u. Steuern

= **Polen. Sperrzoll auf Luxuswaren.** Nach polnischen Blättermeldungen wird die polnische Regierung demnächst dem Parlament einen Gesetzentwurf unterbreiten, der eine progressive Einfuhrsteuer für Luxusartikel vorsieht. (Darunter befinden sich u. a. Seidenstoffe, kosmetische Artikel, Parfüme, Galanteriewaren usw.) Die vom Importeur zu erhebende Steuer wird nach dem Wert der eingeführten Artikel erhoben und bis zu 10 Prozent betragen. Das Gesetz soll rückwirkende Kraft vom 1. Januar 1928 erhalten. J.

Argentinien. Zolltarifentscheidungen. 21 Flaschen mit flüssigem Riechstoff waren bei der Abfertigung beanstandet worden, weil die Flaschen aus Kristall mit Silberbeschlag nicht als einfache Behälter betrachtet wurden. Das Zollamt hatte die Strafe so bemessen, daß die Flaschen und ihr Inhalt als zwei Waren verzollt werden sollten. Der abfertigende Zollbeamte holte aber höhere Entscheidung ein, wonach wegen versuchter Zollhinterziehung die ganze Ware mit Beschlag belegt wurde.
(Boletin Oficial d. Die Chemische Industrie.)

Brasilien. Änderung der Verbrauchssteuern für Parfümerien und pharmazeutische Erzeugnisse. Laut Gesetz (Nr. 5353) über die Neuregelung des Abgaben- und Gebührenwesens gelten als pharmazeutische Spezialitäten: Desinfektionsmittel im allgemeinen. Wasserstoffsuperoxyd und andere Präparate. Die Zahnpflegemittel (Wässer, Pasten oder Pulver), auch als Arzneien, ob sie vom Gesundheitsamte als pharmazeutische Spezialitäten angesehen werden oder nicht, zahlen die Verbrauchssteuer als Parfümerien nach folgenden Sätzen:

	$
Von einem Preise bis zu 5 $ das Dutzend	0,04
„ mehr als 5 bis 10 $	0,06
„ „ „ 10 „ 15 $	0,12
„ „ „ 15 „ 25 $	0,15

*) Vgl. S.-Z. 1928, Nr. 7, Handelsblatt S. 36.

	$
Von mehr als 25 „ 35 $	0,20
„ „ „ 35 „ 45 $	0,30
„ „ „ 45 „ 60 $	0,50
„ „ „ 60 „ 90 $	0,70
„ „ „ 90 „ 120 $	1,—
„ „ „ 120 „ 150 $	1,50
„ „ „ 150 „ 200 $	3,—
„ „ „ 200 „ 300 $	4,—
„ „ „ 300 „ 400 $	6,—
„ „ „ 400 „ 500 $	8,—
„ „ „ 500 und mehr	10,—

Mexiko. Zolländerungen. Nach „Diario Oficial“ vom 5. Januar 1928 (d. Die Chemische Industrie) wird der mexikanische Einfuhrzolltarif mit Wirkung vom 5. Februar 1928 in verschiedenen Positionen abgeändert bzw. ergänzt. Die chemische Industrie interessieren folgende Änderungen:

Pos.	Warenbezeichnung	Zollsatz in $ je kg
525 A	Schmiere, Wichse, Lack, Farben und Färbemittel für Schuhwerk und Häute, sowie sogenanntes „Schuhfett“, bei einem Gewicht bis zu 1 kg (einschl. der unmittelbaren Umhüllung) legal	0,60
525 B	Schmiere, Wichse, Lack, Farben und Färbemittel für Schuhwerk und Häute, sowie sogenanntes „Schuhfett“ über 1 kg (einschließlich der unmittelbaren Umhüllung) br.	0,20

Gesetze u. Verordnungen

Ein- und Ausfuhr.

Tschechoslowakei. Bestimmungen über die Einfuhr von Parfümerien. Laut „Moniteur officiel“ (Paris) wird durch eine Verordnung im tschechoslowakischen Gesetzblatt bestimmt, daß Kosmetika (Pos. 633), wie Schminken, Haarwässer, Parfüme usw., nur eingeführt werden können, wenn zugleich eine Bescheinigung eines staatlichen oder autorisierten privaten Untersuchungslaboratoriums im In- und Ausland oder eines autorisierten inländischen Sachverständigen vorgelegt wird, wonach die eingeführten Produkte vom hygienischen Standpunkt aus (gemäß den für das Zollgebiet geltenden Vorschriften) nicht zu beanstanden sind und die Behälter (Tuben usw.) nicht mehr als 1% Blei enthalten. Das Zollamt kann in zweifelhaften Fällen ein Gutachten des tschechoslowakischen Nahrungsmittel-Untersuchungsamts einholen. Auf Muster in den üblichen Mengen findet die Bestimmung keine Anwendung, wenn sie an tschechoslowakische Fabrikanten von Parfümerien und kosmetischen Präparaten adressiert sind, ebenso nicht auf entsprechende Mengen, die von Reisenden eingeführt werden.

Literatur

Fabrikorganisation für den mittleren und kleineren Betrieb. Von *Walter Rahm.* 106 Seiten. Preis geb. RM 5. Berlin-Lichterfelde 1927. Reinhold Wichert, Verlagsanstalt „Soll und Haben“.

Unsere kleinen und mittleren Fabrikbetriebe sind heute vielfach fabrikatorisch auf der Höhe. Rationelle Arbeitsmethoden sind eingeführt. Das Fabrikations-Programm ist fest umrissen. Das Fabrikat steht in qualitativer Hinsicht auf einer hohen Stufe. Aber die kaufmännische und betriebliche Verwaltungs-Organisation ist zurückgeblieben. Der Buchhalter arbeitet noch genau so nach Schema F wie beim seligen Gründer. Die Kalkulation wird noch genau so aufgestellt, wie man es vor vielen Jahren übernommen hat. Der Materialeinkauf beschafft das Material erst dann, wenn es gebraucht wird, oder auch solches, das überhaupt nie gebraucht wird. Verbrauchskontrolle wird als Luxus betrachtet. Die Lohnabrechnung machen die Arbeiter selber mit den Meistern.

Man staunt, wie in solcher und ähnlicher Hinsicht, in kleinen und mittleren Betrieben, die sonst nach allen Richtungen umsichtig geleitet werden, noch gesündigt wird. Mit der schönen und beliebten Redewendung, daß „Organisation wohl etwas für Großbetriebe sei“, geht man allem, was nach Organisation „riecht“, in großem Bogen aus dem Wege. Eine Unkostenberechnung z. B. brauche man nicht, denn man wisse schon, daß die Unkosten zu hoch seien, und man wisse auch vor allem, was man verdiene. Die kleinen und mittleren Fabrikbetriebe können sich eine solche Einstellung heute nicht mehr leisten. Die wirtschaftliche Organisation ist ein Kind des 20. Jahrhunderts und nicht nur für die Großbetriebe geschaffen. Die schlagfertige Organisation ist für die Mittelbetriebe noch viel nötiger als für großen Unternehmungen. Unsere kleinen Fabrikbetriebe müss[en sich] organisieren, wenn sie den Konkurrenzkampf bestehen woll[en] und den Willen haben, vorwärts zu kommen.

Hier weist nun diese letzte Schrift von *Walter Rahm* ne[ue] Wege. Im Gegensatz zu der umfangreichen Literatur, die d[en] Großbetrieb zum Gegenstand ihrer Untersuchung macht, we[r]den in dieser Arbeit die besonderen Bedürfnisse und Möglic[h]keiten einer möglichst zweckmäßigen Organisation der kl[ei]neren und mittleren Betriebe behandelt. In anschaulicher, [le]bendiger Sprache gibt der Verfasser seine reichen praktisch[en] Erfahrungen wieder, die er bei der Organisation solcher B[e]triebe gesammelt hat.

Verschiedenes

= **Export-Anregungen.** In den Ländern des nahen Oste[ns] besteht Bedarf an Leinöl und Firnissen. Marktpreis bis 4,10 Pfd. Stlg. für 100 kg cif Bestimmungshafen. In Französisc[h] Marokko bestehen gute Absatzmöglichkeiten für Kerzen. [Es] gibt dort nur eine einzige Fabrik, die Paraffinkerzen in der v[on] der Bevölkerung verlangten Qualität herstellt. Um die Kerz[en] gegen die Tropenhitze widerstandsfähig zu machen, sind d[em] Paraffin 2—6% Stearin beizugeben. Die Kerzen sind in Päc[k]chen zu 11 bis 16 Unzen, enthaltend 2, 3, 4, 6 oder 12 Stü[ck] zu liefern. Einfuhrzoll 12,50% des Warenwertes im Großhand[el], Verbrauchssteuer 40 Fr. für 100 kg. J.

= **Zur Einfuhr kosmetischer Warenmuster nach Rumäni[en].** Der rumänische Finanzminister hat die Zollämter angewies[en], von der vorgesehenen Prüfung und chemischen Analysierung [der] Warenmuster von kosmetischen Ölen, Essenzen und Präparat[en], die im Gewicht von höchstens 5 Gramm zollfrei eingefü[hrt] werden können, generell abzusehen. v. H.

= **Ein polnisches Naphtainstitut.** Nach amerikanischem u[nd] französischem Muster soll mit dem Sitz in Lemberg ein Naphth[a]institut errichtet werden. Dieser Organisation wird ein Rat be[i]gegeben, dem Vertreter der Lemberger Handelskammer, d[es] polnischen Handels- und Unterrichtsministeriums, Vertreter d[er] Bergbaubehörden, des staatlichen geologischen Instituts, d[er] Universitäten Lemberg und Krakau, der Bergakademie in Krak[au] sowie Vertreter der Naphthaindustrie angehören werden. J.

-m. **Warenzeichenstreit in Schweden.** Svea Hofrätt hat u[n]ter Aufhebung des Urteils des Untergerichts in Stockholm d[en] der Standard Oil Co. bewilligten Wortschutz für das Warenz[ei]chen „Flit“ widerrufen, da es dem früher für Dir. C. A. A[n]dersson (Norrköping) geschützten Zeichen „Flipp“ zu ähnli[ch] ist. Beides sind Ungeziefermittel.

Deutsche Patent-Anmeldungen

8m, 10. K. 95 410. Eduard Kersten, W 35, Schöneberg[er] Ufer 23, u. Dr. Hans Meyer, W 50, Würzburger Str. 22, Berl[in]. Verfahren zum Färben von lebenden Haaren. 18. 8. [..]

10b, 13. S. 82 487. Richard Salewsky, Berlin-Neukölln, S[e]chower Str. 31. Feueranzünder. 4. 11. 27.

12f, 3. Sch. 82 068. Friedrich Schrank, Wiesbaden, Niede[r]waldstr. 8. Verfahren zur säurefesten Auskleidung [von] Betongefäßen. 10. 3. 27. — **12q**, 14. C. 37 741. Chemisc[he] Fabrik von Heyden Akt.-Ges., Radebeul-Dresden. Verfahr[en] zur Trennung von Thymol und Carvacrol. 23. 1. 26.

23a, 3. H. 102 190. Hermann Bollmann, Hamburg, Alste[r]damm 1. Verfahren zur Entsäuerung von Fetten un[d] Ölen. 6. 6. 25. — **23b**, 3. J. 30 368. I.-G. Farbenindustrie Ak[t.-]Ges., Frankfurt a. M. Verfahren zur Reinigung von m[it] Chromsäure gebleichtem Montanwachs u. dgl. 17. 2. [..]

45l, 5. C. 40 359. Chemische Fabrik Ludwig Meyer, Mai[nz], Ingelheimstr. 5. Unkrautvertilgungsmittel; Zus. [z.] Pat. 441 213.

Zurücknahme von Anmeldungen.

23c, 1. H. 100 166. Verfahren zur Herstellung von Schmieröl aus Mineralöl und minerallöslichem Rizinusöl. 3. 6. 26.

Beilagen-Hinweis.

Vorliegender Nummer ist vom Verlag *Gebrüder Borntraeger*, Berlin W 35, ein Prospekt über das Werk von Dr. *Davidsohn*, „Untersuchungsmethoden der Öle, Fette und Seifen“, ferner von der chromolithographisch[en] Kunstanstalt *Kramp & Comp.*, Offenbach a. M., eine farbi[ge] Beilage über moderne Parfümeriepackungen be[i]gefügt.

Redakteure: Verantwortlich für das Hauptblatt, das Beiblatt „Der Parfümeur“ und das Handelsblatt: E. Marx; für das Beiblatt „Der Chemisch-Technis[che] Fabrikant“ W. Münder; für den Inseratenteil: G. Panholzer. Druck von Hier. Mühlberger. Sämtliche in Augsburg.

Handels u. Markt-Berichte

— Glyzerin. (Berlin N 39, den 3. März 1928.)
Paris kam diese Woche: | gegen vorige Woche:
[Roh]glyzerin 80%: unnotiert | £ 28 (ca. RM 57)
[Sa]ponifikat 88%: unnotiert | £ 35 (ca. RM 71).
Mangels ausschlaggebender Umsätze war es vollkommen [un]möglich, irgendeine auch nur annähernd objektive Notierung [an]geben. Als Richtschnur kann nur dienen, daß
[Roh]glyzerin 80% auf der Parität von £ 27 (ca. RM 55)
[Sa]ponifikat 88% auf der Parität von £ 34 (ca. RM 69) und
[Dy]namitglyzerin von zweiter Hand zu $ 21 (ca. RM 88,20)
[an]geboten war, ohne daß es auch nur zu Gegengeboten kam.
Die Käufer scheinen alles Vertrauen verloren zu haben und [nun]mehr erst die weitere Entwicklung des Marktes abwarten [zu] wollen.
Auch von Amerika, wo sich die Notierungen während des [Mo]nats Februar im Gegensatz zu Europa gehalten hatten — [ob] effektiv oder nur auf dem Papier, mag unerörtert bleiben — [wir]d eine neue Baisse gemeldet und notiert
[Roh]glyzerin 80%: 7³/₄ Cent (ca. £ 35, RM 71) franko oder
[Sa]ponifikat 88%: 8³/₄ Cent (ca. £ 39.10, RM 80) fob Amerika
Auf die Parität „fob Europa", also den Preis umgerechnet, [zu] welchem Amerika unter Berücksichtigung von Fracht, Zoll, [Em]ballage usw. nur in Europa kaufen könnte, entsprechen diese [No]tierungen
Rohglyzerin 80% : 7³/₄ Cent (ca. £ 25.10, RM 52),
Saponifikat 88% : 8³/₄ Cent (ca. £ 30, RM 61).
Selbst wenn amerikanische Käufer trotz der großen Vor[rät]e im eigenen Inlande die Absicht haben sollten, sich in Europa [ein]zudecken, so könnten höchstens diese noch reichlich unter den [heu]tigen europäischen Forderungen liegenden Preise in Frage [kom]men.
Die Lage wird jetzt, wo wir mitten in der toten Saison sind, [we]lche gewöhnlich bis in den August hinein reicht, geradezu [kri]tisch. Horst Großmann.

*** **Zur Lage des Ölsaat-, Öl- und Ölkuchenmarktes.** [(.] März 1928.) Die Käufer von Pflanzenöl bekundeten auch in [die]ser Woche im allgemeinen wenig Vertrauen zur Marktlage. [Di]e Notierungen unterlagen kleineren Schwankungen. Rohes [Le]inöl notierte im Großhandel etwa RM 65,50 bis 66, doppelt [ge]kochtes Leinöl RM 69 bis 69,50, rohes Sojabohnenöl RM 73,50 [bis] 74, rohes Kokosöl RM 91 bis 91,50, Palmöl Lagos RM 73 [bis] 73,50, technisches Rizinusöl erster Pressung RM 95 bis 95,50, [zw]eiter Pressung RM 91 bis 91,50 die 100 kg einschließlich Ver[pa]ckung ab Lager. Die statistische Lage am Ölsaatmarkt hat sich [im] Laufe dieser Woche weiter zu Gunsten der Verarbeiter ent[wi]ckelt, obwohl die argentinischen Leinsaatverschiffungen ver[hä]ltnismäßig klein waren. Argentinien verschiffte nach Nord[am]erika 2000 t und nach Europa 35 900 t Leinsaat, in der Vor[wo]che 13 000 t bezw. 44 500 t, insgesamt in den vergleichenden [Vo]rjahrswochen 59 300 t bezw. 53 900 t; sichtbar vorrätig waren [am] Schluß der Woche am La Plata 165 000 t, am Schluß der [Vo]rwoche 160 000 t und im Vorjahr 170 000 t. Nach europäischen [Hä]fen schwammen am Schluß der Berichtswoche 325 400 t Lein[sa]at, Rübsaat und Baumwollsaat, am Schluß der Vorwoche [..]9 500 t, vor Jahresfrist 258 700 t. Die Versorgung Europas mit [Öl]saaten steht also außerordentlich günstig, sodaß die weitere [Pr]eisbildung wahrscheinlich eher zu Gunsten der Konsumenten [al]s der Produzenten sich vollziehen wird.
Schlußnotierungen. London: Leinsaat Kalkutta [vo]rrätig, schwimmend und Januar-Februar £ 17.12/6, Februar-[M]ärz £ 17.17/6, April-Mai neue Ernte £ 17.5, Bold Bombay £ [17].15, kleine Bombay £ 17.2/6, Plata Januar-Februar neue Ernte [£] 15.2/6, Februar-März £ 15.1/3, Rübsaat Toria £ 18.7/6, Kotton[sa]at Bombay £ 8.17/6, ostafrikanische £ 8.15, schwarze ägyp[tis]che £ 11.10, Erdnüsse Koromandel £ 20.10 bis 21.1/3, Bold [Bo]mbay £ 20 bis 20.6, Sesamsaat chinesische £ 24.5, Bold Bom[ba]y 15% £ 22, Rizinussaat Bombay £ 17.12/6, Sojabohnen £ [11].10 bis 11.5; Hull: Leinöl £ 28.2/6, Mai-August £ 28.10, Rüböl [£] 40.10, raffiniert £ 42.10, Sojaöl £ 32.10, geruchfrei £ 36, [Er]dnußöl £ 42.10, geruchfrei £ 46.10, Palmkernöl gepreßt 5¹/₂% [£] 37.10, Rizinusöl pharmazeutisches £ 51, Kottonöl Bombay, [ro]h £ 32, ägyptisches, roh £ 34.10 die t.
Futtermittel im allgemeinen und Ölkuchen im besonderen [be]wahrten feste Haltung, die Preise zogen zum Teil noch etwas [an]. Im Großhandel kostete Leinmehl RM 24,75 bis 25, Erdnuß[m]ehl RM 23 bis 24, Sojaschrot RM 23 bis 23,50, brutto mit Sack, [fü]r Rapskuchen forderten Abgeber RM 19 bis 19,50, für Palm[ke]rnkuchen RM 19,25 bis 19,50 die 100 kg ab Lager.

Öle und Fette. (Hamburg, den 1. März 1928.) Nach der [nu]nmehr vorliegenden Statistik hat die Verarbeitung von Öl[s]aaten sowohl in England als auch in Frankreich im letzten [Ja]hre stark abgenommen. Dagegen ist diese in Deutschland entsprechend gestiegen. Es wurden im Jahre 1927 in Deutschland 1 948 000 t verarbeitet gegenüber 1 682 000 t im Jahre 1926. Dieses bedeutet also eine Steigerung von ca. 20%. Deutschland ist also im Jahre 1927 das am meisten Ölsaaten verarbeitende Land Europas geworden. Hierauf folgt England mit 1 322 000 t und Holland mit 635 000 t.

Leinöl. Das Geschäft war in der verflossenen Woche sehr ruhig, und die Preise konnten weiter leicht abbröckeln. Es ist aber anzunehmen, daß durch die nunmehr einsetzende Frühjahrs-Konjunktur der Tiefstand der Preise erreicht sein dürfte. In den letzten Tagen zeigte sich vermehrtes Interesse für August-Lieferung. Rüböl war unverändert still, RM 91 ab inländischer Mühle. Für Kottonöl scheint wieder einmal der tiefste Preisstand überwunden zu sein. Bei stetiger Tendenz halten die Ablader auf höhere Preise. Rizinusöl. Die Steigerung in Rizinussaat hat sich voll aufrecht erhalten, und die Ablader halten mit Anstellungen mehr oder weniger zurück. Auch für Rizinusöl hat sich die Tendenz in der letzten Woche bei zufriedenstellender Nachfrage befestigt. Sojabohnenöl. Sojabohnen blieben in der letzten Woche ruhig bei unveränderten Notierungen. Dementsprechend ist auch die Marktlage für Sojabohnenöl die gleiche gewesen. Erdnußöl. Die Tendenz für Rohstoffe ist in der abgelaufenen Woche eher etwas flauer gewesen. Die weitere Entwicklung des Ölmarktes ist im Augenblick schwer übersehbar. Palmkern- und Kokosöl. Nachdem die Forderungen für Rohwaren zu Beginn der Woche leicht abschwächten, hat sich die Tendenz in den letzten Tagen wieder etwas befestigt. Infolgedessen waren auch die Mühlen gezwungen, ihre Preise für beide Ölsorten entsprechend zu erhöhen. Es empfiehlt sich immerhin, die weitere Entwicklung der Preise genau zu beobachten. Palmöl. Die Marktlage ist unverändert geblieben. Lokoware bleibt knapp, und man hörte für Lagos-Palmöl RM 72—73 ab Kai Hamburg. Im März eintreffende Partien wurden mit £ 34.10 cif Hamburg angeboten. Schweinefett. In den letzten Tagen kam etwas mehr an erstklassigem Material an den hiesigen Markt, welches zu den geforderten Preisen schlank Absatz fand. Tran. Der Markt ist fest, es fehlt jedoch jegliche Kauflust. Fettsäuren. Das Geschäft war sehr lebhaft. In extra heller Erdnußöl- lagen bedeutende Aufträge, größtenteils für sofortige Lieferung, vom Auslande vor. Auch Mischfettsäuren waren gut gefragt und wurden zu vollen Preisen aus dem Markt genommen. Die Nachfrage übersteigt bei weitem das Angebot. In Kokospalmkernöl- fehlt das Angebot völlig, und die für die Sommermonate angebotenen Posten werden schon jetzt zu hohen Preisen aufgekauft.

— (Hamburg, den 2. März 1928.) Leinöl Februar 66, Leinöl Mai-Aug. 67,75, Leinölfirnis 69,75, Kokosöl, roh, in Barrels 91, Kokosöl, ceylonartig 90, Palmöl Lagos, schwimmend 73, Erdnußöl, roh, Febr.-April 83, Kottonöl, techn., raff., engl. 86, Sojabohnenöl, roh, prompt 73,25, Leinölfettsäure 70, Kokospalmkernfettsäure 72, Erdnußölfettsäure 62—65, Mischölfettsäure, hell 58—61, Sojaölfettsäure 43—47, Kottonölfettsäure, dest. 76, Rizinusöl I. Pressung, loko 95, Rizinusöl II. Pressung, loko 90, Rizinusöl DAB 6 105, Rizinusöl, mischbar mit Mineralöl 105, Palmkernöl, roh, inkl. Faß 80, Talg, südamerik. A, schwimmend 80—82, Talg, südamerik. A, loko 82—83, Talg, austr., good colour 78, Talg, deutscher 78—83, Hammeltalg, techn., cif Hamburg 85—91, Schweinefett, techn., je nach Qualität 77—97, Rüböl, roh, loko 93, Abdeckereifett 61—65, Rohmedizinaltran, loko 79, Dorschlebertran, extra hell 68, Dorschlebertran, gelb 65, Dorschlebertran, braunblank 58, Brauntran 49, Robbentran, hell 63, Robbentran, hellbraunblank 60, Tranfettsäure 44—48.
Die Preise verstehen sich in RM für je 100 kg.
Tendenz für Leinöl fester. Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

Holzöl. (Hamburg 1, den 1. März 1928.) Für diesen Artikel ist die Nachfrage geringer geworden, so daß etwas reduzierte Preise vorliegen, und zwar notiere ich für Abladungs-Partien £ 82 bis 83 p. engl. ton, Loko-Ware £ 83 bis 84 p. engl. ton. E. N. Becker.

Palmöl und Talg. (Hamburg 8, den 1. März 1928.) Palmöl: Im Verlaufe der letzten Woche sind die Preise weiter etwas zurückgegangen. Die Tendenz ist sehr ruhig und geschäftslos. Hinzukommt, daß die gestrige Talgauktion ein sehr schlechtes Resultat zeitigte, sodaß vorwiegend mit einem weiteren Rückgang der Preise gerechnet wird. Wir notieren heute freibleibend wie folgt: Lagos-Palmöl, schwimmend, März erwartet, £ 34, Lagos-Palmöl, März-April-Abl., £ 33.10, Dahomey-Palmöl, schwimmend, Ende März erwartet, £ 33.10, Dahomey-Palmöl, April-Mai-Abl., £ 33.5, Conacry-Palmöl, Jan.-Feb.-Abl., £ 33, Liberia-Palmöl, März-April-Abl., £ 28.10, Elfenbeinküsten-Palmöl, loko, £ 32.10, hell. gebl. Palmöl, prompt, £ 36.

Talg: Bei der gestrigen Londoner Talgauktion wurden 336 Fässer aufgestellt, jedoch wurde kein einziges Faß verkauft. Die Tendenz ist weiter flau und ruhig. Wir notieren heute freibleibend wie folgt: Sansinena Barracas Rindertalg, loko, £ 39, Sansinena-Barracas Rindertalg, Febr.-März, £ 38, Saladero-Rindertalg, loko, i. Fäss. £ 38.10, Saladero-Rindertalg, Febr.-März, £ 37.10, Frigorifico La Blanca I, März-April, cif Hbg., £ 37.10, Matadero, extra, $44\frac{1}{2}$—1—3, schwimmend, cif Hbg., £ 38.10, hell. techn. Talg, Brls., loko ab Frhflg., £ 36, dän. säurefreier Talg, pr. v. Dänemark, RM 81,50, franz. Premier Jus, extra, März-Abl., Brls., £ 41, franz. Premier Jus Champagne, März-Abl., Brls., £ 40.15, hellfarb. deutsch. Talg, loko, Brls., prompt RM 79,75. Reimler, Miney & Co.

⁂ **Fettstoffe.** (2. März 1928.) Die Marktlage im Inland wie im Ausland war während der verflossenen Berichtsperiode im allgemeinen schwach. Das Inland war geneigt, die Preise für Talg zunächst etwas zu ermäßigen, später neigten einzelne Sorten zu geringer Befestigung. Die Verbraucher deckten ihren Bedarf nur von Fall zu Fall, die schwierigen Verhältnisse am Geldmarkt halten das Geschäft auf längere Sicht nach wie vor zurück. In England war die Stimmung für Trane im großen und ganzen ruhig, überwiegend jedoch stetig, weil die Vorräte knapp sind. Am Liverpooler Markt notierten Abgeber für vorrätigen englischen Lebertran etwa 32 sh 6 d in Barrels, für Neufundland-Tran auf Verschiffung 42 sh 6 d bis 43 sh 6 d ab Kai das cwt. Von Talg haben sich südamerikanische Sorten schließlich etwas befestigt, im allgemeinen waren die Umsätze auf den üblichen Londoner Auktionen unbedeutend. Auf der letztwöchigen Auktion am Londoner Markt wurden von 888 Kisten nur 290 Kisten nach geringer Preisermäßigung untergebracht. Am Liverpooler Markt forderten Abgeber auf Verschiffung für südamerikanischen Rindertalg erster Sorten März-April und April-Mai etwa 37 sh, für zweite Sorten 33 sh 3 d bis 33 sh 9 d, für guten australischen Mischtalg auf Verschiffung 37 sh 6 d bis 38 sh cif Liverpool, für englischen Schmelztalg je nach Beschaffenheit 33 sh bis 38 sh ab Schmelze das cwt. New York ermäßigte neuerdings die Preise für vorrätigen Talg extra auf $8\frac{1}{4}$ bis $8\frac{5}{8}$ Cents 1 lb fob New York.

Olivenöl. (Hamburg 1, den 3. März 1928.) Der Markt hat sich während der letzten beiden Berichtswochen für Sulfur-Olivenöl und technische Olivenöle weiter versteift und befindet sich in voller Hausse. Für Sulfur-Olivenöl nahe Lieferung, soweit solche überhaupt erhältlich, fordern die verschiedenen Produzenten heute höhere Preise wie im Vorjahre. April-Mai-Verschiffungen sind bereits zum größten Teil ausverkauft.

Wie wir bereits in letzter Zeit mehrfach erwähnten, liegt das Geschäft in dieser Saison hauptsächlich nur in einzelnen sehr kapitalkräftigen Händen, und diese verständigen sich immer mehr, um gute Preise für ihre Erzeugnisse zu erzielen. Eine solche Entwicklung wurde und war kaum bei der großen Ernte vorauszusehen, und somit ist es auch heute schwer, über die weitere Entwicklung Urteile abzugeben. Insbesondere sind bei dieser Hausse die verseifbaren Sulfur- und andere techn. Olivenöle sowie Fettsäuren beeinflußt. Die Forderungen für feinere Qualitäten haben sich nur leicht befestigt.

Bei dieser Situation sind Abschlüsse nur durch feste kabelgültige Gebote vorteilhaft zu buchen. H. Bade & Co. m. b. H.

Wachse und Harze. (Hamburg 1, den 1. März 1928.) Die in der letzten Berichtswoche erzielten Umsätze hielten sich in den bisherigen Grenzen, eine wesentliche Veränderung der allgemeinen Geschäftslage ist daher nicht zu konstatieren.

Paraffin: Die aus Nord-Amerika kommenden Informationen melden nach wie vor eine steigende Tendenz des Marktes, und in einigen anderen Ländern des Kontinents sind bereits Preis-Erhöhungen seitens der führenden Raffinerien vorgenommen worden, während ich erfreulicherweise noch unverändert wie folgt notiere: Ia weißes amerik. Tafelparaffin 50/52° $ 10,25 bis 10,50, weiße amerik. Paraffinschuppen 50/52° $ 8,25 bis 8,50; auf Abladung Tafelparaffin $ 10, Paraffinschuppen $ 8,25. Weißes poln. Tafelparaffin 50/52° kostet $ 9,50 cif Hamburg, resp. $ 9 franko Grenze. Ceresin hatte das übliche Bedarfsgeschäft bei gleichen Preisen wie in der Vorwoche. Ich notiere für Ceresin naturgelb 54/56° $ 18, 56/58° $ 19, Ozokerit-Ceresin 58/60° $ 23, Ceresin weiß 54/56° $ 18,50; höhere Gradationen entsprechend. Bienenwachs: Die Marktlage ist unverändert fest; da die regere Nachfrage des Konsums anhält und in der kommenden Bleichzeit voraussichtlich noch stärker werden wird, ist mit weiterhin steigenden Preisen zu rechnen. Ich notiere für ausländisches Bienenwachs je nach Provenienz loko und kurzfällig sh 162 bis 192 p. cwt. Abladungs-Partien sh 160 bis 188 p. cwt. Japanwachs: Der rückgängige Markt, besonders für Abladungen, ist umgeschlagen und hat einer Aufwärtsbewegung Platz gemacht, auch Loko-Ware notiert infolgedessen etwas fester. Die Preise sind für greifbare Ware sh 85/6 p. cwt. Abladungs-Partien sh 84 p. cwt. Karnaubawachs: Infolge des ruhigen Geschäftes für Abladungs-Ware in den letzten Wochen sind die Preise für diese Position langsam zurückgegangen. Nach den in den letzten Tagen vorgelegenen Berichten zeigen die Brasilianer aber wieder eine festere Tendenz, und diese dürfte sich auch sehr bald am hiesigen Markt bemerkbar machen. Es notiert vorläufig Loko-Ware fettgrau sh 130 p. cwt., courantgrau sh 134. Abladungs-Partien fettgrau sh 128 bis 129 je nach Term courantgrau sh 132 bis 134 p. cwt. Montanwachs kostet R 55. Harz: Infolge der weiteren Befestigung zeigte sich Konsum etwas interessierter. Ich notiere für amerik. Harz Abladung $ 9,20 bis 9,40, schwimmende und Loko-Ware $ 9 bis 9,50, franz. Harz $ 9,50 bis 9,75.

Sämtliche Preise verstehen sich, soweit nichts anderes a gegeben ist, für je 100 kg brutto für netto inkl., resp. netto in Verpackung, falls nichts anderes vermerkt, ab Lager bezw. Hamburg, netto Kasse, freibleibend. Der Zoll für Paraffin b trägt RM 13, für Bienen- und Karnaubawachs RM 10, für Japa wachs RM 15 für je 100 kg. (Amerik. Paraffin liefere ich au ab meinen Lägern Köln, Düsseldorf, Mannheim, Feuerbach, Dre den und Berlin, Mainz.) E. N. Becker.

— (Hamburg, den 1. März 1928.) Paraffin: Bei fest Marktlage in Nordamerika, gut gefragt. Amerikan. Tafelparaf 50/2° $ 11—11,25, Amerikan. Schuppenparaffin 50/2° $ 10 b 10,25. Ceresin unverändert: Ceresin naturgelb RM 80— Ceresin Ia weiß RM 82—93, Ozokerit-Ceresin naturgelb RM 1 bis 150, Ozokerit-Ceresin Ia weiß RM 112—170. Ozokerit w bisher: Galiz. Rohozokerit je nach Gradation $ 30—45, raffinier naturgelbe Ware RM 155—220, doppeltraffinierte weiße Wa RM 178—260. Bienenwachs: Bei anhaltender Knapph greifbarer Ware und fehlenden Abladungen weiterhin sehr fe und gesucht. Je nach Provenienz wird notiert: Greifbare und ku ankommende Ware 168—192, Abladungsware 164—188 sh cwt. Karnaubawachs: Keine nennenswerte Änderung. Lok ware 135—139, Abladungsware 132—136 sh per cwt. Japa wachs: Geringes Geschäft. Lokoware 87—88, Abladungsware bis 86 sh per cwt. Montanwachs. Es wird gefordert: R 65—60 für 100 kg ab Werkstation bei Stückgut und RM 55 f 100 kg ab Werkstation bei Waggonladungen.

Alle Preise sind unverbindlich und verstehen sich, wenn nic anders bemerkt, für je 100 kg brutto-netto, inkl. Verpackun netto Kasse, unverzollt, Montanwachs und Ceresin verzollt. Schlickum-Werke Aktiengesellschaft.

Mineralöle und -Fette. (Dresden-A. 1, den 1. März 1928 Auf dem Mineralölmarkt hat sich nichts geändert. Demna sind auch die Preise noch äußerst gedrückt, wie sich au das Geschäft an und für sich noch nicht belebt. Für d nächste Zeit sind irgendwelche Änderungen hierin nicht zu e warten. Es notieren heute im Großhandel in RM per 100 k verzollt einschließlich Faß ab Dresden: Amerik. Masch.-Raff Visk. ca. 2—25 b. 50 35,25 bis 55, russ. Mineralschmieröl-Raff Visk. 2—16,5 b. 50 36,50 bis 52, Autoöl für Sommer und Winte Visk. 4—60 b. 50 42,25 bis 85, Spezial-Autoöl Marke Sachsenö Rekord 4,5—22 b. 50 69 bis 76, Spezial-Autoöl m. Rizinusö Visk. 8—22 b. 50 74 bis 83, Sattdampf-Zylinderöl, Flp. 220—2 35, amerik. Zylinderöl, Flp. 275—340 39,75 bis 75, amerik. Fil tered-Zylinderöl 52,50 bis 64,75, Maschinenöl-Destillat, Visk 2—8 b. 50 32,50 bis 34,75, Vaselinöl, weißlich und weiß 49,75 bi 56,50, Petroleum, ausschließlich Faß 29, Putzöl, ausschließlic Faß 22, Gasöl, unverzollt, ausschließlich Faß 12,25, Bohröl 4 Maschinenfett 38 bis 40, Spezial-Autogetriebefett 59, Vaselin gelb 52, Wagenfett 42 bis 31, Karbolineum 23,50, Teerheizöl 1 Rüböl, roh, klar 91, Rüböl, raffiniert 94, Klauenöl 163, Rizi nusöl, mit Mineralöl mischbar 110.

Sachsenöl-Gesellschaft m. b. H.

Leim, Harz, Schellack. (Hamburg, den 2. März 1928. *Knochenleim in Tafeln RM 116, *Knochenleim in Perlen R 116, *Lederleim RM 131, Hautleim RM 150, Terpentinöl, amerik Balsam-, RM 90, Terpentinöl, deutsch Balsam-, RM 68—74,5 Terpentinöl, mild riechend RM 48—53,50, Harz, amerik. F $ 9 H $ 9,05, K $ 9,15, WG $ 10,65, WW $ 11,15, Schellack T orange sh 195, Schellack lemon sh 240.

Mit * = frachtfrei Empfangsstation.

Tendenz ruhig aber fest. Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

Chemikalien. (Hamburg, den 2. März 1928.) Ameisensäure 85% 68, Ätznatron 125/8° 26,75, Ätzkali 88—92% 56,2 bis 62, Antichlor, krist. 17, Antichlor, Perlform 21, Bariumkarbonat 98—100% 13,50, *Bittersalz 4, Bleiglätte, rein 65,75, Bleimennige, rein 65,75, Bleiweiß, pulv. 72, Bleiweiß in Öl 76, Borax krist. 40, Chlor, flüssig 54,50, Chlorbarium, 98—100%, krist. 1 Chlorcalcium 70—75% 7,50, Chlorkalium 96—98% 19,50, Chlorkalk 110—115° 20, Chlormagnesium, geschm. 9, *Chlorzink 9 bis 100%, geschm. 38, Chromalaun 29, *Eisenvitriol, lose 5,8 Essigsäure, 80%, chem. rein 155, Formaldehyd, 30 Gew.-% 4 bis 59, Formaldehyd, 40 Vol.-% 67—78, Glaubersalz, krist. 4,7 *Glaubersalz, kalz. 8,50, Kalialaunkristallmehl 15, Kalialaun i Stücken 17,50, Kali, chlorsaures 50, Kalilauge 50° Bé 29 bi 33,40, Kaliumbichromat 85, Kalisalpeter, dopp. raff. 43, Kupfervitriol 98—99% 49,50, Lithopone RS 41—50, Naphthalin in Schuppen 34, Natrium bic. DAB 6 22, Natrium bic. venale 19 Natronlauge 38—40° Bé 13,50, Oxalsäure 98—100% 57—61, Pottasche 96—98% 49,60—55, Salmiak, feinkrist. 34,50, Salmiakgeist 0,910 24, Salzsäure 3,75, Schwefelnatrium 60—62% 19, Schwefelnatrium 30—32% 12, Soda, kalz., 96—98% 13,50, Soda, krist 8,50, Tonerde, schwefelsaure 14—15% 10,75, Tonerde, schwefelsaure 17—18% 12, Wasserglas, Natron-, 38—40° Bé 11, Wasserglas, Natron-, 58—60° Bé 16, Weinsteinsäure, cr. blfr. 295 Zinkweiß Rotsiegel 64,50.

Die Ziffern hinter den Waren sind die Preise in RM für je [1]0 kg. Mit * = Frachtparität Mitteldeutschland.

Der Markt lag stetig. Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

Geschäftliche u. Personal-Nachrichten • Tagesgeschichte •

[U]nter diese Rubrik passende Nachrichten aus dem Leserkreise sind stets uns willkommen und finden als solche nach Möglichkeit Berücksichtigung.

(Die mit † bezeichneten Notizen sind handelsgerichtliche Neueintragungen.)

† Berlin. Deutsche Norit Gesellschaft m. b. H. Herstel[lu]ng und Vertrieb von chemischen Produkten, insbesondere von [ak]tiver Kohle in jeglicher Form unter der Bezeichnung „Norit". [St]ammkapital 50 000 RM. Geschäftsführer: Generaldirektor Johan [.] A. Sauer, Berlin.

† Hamburg. Grösenit G. m. b. H. Herstellung und Ver[tri]eb von chemischen Produkten, insbesondere von Farben und [K]itten nach dem von Alfred Grönsund erfundenen Geheimver[fa]hren zur Herstellung von Isolierglasuren, Lackfarben, Rost[sc]hutzfarben, Fußbodenbelägen und Kitten, die als Grösenit[pr]äparate im Handel eingeführt sind. Stammkapital 20 000 RM. [Ge]schäftsführer: Emilio Blecher und Rudolf Wolfe Klée, [K]aufleute.

† Mannheim, D 1, 9. Kadell & Co. m. b. H. Agentur [un]d Kommissionsgeschäft für den Handel in Ölen und Fetten [fü]r die Seifen-, Lack- und Margarine-Industrie. Geschäftsführer: [Fr]iedrich Kadell jr.

-m. Aalesund, Norwegen. Zur Herstellung von Herings- [un]d Robbenöl bildete sich Furkenholmen Sildolje- og Formjöl[fa]brik A.-S. mit 105 000 Kr. Aktienkapital. Die Verwaltung über[na]hm die Firma Elling Aarseth & Co.

-m. Aarhus, Dänemark. Die Speise-Ölfabrik Aarhus Olie[fa]brik A.-S. hatte nach Abschreibung von 218 347 Kr. auf Außen[st]ände 1,57 Mill. Kr. Gewinn und will auf Anlagen 300 000 Kr. [ab]schreiben, 120 000 Kr. zu einem Delcrederefonds verwenden und [de]n Rest auf den Verlustsaldo abschreiben, der danach noch 2,62 [M]ill. Kr. ausmacht.

Ahipara (Nord-Auckland). In der Umgebung ist ein [ne]ues reiches Kaurifeld entdeckt worden, dessen Gehalt an [K]auriharz auf etwa 2000 £ per acre geschätzt wird.

Aschaffenburg. Hubert Kochs jun. G. m. b. H., Fa[br]ik chemisch-technischer Produkte. Es ist beabsichtigt, die [Fi]rma von Amts wegen zu löschen. Nachdem der Inhaber und [de]ssen Aufenthalt unbekannt ist, ergeht Aufforderung, einen [ev]entuellen Widerspruch gegen die Löschung der Firma inner[ha]lb einer Frist von drei Monaten bei dem Gericht geltend zu [m]achen.

Berlin. Wilms-Seifenfabrik A.-G. Robert Schirmer ist [ni]cht mehr Vorstandsmitglied.

Bremen. Die Bremen-Besigheimer Ölfabriken [er]zielten 1927 nach Abschreibungen von RM 262 573 [(]36 548) einen Reingewinn von RM 631 133 (173 281), [w]oraus 4 (0) % Dividende verteilt werden sollen. Aus der [B]ilanz (in Mill. RM): Beteiligungen unv. 3,96, Kasse, Bank[gu]thaben und Wechsel 0,83 (0,72), Debitoren 2,75 (2,30), Saaten [un]d Öle 0,97 (2,16), Fettsäuren und technische Öle 0,16 (0,13), [K]uchen und Mehle 0,23 (0,10), Materialien 0,30 (0,41), anderer[se]its Kreditoren 4,63 (5,59), A.-K. unverändert 10,88. (Frkf. Ztg.)

Chemnitz. Zur Abwendung des Konkurses über das [V]ermögen des Kaufmanns Karl Franz Rüger, alleinigen In[ha]bers der Firma Franz Rüger — Herstellung und Vertrieb von [ch]emisch-technischen Artikeln —, Geschäftslokal Holzmarkt 7, [F]abrikation und Wohnung in Reichenhain b. Chemnitz, wurde [a]m 25. Februar 1928, vormittags 10,20 Uhr, das gerichtliche [V]ergleichsverfahren eröffnet. Vergleichstermin am Mon[ta]g, den 19. März 1928, vormittags 9¾ Uhr. Vertrauensperson: [H]err Johannes Börner, Prokurist der Firma F. Metzner in Chem[ni]tz, Johannesplatz 5. Die Unterlagen liegen in der hiesigen Ge[sc]häftsstelle (Abt. A 18 des Amtsgerichts) zur Einsicht der [B]eteiligten aus.

Düsseldorf. Neußer Ölproduktenwerke Heinrich Cordes [A].-G. Otto Carl Grosch ist aus dem Vorstand ausgeschieden.

Freital. Alpha-Seife, G. m. b. H. Gertrud, verehel. Wehner, [g]eb. Böhme, und der Fabrikant Oskar Kurze sind nicht mehr [G]eschäftsführer. Zum Geschäftsführer ist bestellt der Kaufmann [R]udolf Wehner in Freital.

Hamburg. Die Firma H. Schlinck & Co. (Jurgenskonzern, [K]apital 5,3 Mill.) schlägt wieder 6% Dividende vor. (Frkf. Ztg.)

Hameln. In Nr. 8 der S.-Z. vom 23. v. M. finden wir [u]nter der Überschrift „Geschäftliche und Personal-Nachrichten" eine Veröffentlichung aus Hameln folgenden Inhalts: „Speiseölfabrik Theresiental Gebrüder Kater, Theresiental. Gesellschaft aufgelöst. Firma erloschen." Da diese Notiz zu Verwechselungen Anlaß geben könnte, bitten wir um Aufnahme eines Nachtrages hierzu, des Inhaltes, daß die offene Handelsgesellschaft Speiseölfabrik Theresiental Gebrüder Kater bereits im Jahre 1926 liquidiert worden ist. Grundeigentum und Fabrikation ist damals auf unsere selbstverständlich weiter bestehende jetzige Firma Speiseölfabrik Theresiental G. m. b. H. übergegangen. Die Löschung der offenenen Handelsgesellschaft im Handelsregister ist durch einen Formfehler erst im Januar 1928 erfolgt. Speiseölfabrik Theresiental G. m. b. H.

Harburg a. E. Die Norddeutsche Glyzerin- und Fettsäurewerke F. Thörl & Co. A.-G., die 1926 bereits eine Sanierung durch Kapitalherabsetzung von RM 300 000 auf RM 60 000 und Wiedererhöhung auf den ursprünglichen Betrag vornahm, macht Mitteilung nach § 240 HGB. Es soll das Geschäft als Ganzes verkauft werden. (Frkf. Ztg.)

Köln. Über das Vermögen der Parfümerie-Kontor-Gesellschaft m. b. H. zu Köln-Lindenthal, Dürener Straße 177, ist am 22. Februar 1928, 13 Uhr, das Konkursverfahren eröffnet worden. Verwalter ist der Rechtsanwalt Dr. Langen in Köln, Komödienstraße Nr. 26. Offener Arrest mit Anzeigefrist bis zum 17. März 1928. Ablauf der Anmeldefrist an demselben Tage. Erste Gläubigerversammlung am 20. März 1928, vormittags 11 Uhr, und allgemeiner Prüfungstermin am 27. März 1928, vorm. 11 Uhr, an hiesiger Gerichtsstelle, Justizgebäude, Reichenspergerplatz, Zimmer 223.

= Königsberg i. Pr. Der Termin der 16. Deutschen Ostmesse in Königsberg ist nunmehr auf den 12. bis 15. August festgesetzt worden. Gleichzeitig mit der Warenmustermesse, der technischen und Baumesse wird, wie alljährlich im Herbst, die Große Landwirtschafts-Ausstellung veranstaltet mit Landmaschinen- und Saatenmarkt, Tierschauen und -Auktionen sowie Fachausstellungen über Milchwirtschaft, Fischerei, Elektrizität in der Landwirtschaft und ländliches Siedlungswesen. Über weitere Sonderveranstaltungen sind die Verhandlungen noch nicht abgeschlossen. J.

-m. Kopenhagen. Auch ein dänisches Schlankheits-Badepulver erschien jetzt, indem Det danske Medicinal- & Kemikalie-Co. A.-S. aus ihrer Seifenfabrik Asp ein „Asp Afmagringsbad" zu 1,50 Kr. pr. Karton herausbrachte.

Leipzig. Die Firma J. M. Lehmann, Dresden, stellt auf der Technischen Messe in Leipzig (Halle 6, Stand 185/218) einige Hochleistungsmaschinen neuester Konstruktion für die Herstellung von Haus- und Feinseifen sowie Seifenflocken aus.

Oranienburg. Chemische Fabrik Milch A.-G. Firma infolge der unter Ausschluß der Liquidation erfolgten Übertragung des Vermögens als Ganzes an die Aktiengesellschaft der Chemischen Produkten-Fabrik Pommerensdorf zu Stettin nach Durchführung der Kapitalerhöhung erloschen.

-m. Stockholm. A.-B. Schaub & Co., Talgschmelzerei, Därmegroßhandlung (auch in Göteborg und Malmö), betrauert den Verlust ihres Seniorchefs Herm. Friedr. Leube, der, viele Jahre Mitglied des deutschen Reichstags, Ehrenmitglied der Hamburger Schlachterinnung, kürzlich in Hamburg starb, 65 Jahre alt.

A.-G. für chemische Produkte vorm. H. Scheidemandel in Berlin. Die Gesellschaft bleibt fürs erste Jahr nach der Sanierung (Kapitalherabsetzung von RM 25 auf RM 10 Mill.) nun doch dividendelos, vor allem im Hinblick auf die Kampfpreise am Rohstoffmarkt, die finanzielle Vorsorge ratsam erscheinen ließen. Nach Abschreibungen von RM 271 561 (307 332) ergibt sich ein vorzutragender Reingewinn von RM 502 945 (i. V. Verlust RM 2,44 Mill.). Die Bilanz zeigt Bankschulden von RM 2,23 (4,43) Mill., sie haben sich im neuen Jahr weiter ermäßigt. Langfristige Schulden betragen RM 1,29 (1,30) Mill. und verschiedene Gläubiger RM 1,29 (0,51) Mill., Schulden an Tochtergesellschaften 0,34 (1,16) Mill. Andererseits haben sich die Anlagen vorwiegend infolge Abschreibung aus dem Sanierungsbuchgewinn auf RM 3,47 (7,7 Mill.) und Beteiligungen auf RM 8,66 (10,12) Mill. vermindert. Guthaben bei Tochtergesellschaften betragen 1,70 (2,99) Mill., verschiedene Debitoren RM 1,55 (1,65) Mill. Bankguthaben 0,33 (0,27) Mill. und Vorräte RM 1,74 (2,93) Mill. Von den nicht mehr benötigten Anlagen habe man eine kleine Fabrik in Rostock sowie eine Verladeanlage und mehrere Grundstücke in Berlin verkauft, z. T. erst im neuen Jahr, in der zweiten Jahreshälfte habe sich der Leimmarkt belebt, steigende Rohstoffpreise und gedrückte Fettpreise hätten aber die Rente beeinträchtigt. Das Internationale Leimsyndikat sei dem deutschen Markt zugute gekommen. Die ausländischen und hauptsächlichsten inländischen Tochtergesellschaften hätten befriedigend gearbeitet. Die Unkosten und Zinsen konnten gesenkt werden. Im neuen Jahr sei der Leimabsatz weiter gestiegen, die weitere Gestaltung hänge aber davon ab, ob eine Verständigung auf dem Knochenmarkt zustande kommt. (Frkf. Ztg.)

Vom Weltmarkt

Die Einfuhr von Toilettepräparaten nach Malta stellte nach „Perf. and Ess. Oil Record" im Jahre 1926 einen Wert von 5779 £ dar, von denen 2836 £ auf Großbritannien und 1410 £ auf Frankreich entfielen. Italien und Deutschland waren die einzigen nennenswerten Konkurrenten.

Die Einfuhr von Toilettewässern mit hohem Weingeistgehalt, die in der vorstehenden Einfuhr von Toilettepräparaten nicht einbegriffen sind, betrug im Jahre 1926 950 Gallonen im Werte von 1954 £. Davon stammen 517 Gallonen im Werte von 933 £ aus Frankreich, 107 Gallonen im Werte von 360 £ aus Großbritannien, 127 Gallonen im Werte von 307 £ aus Deutschland und 99 Gallonen im Werte von 258 £ aus Italien.

Die Einfuhr von feinen Seifen stellte im Jahre 1926 einen Wert von 8345 £ dar, wovon 6244 £ auf Großbritannien entfielen. Der zweitwichtigste Lieferant war Holland mit 885 £.

(Die Chemische Industrie.)

Zölle u. Steuern

Danzig-Polnisches Zollgebiet. Zulassung von amerikanischen kosmetischen Präparaten. Nach einer Meldung an das amerikanische Handelsamt hat sich die polnische Regierung bereit erklärt, Kosmetika amerikanischen Ursprungs im Rahmen des Gesamteinfuhrkontingents zuzulassen, indessen ist stets eine Einfuhrbewilligung erforderlich.

(Die Chemische Industrie.)

Lettland. Beglaubigung der Ursprungszeugnisse für Speisefett-Sendungen. In Ergänzung der Verordnung vom 27. Juli 1927 über die Herausgabe ausländischer Speisefette und Fettstoffe aus dem Zollgewahrsam, die mit Ursprungszeugnissen versehen sein müssen, hat die Lettländische Regierung in einer am 10. Januar 1928 in Valdibas Vesdnestis veröffentlichten Verordnung bestimmt, daß diese Ursprungszeugnisse nur dann anzuerkennen sind, falls sie von einer offiziellen Behörde desjenigen Staates ausgestellt worden sind, in welchem die Fette hergestellt wurden, und falls seitens der zuständigen lettländischen Vertretung im Auslande beglaubigt wird, daß die genannten Behörden zur Erteilung von Ursprungszeugnissen befugt sind.

(I. u. H.)

Ceylon. Beachtung der Merchandise Marks Act bei Warensendungen. Der Principal Collector of Customs in Colombo (Ceylon) hat darauf hingewiesen, daß der Empfänger einer Sendung Seife der Firma X mit einer Zollstrafe belegt werden mußte, weil auf der Verpackung neben der Bezeichnung „Lion-Soap" die Herkunftsbezeichnung „Made in Germany" fehlte. Bei Verwendung einer deutschen Beschriftung (Löwenseife) würde sich die Herkunftsbezeichnung erübrigen. Von einer Beschlagnahme der Ware wurde Abstand genommen, weil auf der Seife selbst die Herkunftsbezeichnung deutlich angebracht war, der gute Wille des Herstellers, den gesetzlichen Bestimmungen zu entsprechen, damit also nachgewiesen werden konnte.

(I. u. H.)

Mozambique. Der neue Zolltarif. Wie bereits gemeldet, ist der neue Zolltarif in Mozambique am 1. Januar 1928 in Kraft getreten. Das „Boletin Oficial" vom 28. Dezember 1927 veröffentlicht den neuen Tarif.

Die allgemeinen Bestimmungen sind im wesentlichen unverändert geblieben.

Die Reihenfolge der Positionen ist durchweg geändert worden. Änderungen in der Verzollung sind bei nachstehenden, für die chemische Industrie in Betracht kommenden Positionen vorgenommen worden:

Position	Warenbezeichnung	Einheit	Zollsatz in Escudos
26	Medizinalseifen, enthaltend Bor-, Carbol-, Salicylsäure, Natriumborat, Teer, Kreolin, Schwefel, Formol, Lysol, Ichthyol, Sublimat und Campher	v. W.	25%
112	Putz- und Scheuermittel	v. W.	9%
141	Mineralölprodukte:		
	a) Gasolin:		
	in den Bezirken Lourenço Marques, Inhambane u. Mozambique	v. W.	12%
	in den Bezirken Quelimana und Teta	v. W.	6%
	b) Benzin, Benzol, Naphtha u. ähnliche Produkte	v. W.	12%
205	Parfümerien:		
	A. jeder Art und Beschaffenheit, flüchtige Öle und alle anderen als Parfümerien benutzten Erzeugnisse	v. W.	60%
	B. Zahnpasten, Zahnpulver und Talkum	v. W.	30%
	C. flüchtige ätherische Öle und Parfümerien, ausschließlich zur Herstellung von Seifen, Toiletteseifen und Parfümerien bestimmt und von Fabriken der Kolonie eingeführt, sowie Essenzen und Extrakte zur Herstellung von Zigaretten und Zigarren	v. W.	20%
	D. Toiletteseifen	v. W.	40%
214	Alle im Tarif und in den Vorbemerkungen nicht besonders angegebenen oder irgendwie namhaft gemachten Waren	v. W.	20%

(Die Chemische Industrie.)

Gesetze u. Verordnungen

= **Kupferzusatz zu Haarfärbemitteln gestattet.** Nach einer Bekanntmachung des Reichsministers des Inneren II. A 3500/7. 1. vom 17. Februar 1928 ist hinsichtlich des § 3 Abs. 1 des Gesetzes, betreffend die Verwendung gesundheitsschädlicher Farben usw., vom 5. Juli 1887 eine Erleichterung insoferne eingetreten, als nun auf Grund vorstehender Bekanntmachung Kupfer zur Herstellung von Haarfärbemitteln verwendet werden darf. In der Bekanntmachung heißt es: „Im Ausland soll die Haarfärbung fast nur mit kupferhaltigen Mitteln vorgenommen werden.

Die Besorgnis, die Verwendung kupferhaltiger Farben zu kosmetischen Zwecken sei gesundheitsschädlich, ist wie die Erfahrung von Jahrzehnten gelehrt hat, vollkommen unbegründet. Kupfer findet sich in sehr kleinen Mengen in zahlreichen Lebensmitteln und wird fast ständig im menschlichen Organismus und in seinen Ausscheidungen als gesundheitlich belangloser Bestandteil angetroffen. Auch der außerordentlich große Verbrauch von kupferhaltigen Haarfärbemitteln im Ausland hat zu keinen Schädigungen der Haut oder Allgemeinerkrankungen geführt. Eine im Reichsgesundheitsamt abgehaltene Beratung mit einigen besonders angesehenen und erfahrenen ärztlichen Sachverständigen hat zu dem Ergebnis geführt, daß gegen die Aufhebung des Verbots keine gesundheitlichen Bedenken geltend zu machen sind.

Vorbehaltlich der endgültigen Regelung bei der in absehbarer Zeit zu erwartenden Revision des Farbengesetzes darf ich hiernach ergebenst ersuchen, die Polizeibehörden und Untersuchungsanstalten anzuweisen, die Herstellung, den Vertrieb und die Verwendung kupferhaltiger Haarfärbemittel nicht zu beanstanden. Voraussetzung ist dabei, daß die Färbemittel keine anderweit bedenklichen Stoffe enthalten und insbesondere frei von Paraphenylendiamin sowie seinen Salzen, Lösungen und Zubereitungen sind."

H. S.

Ein- und Ausfuhr.

Danzig-Polnisches Zollgebiet. Aufhebung von Einfuhrverboten. „Dziennik Ustaw" vom 14. Februar 1928 veröffentlicht folgende Verordnung des Ministerrats vom 10. Februar 1928 über die Aufhebung des Einfuhrverbotes für einige Waren:

§ 1: Das für die in den Verordnungen des Ministerrates vom 17. Juni 1925 („Dz. Ust." Nr. 61) und vom 11. Juli 1925 („Dz. Ust." Nr. 69) bezeichneten Waren bestehende Einfuhrverbot wird aufgehoben, sofern diese Waren nicht aus dem Deutschen Reiche stammen oder eingeführt werden, und sofern bei der Zollabfertigung ein mit einem konsularischen Sichtvermerk versehenes Ursprungszeugnis vorgelegt wird.

§ 2: Die Einfuhr der in der Anlage zu dieser Verordnung angeführten Waren in das polnische Zollgebiet ist verboten.

§ 3: Waren, deren Einfuhr auf Grund dieser Verordnung verboten ist, können vom Ministerium für Gewerbe und Handel in einzelnen Fällen oder in den Grenzen gewisser Kontingente vom Einfuhrverbot ausgenommen werden.

§ 4: Diese Verordnung findet auf solche Waren keine Anwendung, die

1. unter das Gesetz vom 24. Mai 1922 betreffs Ratifizierung des deutsch-polnischen Abkommens über Oberschlesien (unterzeichnet in Genf am 15. Mai 1922; „Dz. Ust." Nr. 44) fallen.
2. unter die Abmachungen über den kleinen Grenzverkehr fallen,
3. unter die Bestimmungen des bedingten Verkehrs, des Veredelungsverkehrs und des Reparationsverkehrs fallen.

§ 5: Die Durchführung dieser Verordnung wird dem Fi-
zminister und dem Minister für Gewerbe und Handel, je-
in seinem Bereiche, übertragen.

§ 6: Diese Verordnung tritt 30 Tage nach ihrer Veröffent-
ung in Kraft.

Gleichzeitig werden folgende Verordnungen des Minister-
s außer Kraft gesetzt:

Vom 19. August 1924 („Dz. Ust." Nr. 81), vom 7. August
5 („Dz. Ust." Nr. 80), vom 23. September 1925 („Dz. Ust."
102), vom 4. November 1925 („Dz. Ust." Nr. 114) und
2. Dezember 1925 („Dz. Ust." Nr. 122).

Anlage zu vorstehender Verordnung *):

s. des Zolltarifs	Bezeichnung der Ware
27, 2	Extrakte, Essenzen und Fruchtäther mit Alkoholbeimischung, in Verpackung jeglicher Art;
118	Aromatische Wässer ohne Alkohol;
119, 1, 2, 3	Kosmetische und wohlriechende Mittel, m. A. der in Pos. 119, 4 genannten;
120, 1	Toilette- und Medizinalseifen in flüssigem und festem Zustande, sowie alle anderen Seifen in Pulverform. (Die Chemische Industrie.)

Wirtschaftliches

utsche Wirtschaftsannäherung an den Osten und die Seifenindustrie.

Von Dr. *Herbert Schmidt-Lamberg.*

= Die Langwierigkeit der deutsch-polnischen Handelsver-
gsverhandlungen resultiert vor allen Dingen daraus, daß für
wisse Produkte entweder der eine oder der andere Kontra-
nt besondere Ein- oder Ausfuhrschwierigkeiten macht. Dabei
t sich nun herausgestellt, daß Polen auch einen starken Bedarf
Seifen aller Klassen hat, für welche demzufolge von den
utschen Unterhändlern günstige Ausfuhrbedingungen erreicht
rden müssen. Auf diesen Umstand müssen die deutschen
chkreise in nachdrücklicher Weise hinzeigen, damit jetzt nicht
hler gemacht werden und andere Lieferländer durch ihre Ver-
ige günstiger in der Zufuhr von Seifen nach Polen gestellt
d als wir. Es hat bisher bedauerlicherweise den Anschein,
ß die deutschen Unterhändler nicht in spezieller Weise an das
biet des Seifenexportes nach Polen gedacht haben, weshalb
r unten noch einige zum Nachdenken anreizende Zahlen
er die Struktur des polnischen Importmarktes für Seifen
ben wollen.

Aus Rußland sind inzwischen die drei Handelsbeauf-
agten der Sowjetregierungen erschienen, die über eine Ver-
ngerung bezw. eine Günstigergestaltung der Verträge von Ra-
llo und Berlin sowie über den Garantievertrag verhandeln
llen. Man ist auf deutscher Seite in den letzten Monaten in-
lge der konkreteren Locarno-Politik ein wenig kühler gegen-
er dem russischen Werben um die deutsche Wirtschaft ge-
orden, so daß hier einmal untersucht werden soll, welches In-
resse gerade die deutsche Seifenindustrie an einer weiteren
usgestaltung der deutsch-russischen Handelsverträge und Son-
rabkommen hat. Der Garantievertrag mit seiner Exportsicher-
it von 300 Millionen Reichsmark hat keinen sichtbaren An-
ieb gegeben, deutsche Produkte nach Rußland zu exportieren.
ber man hat doch auf seiten der deutschen Exporteure be-
erkt, daß die Bearbeitung der russischen Märkte, d. h. der
tlichen Einkaufskommissionen, nicht mehr derartigen Schwie-
gkeiten unterlag wie früher. Nun beachte man aber den Um-
and, daß im Jahre 1927 Amerika nach Rußland Seifen im
Verte von 1,36 Millionen Dollar ausführte, England für 1,22
illionen Dollar, Frankreich für 1,06 Millionen Dollar und
dlich Deutschland für 0,87 Millionen Dollar.

Wie ist dieser Zustand zu erklären? Mit Amerika leben
e Sowjetregierungen nicht einmal in diplomatischen Bezie-
ungen, da die Staaten die offizielle Anerkennung der Sow-
tregierung heute noch nicht vollzogen haben. Mit England be-
eht seit der Arcos-Streitigkeit ein fast offizieller Wirtschafts-
rieg, und mit Frankreich sind die Beziehungen zum mindesten
el kühler als mit uns. Trotzdem haben sämtliche hier genann-
n Länder eine höhere Exportziffer für Seifen nach Rußland
ufzuweisen als wir selbst. Wo liegt die Schuld hieran? Man
arf ohne viel Aufhebens sagen, daß ein Teil bei der Berliner
andelsvertretung der Russen liegt, ein größerer aber beim
eutschen Exporteur selbst. Wir haben trotz des heute noch
recht bestehenden Abkommens von Berlin mit dem ange-
ängten Garantievertrag, der jeden Exporteur zum mindesten
it dem Wert seiner Waren an sich sicher stellte, eine allzu
rankhafte Vermutung, daß der Russe uns mit den Zahlungen
Stich läßt. Diese Erfahrung hat aber die Schwerindustrie,
die viel eingehender mit Rußland arbeitet, keineswegs gemacht,
die Einbußen waren nachweisbar im Jahre 1926 und in der
ersten Hälfte 1927 beim Rußlandgeschäft geringer als im Ver-
kehr mit überseeischen Staaten. Diese Tatsache sollte auch dem
deutschen Seifenexporteur zu denken geben.

Wenn man sich bei der russischen Delegation für die kom-
menden Vertragsverhandlungen informiert, so hört man, daß
die russischen Einfuhrkommissariate sehr gern deutsche Erzeug-
nisse den englischen vorziehen würden, wenn die deutschen
Angebote nicht so selten geworden wären. Nun muß man
freilich der in Deutschland weilenden Handelsvertretung der
Russen das Zeugnis ausstellen, daß sie selbst nicht immer in
ausreichender Weise die deutschen Angebote begünstigt und
weitergeleitet hat. Der Umweg über die Handelsvertretung
(Berlin, Unter den Linden 7) ist aber eine strenge Vorschrift
des Garantieabkommens, und es wird uns aus diesem Ab-
kommen keinerlei Ersatz für entstandenen Schaden geleistet,
wenn der vorgeschriebene Weg nicht eingehalten wurde. Des-
halb muß die deutsche Seifenindustrie aber auch verlangen, daß
ihr von hier aus kein unnötiger Aufenthalt in ihrer Bearbeitung
des russischen Marktes bereitet wird, während aus anderen
Ländern, wie wir oben zeigten, die in direkter Gegensätzlichkeit
zur Sowjetregierung leben, zahlreiche Mehrlieferungen durch-
geführt werden können. Dieses natürlich nur, um den tatsäch-
lich vorhandenen und ständig steigenden Bedarf an Seifen
zu decken. Auf diesen Umstand muß jetzt bei den jüngsten
Verhandlungen mit den russischen Handelsbeauftragten ganz
besonders hingewiesen werden.

Was nun die Seifeneinfuhren nach Polen angeht, so ist
dazu zu sagen, daß auch hier seit zwei Jahren der Bedarf an
ausländischen Erzeugnissen steigend ist. Im Jahre 1925 betrug
die Gesamtzufuhrmenge aller Sorten 4,13 Millionen Zloty, im
Jahre 1926 betrug diese Einfuhrmenge schon 4,29 Millionen
Zloty, und im Vorjahre war die Zahl bereits auf 5,02 Millionen
Zloty angewachsen. Mit der fortschreitenden Ordnung der wirt-
schaftlichen Zustände in Polen, an der die Pilsudskyregierung
wirklich eifrigst arbeitet, ist zu erwarten, daß über kurz oder
lang die 6-Millionen-Zloty-Grenze für Seifen erreicht wird. Da-
bei ist nun Deutschland deshalb in umfassender Weise interes-
siert, weil bei steigender Einfuhr doch die Beziehungen zu den
früher beliebten Lieferanten sich merklich abgekühlt haben. Das
waren in erster Linie Franzosen und Belgier und dann die eng-
lischen Fabrikanten. Die Amerikaner haben sich merkwürdiger-
weise selbst auf dem polnischen Seifenmarkt nicht recht durch-
setzen können.

Schon im Jahre 1926 hatte die französische Zufuhr an
Seifen in Polen ein schwarzes Jahr zu verzeichnen, indem sie
um fast 10% zurückgegangen war gegen das Vorjahr. Damals
schon besserten sich die deutschen Ausfuhren nach Polen be-
reits. Überhaupt hat die langsame Besserung des deutschen Sei-
fengeschäftes nach Polen bis um die Zeit angehalten, in der
dann der deutsch-polnische Wirtschaftskrieg mit der plötz-
lichen Abreise der Handelsvertrags-Delegation der Polen aus
Berlin im Januar 1927 offen ausbrach. Nun haben sich aber
trotz dieser Unterbrechung die französischen Seifenfabrikanten
doch nicht wieder so fest einnisten können, als sie früher in
Polen saßen. Die ausfallenden deutschen Lieferungen wurden
meistens nach England und auch nach den U. S. A. vergeben,
so daß man durchaus den Eindruck gewinnt, daß die pol-
nischen Importeure mit einer schnellen Wiederherstellung der
deutsch-polnischen Beziehungen in früherer Weise rechnen. Aus
diesem Grunde darf man auch die Erwartung aussprechen, daß
die Bearbeitung des polnischen Seifenmarktes nach Abschluß
der Verträge sich keineswegs so schwierig gestalten wird, wie
man noch vor wenigen Wochen annehmen sollte. Im Gegen-
teil können wir wohl mit Recht sagen, hat der polnische Im-
porteur dasselbe große Interesse an einer besonders günstigen
Regelung der Bedingungen für die Seifenzufuhren als der deut-
sche Exporteur. Auch darauf müssen die beiderseitigen Unter-
händler in Berlin aufmerksam gemacht werden.

Ganz ähnlich wie im Falle Polen liegen die Verhältnisse
der deutschen Seifenzufuhr nach Litauen. Hier trug der
Markt noch bis vor zwei Jahren das typische Gesicht eines
französierten Absatzgebietes, bei dem die englischen Erzeug-
nisse und die amerikanischen Fabrikate kaum eine Rolle spie-
len konnten. Nun hat sich langsam und allmählich auch hier
eine Wandelung vollzogen, bei der die deutschen Seifenliefe-
ranten gut abschneiden können, wenn sie aufpassen. Die Aus-
sprache Woldemaras' mit Stresemann in Berlin hat wesentlich
dazu beigetragen, daß die offiziellen Schwierigkeiten, die bis-
her den deutschen Offerten von den amtlichen Behörden unter
allerlei Vorwänden gemacht wurden, weniger hervortreten kön-
nen. Woldemaras hat ausdrücklich erklärt, daß eine wirtschaft-
liche Anlehnung Litauens an die deutsche Fabrikation im be-
sonderen Interesse des litauischen Marktes liege. Auf diese
Weise sollte es auch hier der deutschen Seifenproduktion leicht
fallen, festeren Fuß auf diesem Markt zu fassen. Allerdings
sind vorläufig die litauischen Einfuhren klein, sie bilden aber
eine kompakte Masse in der Rechnung der Exporteure, und
vor allen Dingen befindet man sich hier auf einem Wirt-

*) Es sind nur die einschlägigen Positionen hier angeführt.

schaftsgebiet, das nach Beruhigung der politischen Kämpfe ganz erheblich bessere Aussichten gerade für den Absatz hochwertiger Seifen bietet, als das heute den Anschein hat.

Die beiden anderen Randstaaten, Lettland und Esthland, haben sich bisher für die Hereinnahme der geringen benötigten Mengen an Seifen hauptsächlich vom englischen oder vom amerikanischen Fabrikanten bedienen lassen. Ob es für den deutschen Fabrikanten überhaupt ratsam ist, seine Hebel für das Geschäft im Osten hier anzusetzen, ist in Frage zu stellen. Allenfalls wäre zu empfehlen, einen örtlichen Versuch in Riga und evtl. noch in Reval zu machen, man wird dann schon sehen, ob sich die aufzuwendenden Mittel für Reklame und andere Unkosten der Werbung verlohnen. Auf jeden Fall muß man das litauische Geschäft jetzt im Augenblick der Annäherung der beiden Staaten zunächst forcieren, wenn man schon über die Randstaaten den Weg nach dem Osten finden will. Unter allen Umständen darf die Beobachtung der Randstaatenmärkte in ihrer Gesamtheit nicht vernachlässigt werden.

Wir sehen also, daß sich im Osten für den deutschen Seifenexport wichtige Dinge abzuspielen beginnen. Hier liegt vielleicht sogar der Wendepunkt in der internationalen Bedeutung der deutschen Erzeugung. Denn es ist durchaus möglich, daß die Oststaaten dem deutschen Erzeugnis auf Grund seiner unbestrittenen Qualitätsfabrikation eine so weitgehende Aufnahme gewähren, daß dagegen die anderen Auslandsfabrikate merklichst zurücktreten müssen. Es kommt hierbei stark auf das Angebot der deutschen Fabrikanten an, die gerade am Seifenmarkt mit längeren Fristen für die einzelnen Zahlungen kalkulieren müssen. Aber die Festigung der Verhältnisse ist heute auch in Polen und Litauen so weit vorgeschritten, daß ein besonderes Risiko von vornherein nicht anzunehmen ist. Man darf also dem deutschen Seifenexporteur die Forderung unterbreiten, seine Arbeiten zur Eroberung der Ostmärkte unter enger Anlehnung an die gegenwärtigen Berliner Verhandlungen und die deutsch-litauischen Besprechungen vom Januar sofort in Angriff zu nehmen.

Verschiedenes

Wissenschaftliche Seifenblasen. Der Gebrauch von mit explosiblem Gas gefüllten Seifenblasen zum Zweck des Studiums von Gasreaktionen ist in einem vom Bureau of Standards herausgegebenen Bericht als wichtig zum wissenschaftlichen Verständnis dieser Gase beschrieben worden. Es ist festgestellt worden, daß Photographien durch den transparenten Seifenfilm hindurch möglich sind.

Ein Seifenfilm hat schon öfter der Wissenschaft bemerkenswerte Dienste geleistet und zwar auf ganz verschiedenen Gebieten. Neue und wichtige Anwendung hiervon hat neuerdings das Bureau of Standards gemacht, wo es eine in Form einer gewöhnlichen Seifenblase gefüllte Charge eines explosibeln Gas[...] die durch einen Funken von einem Zentrum aus abgefeuert wir[...] gestattet, auf Grund der außerordentlichen Feinheit und Tran[s]parenz einen fortlaufenden, photographischen Bericht von de[m] Fortschreiten der explosiven Reaktion von dem Augenblick a[n] zu geben, wo der Entzündungsfunke eindringt, bis die Reakti[on] beendet ist.

Der hierdurch bewiesene photographische Nachweis zeig[t] ohne ein Zufall zu sein, daß der gesamte seltsame Vorgang [...] geführt worden ist, um den klaren Beweis durch Auge un[d] Ohr sicher zu stellen, und um die abgetrennten Bruchstücke sta[r]ker Behälter sowie die explosible Reaktion unter den Bedingun[-] gen eines gleichbleibenden Druckes, wie er bei einer Seifenblas[e] möglich ist, als gesetzmäßigen Vorgang erkennen zu lassen, un[d] zwar so genau und symmetrisch, wie nur irgendeinen bekannte[n] Vorgang. (American Perfumer d. The Brit. Soap. Man.)

Vom ungarischen Seifenmarkt. Der Preis des Talgs ist i[m] letzten Vierteljahr pro Tonne um 5—6 Pfund, der des Kokos[-] und Palmkernöles um 2—3 Pfund gestiegen. Diese Preiserhöhun[g] bewirkte eine Steigerung der Herstellungspreise für Seife um c[a.] 12%. Infolgedessen waren die führenden Seifenfabriken Ungarn[s] gezwungen, die Seifenpreise um einige Prozente zu erhöhen. (Vegyi Ipar.)

Erhöhung der Knochen- und Leimpreise in der Tschecho[-] slowakei. Die Vertreter der knochenverarbeitenden Industri[e] haben in ihrer kürzlich stattgefundenen Sitzung beschlossen, di[e] Knochenpreise um 10% zu erhöhen. Demnächst wird auch ein[e] Hinaufsetzung der Preise für Knochenleim erfolgen, deren Ten[-] denz seit Monaten auf dem Weltmarkte aufsteigend ist. („Prag. Tagbl." d. „Die Chemische Industrie".)

Deutsche Patent-Anmeldungen

23f, 1. Sch. 81 936. Georg Schmidt, Helmstedt. Verfahren zum Herstellen von Seifenplatten durch Kühlen flüssiger Seifenmasse zwischen gekühlten Platten. 5. 3. 27.

80b, 1. G. 66 049. Gewerkschaft Claudius, Großenbaum, Kr. Düsseldorf. Verfahren zum Dichten von Beton. 19. 12. 25.

Beilagen-Hinweis.

Vorliegender Nummer ist von der chromolithographischen Kunstanstalt *Kramp & Comp.*, Offenbach a. M., eine farbige Beilage über moderne Parfümerie-Packungen beigefügt, die wir der Aufmerksamkeit empfehlen.

Eingegangene Preislisten.

Anton Deppe Söhne, Hamburg-Billbrook. Vorzugspreisliste März 1928 über ätherische Öle, künstliche Riechstoffe, Seifenparfümöle usw.

Redakteure: Verantwortlich für das Hauptblatt, das Beiblatt „Der Parfümeur" und das Handelsblatt: E. Marx; für das Beiblatt „Der Chemisch-Technische Fabrikant" W. Münder; für den Inseratenteil: G. Panholzer. Druck von Hier. Mühlberger. Sämtliche in Augsburg.

Handels u. Markt-Berichte

= **Originalbericht aus Hamburg Nr. 5.** (Hamburg 39, 10. März 1928.) In den Öl- und Fettmärkten ist in den en letzten Wochen keine Änderung eingetreten. Der Absatz sich nicht gebessert, so daß keine neuen Anregungen ge- n werden konnten. Fertigfabrikate scheinen sich nur lang- zu räumen, so daß keine neuen Aufträge an den Markt ngen. Wenn trotzdem noch immer wieder das Wort von Wirtschaftskonjunktur auftaucht, so beweist dies nur, daß sich die wirkliche Lage nicht klar machen will. Die hohen sätze, welche gefordert werden, können nur als ein Zei- für den Niedergang der Wirtschaft angesehen werden. Die ndlagen des Öl- und Fettmarktes sind ungefähr die glei- geblieben, nur hat der Bedarf für Ölkuchen erneut einge- und höhere Preise gebracht, so daß ein Anlaß zur Ver- gung der Ölpreise wieder gegeben ist. Infolgedessen herrscht ie Zurückhaltung, so daß die Umsätze ganz minimal ge- en sind.

Von den tierischen Fetten war Schmalz etwas ge- ert und zog auf $ $11^{3}/_{8}$ an, während Oleo noch immer er zurückgeht. Premier Jus konnte sich behaupten. In Talg agten die Londoner Talgauktionen gänzlich, da kein Kauf- esse vorlag, während Talg von $ $8^{1}/_{2}$ auf $ $8^{5}/_{8}$ anzog. Abladungsofferten haben sich nicht wesentlich geändert. nische Fette sind im Preise zurückgegangen. In Pflan- fetten sind keine Änderungen eingetreten. Nur Palmöl rotz geringer Zufuhren langsam rückläufig. Von den Ölen nte sich Leinöl behaupten. In Fettsäuren herrscht Knapp- , besonders in Kokos- und Palmkernölfettsäuren, während nußölfettsäuren noch verhältnismäßig günstig im Preise ste-

Von den im Monat Januar eingeführten Öl- ten steht Leinsaat mit 74 000 t an der Spitze. Es fol- : Sojabohnen mit 53 700, Erdnüsse mit 47 500, Palmkerne 17 700 und Kopra mit 14 200 t. Die Ausfuhr von Ölen Fetten sowie Fettsäuren betrug 8500 t. Die Einfuhr Schmalz ist von 9500 auf 7300 t zurückgegangen, während enige von Butter von 7000 auf 14 400 t gestiegen ist, sich in ungefähr verdoppelt hat.

Der Ölkuchenmarkt ist bedeutend lebhafter geworden. Kauflust hat erneut eingesetzt, und demzufolge haben die se angezogen. Auch die Statistik verzeichnet im Januar lebhafte Bewegung. Die Einfuhr betrug: 68 200 t gegen 00 im Vorjahr, während in der gleichen Zeit 29 200 t gegen 00 ausgeführt wurden. Man sieht mithin, daß die Knapp- in Futterstoffen unverändert bestehen bleibt und große igen eingeführt werden müssen. Ich notiere heute für je kg:

Extrah. Sojabohnenschrot, Basis 46 % prt. RM 5, März RM 10,70, April RM 10,55, Mai-Aug. RM 10,05, t.-Dez. RM 10,35 ab Fabrik Harburg. „Hobum" März 10,75, April RM 10,60, ab Fabrik Harburg. „Imperial" RM 11, März RM 10,95, April RM 10,75, Mai-Aug. RM 5, Aug.-Dez. RM 10,55 ab Fabrik Hbg.-Züllchow. Lein- chen, Basis 37 %: „Lübecker" loko RM 12, ab Fabrik eck. Harburger April RM 11,70, Mai-Aug. RM 10,60, ab rik Harburg. Erdnußkuchen, Bas. 50 %, Harburg- lhelmsburger: Mai-Sept. RM 10,20, ab Fabrik Harb.- helmsbg. Erdnußkuchenmehl, Bas. 50 %, deut- ie Mahlung: März RM 10,90, Aug.-Dez. RM 10,80, ab rik Hamburg, helles Aug.-Dez. RM 10,90, ab Fabrik Ham- g. Palmkuchen, Basis 21 %: Harburger, April RM , Mai-Aug. RM 9,05, ab Fabrik Harburg. Rapskuchen erz", Basis 38 %, März-April in Verk. Wahl RM 9,70, Fabr. Wittenberge. Palmkernschrot, extrah., Ba- 18 %, Juni-Juli RM 8,60, Aug.-Dez. RM 8,75, ab Fabrik seldorf. Bezug nach Rheinland-Westfalen ausgeschlossen. koskuchen, Basis 26 %: „Schlinck" März RM 11,60, Fabr. Wilhelmsbg. „Harburg" April RM 11,35, Mai RM 5, ab Fabrik Harburg. „Manila" Sept.-Dez. RM 9,65, ab Hamburg.

Franz Gabain.

= **Glyzerin.** (Berlin N 39, den 10. März 1928.) Berichti- d möchte ich vorausschicken, daß mein letzter Bericht in- e eines Irrtums in der telegraphischen Übermittelung für glyzerin 80% die amerikanische Notierung von $7^{3}/_{4}$ Cent nte. Diese muß nur $7^{1}/_{4}$ Cent (ca. £ 33, RM 67) lauten, und entspricht dieser Preis auf die Parität fob Europa umge- net ca. £ 23 bezw. RM 47.

Paris kam diese Woche:	gegen vorvorige Woche:
glyzerin 80% £ 29 (ca. RM 59)	£ 28 (ca. RM 57)
onifikat 88% £ 36 (ca. RM 73)	£ 35 (ca. RM 71).

Eine Ende der Woche überraschend einsetzende Nachfrage h greifbarer oder kurzbefristet lieferbarer Ware brachte zu e, daß so gut wie keine Angebote zu finden waren.

Wenn auch in Anbetracht der schlechten Preise die Produktion an und für sich wesentlich zurückgegangen sein mag und auch wohl ziemlich jeder Fabrikant bei den ständig sinkenden Preisen bemüht gewesen sein mag, fertig werdende Partien so schnell wie möglich zu verkaufen, so dürfte der Mangel an Angeboten auch entschieden dem Umstand zuzuschreiben sein, daß viele Produzenten sich sofort bei Auftauchen dieser Nachfrage in Erwartung besserer Preise gänzlich vom Markt zurückgezogen haben.

Diese Nachfrage hat wie ein Schreckschuß auf Spekulation und Konsum, welche bis jetzt mit größeren Eindeckungen zögerten, gewirkt und wurde durch die von dieser Seite kommenden vielen Nachfragen noch ganz wesentlich verstärkt. So ist nicht zu verwundern, daß bereits vereinzelt, wie in letzter Stunde gemeldet wird, für

Rohglyzerin 80% bis zu £ 33 (ca. RM 67)
Saponifikat 88% bis zu £ 40 (ca. RM 81)
Dynamitglyzerin bis zu $ 23 (ca. RM 96,60) bezahlt wurden.

So sehr auch die Hausse zu begrüßen ist, bleibt es doch, da sie sich vorläufig nur auf Europa beschränkt, abzuwarten, ob sie auch auf dem Weltmarkt und speziell in Amerika Widerhall finden wird.

Ein Mangel an genügend Angeboten und Angstkäufe à tout prix können die Preise wohl schnell in die Höhe treiben, nur fragt es sich, ob sie sich dann in der Folge bei Nachlassen der Nachfrage auch werden auf der erreichten Höhe behaupten können. Kommen hingegen Angebote normal, wenn auch zu steigenden Preisen auf den Markt und können diese auch längere Zeit hindurch von den Käufern aufgenommen werden, dann besteht auch eine etwas bestimmtere Aussicht als jetzt, daß wir, wenn auch nicht in einem so beschleunigten Tempo, wieder auf ein besseres Preisniveau kommen können.

Horst Großmann.

— (Hamburg 27, den 12. März 1928.) Der Glyzerinmarkt ist umgeschlagen, eine Tatsache, die sich nicht wegleugnen läßt. Es bleibt zu untersuchen, ob man auf die Dauer mit einer Preisaufbesserung rechnen kann oder nicht. Wenn man von anscheinend interessierter Seite in einer Aufwärtsbewegung nur ein Strohfeuer sehen möchte, das bald zerflattern müsse, so wird man wohl nicht fehl gehen in der Annahme, daß hier noch größere Aufträge abzudecken waren, die zu den gewünschten niedrigen Notierungen nicht mehr unterzubringen waren. Sicher ist jedenfalls, daß die Stimmung in Amerika nach übereinstimmenden Nachrichten besser ist, so daß sich die Preise seit Wochenfrist nicht unwesentlich befestigt haben. Man ist der Ansicht, daß der tiefste Punkt unbedingt überwunden ist. Andererseits liegt es auf der Hand, daß eine Aufwärtsbewegung sich gerade in ihren Anfängen leicht übersetzt, weil der Käufer die niedrigsten Preise noch mitnehmen will, während die Verkäufer naturgemäß zurückhalten. Das schließliche Ausmaß der jetzt begonnenen Bewegung läßt sich, in Berücksichtigung der immerhin erheblichen amerikanischen Bestände einerseits und der infolge der unter Wert liegenden Notierungen zweifellos zurückgegangenen Produktion andererseits schwer beurteilen. Alles in allem glauben wir empfehlen zu sollen, die augenblicklichen erheblichen Preisvorteile mitzunehmen.

Billwärder Seifen- und Glyzerinfabrik Walter Krauss.

, **Zur Lage des Ölsaat-, Öl- und Ölkuchenmarktes.** (9. März 1928.) Die Lage am Ölmarkt hat sich im Laufe der Woche immerhin etwas befestigt, der größte Teil der Verbraucher hat mit Käufen bisher gezögert, im Frühjahr steht aber gewisser Saisonbedarf zu erwarten, mit dessen Deckung in der Regel auch Befestigung der Märkte verbunden ist. Am deutschen Markt forderten Abgeber Ende der Woche für rohes Leinöl RM 66 bis 66,50, doppelt gekochtes Leinöl RM 69,50 bis 70, rohes Rüböl RM 92 bis 93, rohes Sojaöl RM 74 bis 74,50, Rizinusöl erster Pressung RM 95 bis 95,50, zweiter Pressung RM 90 bis 90,50 die 100 kg einschließlich Faß ab Lager. Man wird bei dem noch immer ziemlich stillen Geschäft auch heute mit kleineren Preisuntergeboten zum Geschäft kommen können. Die Stimmung an den Ölsaatmärkten im allgemeinen hielt sich bisher unverändert. Die Verarbeiter an den englischen und festländischen Märkten kauften in der Hauptsache Ölsaaten naher Sichten. Von Argentinien wurden in dieser Woche 8000 t Leinsaat nach Nordamerika und 44 200 t nach Europa verladen, der sichtbare Vorrat von Leinsaat am La Plata mit 170 000 t war 5000 t größer als in der Vorwoche, aber 10 000 t kleiner als zur selben Zeit des Vorjahres. Die indischen Verschiffungen nach Europa bestanden in dieser Woche aus 1325 t Leinsaat, 4350 t Rübsaat und 11 200 t Baumwollsaat, die nach Europa schwimmenden Vorräte am Schluß der Berichtswoche aus 339 900 t Leinsaat, Rübsaat und Baumwoll-

saat gegen 325 400 t in der Woche vorher und 297 000 t in der entsprechenden Vorjahrswoche. Der Ertrag der russischen Leinsaaternte aus dem verflossenen Jahr wurde mit 600 000 t angegeben gegen 520 000 t im Jahre 1926, trotz des günstigen Ertrages ist aber nur wenig Leinsaat von Rußland ausgeführt worden.

London notierte am Schluß der Berichtswoche für: Leinsaat Calcutta £ 17.12/6 bis 17.5, Bold Bombay £ 17.15, kleine Bombay £ 17.3/9, Plata £ 15.5 bis 15.3/9, Rübsaat Toria £ 18.6/3, Kottonsaat Bombay £ 8.15, schwarze ägyptische £ 11.5, Erdnüsse Koromandel £ 20.7/6 bis 21, Bold Bombay £ 19.17/6 bis 20.1/3, Sesamsaat chinesische £ 24.2/6, Rizinussaat Bombay £ 17.7/6, Sojabohnen £ 11.6/3; Hull: Leinöl vorrätig £ 28.5, Mai-August £ 28.17/6, September-Dezember £ 29.7/6, Rüböl £ 40.10, raffiniert £ 42.10, Sojaöl £ 32.10, geruchfrei £ 36, Kottonöl Bombay, roh £ 31.10, ägyptisches roh £ 33.15 die t.

Am Ölkuchenmarkt war die Stimmung im Laufe der Woche erneut fester und höher. Im Großhandel forderten Abgeber für Leinmehl brutto mit Sack RM 25,50 bis 25,75, Erdnußmehl brutto mit Sack RM 23,25 bis 24,25, Sojaschrot brutto mit Sack RM 23,25 bis 23,50, Palmkuchen lose RM 19,75 bis 20,25, Rapskuchen lose RM 19 bis 19,50 die 100 kg ab Lager.

Öle und Fette. (Hamburg, den 8. März 1928.) Leinöl. Die Notierungen blieben während der letzten Berichtswoche unverändert, wenn auch nicht zu verkennen ist, daß der Markt wieder eine ziemlich stetige Tendenz verfolgt. Für März-April-Lieferung waren nur wenig Angebote am Markt. Rüböl ist im Preise unverändert geblieben. Der inländische Konsum kauft nur wenig, dagegen sind einige größere Geschäfte für Export getätigt worden. In Kottonöl fehlt jegliche Kauflust, die Preise konnten sich aber behaupten. Rizinusöl bleibt stetig. Für die Termine bis April liegen die Preise sh 10 höher und zwar notiert I. Pressung £ 45, II. Pressung £ 42.10, D.A.B. 6 £ 50, mischbar £ 50. Die Umsätze bewegten sich in mittleren Bahnen. Erdnuß- und Sojaöl zeigten bei stetiger Tendenz keine wesentlichen Veränderungen. Beide Artikel liegen im allgemeinen ruhig. Lediglich in den letzten Tagen wurden einige größere Posten auf Termin verkauft. Palmkern- und Kokosöl waren während der ganzen Woche sehr fest, und die Preise wurden teilweise erhöht. Es hat den Anschein, als ob für die nächsten Wochen sehr geringe Mengen frei sein werden. Schon in den letzten Tagen machte sich eine gewisse Knappheit bemerkbar. Rindertalg. Die gestrige Londoner Talg-Auktion hat nicht stattgefunden und dürfte auch in der nächsten Woche ausfallen. Die Preise für Abladungsware zeigen eine stetige Tendenz, und man notiert für südamerik. „A"-Talge £ 38.10 cif. Palmöl. Der Markt war in den letzten Tagen fester bei guter Nachfrage. In Lokoware ist am hiesigen Markt nichts erhältlich. Die ersten Partien werden erst Ende März erwartet. Fettsäuren. Die starke Nachfrage der letzten Tage konnte bei weitem nicht befriedigt werden. In Kokospalmkernöl- ist kaum noch Ware erhältlich, und die Fabriken sind für die nächsten Monate ausverkauft. Nominell notiert dieser Artikel RM 75. Erdnußöl-, extra hell, wird ebenfalls in den letzten Tagen wesentlich knapper angeboten, und die Preise hierfür wurden erhöht auf RM 63,50. Für gute Mischfettsäuren fehlte das Angebot.

— (Hamburg, den 9. März 1928.) Leinöl, prompt 66, Leinöl Mai-Aug. 67,75, Leinölfirnis 69,75, Kokosöl, roh, in Barrels 91, Kokosöl, ceylonartig 90, Palmöl Lagos, schwimmend 73, Erdnußöl, roh, Febr.-April 83, Kottonöl, techn., raff., engl. 86, Sojabohnenöl, roh, prompt 73,25, Leinölfettsäure 70, Kokospalmkernfettsäure 76, Erdnußölfettsäure je nach Farbe 62—65, Mischölfettsäure, hell 58—61, Sojaölfettsäure 43 bis 47, Kottonölfettsäure, dest. 76, Rizinusöl I. Press., loko 95, Rizinusöl II. Press., loko 90, Rizinusöl DAB 6 105, Rizinusöl, mischbar mit Mineralöl 105, Palmkernöl, roh, inkl. Faß 80, Talg, südamerik. A, schwimmend 80—82, Talg, südamerik. A, loko 82—83, Talg, austr., good colour 78, Talg, deutscher 78—83, Hammeltalg, techn., cif Hamburg 85—91, Schweinefett, techn., je nach Qualität 77—97, Rüböl, roh, loko 93, Abdeckereifett 61—65, Rohmedizinaltran, loko 79, Dorschlebertran, extra hell 68, Dorschlebertran, gelb 65, Dorschlebertran, braunblank 58, Brauntran 49, Robbentran, hell 63, Robbentran, hellbraunblank 60, Tranfettsäure 44—48.

Die Preise verstehen sich in RM für je 100 kg.

Der Markt war ruhig. Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

Holzöl. (Hamburg 1, den 8. März 1928.) Bei fester Tendenz sind die letztgenannten Preise noch unverändert, und zwar notiere ich für Abladungs-Partien £ 82 bis 83 p. engl. ton, Loko-Ware £ 83 bis 84. E. N. Becker.

Sulfurolivenöl. (Hamburg 1, den 10. März 1928.) Die Situation im Weltmarkt hat sich für Sulfur-Olivenöl aller Provenienzen in der letzten Woche weiter sehr verschärft, und im Interesse der Verbraucher sehen wir uns gezwungen, unseren Bericht in der letzten Ausgabe zu ergänzen.

In der letzten Woche wurden bezahlt für:

Span. schönes grünes handelsübliches Sulfurolivenöl, T. 3%, Ptas. 130,

norditalien. schönes grünes handelsübliches Sulfurolivenöl, T[illegible] 3%, RM 93,

mittel- und süditalien. handelsübliches Sulfurolivenöl, Tol. 3[illegible] RM 90,

Basis c. u. f. Nordseehafen, bek. Konditionen, bei Posten v[illegible] 5—10 tons März-April-Verschiffungen.

Inzwischen hat nun Spanien die Produktion mit wen[illegible] Ausnahmen bis Mai ausverkauft, und für Lieferungen ab M[illegible] und weiter fordert man freibleibend Ptas. 130 c. u. f. wie ob[illegible] Ob in kommender Woche zu diesem Preise und überhaupt M[illegible] Juni-Verschiffungen noch zu haben, ist unbestimmt.

In Italien haben die meisten Sulfuröl-Fabriken die Fab[illegible]kation mangels Roh-Materialien schon eingestellt, und da imm[illegible] noch rege Nachfrage besteht, steigen die Preise dort imm[illegible] weiter.

Auch Nord-Afrika hat die Offerten zurückgezogen, u[illegible] Griechenland kommt in dieser Saison nur wenig in Frag[illegible]

Obgleich wir selbst bereits im vorigen Jahre bei Bekann[illegible]werden des Ernte-Ergebnisses keine sehr vorteilhaften Prei[illegible] für Sulfur-Olivenöl in dieser Saison erwarteten, haben wir ei[illegible] derartige Entwicklung nicht vorausgesehen, zumal im Deze[illegible]ber-Januar und auch Anfang Februar noch immer sehr vo[illegible]teilhafte Angebote herauskamen. Wir führen diese scharfe En[illegible]wicklung auf den ständig steigenden Bedarf an Sulfur-Oliven[illegible] bei den Raffinerien und auch der Seifenfabrikation zurück, a[illegible]dererseits ist zu beachten, daß in Spanien und Nord-Afrika n[illegible] wenige Fabriken auf diese Produktion eingestellt sind und d[illegible] übrigen Gebiete infolge der schlechten Ernte in dieser Sais[illegible] fast ganz ausscheiden.

Wir befürchten nun, in wenigen Wochen mit einem Ausve[illegible]kauf der diesjährigen Produktion von Sulfurolivenöl rechn[illegible] zu müssen, und dann werden nur noch kleine Mengen saur[illegible] Sulfurolivenöl für die laufende Nachfrage zu gleich hoh[illegible] Preisen erhältlich sein. Mancher Verbraucher wird sich leid[illegible] in Erwartung günstigerer Preise nicht rechtzeitig eingedec[illegible] haben und gezwungen sein, die kommenden noch höheren Fo[illegible]derungen zu bezahlen, soweit bei der Fabrikation Sulfuroliven[illegible] nicht durch andere billigere Rohstoffe zu ersetzen ist.

H. Bade & Co. m. b. H.

Wachse und Harze. (Hamburg, den 8. März 1928[illegible]) Paraffin: Unverändert feste Marktlage in Nordamerika. B[illegible] guter Nachfrage hiesige Preise noch unverändert wie folg[illegible] Amerikan. Tafelparaffin 50/2° $ 11—11,25, amerikan. Schupper[illegible]paraffin 50/2° $ 10—10,25. Ceresin unverändert: Ceres[illegible] naturgelb RM 80—87, Ceresin Ia weiß RM 82—93, Ozokeri[illegible] Ceresin naturgelb RM 102—150, Ozokerit-Ceresin Ia weiß R[illegible] 112—170. Ozokerit wie bisher: Galiz. Rohozokerit je na[illegible] Gradation $ 30—45, raffinierte naturgelbe Ware RM 155—22[illegible] doppeltraffinierte weiße Ware RM 178—260. Bienenwachs: Bei fortschreitender Knappheit greifbarer Ware und fehlende[illegible] Abladungen, namentlich in Ostafrika, weiterhin äußerst fe[illegible] und bei höheren Preisen gesucht. Je nach Provenienz wird no[illegible]tiert: Greifbare und kurz ankommende Ware 168—192, Ab[illegible]ladungsware 164—188 sh p. cwt. Karnaubawachs ruhi[illegible] unverändert: Lokoware 135—139, Abladungsware 132—136 s[illegible] per cwt. Japanwachs: Keine Veränderung der bestehende[illegible] Marktlage und Notierungen. Lokoware 87—88, Abladungswa[illegible] 85—86 sh per cwt. Montanwachs: Es wird gefordert: R[illegible] 65—60 für 100 kg ab Werkstation bei Stückgut und RM 55 f[illegible] 100 kg ab Werkstation bei Waggonladungen.

Alle Preise sind unverbindlich und verstehen sich, wenn nich[illegible] anders bemerkt, für je 100 kg brutto-netto, inkl. Verpackung[illegible] netto Kasse, unverzollt, Montanwachs und Ceresin verzollt. De[illegible] Zoll beträgt z. Zt. für Bienen- und Karnaubawachs RM 10, fü[illegible] Paraffin RM 13, für Japanwachs RM 15 für 100 kg.

Schlickum-Werke Aktiengesellschaft.

Leim, Harz, Schellack. (Hamburg, den 9. März 1928[illegible]) *Knochenleim in Tafeln RM 116, *Knochenleim in Perlen R[illegible] 116, *Lederleim RM 131, Hautleim RM 150, Terpentinöl, amerik[illegible] Balsam-, RM 90, Terpentinöl, deutsch Balsam-, RM 68—74,5[illegible] Terpentinöl, mild riechend RM 48—53,50, Harz, amerik. F $ [illegible] H $ 9,05, K $ 9,15, WG $ 10,65, WW $ 11,15, Schellack T[illegible] orange sh 185, Schellack lemon sh 235.

Mit * = frachtfrei Empfangsstation.

Tendenz stetig. Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

*** **Vom Fastagenmarkt.** (9. März 1928.) Die Verhältniss[illegible] am Holzmarkt haben sich während des Berichtsmonats seh[illegible] verschieden entwickelt, sind im allgemeinen aber noch seh[illegible] unsicher. Die schwierigen Geldverhältnisse gaben im Geschä[illegible] zum großen Teil den Ausschlag, womit auch für die nächst[illegible] Zeit noch zu rechnen ist. Das Geschäft am Rundholzmark[illegible] war wie früher lebhaft, die Preise erfuhren weitere Besserun[illegible] jedoch nicht. Die Geschäftslage am Brettermarkt hat sich n[illegible] wenig verändert, die Kistenfabrikanten hatten vereinzelt Ge[illegible]legenheit, größere Aufträge für Frühjahrslieferung hereinzu[illegible]nehmen, wie ja das Frühjahrsgeschäft gewisse Belebung de[illegible] Geschäftes in der Regel zu bringen pflegt. Bei dem zunehmen[illegible] den Wettbewerb auch in der Kistenfabrikation müssen die Her[illegible]steller schon sehr billige Preise stellen, um bei der Erteilun[illegible] von Aufträgen nicht leer auszugehen. Höhere Preise ließen sic[illegible] am Brettermarkt kaum durchsetzen. Die Forderungen für un[illegible]

…erte sägefallende Fichten- und Tannenbretter 16 Fuß 1 Zoll …egten sich im Durchschnitt zwischen RM 57,50 bis 60, …hobelfähige Bretter zwischen RM 66,50 bis 68,50 der m³ …süddeutschen Stationen. Stellenweise waren auch etwas hö… Preise genannt, welche jedoch seitens der Käufer keine …cksichtigung fanden.

Am Fastagenmarkt hat sich die Lage wesentlich nicht …ndert. Die Aussichten auf steigenden Bedarf an neuen und …auchten Fässern sind nicht ungünstig, der Handel mit ge…chten Fässern hielt im großen und ganzen auf die alten …se, zumal die Verbraucher in der Eindeckung auf längere … sehr zurückhaltend waren. Versandfässer aus garantiert …altenem Eichenholz von 30 Liter Inhalt kosteten etwa RM 9 …9,25, von 40 Liter Inhalt RM 11,50 bis 12, von 60 Liter …lt RM 15,50 bis 16, 75 Liter Inhalt RM 17 bis 17,50, 100 … Inhalt RM 19,50 bis 20, 150 Liter Inhalt RM 27,50 bis …200 Liter Inhalt RM 35 bis 35,50, 300 Liter Inhalt RM 46 …46,50 das Stück. Bei größeren Posten werden kleinere Er…igungen zugestanden. Beste Lagerfässer aus slavonischem …enspaltholz waren in Größe von 40 hl zu RM 165 bis … das Stück angeboten. Es handelte sich um druckfeste und …gesunde Ware, welche sofort wieder verwendbar ist. Teer… Teerölbarrels waren wie früher nur zurückhaltend gefragt, … Preise blieben trotzdem meist unverändert. Nach Hart- und …chholzfässern wie nach gebrauchten Eisenfässern bestand … Nachfrage, das Angebot darin war gerade nicht groß. … größere Posten neue Packfässer 71 × 41 cm wurden man… Absatzgelegenheit Käufer gesucht.

Geschäftliche u. Personal-Nachrichten • Tagesgeschichte •

…er diese Rubrik passende Nachrichten aus dem Leserkreise sind stets uns willkommen und finden als solche nach Möglichkeit Berücksichtigung.

(Die mit † bezeichneten Notizen sind handelsgerichtliche Neueintragungen.)

† Berlin. Deutsche Tubenverschluß-Gesellschaft m. b. H. …rikation und Vertrieb des von dem Kaufmann Arthur Goerke …ndenen und zum Patent und Gebrauchsmuster am 5. Oktober … beim Reichspatentamt in Berlin zu 64 a. G. 71 402 III an…eldeten Tubenverschlusses. Stammkapital: 20 000 RM. Ge…ftsführer: Generaldirektor Felix Loewenstein, Berlin-Char…enburg, Kaufmann Arthur Goerke, Berlin-Charlottenburg.

† Berlin. Fett-Vertriebsgesellschaft m. b. H. Betrieb von …ndelsgeschäften jeglicher Art, insbesondere Handel mit …en und tierischen Produkten, beispielsweise Fleisch, Fett, …ck usw. Stammkapital 20 000 RM. Geschäftsführer: Kauf…n Robert Stransky, Prag, Kaufmann Viktor Stransky, Wien, …fmann Robert Hase, Hamburg, Kaufmann Walter Tiede…n, Hamburg.

† Hamburg. „Textova" Textiltechnischer Ölvertrieb Her…n. Glatzer. Inhaber: Hermann Glatzer, Kaufmann.

† Mannheim. Dr. Geyer & Dr. Bootz, Chemische Fa…, A.-G. Herstellung, Vertrieb und Handel von chemischen …rikaten jeder Art; insbesondere Reinigungspräparate, Des…ktionsmittel, Abbeizpräparate, Spezialseifen, pharmazeutische … kosmetische Erzeugnisse. Grundkapital 50 000 RM. Vor…dsmitglieder sind: Dr. Friedrich Geyer, Fabrikant, Heidel…, Gustav Stadel, Kaufmann, Mannheim, und Anton Riedl, …fmann, Heidelberg. Mitglieder des ersten Aufsichtsrats sind: …ierungsrat Heinrich Lippold, Fabrikant Carl Faß und Archi… Franz Geyer, alle in Heidelberg.

Augsburg. Bayerische Seifenfabrik A.-G. Firma er…hen.

Berlin. Silvikrin-Vertrieb G. m. b. H. Dem Dr. Max …issen in Berlin-Birkenwerder ist Prokura erteilt. — „Lu…a" Gesellschaft für chemisch-technische Produkte m. b. H. … Elfert ist nicht mehr Geschäftsführer. Kaufmann Adalbert …ger ist zum Geschäftsführer bestellt.

Berlin. Eisenstuck & Co. G. m. b. H. Oscar Eisenstuck und … Georg Knigge sind nicht mehr Geschäftsführer. Kaufmann …st Winter in Berlin-Teltow ist zum Geschäftsführer bestellt.

= Danzig. Am 5. März vollendete in voller körperlicher … geistiger Frische Frau Kommerzienrat Ottilie Berger, geb. …nm, ihr 97. Lebensjahr. Sie ist die Witwe des Kommerzien…s Johannes Immanuel Berger, des Begründers des weit über … Grenzen des Danziger Freistaates hinaus bekannten Seifen…rik J. J. Berger A.-G. J.

Dresden. Vereinigte Fettstoff-A.-G. Zum Mitglied des …stands ist bestellt der Kaufmann Fritz Hildsberg.

Düsseldorf. Am 20. d. M. wird Herr Kommerzienrat …z Henkel, Begründer der Firma Henkel & Cie., Düsseldorf, seinen 80. Geburtstag feiern können. Der Jubilar steht heute noch seinem Werke rüstig und tatkräftig vor.

-m. Fredriksstad, Norwegen. Glominen kemiske Fabrik, Karl Müller wurde für Herstellung von Ausputzpräparaten für die Schuhindustrie etc. errichtet.

Fürstenwalde, Spree. Öl- u. Speisefettfabrik A.-G. Fabrikbesitzer Paul Pollatschek ist als Vorstandsmitglied abberufen.

Hamburg. Bei der Deutschen Jurgenswerke A.-G. in Hamburg werden wieder 10% Dividende auf RM 7 Mill. Kapital vorgeschlagen. (Frkf. Ztg.)

Köln. Ubia Margarine-A.-G. Die Liquidation ist wieder eröffnet. Dr. Philipp Vohßen, Köln, ist Liquidator.

-m. Kopenhagen. Seifengroßhandel nahmen im letzten Jahre, wie aus „Telefon-Haandbogen 1928" hervorgeht, auf: Math. Bertelsen, Falkoneralleé 94. — Lillienholt & Clausen, Norgesg. 33 (Alleinverkauf für Calderara & Bankmann, Wien, und Parfümerie Maubert, Paris; auch Fabrik). — Royal Tip Top (E. Laursen), Ambraallée 14, Kastrup. — Parfümeriegroßhandel begannen: Dermofil Co., Chr. Poulsen, Jägersborgallée 26, Ordrup. — E. Hallberg, Vesterbrog. 32. — Rapide (Feldthusen), Nörrevold 26, als Generalvertretung für „Inecto" und Institut de Beauté „Klytia". — -m. Aus Vorstand bzw. Direktion der Parfümerie- und Toiletteartikelgroßhandlung A. W. Galle A.-S. traten H. F. und K. Möller aus. Alleinprokura erhielt Dir. I. L. Goldschmidt.

-m. Kristinehamn, Schweden. Das Parfümeriegeschäft K. G. Wiborghs Parfymeri wurde aufgemacht.

-m. Los Angeles, Kalifornien. Hier wurde The Wonder Soap and Oil Products Corporation mit 100 000 Doll. Kapital für Öl- und Seifenindustrie gegründet.

Magdeburg. Auf dem Grundstück der Ölfabrik Hubbe-Fahrenholz brach am 10. d. M. nachts ein Großfeuer aus, das in kurzer Zeit sämtliche Stockwerke des Raffiniergebäudes in Flammen hüllte. Nur mit Mühe gelang es, das Lagergebäude und das Maschinenhaus zu schützen. Vermutlich ist das Feuer durch überkochende Heizöle entstanden. (Frkf. Ztg.)

Mannheim. Dr. Geyer & Dr. Bootz. Das Geschäft samt der Firma wurde in die Dr. Geyer & Dr. Bootz, Chemische Fabrik, A.-G., eingebracht.

Mannheim. Parfümerie- und Versandgeschäft Ad. Arras G. m. b. H. in Liquidation. Firma erloschen.

-m. Motala, Schweden. Für Herstellung mundhygienischer Präparate wurde Tekn. Fabriken Masticator, Westerström & Co. errichtet.

Nijmegen. Die Firma Anton Jurgens Vereenigde Fabrieken verlegte ihre Abteilung Sekretariat nach Rotterdam, Parklaan 30. Sitz der Gesellschaft bleibt Oss.

-m. Oslo. Die einer hiesigen Reederei gehörende schwimmende Waltrankocherei „Southern Queen", welche von Lever Brothers Ltd. gechartert war und für diese Fang trieb, ist nach Kollision mit einem Eisberg bei South Orkney mit Ladung von 20 700 Faß Tran gesunken, die (norwegische) Besatzung von 107 Mann durch die Fangschiffe gerettet. — -m. A.-S. Siko, Jernbanetorv 4, übernahm den Alleinvertrieb in Norwegen für das neue schwedische „Osmos"-Abmagerungsbadepulver.

= Reval (Estland). Von einem Großfeuer wurde die Leim- und Knochenmehlfabrik A.-G. „Amilium" heimgesucht. Die Einrichtungen und große Vorratsmengen des Unternehmens im Werte von 30 000 Kronen sind vernichtet worden. Dazu tritt noch der Gebäudeschaden, der sehr erheblich ist. J.

-m. Riihimäki, Finnland. Aktiebolaget Teka O.-Y., Seifen-, Glyzerin-, Lysol-, Kerzenfabrik, verteilt auf das erhöhte Aktienkapital, jetzt 3,4 Mill. f. M., 12 v. H. (i. V. 18%, für 1925 16%, 1924 12%) Dividende.

-m. Sarpsborg, Norwegen. Das Parfümeriegeschäft Grand Parfymeri ging an eine A.-G. mit 5000 Kr. Aktienkapital über.

-m. Stockholm. M. G. Leijon, kem.-tekn. Laboratorium, wurde für Herstellung chem.-techn. Artikel errichtet. — -m. Ekroth & Co. brachte die Fleckenseife „fläckväck" (Preis 0,75 Kr.) auf den Markt.

-m. Stord, Norwegen. Der Konkurs der Heringsölfabrik A.-S. Stord Sildoljefabrik ist mangels Masse beendet.

-m. Uleaborg, Nord-Finnland. S. W. Paasivaaran Margariinitehdas O.-Y., Margarinefabrik, verteilt wieder 20% Dividende und verwendet 240 000 f. M. zu gemeinnützigen Zwecken.

Zweibrücken. Firma Summser, Fliegenfängerfabrik, G. m. b. H., Sitz: Landstuhl. Firma geändert in Moscapol, Fliegenfängerfabrik, G. m. b. H.

Gründungsjubiläum einer bekannten Triester Fabrik. Die Seifenfabrik und Fabrik chemischer Produkte Augusto Pollitzer feierte am 29. Februar d. J. ein in der Geschichte der industriellen Betriebe ziemlich seltenes Jubiläum, nämlich den siebzigsten Jahrestag der Gründung.

Es war im Jahre 1858, als der Gründer der Firma Augusto Pollitzer in Triest seine ganz bescheidene Fabrik errichtete, welche sich im Laufe der Zeit bis zur heutigen Bedeutung entwickelte. Chef der Firma ist jetzt Herr Alfred v. Pollitzer, Sohn des Gründers, und es sind jetzt bereits

drei Generationen, die arbeiten und arbeiten werden, um der Fabrik stets höheren Aufschwung zu verleihen. Die Firma erreichte ihre heutige Blüte, indem sie sich stets an die vom Gründer gezeichneten Direktiven hielt, nämlich skrupulöse kaufmännische Rechtschaffenheit, intelligente industrielle Initiativen und ununterbrochenes Studium, um die eigenen Fabrikate stets zu verbessern. Dies sind die Traditionen der Firma, welche immer an leitender Stelle rechtlich denkende Personen hatte mit großer Erfahrung und bedacht auf das Wohl der Angestellten und der Stadt. Es ist interessant, das merkwürdige Zusammentreffen der Jahrestage hervorzuheben, weil gerade am 29. Februar d. J. es auch 24 Jahre sind, daß die Fabrik Augusto Pollitzer den Namen ihrer bekannten Waschseife „Adria" schützen ließ. Diese vorzügliche Seife, welche vor dem Kriege in den verschiedenen Ländern der ehemaligen österr.-ung. Monarchie sehr verbreitet war, ist nach dem Kriege auch hier und in den alten Provinzen Italiens geschätzt und beliebt geworden und wird als hervorragend gutes Produkt im ganzen Lande verlangt. Endlich wäre noch hervorzuheben, daß die Firma Augusto Pollitzer schon seit ihrer Gründung vorzügliche neutrale Seifen aus Olivenöl für industrielle Zwecke erzeugt, besonders für die Seidenfärbereien und Gerbereien. Sie exportiert diese Seifen nach allen Weltteilen, und es ist ihr gelungen, alle Märkte, die notwendiger Weise während des Krieges verloren gingen, wieder zu gewinnen.

Bremen-Besigheimer Ölfabriken A.-G., Bremen. Zu den in Nr. 10 der S.-Z. Handelsblatt S. 49 mitgeteilten Zahlen trägt die Frkf. Ztg. noch aus dem Bericht für 1927 nach, daß die Beschäftigung normal, laufend Absatz vorhanden, doch die Verkaufspreise außerordentlich gedrückt gewesen seien. Trotz starker Beeinträchtigung der Ausfuhr von Ölen habe man das Exportgeschäft ausdehnen können. Bekanntlich werden 4% (0) Dividende verteilt. Die Bilanz läßt keinen näheren Einblick in die Beteiligungen zu; die Gesellschaft hat ein starkes Aktieninteresse am Verein Deutscher Ölfabriken A.-G. in Mannheim und an der Ölfabrik Groß-Gerau-Bremen; der Ertrag der RM 4 Mill. Beteiligungen der investierten Gelder ist für 1927 mit RM 282 000 etwa 7% gewesen. (G.-V. 22 d. M.)

Handel und Verkehr

Geschäft und Beteiligung in Seifen und Parfümerien auf der Leipziger Frühjahrsmesse 1928.

Von *P. Max Grempe*, Berlin-Friedenau.

(Nachdruck verboten.)

= Die Frühjahrsmesse wurde durch schönes Wetter begünstigt und war in fast allen Branchen, darunter auch die unseren, gut beschickt. Dadurch, daß im März in Leipzig auch am Völkerschlacht-Denkmal die große Technische Messe stattfindet, ist der Besuch seitens der Einkäufer besonders stark. Immerhin erfordert auch jetzt noch die Durcharbeitung von Seifen und Parfümerien auf der Leipziger Messe den Besuch verschiedener Meßhäuser. Daß hier bisher die branchenmäßige Zusammenfassung noch nicht geglückt ist, wird daraus erklärt, daß die Aussteller meist seit Jahren in verschiedenen Meßhäusern ihre Stände haben, hier ihre alten Kunden gewohnheitsmäßig empfangen, zufriedenstellende Aufträge erzielen und im übrigen neue Kunden durch Reklame in der Fachpresse, im Ausstellungs-Katalog und durch direkte Einladungen zu gewinnen suchen. Das Feld wurde von deutschen Ausstellern beherrscht; ausländische Beschicker waren nur wenig vertreten, nämlich aus England, Österreich und der Tschechoslowakei, und zum Teil nur dadurch, daß die deutschen Vertreter der ausländischen Firmen ausstellten.

In Parfümerien fanden sowohl die Natur-, wie die Phantasiegerüche ihre Liebhaber. Besonders stark wurden auch Eaux de Cologne in verschiedener Aufmachung ausgestellt.

Ähnlich lagen die Verhältnisse in Toiletteseifen. Hier spielten neben den Einzelpackungen die bekannten Geschenkpackungen von drei Stück Toiletteseife, bezw. eine Flasche Parfüm und zwei Stück Seife in einer Packung wieder eine große Rolle. Neben den Toiletteseifen für den allgemeinen Bedarf in wohlfeiler und oft recht ansprechender Aufmachung traten die Luxuspackungen in großer Mannigfaltigkeit stark hervor.

Der große Artikel unserer Tage — Lippenstifte — war gut vertreten und erzielte, wie das bei der Beliebtheit dieses Gebrauchsgegenstandes bei der Damenwelt geradezu selbstverständlich ist, bedeutende Umsätze. Bei Puder war das Interesse für besten Kompaktpuder vorherrschend.

Cremes wurden mit Rücksicht auf die bevorstehende Sommer-, Reise- und Sportzeit stark verlangt. Aus diesem Grunde war auch das Geschäft in Badesalzen und Haarwasser recht gut. Aus gleichen Erwägungen erklärt sich auch, daß Rasierseife in Tuben und Rasiercreme neben den Erzeugnissen in Stangenform mit Aluminium- oder Nickelhülse begehrt waren.

Auch in Haus- und Wirtschaftsseifen, Seifenpulvern, Seifenschnitzeln, Scheuerpulvern usw. konnten gute Abschlüsse erzielt werden.

Besonders lebhaft war das Geschäft in flüssiger Seife und den hierfür in Betracht kommenden Seifenspendern. Die zunehme[nde] Ausgestaltung der Toiletten in den Restaurants, Cafés, G[a]- höfen usw. mit flüssigen Seifen-Spendern, nachdem sich d[iese] in den D-Zugwagen der Reichsbahn gut bewährt haben, ma[cht] das glänzende Geschäft in diesen Artikeln erklärlich.

Es ist natürlich nicht möglich, bei dem uns zur Verfüg[ung] stehenden beschränkten Platz auf alle Aussteller einzugeh[en]. Wir begnügen uns daher, einzelne Stände, die besonderes [In]teresse erregten, kurz zu besprechen.

Die Okkulta G. m. b. H., Berlin SW, zeigte beson[ders] Cremes, Puder, Kopfwässer und Badesalze, die auf langjähri[gen] Erfahrungen so aufgebaut sind, daß sie den neuesten Ergebnis[sen] der Forschung auf dem Gebiete der modernen Kosmetik [und] Hautpflege entsprechen. Daher sind derartige Erzeugnisse n[icht] nur Schönheitsmittel, sondern auch Hautpflegemittel, die n[icht] nur vorübergehende, rein äußerliche Wirkungen erzielen. Okkulta-Puder sind Höchstleistungen an Feinheit und De[ck]kraft, außerdem von immer gleichbleibenden und reinen Sch[at]tierungen in den einzelnen Farbennuancen. Hohen Anforder[un]gen genügt auch der Kompaktpuder dieser Fabrikmarke, [da] dieser Festpuder kein Preßpuder ist, sondern ein Erzeugnis n[ach] einem Spezialverfahren. So wird ein Puder gewonnen, [der] weder zu hart, noch zu weich ausfällt. Bekanntlich geben harte Puderplatten den Puder schwer ab. Daher muß beim [Ab]nehmen des Puders mit der Quaste stark aufgedrückt und [ge]rieben werden. Natürlich muß dann auch wieder der in [die] Quaste eingeriebene Puder durch starkes Drücken auf die [Ge]sichtshaut übertragen werden. Da die Haut oft gecremt ist, entsteht dann eine strähnige, schmierige Paste auf dem [Ge]sicht, die einen schlechten Eindruck des Teints macht und [die] Poren verstopft. Zu weiche Puderplatten führen bekanntlich [zu] Reklamationen, weil zerbrochene Puderscheiben Unannehmli[ch]keiten wie Beschmutzung der Kleidung, der Handtaschen u[sw.] verursachen. Der Kompaktpuder Okkulta bricht nicht, se[lbst] dann, wenn einmal die Dose auf die Erde fällt. Trotz sei[ner] festen Konsistenz gibt er so leicht ab, daß die Möglichkei[t] seiner Verwendung denen des losen Puders gleichkommen. M[an] kann also mit der Quaste ganz leicht abnehmen und den Pu[der] statt aufzureiben, ebenfalls ganz leicht auf die Haut aufleg[en]. Hierdurch wird erreicht, daß jede Benutzerin zwar gepu[dert] ist, aber nicht gepudert „erscheint". Das ist bekanntlich [der] Hauptzweck, den jede Dame, die sich pudert, erreichen w[ill].

Der schöne Stand von Dr. R. Morisse & Co., Elberf[eld] zeigte wieder eine große Auswahl in Puderquasten. Diese Fir[ma] fabriziert alle ihre Erzeugnisse auf Automaten und liefert h[er]vorragende und tadellose exakte Arbeit, obwohl es sich heut[zu]tage schon um einen Massenartikel in billigster Preislage h[an]delt. Als Spezialität der Firma wurden die bekannten Medaill[on]-Quasten für Kompakt-Puder gezeigt. Durch ein besonderes ne[ues] Verfahren ist es der Firma Morisse gelungen, ganz hervor[ra]gende Effekte in der Verarbeitung von Kunstseide zu erziel[en]. Hierdurch erreichen die Quasten trotz ihres kostbaren A[us]sehens bedeutende Verbilligung. Ja, sogar Puderquasten [aus] Baumwolle von durchaus glänzender Beschaffenheit, von Mo[hair] oder Seide äußerlich nicht zu unterscheiden, wurden auf dies[em] Stande gezeigt. Diese Fabrikation erklärt sich vor allem d[ar]aus, daß Puderquasten ein großer deutscher Exportartikel g[e]worden sind. Nun haben aber viele Länder auf seidene Erzeu[g]nisse als Luxusartikel sehr hohe Einfuhrzölle. Durch die ob[en] erwähnten Puderquasten wird also das Ausfuhrproblem zu u[n]serm Vorteil erheblich vereinfacht. Auf Grund eines eigen[en] Verfahrens hat Morisse neue Wege bei der Prägung beschritt[en]. Dadurch werden diese Puderquasten zu einem Bruchteil [des] bisherigen Preises mit wertvollen, ansprechenden und geschmac[k]vollen Prägungen versehen. Das patentamtlich geschützte Fab[ri]kationsverfahren gibt nun die Möglichkeit, Medaillonquast[en] hervorragender Qualität etwa zur Hälfte der bisherigen Pre[ise] herzustellen.

Die Rud. Herrmann A.-G., Berlin SW, zeigte ihre L[ei]stungsfähigkeit in Hausseifen und Seifenpulvern. Außerd[em] wurde durch reichhaltige Kollektionen in Feinseifen jedem G[e]schmack Rechnung getragen. Erwähnung verdienen die 2-Du[t]zend-Packungen in Usona-Flieder, weiß und lila sortiert, [mit] natürlichem Fliedergeruch und die Zitronensaft-Seife in gel[ber] Farbe, weil die sehr schönen Schaukartons den Verkauf [im] Geschäft sehr erleichtern.

Auf dem Stande der Hermann Schöbel G. m. b. H., Dr[es]den, fielen unter den Neuheiten Flakons wie auch feste Pa[r]füme in Galalith-Döschen auf, die besonders für den Exp[ort] große Bedeutung haben.

Die Gontard & Henny A.-G., Leipzig, zeigte mit ihr[em] Spender für Waschpulver eine Einrichtung, durch die das R[ei]nigungsmittel vor dem Gebrauch von keiner menschlichen Ha[nd] berührt wird. Der hygienische Vorteil für Restaurants us[w.] liegt bei diesem Apparat zur Abgabe von Waschpulver gen[au] so klar zutage, wie bei den bereits einleitend erwähnten Spe[n]dern flüssiger Seife. Das hier benutzte Waschpulver besi[tzt] außerdem eine Desinfektionskraft und ist so zusammengese[tzt], daß es eine wohltuende Wirkung auf die Haut äußert und s[ich] durch erfrischenden Geruch angenehm bemerkbar macht. Neb[en]

n Schwerter-Seifen und -Seifenpulvern, dem Schwertil-Waschtrakt mit Seifenschnitzeln fiel auf diesem Stande das Erzeugnis Regenwasser in der Tüte" auf.

Das bevorstehende Osterfest spiegelte sich auf der Messe den mannigfachen Erzeugnissen der Seifenbranche für den sterbedarf wieder. So zeigten C. Rupert & Co., Kassel, auf em Stande neben den Feinseifen für den täglichen Bedarf ch recht ansprechende Osterseifen.

In Parfümzerstäubern wurde wieder von Ady Elnain, Berlin 30, der Rekord geschlagen. Neben den kleinen Parfümzerstäubern in Form von Katzen, Schildkröten usw., die durch linden Druck die duftende Flüssigkeit auf große Entfernung t spritzen und daher ein außerordentlich beliebter Scherzartikel geworden sind, wurde ganz neu ein Parfüm-Püppchen rausgebracht. Auch dieses Erzeugnis verspritzt das Parfüm, hat er in der Mütze der ansprechenden Figur einen kleinen Lippenstift mit Galalithkappe. Damit nun die Dame in dem Parfüm-Liebling neben dem Duftstoff auch sonst alles zusammen t, ist auf der Rückseite des Püppchens ein kleiner Spiegel angebracht. Die Benutzerin kann daher gleich die richtige Verwendung des erwähnten kleinen Lippenstifts bequem beobachten. denfalls kann die Parfümeriebranche neidlos auf den großen satz dieser Parfümzerstäuber blicken, denn er belebt ohne den Zweifel den Konsum der Parfümflüssigkeiten außerordenth, weil er als Scherzartikel fleißig benutzt wird.

In der Anfertigung von Figuren, künstlichen Früchten und deren Nachbildungen aus Seife zeigte die J. C. Bloedner hn A.-G., Gotha, wieder ihre Leistungsfähigkeit durch eine oße Auswahl. Der Bedarf an diesen Artikeln wächst darum, eil man sie in zunehmendem Maß an Stelle der gehandelten aren zu Dekorationszwecken benutzt. So sind z. B. Früchte s Seife, wie Äpfel und Birnen verschiedener Art, Nüsse, flaumen, Zitronen, Tomaten, Orangen, Pfirsiche und Bananen, r Obstgeschäfte beinahe unentbehrlich geworden. Die Seifenüchte erhalten nämlich ihr schönes und ansprechendes Aushen, da sie nicht eintrocknen, und bereiten dann, wenn sie vom identisch usw. gestohlen werden, dem Dieb eine Enttäuschung. leichartig liegen die Verhältnisse bei der Imitation von Butter, er, Gurken, Backwerk, Schokoladen, Bonbonnieren usw. Narlich spielt für diese Seifenartikel neben dem Dekorationszweck ch die Verwendung als Scherzartikel eine große Rolle, zumal an hier auch gewissermaßen für Ulkgeschenke große Auswahl t. Bemerkenswert groß war auch die Auswahl der Osterseifen Eierform mit Osterhasenbildern, Blumen und Inschriften für s fröhliche Osterfest. Schließlich seien noch von diesem Stande e Figuren aus Seife wie Glückschwein, Münchener Kindl, ackel, Tanzbär, Nürnberger Gänsemännchen, Kind mit Hünden, Auto mit Kind aus „Schokolade", Holländer Kinder usw. wähnt.

Lippenstift und Puderquaste im Außenhandel. Seit Lippenstift d Puderquaste in allen Ländern der Welt zu Ehren gelangt nd, ist es der deutschen kosmetischen Industrie möglich gesen, ihren Export um 60 Prozent zu steigern; denn 1913 gengten an Puder, Schminke und Zahnpulver 7082 Doppelzentner Werte von 3 029 000 RM, 1927 aber bereits 11 313 Doppelntner im Werte von 5 831 000 RM zur Ausfuhr. Allerdings hrte die Unterbietung der Preise durch Frankreich auch zu ner gleichzeitigen Erhöhung der deutschen Einfuhr von 1125 oppelzentnern für 1913 auf 2621 Doppelzentner für 1927. Von r letzteren Menge sandte Frankreich allein 2128 Doppelzentner, erglichen mit 484 Doppelzentner im letzten Vorkriegsjahr.

Die wichtigsten Abnehmer Deutschlands für Puder, Schminen, Zahnpulver usw. waren:

		1927	1926
		in Doppelzentnern	
England	mit	1723	1057
Holland	„	1013	787
Holländ. Indien	„	819	611
Ver. Staaten	„	694	203
Saargebiet	„	466	237
Brit. Indien	„	447	603
Schweiz	„	420	291
Dänemark	„	318	314
Danzig	„	228	101
Schweden	„	193	136
Frankreich	„	56	—

Im Vergleich zur Vorkriegszeit hat sich die deutsche Ausfuhr ach Westafrika, Argentinien und einigen anderen überseeischen ändern verschlechtert. (Anzeiger d. Chem. Industrie.)

Handelskammer-Gutachten u. dgl.

Wann darf die Firmenbezeichnung „Konzern" gebraucht werden? Das Wort „Konzern" als Firmenbestandteil arf nur geführt werden, wenn es sich um den Zusammenschluß edeutender Unternehmungen handelt. Bedient man sich esselben bei kleineren Betrieben, so entsteht eine Täuschung des Publikums. Auf Grund eines in diesem Sinne ergangenen Gutachtens der Handelskammer Essen hat das dortige Amtsgericht die Löschung einer Firma „L.-Konzern Warenvertriebs-Ges. m. b. H." mit einem Stammkapital von 5000 RM in die Wege geleitet. (I. u. H.)

Verschiedenes

Die Erzeugung von Olivenöl in Spanien. Die diesjährige Olivenernte hat in Spanien Rekorderträge gebracht. Es wurden in den letzten 6 Jahren geerntet bzw. erzeugt:

	Olivenfrüchte	Olivenöl
1922	15 395 510 span. dz	2 981 140 span. dz
1923	16 133 530 „ „	2 988 591 „ „
1924	17 447 803 „ „	3 351 894 „ „
1925	18 682 383 „ „	3 275 768 „ „
1926	12 906 657 „ „	2 301 118 „ „
1927	28 534 244 „ „	5 466 604 „ „

(Ölmarkt.)

Aus der Margarine-Industrie. In Verfolg der zwischen den beiden führenden holländischen Margarine-Konzernen Vereinigte Margarinefabriken in Nijmegen und van den Berghs Margarinefabriken in Rotterdam durchgeführten Vereinigung wird auch eine Konzentration der Verwaltung vorgenommen werden, und zwar in der Form, daß das gemeinsame Verwaltungsbureau künftighin seinen Hauptsitz in Rotterdam haben soll. Auch die Verwaltung der beiden deutschen Tochtergesellschaften in Goch und in Cleve wird im Zusammenhang mit der Verschmelzung eine Vereinfachung erfahren. Neben den Fabrikationsstätten in Goch (Jurgens & Prinzen) und in Cleve (van den Bergh) sind besondere Zentralen in Hamburg (Deutsche Jurgens-Werke A.-G.) und in Berlin (van den Bergh) vorhanden. In holländischen Kreisen verlautet ferner, daß für den Zusammenschluß Jurgens-van den Bergh noch andere Gründe als der Wunsch nach Rationalisierung vorhanden gewesen seien, und zwar solche, gegenüber einer demnächst zu erwartenden neuen Konkurrenz ein besonders starkes Rückgrat zu schaffen. Diese neue, nicht unbedeutende Konkurrenz ist, der „Berliner Börsen-Zeitung" zufolge, auf deutschem Boden im Entstehen begriffen, und zwar in Gestalt der im Bau befindlichen großen Fabrik der Hartegschen Vereinigten Margarinefabriken in Cleve, die in den nächsten Monaten in Betrieb kommen werden und zur Zeit daran tätig sind, eine großzügige Verkaufsorganisation über das ganze Reich einzurichten. Das Unternehmen ist als ringfrei und damit als ein direkter Wettbewerb gegen den Jurgens-van den Bergh-Konzern und auch gegen die übrige deutsche Margarine-Industrie anzusehen. Die Holländer beherrschen in der Versorgung den deutschen Markt ungefähr zu 75%, nachdem zahlreiche deutsche Neugründungen aufgelöst oder in Konkurs gegangen sind und dadurch der Versuch, eine stärkere Emanzipation Deutschlands vom holländischen Markte herbeizuführen, als mißlungen anzusehen war. (Butter- u. Fettw.-Verkehr.)

Deutsche Patent-Anmeldungen

12f, 3. F. 60 110. I.-G. Farbenindustrie Akt.-Ges., Frankfurt a. M. Verfahren zur Herstellung säurefester Kittmassen; Zus. z. Anm. F. 59 830. 27. 10. 25. — 3. St. 42 073. Studien-Gesellschaft für Wirtschaft und Industrie m. b. H., München, Königinstraße 11/O. Verfahren zum Zusammenkitten von keramischen Teilen wie Porzellan, Glas und anderen derartig gearteten Teilen, insbes. für isolierende Bottiche; Zus. z. Pat. 432 207. 8. 1. 27.

23b, 3. B. 123 010. Dr. Oskar Löw Beer, Frankfurt a. M., Forsthausstraße 117. Verfahren zur Gewinnung von Montanwachs. 11. 5. 25.

30h, 13. B. 129 025. C. H. Boehringer Sohn, Nieder-Ingelheim a. Rh. Zahnreinigungsmittel; Zus. z. Patent 442 857. 27. 12. 26.

80b, 1. S. 69 098. Otto Simon, Berlin-Lankwitz, Waldmannstraße 1. Verfahren zur Herstellung weißer, wasserabweisender Zusatzstoffe zu Mörtelbildnern. 3. 3. 25.

Zurücknahme von Anmeldungen.

8i, 1. B. 120 854. Stabilisieren von Wasserstoffsuperoxyd- und Perboratbleichbädern. 20. 10. 27.

Redakteure: Verantwortlich für das Hauptblatt, das Beiblatt „Der Parfümeur" und das Handelsblatt: E. Marx; für das Beiblatt „Der Chemisch-Technische Fabrikant" W. Münder; für den Inseratenteil: G. Panholzer. Druck von Hier. Mühlberger. Sämtliche in Augsburg.

Handels u. Markt-Berichte

— **Glyzerin.** (Berlin N 65, den 17. März 1928.)

Paris kam diese Woche:	gegen vorige Woche:
...glyzerin 80% £ 32 (ca. RM 65)	£ 29 (ca. RM 59)
...ponifikat 88% £ 40 (ca. RM 81)	£ 36 (ca. RM 73).

Die im letzten Bericht angedeuteten Deckungskäufe haben ... Preise wieder etwas mehr befestigt, wobei allerdings be-...rkt werden muß, daß gerade Deutschland, welches vorige ...oche den Anstoß zu der Preiserholung gegeben hatte, sich ...se Woche kaum als nennenswerter Käufer betätigte.

Es ist anzunehmen, daß die Destillateure erst die Auswir-...g der letzthin vorgenommenen Preiserhöhungen für Destillate ...warten wollen, ehe sie zu weiteren Käufen schreiten. Im-...rhin war, wie aus Marseille gemeldet wird, diese Woche die ...chfrage nach promptem oder kurz befristet lieferbarem Roh-...zerin seitens der Mittelmeerländer lebhafter, und es soll ...ar vereinzelt — anscheinend für dringende Deckungskäufe ... bis zu £ 42 (ca. RM 85) für Saponifikat bezahlt worden ...n.

Zweifellos ist aus dem im vorigen Bericht angegebenen ...inden das Angebot in greifbarer oder in aller Kürze liefer-...er Rohware nur sehr minimal, andererseits sind aber auch ...enkundig jetzt bei den Destillateuren hinreichend genug ...räte in Rohware vorhanden, um dem für heutige Saison ge-...enden Bedarf an Destillaten voll entsprechen zu können.

Eine sichtbare, auch längere Zeit andauernde Aufbesserung ... ganzen Lage kann nur eine wesentlichere Nachfrage nach ...namitglyzerin bringen, und da sich die Sprengstoffwerke, ... es verlautet, noch auf Monate hinaus reichlich genug ein-...deckt, ohne jegliches offenkundiges Kaufinteresse dem Markt ...iter fern halten, sind die Aussichten hierzu vorläufig noch ...r gering. Ein wirkliches Kaufinteresse für Dynamitglyzerin ...r im Laufe dieser Woche nur zu $ 21,75 exkl. (ca. RM ...25) zu verzeichnen, während Verkäufers Preisideen in An-...racht heutiger geforderter Preise für Rohware je nach Mei-...g sogar bis zu $ 27 exkl. (ca. RM 113,40) gehen. Sowie ...h Käufer und Verkäufer in ihren Preisideen etwas näher ...kommen sind und effektive größere Abschlüsse möglich wer-..., dürfte rückwirkend auch eher als jetzt mit einer Stabili-...rung des ganzen Marktes zu rechnen sein.

Herr Dr. Th. Kroeber bringt in Nr. 22 der Chemiker-...tung auf Seite 222 eine sehr interessante Abhandlung „Über ...rungsglyzerin". Zweifellos ist bei heutigen Fett-Glyzerin-...eisen weder Gärungsglyzerin, noch Glykol konkurrenzfähig. ...ch Auffassung vieler Fachleute ist weder Gärungsglyzerin, ...ch Glykol als ein direktes konkurrenzfähiges Fabrikat, son-...n nur als Notbehelf für Zeiten überspannt hoher Glyzerin-...eise, wie wir sie im Jahre 1925/26 sahen, gedacht, um in ...chen Fällen auf die dann wohl gleichpreisig, wenn nicht ...liger herstellbaren Ersatzprodukte zurückzugreifen und den ...rkt durch entsprechenden Ausfall in der Nachfrage nach ...zerin wieder zu beruhigen.

Deutsche Glyzerin-Ein- und -Ausfuhr im Januar 1928 und 1927.

Mengen in dz (100 kg)

...nuar 1928	Rohglyzerine Einfuhr	Rohglyzerine Ausfuhr	Destillate Einfuhr	Destillate Ausfuhr
...ckwaren	—	—	58	—
...redelung	—	—	—	5
...lgien	636	—	—	258 *)
...ankreich	749	—	—	—
...saß-Lothringen	22	—	—	—
...oß-Britannien	165	44	5	367
...ederlande	256	178	—	1 052
...rwegen	—	—	—	383
...ßland	969	—	—	—
...weden	—	—	—	99
...weiz	—	—	—	125
...chechoslowakei	795	—	—	—
...pan	—	—	—	118
... St. v. Amerika	—	—	—	180
...verse	516	512	16	769
...tal Januar 1928	4 108	734	79	3 356
...gen Januar 1927	1 333	833	602	4 218

Einfuhr glyzerinhaltiger Unterlauge.

Niederlande:	1 702 dz	(entspricht ca. 17 dz Rohglyzerin)
Diverse:	4 089 dz	(entspricht ca. 41 dz Rohglyzerin)
Total Januar	5 791 dz	(entspricht ca. 58 dz Rohglyzerin)
gegen 1927	5 304 dz	(entspricht ca. 53 dz Rohglyzerin).

Horst Großmann.

*) Einschließlich 4 dz Reparations-Sachlieferungen.

*** **Zur Lage des Ölsaat-, Öl- und Ölkuchenmarktes.** (16. März 1928.) Das Geschäft mit Pflanzenöl aller Art am deutschen Markt war bisher noch immer sehr ruhig, es fehlt auch in dieser Woche an allgemeiner Unternehmungslust, gekauft wurde lediglich dringender Bedarf, die Preise der meisten Sorten waren gedrückt. Der Großhandel forderte für rohes Leinöl RM 65,50 bis 66, doppelt gekochtes Leinöl RM 69 bis 69,50, Kokosöl Ceylon RM 87 bis 87,50, Palmkernöl RM 82 bis 82,50, helles Sonnenblumenöl RM 73 bis 73,50, rohes Erdnußöl RM 85 bis 85,50 die 100 kg mit Faß ab Lager. Der Rohstoffmarkt war auch in dieser Woche sehr ruhig, nennenswerte Preisveränderungen traten nicht ein. Die Abladungen von Ölsaaten von Argentinien und Indien waren wieder sehr umfangreich. Argentinien verschiffte 12 000 t Leinsaat nach Nordamerika und 54 000 t nach Europa, in der Woche vorher 8000 t bezw. 44 200 t, während von Indien nach Europa in dieser Woche und der Vorwoche 1325 t bezw. 575 t Leinsaat, 1875 t bezw. 4350 t Rübsaat und 5600 t bezw. 11 200 t Baumwollsaat abgefertigt wurden. Hiernach schwammen nach Europa am Schluß der Berichtswoche, der Vorwoche und der vergleichenden Vorjahrswoche 273 400 t, bezw. 285 400 t, bezw. 201 300 t argentinische und indische Leinsaat, 14 700 t, bezw. 15 800 t, bezw. 20 400 t indische Rübsaat und 41 100 t, bezw. 38 700 t, bezw. 66 800 t Baumwollsaat, insgesamt 329 200 t, bezw. 339 900 t, bezw. 288 500 t.

London notierte am Schluß der Woche für Leinsaat Calcutta £ 17.12/6, Bold Bombay £ 17.18/9, kleine Bombay £ 17.8/9, Plata £ 15.6/3, Rübsaat Toria £ 18.10, Kottonsaat Bombay £ 8.17/6, ostafrikanische £ 8.15, schwarze ägyptische £ 11.5, Erdnüsse Koromandel £ 20.10, Sojabohnen £ 11.8/9; Hull: für Leinöl £ 28.15, Mai-Aug. £ 29.5, Sept.-Dez. £ 29.15, Kottonöl Bombay roh £ 31.10, ägypt. roh £ 33.15, eßbares raffiniert £ 37.10, Sojaöl £ 32.10, geruchfrei £ 36, Rüböl £ 40, raffiniert £ 42 die Tonne; Amsterdam für Leinöl vorrätig Fl. 35¼, April Fl. 31½, Mai Fl. 32¼, Mai-Aug. Fl. 33, Sept.-Dez. Fl. 34, Rüböl vorrätig Fl. 54½ die 100 kg ohne Faß ab holländischen Fabriken.

Im Verkehr mit Ölsaatkuchen forderten Abgeber für Rapskuchen lose RM 19,25 bis 19,75, Palmkernkuchen lose RM 20,50 bis 21, Leinmehl brutto mit Sack RM 25,75 bis 26, Erdnußmehl brutto mit Sack RM 23,25 bis 24,25 die 100 kg ab Lager.

Öle und Fette. (Hamburg, den 15. März 1928.) Auch in der letzten Berichtswoche verkehrte der Markt in ruhiger Haltung. Die Tendenz für Leinöl zeigte im allgemeinen ein etwas festeres Aussehen, und es ist nicht zu verkennen, daß die Nachfrage nach Öl zugenommen hat. Die Fabriken haben nur ein relativ kleines Quantum für die Frühjahrsmonate frei. Hinzu kommt, daß die Hauptkonsumzeit vor der Tür steht, also ein wesentlich lebhafteres Geschäft für die nächste Zeit zu erwarten sein dürfte. In Kottonöl bewegten sich die Forderungen auf vorwöchiger Höhe bei leblosem Geschäft. Auf dem Rüböl-Markt hat sich nichts verändert. Die Umsätze waren klein bei behaupteten Preisen. Rizinusöl war in den letzten Tagen ausgesprochen fest, und die Preise für die verschiedenen Termine wurden erhöht. Es entwickelte sich im Verlauf ein gutes Bedarfsgeschäft, und auch für spätere Monate wurden größere Quantitäten gehandelt. Die Notierungen für Sojaöl konnten sich bei kleinen Umsätzen in der Berichtswoche gut behaupten. Für Erdnußöl waren die Preise auch in der letzten Woche rückgängig. Die Forderungen für Kerne haben einen Tiefstand erreicht, der unter dem niedrigsten Preis des letzten Jahres liegt. Rindertalg. Die Tendenz ist ruhig und geschäftslos. Nachdem zu Beginn der Woche für südamerik. „A"-Talge ein festerer Markt gemeldet wurde, ist dieser seit einigen Tagen plötzlich wieder flauer. Palmöl. Lokoware ist nicht erhältlich, aber es sind verschiedene Partien auf hier in Abladung begriffen, welche in der ersten Hälfte April erwartet werden. Die Notierungen für Schweinefett sind unverändert geblieben. Kokos- und Palmkernöl lagen in der letzten Woche fester infolge anziehender Rohstoffnotierungen. Fettsäuren. Die Knappheit in Kokospalmkernöl- hält nach wie vor unverändert an. Die Raffinerien sind für die nächsten Monate immer noch nicht im Markte. Da die Verwendung von Kokosöl für die Margarineindustrie in letzter Zeit ständig kleiner wird, so dürfte wohl damit zu rechnen sein, daß der augenblickliche Zustand für Kokosölfettsäure auch in den nächsten Monaten weiter anhalten wird. Kokospalmkernöl- nominell notiert RM 73—75. In Erdnußöl-, extra hell, sind die Fabriken bis in den Sommer hinein ausverkauft, verlangt werden RM 64—65 für extra helle Ware. Mischfettsäuren bleiben weiter wenig angeboten, und für kokoshaltige Sorten wurden hohe Preise gezahlt.

— (Hamburg, den 16. März 1928.) Leinöl, prompt 66,75, Leinöl Mai-Aug. 68,50, Leinölfirnis 70,50, Kokosöl, roh, in Barrels 91, Kokosöl, ceylonartig 90, Palmöl Lagos, schwimmend 73, Erdnußöl, roh, Febr.-April 83, Kottonöl, techn., raff., engl. 86, Sojabohnenöl, roh, prompt 73,25, Leinölfettsäure 70, Kokospalmkernfettsäure 76, Erdnußölfettsäure je nach Farbe 62—65, Mischölfettsäure, hell 58—61, Sojaölfettsaure 43 bis 47, Kottonölfettsäure, dest. 76, Rizinusöl I. Press., loko 95, Rizinusöl II. Press., loko 90, Rizinusöl DAB 6 105, Rizinusöl, mischbar mit Mineralöl 105, Palmkernöl, roh, inkl. Faß 80, Talg, südamerik. A, schwimmend 80—82, Talg, südamerik. A, loko 82—83, Talg, austr., good colour 78, Talg, deutscher 78—83, Hammeltalg, techn., cif Hamburg 85—91, Schweinefett, techn., je nach Qualität 77—97, Rüböl, roh, loko 93, Abdeckereifett 61—65, Rohmedizinaltran, loko 79, Dorschlebertran, extra hell 68, Dorschlebertran, gelb 65, Dorschlebertran, braunblank 58, Brauntran 49, Robbentran, hell 63, Robbentran, hellbraunblank 60, Tranfettsäure je nach Qualität 44—48.

Die Preise verstehen sich in RM für je 100 kg.

Der Leinöl-Markt verkehrte in fester Haltung. Die Preise wurden um 75 Rpf. erhöht. Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

Holzöl. (Hamburg 1, den 15. März 1928.) Hierfür haben die Preise etwas nachgegeben, und meine Forderungen für Abladungs-Partien sind £ 77 bis £ 78 p. engl. ton, Loko-Ware £ 79 bis £ 80 p. engl. ton. E. N. Becker.

Palmöl und Talg. (Hamburg 8, den 15. März 1928.) Palmöl: Der Palmölmarkt ist weiter schwach. Der Konsum ist sehr zurückhaltend und kauft höchstens für spätere Abladung einige Partien. Schwimmendes Öl, welches jetzt sehr reichlich angeboten wird, ist sehr vernachlässigt und nur schwer unterzubringen. Lt. dem Bericht aus England wird wohl auch noch mit weiterer Abschwächung des Marktes zu rechnen sein. Wir notieren heute freibleibend wie folgt: Lagos-Palmöl, schwimmend £ 33.15, Lagos-Palmöl, März-April-Abl. £ 33.10, Dahomey-Palmöl, schwimmend, Ende März erw. £ 33.5, Dahomey-Palmöl, März-April-, April-Mai-Abl. £ 33, Elfenbeinküsten-Palmöl, März-April-Abl. £ 32.10, Liberia-Palmöl, schwimmend £ 28.10, 2%, Liberia-Palmöl, März-April-Abl. £ 28.10 2%, gebl. helles Palmöl, März-Lieferung £ 36.10.

Talg: Bei der gestrigen Londoner Talgauktion wurden von 449 aufgestellten Fässern 232 verkauft, und die Preise waren 10 sh per ton niedriger. Die etwas stetigere Tendenz, die in der letzten Woche den Markt etwas belebte, scheint wieder einer Abschwächung gewichen zu sein, und das Geschäft, welches recht lebhaft einsetzte, ist wieder ruhiger geworden. Wir notieren heute freibleibend wie folgt: Sansinena-Barracas-Rindertalg, loko £ 39, Sansinena-Barracas-Rindertalg, März-April-Abl. £ 38.10, Saladero-Rindertalg, loko £ 39, Saladero-Rindertalg, März-April-Abl. £ 37.15, Frigorifico I La Blanca, März-April-Abl., cif £ 38.5, Matadero extra, 44½—1—3, schwimmend, cif Hbg. £ 38.10, hell. techn. Talg, loko, Brls., ab Frhlg. £ 36.10, dän. säurefreier Talg, pr. v. Dänem. RM 83, franz. Premier Jus, extra, April-Abl., Brls. £ 41.10, franz. Premier Jus, Champagne, April-Abl., Brls. £ 41.5.

Reimler, Miney & Co., G. m. b. H.

, **Fettstoffe.** (16. März 1928.) Bei mäßig großer Nachfrage haben sich die Preise im Laufe der Woche am einheimischen Markt nur wenig verändert. Der Großhandel forderte u. a. für weißen australischen Hammeltalg RM 85 bis 87, australischen Mischtalg RM 75 bis 77,50, hellen deutschen Rindertalg RM 81 bis 82,50, südamerikanischen Rindertalg RM 77 bis 81 die 100 kg einschließlich Verpackung ab Lager.

Der englische Markt berichtete mäßig große Nachfrage, die Talgauktion in London fiel für die Schlußwoche aus. Die Schlußstimmung sowohl für Talg, wie für Tran konnte sich jedoch befestigen. Am Liverpooler Markt forderten Abgeber für Neufundland-Tran auf Verschiffung 42 sh 6 d bis 43 sh 6 d ab Kai, für vorrätigen englischen Lebertran 32 sh 6 d in Barrels 1 cwt. ab Lager. Südamerikanischer Rindertalg auf Verschiffung war schließlich etwas besser beachtet und daher stetig. Erste Sorten nach dem Festlande notierten etwa 37 sh 6 d, zweite Sorten 34 sh bis 34 sh 6 d, für guten australischen Mischtalg forderten Abgeber 37 sh 6 d bis 38 sh cif Liverpool, für englischen Schmelztalg je nach Beschaffenheit 33 sh bis 38 sh ab Schmelze das cwt. Chicago ermäßigte den Preis für Schmalz Mai auf 11,67½ Doll., Juli auf 11,95 Doll. und September auf 12,22½ Doll. je 100 lbs.

Wachse und Harze. (Hamburg, den 15. März 1928.) Die allgemeine Geschäftslage hat sich seit meinem letzten Bericht sehr ruhig gestaltet, ohne daß aber dieser Umstand auf die Marktlage der einzelnen untenstehend angeführten Artikel von Einfluß war.

Paraffin: Die Tendenz des Marktes ist weiterhin fest, und es sind begründete Anzeichen vorhanden, daß die Preise weitere Erhöhung erfahren. Heute notiere ich noch unverändert wie folgt: Ia weißes amerik. Tafelparaffin 50/52° $ 10,25 bis 10,50, weiße amerik. Paraffinschuppen 50/52° $ 8,25 bis 8,50; auf Abladung Tafelparaffin $ 10, Paraffinschuppen $ 8,25. Weißes poln. Tafelparaffin 50/52° kostet $ 9,50 cif Hamburg, resp. $ 9 franko Grenze. Ceresin hatte ein regelmäßiges Bedarfs-Geschäft bei den gleichen Preisen wie in der Vorwoche, nämlich: Ceresin naturgelb 54/56° $ 18, 56/58° $ 19, Ozokerit-Ceresin 58/60° $ 23, Ceresin weiß 54/56° $ 18,50, höhere Gradationen entsprechend. Bienenwachs: Die Nachfrage ist befriedigend und das Angebot knapp, besonders für kurz ankommende Ware. Ich notiere für ausländisches Bienenwachs je nach Provenienz loko und kurzfällige Partien sh 163 bis 195 p. cwt., Abladungs-Ware sh 161 bis 190 p. cwt. Japanwachs liegt unverändert stetig. Ich notiere für greifbare Ware sh 85 6 p. cwt., Abladungs-Partien sh 84 per cwt. Karnaubawachs: Zweifellos hat sich in Brasilien eine festere Preislage durchgesetzt, was sich besonders auf spätere Termine naturgemäß auswirkt. Lokoware fettgrau kostet noch unverändert sh 129 p. cwt., courantgrau sh 133 per cwt., Abladungs-Partien fettgrau sh 129 bis 131 per cwt. je nach Termin, courantgrau sh 131 bis 133 per cwt. Montanwachs kostet unverändert RM 55. Harz: Trotz geringer Nachfrage ist in dem Artikel Harz eine neue Befestigung feststellbar. Ich notiere für amerik. Harz auf Abladung $ 9,10 bis 9,20, schwimmende und Loko-Ware $ 9,10 bis 9,25. Franz. Harz konnte sich weiter befestigen, und ich notiere $ 9,60 bis 9,80.

Sämtliche Preise verstehen sich, sofern nichts anderes angegeben ist, für je 100 kg brutto für netto inkl., resp. netto inkl. Verpackung, falls nichts anderes vermerkt, ab Lager bezw. cif Hamburg, netto Kasse, freibleibend. Der Zoll für Paraffin beträgt RM 13, für Bienen- und Karnaubawachs RM 10, für Japanwachs RM 15 für je 100 kg. (Amerik. Paraffin liefere ich auch ab meinen Lägern Köln, Düsseldorf, Mannheim, Feuerbach, Mainz, Dresden und Berlin.) E. N. Becker.

— (Hamburg, den 15. März 1928.) Paraffin: Die asiatischen und nordamerikanischen Raffinerien erhöhten ihre Preise weiter. Die hiesigen Forderungen werden dieser Steigerung folgen müssen. Z. Zt. wird notiert: Amerikan. Tafelparaffin 50/2° $ 11—11,25, amerikan. Schuppenparaffin 50/2° $ 10 bis 10,25. Ceresin noch unverändert: Ceresin naturgelb RM 80—87, Ceresin Ia weiß RM 82—93, Ozokerit-Ceresin naturgelb RM 102—150, Ozokerit-Ceresin Ia weiß RM 112—170. Ozokerit wie bisher: Galiz. Rohozokerit je nach Gradation $ 30—45, raffinierte naturgelbe Ware RM 155—220, doppeltraffinierte weiße Ware RM 178—260. Bienenwachs: Abladungen von Ostafrika fehlen immer noch. Der Markt liegt sehr fest, zumal greifbare und kurzfristige Ware bei erhöhten Preisen gesucht wird. Je nach Provenienz wird notiert: Greifbare und kurz ankommende Ware 168—192, Abladungsware 164—188 sh p. cwt. Karnaubawachs: Keine Veränderung. Lokoware 135—139, Abladungsware 132—136 sh p. cwt. Japanwachs ruhig, unverändert: Lokoware 87—88, Abladungsware 85—86 sh p. cwt. Montanwachs: Es wird gefordert: RM 65—60 für 100 kg ab Werkstation bei Stückgut und RM 55 für 100 kg ab Werkstation bei Waggonladungen.

Alle Preise sind unverbindlich und verstehen sich, wenn nicht anders bemerkt, für je 100 kg brutto-netto, inkl. Verpackung, netto Kasse, unverzollt, Montanwachs und Ceresin verzollt.

Schlickum-Werke Aktiengesellschaft.

Leim, Harz, Schellack. (Hamburg, den 16. März 1928.) *Knochenleim in Tafeln RM 116, *Knochenleim in Perlen RM 116, *Lederleim RM 131, Hautleim RM 150, Terpentinöl, amerik. Balsam-, RM 91, Terpentinöl, deutsch Balsam-, RM 68—74,50, Terpentinöl, mild riechend RM 48—53,50, Harz, amerik. F $ 9,20, H $ 9,30, K $ 9,35, WG $ 10,65, WW $ 11,15, Schellack TN orange sh 180, Schellack lemon sh 230.

Mit * = frachtfrei Empfangsstation.

Schellack kam fester. Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

Chemikalien. (Hamburg, den 16. März 1928.) Ameisensäure 85% 68, Ätznatron 125/8° 26,75, Ätzkali 88—92% 56,20 bis 62, Antichlor, krist. 17, Antichlor, Perlform 21, Bariumkarbonat 98—100% 13,50, *Bittersalz 4, Bleiglätte, rein 62,75, Bleimennige, rein 62,75, Bleiweiß, pulv. 70, Bleiweiß in Öl 74, Borax, krist. 40, Chlorbarium 98—100%, krist. 17,50, Chlorcalcium 70—75% 7,50, Chlorkalium 96—98% 19,50, Chlorkalk 110—115° 20, Chlormagnesium, geschm. 9, *Chlorzink 98 bis 100%, geschm. 38, Chromalaun 29, *Eisenvitriol, lose 5,80, Essigsäure, 80%, chem. rein 155, Formaldehyd, 30 Gew.-% 49 bis 59, Formaldehyd, 40 Vol.-% 67—78, Glaubersalz, krist. 4,75, *Glaubersalz, kalz. 8,50, Kalialaunkristallmehl 14,70, Kalialaun in Stücken 15,70, Kali, chlorsaures 50, Kalilauge 50° Bé 29 bis 33,40, Kaliumbichromat 85, Kalisalpeter, dopp. raff. 43, Kupfervitriol 98—99% 49,50, Lithopone RS 41—50, Naphthalin in Schuppen 32, Natrium bic. DAB 6 22, Natrium bic. venale 19, Natronlauge 38—40° Bé 13,50, Oxalsäure 98—100% 57—61, Pottasche 96—98% 49,60—55, Salmiak, feinkrist. 34,50, Salmiakgeist 0,910 24, Salzsäure 3,75, Schwefelnatrium 60—62% 19, Schwefelnatrium 30—32% 12, Soda, kalz., 96—98% 13,50, Soda, krist. 8,50, Tonerde, schwefelsaure 14—15% 10, Tonerde, schwefelsaure 17—18% 11, Wasserglas, Natron-, 38—40° Bé 11, Wasserglas, Natron-, 58—60° Bé 16, Weinsteinsäure, cr. blfr. 295, Zinkweiß Rotsiegel 64,50.

Die Ziffern hinter den Waren sind die Preise in RM für je 100 kg. Mit * = Frachtparität Mitteldeutschland.

Der Markt lag stetig. Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

Geschäftliche u. Personal-Nachrichten
• Tagesgeschichte •

...er diese Rubrik passende Nachrichten aus dem Leserkreise sind stets uns willkommen und finden als solche nach Möglichkeit Berücksichtigung.

(Die mit † bezeichneten Notizen sind handelsgerichtliche Neueintragungen.)

† Baden-Baden. Radestock, Latzer & Co., Figaro der ...ifeur, G. m. b. H. Betrieb eines Friseur- und Ladengeschäfts, ...ndel mit Parfümerien sowie Fabrikation und Vertrieb von ...fümerien und ähnlichen Artikeln. Stammkapital 20 000 RM. ...schäftsführer sind: Josef Pfahler, Bankbeamter in Baden-...en, Wilhelm Radestock, Friseurmeister in Berlin, Albert ...zer, Friseur in Baden-Baden.

† Berlin. Guerlain, Parfumeur, G. m. b. H. Vertrieb der ...r der Firma Guerlain in Paris produzierten Parfüme sowie ...r sonstigen Schönheitsmittel. Stammkapital 20 000 RM. Ge-...äftsführer: Kaufmann Claude Schulé, Wilmersdorf.

† Berlin. Emhage Margarine-Handelsgesellschaft m. b. H. ...ndel mit Margarine, Kunstspeisefetten und Speiseölen, insbe-...dere Belieferung gemeinnütziger Wohlfahrtseinrichtungen ...tschlands. Stammkapital: 20 000 RM. Geschäftsführer: Kauf-...n Fritz Sauer, Charlottenburg, Kaufmann Günther Diß-...n, Berlin-Dahlem.

† Frankfurt a. M. Citrovin-Fabrik G. m. b. H. (bisher Bad Homburg v. d. H.). Anbau, Einsammeln und Verwertung ... Arznei- und Genußpflanzen sowie Fabrikation chemisch-...rmazeutischer, chemisch-technischer Produkte und Genuß-...el und Handel damit, ferner Herstellung und Verkauf von ...litätsessigen, Fruchtessenzen und ähnlichen Produkten so-... Handel in den hierzu benötigten Rohstoffen. Stammkapital ... RM. Geschäftsführer ist Arthur Abelmann, Direktor in ...nkfurt a. M. Den Kaufleuten: 1. Karl Beister, 2. Karl Bilz ...Georg Reinmold in Bad Homburg v. d. H. ist Gesamtpro-...a erteilt.

† Spandau. van Baerle und Sponnagel, G. m. b. H., ...lin-Spandau. Fabrikation und Vertrieb von chemisch-tech-...hen Produkten, speziell Betrieb einer Wasserglasfabrik in ...ndau sowie Beteiligung an gleichartigen Unternehmungen. ...mmkapital 120 000 RM. Geschäftsführer Fabrikbesitzer Karl ...ele, Spandau. Der Fabrikbesitzer Karl Thiele bringt das ... ihm unter der Firma van Baerle und Sponnagel in Ber-...Spandau betriebene Fabrikgeschäft nebst Zubehör mit Ak-...n und Passiven nach dem Stande vom 31. Dezember 1927 ...gestalt in die Gesellschaft ein, daß das Geschäft vom 1. Ja-...r 1928 ab als auf ihre Rechnung geführt angesehen wird.

Berlin. Das Charakteristischste am Eingang der diesjäh-...n Seifenmesse war zweifellos der Stand der Urbinwerke ...an & Lemm, Berlin-Charlottenburg. Diese Firma, die be-...ntlich die seit Jahrzehnten bewährten Schuhputzmittel Urbin ...riziert, hatte das linke Vestibül zu einem einheitlichen Gan-... ausgestaltet. In einem ganz in gelb gehaltenen Raum prä-...tierte sie unter dem Schatten einer Karnaubapalme ihre ...ren Urbin, Blendol (flüssiges Metallputzmittel), Montella — ... fabelhafte Bohnerwachs. Auf der einen Seite wurde die Ge-...nung des Karnaubawachses in großen Bildern gezeigt. Die ...e von Blättern der Karnaubapalme, das Trocknen der ...tter sowie das Ausklopfen und schließlich das Schmelzen ... Wachses zeigten die Bilder in recht anschaulicher Weise. ... Nachbarfläche war ganz der soeben neu auf den Markt ...rachten flüssigen Urbin Luxus-Schuhpflege gewidmet, und ...n muß sagen, daß diese Packung außerordentlich ansprechend ... geschmackvoll ist. Auf der Messe wurde die neue Urbin-...lderserie „Frühling in allen Ländern" verteilt. Diese Bild-... zeigen das Ostereiersuchen im Spreewald, ein Kirsch-...enfest in Japan, den rühmlichst bekannten, farbenprächti-... Blumenkorso von Nizza, eine Frühlingsfeier in Skandinavien ... wie das Osterfest in Rußland begangen wird. Zum Schluß ...auch die schöne Sitte des Osterwasserschöpfens veranschau-...t. Diese Bilder besitzen eine künstlerische Vollendung und ...n deshalb einen großen Anreiz auf die Sammler aus. Die ...aktion des Standes der Urbinwerke ist eine gewaltige Laut-...echeranlage, die den über den Berliner Sender gespro-...nen Urbin-Vortrag riesig laut verkündete.

Bernburg. Emil Gielen, Direktor der Deutschen Solvay-...rke, Bernburg, beging am 15. März seinen 70. Geburtstag. ...r 45 Jahre steht er in den Diensten der Solvay-Werke; be-...dere Verdienste hat er sich um die Erforschung und Lösung ... wärmetechnischen Probleme, um die Vervollkommnung des ...erialtransports und um die rationelle Gestaltung der Lö-...gsvorgänge im Soda-Fabrikationsprozeß erworben. Gielen ...es mit zu verdanken, daß die Sodaindustrie sich zu einer ...ssenfabrikation entwickeln konnte. (Chem.-Ztg.)

Bremen. Die Margarinewerke Ostfriesland A.-G. verteilt für ihr erstes Geschäftsjahr vom April bis Dezember 1927 nach Abschreibungen von RM 51 567 aus einem Reingewinn von RM 23 423 15% Dividende auf das A.-K. von RM 400 000, und zwar für die seit der Kapitaleinzahlung verstrichenen drei Monate. RM 8423 werden vorgetragen. Die Betriebsanlagen waren voll beschäftigt, die Nachfrage befriedigend. Die G.-V. genehmigte den Abschluß. (Frkf. Ztg.)

Breslau. Dem Chemiker Erich Knaebel, Sohn des verstorbenen Seifenfabrikanten Hermann Knaebel, Namslau, wurde auf Grund einer Dissertation über „Beiträge zur Kenntnis der Oberflächenspannung von Lösungen" die Würde eines Dr. phil. verliehen.

Harburg a. E. F. Thörls Ver. Harburger Ölfabriken A.-G. beantragt nach Abschreibungen von RM 1,15 (0,96) Mill. aus RM 1,17 (1,04) Mill. Reingewinn wieder 6% Dividende.

Kiel. Heinrich Thomsen Fabrik für Teerprodukte, Dachpappen und Knochenöle. Firma geändert in: Heinrich Thomsen. Prokura Schreiber erloschen. Dem Kaufmann Hans Hermann Christian Thomsen ist Prokura erteilt.

München. Über das Vermögen der Firma Müller & Rauscher, Seifen- und Kolonialwaren-Großhandlung, Alleininh. Franziska Luibl, Sendlinger Torplatz 6, wurde am 7. März 1928, nachmittags 4 Uhr, der Konkurs eröffnet. Konkursverwalter ist Rechtsanwalt Dr. Knirlberger in München, Sonnenstraße 17/0.

Nürnberg. Bavaria Öl- und Firnissiederei W. Beck & Co. Gesellschaft aufgelöst. Als Liquidator ist bestellt Paul Scheulen, Fabrikant in Berlin-Treptow.

Ortelsburg. Masurische Terpentin- und Teerfabrik, G. m. b. H. in Grünwalde. Vertretungsbefugnis des Liquidators Gustav Hinz erloschen. Firma erloschen.

= Reval. Das estländische Landwirtschaftsministerium hat auf Ansuchen der Stadt Reval eine Beihilfe zur geplanten Errichtung einer Verwertungsanstalt tierischer Abfälle beim städtischen Schlachthaus in Reval gewährt. Der Bau der „Utilisationsanstalt" auf dem Gelände des Schlachthauses wird demnächst in Angriff genommen. Es sollen dort aus den Kadavern der eingegangenen oder wegen schwerer Krankheiten getöteten Schlachttiere sowie allgemein aus den Schlachthausabfällen Seife, Leim, Kunstdünger usw. hergestellt werden. J.

Rheinbach. Renia Wachsverarbeitungsgesellschaft m. b. H. in Wüschheim. Stammkapital um 15 000 RM auf 20 000 RM erhöht.

= Riga. Das lettländische Chausseen- und Landwegedepartement veröffentlicht eine am 12. April d. J., 11 Uhr, in den Räumen des Departements stattfindende schriftliche Konkurrenz auf Lieferung von 50 000 kg Karbolineum. Sicherheitsgeld 2000 Lat. Nähere Angaben und Erläuterungen sind im Departement Riga, Gogolstr. 3, Zimmer 467 erhältlich. J.

Stettin. Die Stettiner Ölwerke A.-G. in Züllchow beantragt 7 (5) % Dividende.

= Warschau. Unter Beteiligung ausländischen Kapitals soll demnächst hier eine Fabrik zur Verwertung tierischer Abfälle errichtet werden. In ganz Polen gab es bisher nur eine Fabrik, die Horn, Borsten, getrocknetes Blut usw. verarbeitete, die jedoch nur zu einem geringen Teil die Produktionsmöglichkeiten auf diesem Gebiet auszunützen vermochte. Die der polnischen Volkswirtschaft aus der Nichtverwertung tierischer Abfallstoffe erwachsenden Verluste werden auf jährlich 40 Millionen Zloty geschätzt. J.

Wilhelmshaven. Wilhelmshavener Seifenfabrik Max Stützer. Die Firma ist in eine offene Handelsgesellschaft umgewandelt. Persönlich haftende Gesellschafter: Fabrikant Max Stützer und Hermann Funke.

Verbände u. Vereine

Verein der Parfümerie- und Seifentechniker Österreichs. In einer am 7. d. M. im Café Collonaden, Wien I., stattgefundenen Generalversammlung hat sich der „Verein der Parfümerie- und Seifentechniker Österreichs" konstituiert. Zweck des Vereins ist der Zusammenschluß der in der österreichischen Seifen- und Parfümeriebranche tätigen Betriebsleiter, Chemiker und Techniker zu gemeinsamer wissenschaftlicher Arbeit und zur vollkommen unpolitischen Vertretung der Interessen seiner Mitglieder. An den jeden Monat stattfindenden Vereinsabenden werden fachliche Referate, Berichte aus ausländischen Zeitschriften und Diskussionen durchgeführt werden, die den Zweck haben sollen, nicht nur die Kenntnisse der einzelnen Mitglieder zu vergrößern und den Kontakt zwischen den Branchekollegen zu verstärken, sondern durch gemeinsame Arbeit der ganzen heimischen Seifen- und Parfümerie-Industrie von Nutzen zu sein. Als ordentliche Mitglieder können dem Verein alle in Österreich tätigen Parfümerie- und Seifentechniker angehören. Zuschriften und Anfragen sind zu richten an die Schriftführer Ing. Otto Birman, Wien X., Laxenburgerstraße 123 oder Ing. Karl Metzl, Wien X., Fernkorngasse 99.

Zölle u. Steuern

Deutsches Reich. Änderungen des Warenverzeichnisses zum Zolltarif und der Anleitung für die Zollabfertigung. 3. Teil III 31a erhält zu Nr. 207 A folgende Fassung: 31a. Anweisung zur Unterscheidung gehärteter fetter Öle und Trane von nicht gehärteten.

Zur Unterscheidung gehärteter fetter Öle und Trane von nicht gehärteten dient die von den Zollstellen vorzunehmende Prüfung der Ware auf das Vorhandensein von Nickel.

Zum Zwecke des Nachweises von Nickel werden 100 g der zu untersuchenden Ware mit 50 cm³ Salzsäure (Dichte = 1,124) in einem Kolben (250 cm³) im siedenden Wasserbade eine halbe Stunde lang unter häufigem kräftigen Umschütteln erwärmt; nach dem Abkühlen wird die Masse durch ein angefeuchtetes Filter filtriert und der saure Auszug in einer Porzellanschale verdampft. Der trockene Rückstand wird alsdann in 5 cm³ Wasser und 1 cm³ Salzsäure aufgenommen; der Lösung werden 2 cm³ Ammoniakflüssigkeit zugesetzt, und die ammoniakalische Mischung wird zur Entfernung etwa vorhandener Eisenspuren durch ein neues angefeuchtetes Filter in ein Reagenzglas filtriert. Das Filtrat zeigt beim Vorhandensein von Nickel auf Zusatz von 2 cm³ einer 1 v. H. haltenden weingeistigen Dimethylglyoximlösung Rotfärbung oder einen roten allmählich auftretenden Niederschlag. Tritt die Abscheidung des roten Niederschlages oder die Rotfärbung nicht ein, so wird die Lösung in einer Porzellanschale eingedampft und der Trockenrückstand mit wässerigem Ammoniak durchfeuchtet; die geringsten Spuren von Nickel lassen sich durch kleine rote Flocken oder durch Färbung ganzer Teile erkennen. Ist Nickel nachweisbar, so liegt gehärtetes fettes Öl oder gehärteter Tran vor.

Wird bei der Prüfung Nickel nicht festgestellt, oder ist das Ergebnis der Prüfung zweifelhaft, so ist die Untersuchung der Ware durch die zuständige Technische Prüfungs- und Lehranstalt herbeizuführen, die den Nachweis des Nickels in der Asche von 100 g Probe zu führen hat. (Reichszollblatt.)

Danzig-Polnisches Zollgebiet. Einfuhrabgabe für Luxuswaren. Demnächst wird, nach Pressemeldungen, dem Sejm eine Gesetzesvorlage zugehen, welche eine progressive Einfuhrabgabe für Luxuswaren, wie Seide, Parfümerien und Kosmetika betreffen wird. Die Abgabe, die vom Importeur direkt zu bezahlen ist, beträgt 5% für Waren von einem Gesamtwert von 100 000 Zloty, 7,5% bei einem Gesamtwert von 200 000 Zloty und 10% bei einem Gesamtwert von 300 000 Zloty. Das Gesetz soll rückwirkende Geltung vom 1. Januar 1928 erhalten.

Danzig-Polnisches Zollgebiet. Zolltarifentscheidungen. Nach Wiadomosci Przemyslu Chemicznego (d. Die Chemische Industrie) beschloß der Sachverständigenrat beim Finanzministerium:

Zu Pos. 117. Das in Pos. 117,7 genannte Holzöl, welches zur Herstellung von Lacken dient, braucht nicht mehr vergällt zu werden, da sein eigentümlicher Geschmack, Geruch und seine Eigenschaften es zu Genußzwecken ungeeignet machen.

Zu Pos. 66. Walkerde von dunkelgrauer Färbung wird nach Pos. 66, 2c verzollt.

Zu Pos. 85. Die unter den Bezeichnungen „Kernöl", „Harzöl" u. dgl. im Handel bekannten schwarzbraunen bis schwarzen Produkte in Form von weichem Teig oder dicklicher, öliger Flüssigkeit, bestehend aus Gemischen von Harzöl mit Sulfitlauge oder mit Mineralöl, Sulfitlaugen mit Cumaronharz, Steinkohlenteer mit Kalk und Dextrinlösung, in Öl gelöst unter Zusatz von Seife u. dgl., werden nach Pos. 85,4 entsprechend den darin enthaltenen Produkten verzollt.

Zu Position 120. Nach Entscheidung des polnischen Finanzministeriums vom 24. 1. 1928 unterliegt das im Handel unter dem Namen „Vim" bekannte Scheuerpulver, das aus Ton, Soda und einem geringen Zusatz von Seife besteht, der Verzollung als nicht besonders genannte Seife nach Pos. 120,2 des Zolltarifs.

(Danz. Zollbl. d. Die Chemische Industrie.)

Frankreich. Nach Frankreich dürfen lt. Verordnung tunesische Seifen zollfrei eingeführt werden. Umgekehrt wird ein tunesischer Erlaß den französischen Seifen die gleiche Vergünstigung gewähren.

-m. **Rumänien.** Als Ausfuhrzoll werden ab 25. Januar in hochwertiger Valuta auf Sterlingbasis erhoben für 1 Waggon: Ölsamen (Raps-, Hanf-, Senf-, Sonnenblumen-, Mohn-) £ 5; Sonnenblumensamen ohne Schale £ 7.15; Sesamsamen, ohne Schale und geröstet, £ 10; Schmieröle 6 sh; Schmierfett £ 2; Paraffinwachs £ 22.

Tunis. Seifen-Verbrauchssteuer. In dem im „Journal Officiel Tunisien" vom 18. Januar 1928 veröffentlichten Budget für 1928 ist eine Erhöhung des Zolls für ausländische Seifen von 15,68 frs. per dz (Grundzoll 3,20 frs., Koeffizient 4,9) auf den Zollsatz des französischen Minimaltarifs von 45 frs. (Grundzoll 9 frs., Koeffizient 5) vorgesehen. Die Erhöhung wird weniger aus fiskalischen Gründen, als zum Schutz der bedeutenden einheimischen Industrie gegen die ausländische Konkurrenz, besonders die spanische, vorgeschlagen.

(Die Chemische Industrie.)

Verbrauchssteuer für Parfümerieprodukte in Tunis. Gemäß einem Erlaß im „J. off. Tunisien" vom 31. Dezember 1927 (d. Die Chemische Industrie) werden von Parfümerie- und Toiletteprodukten (m. A. der Seifen mit einem Verkaufspreis von weniger als 3 frs. und der Zahnpflegemittel) mit Wirkung vom 1. Februar 1928 nachstehende Verbrauchssteuersätze erhoben:

bei einem Verkaufspreis (ohne Steuer) per Stück von:	Steuer
weniger als 0,50	0,05
0,55—1	0,10
1,05—2	0,25
2,05—3	0,40
3,05—4	0,50
4,05—5	0,60
5,05—6	0,75
6,05—7	0,85
7,05—8	0,95
8,05—9	1,10
9,05—10	1,20
mehr als 10	0,60 für je 5 frs. oder einen Bruchteil

Die Steuererhebung von den eingeführten Produkten erfolgt in derselben Weise wie von den einheimischen.

Columbien. Zolltarifentscheidungen. Eine Firma hatte dem Zollrat ein Seifenmuster mit der Bitte eingereicht, den Zoll auf 0,30 $ je kg festsetzen zu wollen, da diese Seife nur leicht parfümiert sei und ihres Preises wegen nicht zu den feinen Toiletteseifen gerechnet werden könne. Auch in früheren ähnlichen Fällen sei in diesem Sinne verfahren worden. Der Zollrat erwiderte, daß die Eintarifierung der Seifen stets auf Grund der Prüfung der Muster erfolge, ohne jede Rücksicht auf den Namen, der ihnen beigelegt werde, sodaß gegebenenfalls selbst Seifen gleicher Benennung nach verschiedenen Tarifpositionen verzollt werden könnten. Die Zollbeamten müßten in jedem einzelnen Falle den Zollsatz für die eingeführten Seifen feststellen.

Eingeführter parfümierter Puder, dem Wattebäuschchen beilagen, war nach Pos. 1356 mit 2 $ verzollt worden als „Puder mit Puderquaste", und die einführende Firma wurde außerdem mit einer Zollstrafe belegt wegen der Absicht der Zollhinterziehung. Der Zollrat hob die Strafe auf, da kleine Wattebäuschchen nicht als Puderquasten anzusehen seien, und die Ware wurde nach Pos. 384 mit 1 $ verzollt. (Die Chemische Industrie.)

Verschiedenes

= **Notierungen am polnischen Ölmarkt.** Bei starker Nachfrage belebte sich am Lubliner Ölmarkt die Tendenz. Bezahlt wurden am 6. März: für Rapsöl 2—2,10, Leinöl 2,30—2,40 Zloty für 1 kg, Raps mit Geruch 50—55 Zl., geruchlos 70—72 Zl., Leinsaat 70—72 für 100 kg bei fester Tendenz, Rapskuchen 36—37, Leinkuchen 63—65 Zl.

Gefährliches Parfüm. In Portugal ist es Karnevalsitte, sich aus kleinen Parfümzerstäubern zu bespritzen. In diesem Jahre scheint nun das Parfüm von recht zweifelhafter Beschaffenheit gewesen zu sein, denn in den Krankenhäusern liegen viele Personen mit schweren, durch das Parfüm verursachten Augenentzündungen. Manche haben das Augenlicht sogar bereits verloren. (Apotheker-Ztg.)

Deutsche Patent-Anmeldungen

12i, 6. M. 99 791. The Mathieson Alkali Works, New York, V. St. A.; Vertr.: Dr. K. Michaelis, Pat.-Anw., Berlin W 50. Wasserlösliches Präparat zur Herstellung einer Alkalihypochloritlösung. 23. 5. 27. V. St. Amerika 11. 3. 27.

23b, 3. I. 30 367. I.-G. Farbenindustrie Akt.-Ges., Frankfurt a. M. Verfahren zur Bleichung von Montanwachs. 17. 2. 27.

Beilagen-Hinweis.

Vorliegender Nummer sind beigefügt: Von der chromolithographischen Kunstanstalt *Kramp & Comp.*, Offenbach a. M. eine farbige Beilage über moderne Parfümeriepackungen; von *Schröder & Co.*, Lübeck, eine illustrierte Beilage über moderne Kühltrommeln; von *Friedr. Wilh. Härtig*, Kötzschenbroda, (nur der Auslandsauflage) eine Preisliste über Parfümöle.

Redakteure: Verantwortlich für das Hauptblatt, das Beiblatt „Der Parfümeur" und das Handelsblatt: E. Marx: für das Beiblatt „Der Chemisch-Technische Fabrikant" W. Münder; für den Inseratenteil: G. Panholzer. Druck von Hier. Mühlberger. Sämtliche in Augsburg.

Handels u. Markt-Berichte

= **Originalbericht aus Hamburg Nr. 6.** (Hamburg 39, 24. März 1928.) Seit meinem letzten Bericht vom 10. III. ie Ruhe auf den Öl- und Fettmärkten unverändert ge- n, und die Umsätze blieben demgemäß auf der ganzen klein. Im ganzen zeigt sich bei den Verbrauchern etwas Interesse für prompte Ware, so daß der Zeitpunkt nicht fern sein dürfte, an dem die Bestände an Rohstoffen Ergänzung erfahren müssen. Dagegen herrscht den spä- Lieferungsterminen gegenüber große Zurückhaltung, da dem gegenwärtigen Preisniveau noch nicht traut und uell damit rechnet, daß sich die Preisbasis der Öle und weiter senkt und sich damit den Friedenspreisen weiter t oder womöglich noch unter diese heruntergeht.

m allgemeinen habe ich im vorigen Jahre wiederholt aus- rt, daß mir die Reaktion auf die hohen Preise der Kriegs- Übergangszeit nach dem Kriege beendet zu sein scheint daß die Gleichgewichtslage der Öle und Fette etwa im st vorigen Jahres erreicht war. An dieser Ansicht wurde indessen wieder irre, als die Märkte nach vorübergehen- Steigerung im Oktober und November aufs neue verflauten die so sehr enttäuschenden Wintermonate, verbunden mit hten über günstige Ernten und große Produktionen, einen ren stärkeren Preisdruck wahrscheinlich machten. Man aber nicht vergessen, daß bei der Umschichtung der Wirt- tsverhältnisse nach dem Kriege die Erzeugergruppen we- ch stärker geworden sind, während die Verbrauchergrup- in den europäischen Ländern mehr oder weniger in fi- elle Abhängigkeit vom Ausland geraten sind, so daß auch stärkerer Erzeugung die Erzeuger das Heft in der Hand ten können. So schien es auch in den letzten 14 Tagen, b die noch vorhandenen flauen Momente in den Produk- märkten liquidiert worden sind und daß von jetzt ab die ich vorhandenen Haussepositionen mehr in den Vorder- i treten und dann auch die Nachbargebiete nach sich ziehen en. Diese Bewegung hat seit Anfang Februar bereits ein- zt; in dieser Zeit ist Weizen von 129 auf 141, Roggen von uf 126, Mais von 86 auf 99 und Baumwolle von 17¾ auf Cents gestiegen. Somit scheint es mir, als ob man die e für Öle und Fette mit mehr Vertrauen betrachten sollte. gilt besonders für tierische Fette, welche in den n Monaten noch stärkere Schwankungen gezeigt haben. alz verharrte unverändert bei 11½ Cts., während Oleo Premier Jus Ansätze zur Besserung zeigten. Talg blieb in York unverändert bei 8⅝ Cts., während London in der ion vom 21. III. einen kleinen Preisaufschlag erzielen te. Von den Pflanzenfetten haben sich Kopra und Palm- in den letzten Wochen behaupten können, während Erd- etwas vernachlässigt waren. Palmöl schwächte sich, wie r beim Herannahen der Saison, weiter ab. Von den Ölen te Leinöl in den letzten Wochen stärker anziehen, da Saatpreise erhöht wurden; inzwischen ist aber ein Teil Befestigung wieder verloren gegangen. In den anderen und Fetten waren wesentliche Änderungen nicht zu ver- nen.

Meiner Annahme nach werden wir in den nächsten Monaten einer wesentlichen Belebung des Geschäftes rechnen können. will hoffen, daß es dem Ölhandel gelingt, sich einen be- nden Anteil an den Geschäften zu sichern. Wenn in dem esbericht eines führenden Ölkonzernes gesagt wird, daß noch r 120 000 t Öle und Fette nach Deutschland eingeführt ien, so heißt dies mit anderen Worten, daß man sich be- n wird, auch dieser Einfuhr noch den Garaus zu ma- . Was dieses für den Öl- und Fetthandel als ständigen schaftsfaktor bedeuten würde, wird sich jeder selbst sagen en. Aufgabe des Handels wird es sein, dies mit allen Mit- zu verhindern.

Der Ölkuchenmarkt verkehrte anfänglich noch fest zu ren Kursen. Zum Schluß ist der Markt indessen ruhiger schwachen Umsätzen. Ich notiere heute für je 50 kg: Extrah. Sojabohnenschrot, Basis 46%, März 10,80, April RM 10,65, Mai-August RM 10,10, Harburg. ik. „Hobum" März RM 10,85, April RM 10,70, Harburg. ik, „Imperial" März RM 11, April RM 10,85, Mai-Aug. 10,45, Aug.-Dez. RM 10,65, Hbg.-Züllchow. Fabrik. Lein- hen, Basis 37%, „Lübecker", loko RM 12, Lübeck-Fa- „Harburg", April RM 11,80, Mai-Aug. RM 10,70, Harbg. ik. Harburg-Wilhelmsburger Erdnußkuchen, is 50%, Mai-September RM 10,25, Harbg.-Wilhelmsburg. ik. Erdnußkuchenmehl „Deutsche Mahlung", is 50%, März RM 11, Aug.-Dez. RM 10,90, Hambg. ik, „helles", Aug.-Dez. RM 11, Hambg. Fabrik. Har- ger Palmkuchen, Basis 21%, April RM 10, Mai- RM 9,20, Harburg. Fabrik. Rapskuchen „Herz", Basis 38%, März-April, Verkäufers Wahl, RM 9,75, Wittenberge-Fabrik. Extrah. Palmkernschrot, Basis 18%, Juni-Juli RM 8,70, Düsseldorf. Fabrik, Aug.-Dez. RM 8,85, Düsseldorf. Fabrik. Bezug von Rheinland-Westfalen ausgeschlossen. Kokoskuchen, Basis 26%, „Schlinck", März RM 11,70, Wilhelmsburg. Fabrik, „Harburger", April RM 11,40, Mai RM 10,85, Harbg. Fabrik, „Manila", Sept.-Dez. RM 9,80 ab Kai Hamburg.

Franz Gabain.

= **Glyzerin.** (Berlin N 65, den 24. März 1928.)

Paris kam diese Woche:	gegen vorige Woche:
Rohglyzerin 80% £ 38 (ca. RM 77)	£ 32 (ca. RM 65)
Saponifikat 88% £ 45 (ca. RM 91)	£ 40 (ca. RM 81).

Die Preise stellen das Maximum dar, welches im Laufe von Mittwoch und Donnerstag auf dem französischen Markte bezahlt wurde. Die Hausse, welche in Deutschland ihren Ausgang nahm und sich auf Italien übertrug, wirkt sich nunmehr auch in Frankreich aus. Immerhin verlautet, daß sich die dortigen Destillateure, ähnlich wie es bei uns der Fall war, entweder genügend eingedeckt oder, durch diese rapide Hausse nervös gemacht, jetzt wieder vom Markte zurückgezogen haben. Rückwirkend wurden auch bei uns Umsätze zu annähernd diesen Preisen erzielt.

Es bleibt nunmehr abzuwarten, wann und wo diese Bewegung ihre Fortsetzung finden wird, sowie, was die Hauptsache ist, ob sie sich auch auf England und Amerika übertragen wird.

Inzwischen notierte Amerika im Inlande noch:

Rohglyzerin 80%: 7½ Cent, also ca. £ 34.5 bezw. RM 69,50
Saponifikat 88%: 8½ Cent, also ca. £ 39 bezw. RM 79
Dynamitglyzerin: 12 Cent, also ca. $ 26,25 bezw. RM 110,25,

sodaß also bei diesen Preisen unter Berücksichtigung von Fracht, Zoll usw. an einen Export nach Amerika gar nicht mehr zu denken ist.

Wegen Mangels an Umsätzen läßt sich über Dynamitglyzerin überhaupt nichts sagen, und es wäre zu begrüßen, wenn die Geschäftstätigkeit auch hierin lebhafter werden würde, da letzten Endes doch auch der Umsatz und die für Dynamitglyzerin effektiv erzielbaren Preise für die weitere Entwicklung des Marktes mitbestimmend sind.

Horst Großmann.

*** **Zur Lage des Ölsaat-, Öl- und Ölkuchenmarktes.** (23. März 1928.) Die Nachfrage nach Pflanzenölen war an den ausländischen und inländischen Märkten im allgemeinen etwas lebhafter als in den voraufgegangenen Wochen. Da auch die Preise von Ölsaaten und Ölfrüchten überwiegend um Kleinigkeiten anzogen, hat sich die Stimmung im allgemeinen befestigt. Bei den günstigen Aussichten der Versorgung Europas mit Ölsaaten ist zunächst jedoch nicht zu besorgen, daß mit einer allgemeinen Höherbewegung gerechnet werden muß. Argentinien verschiffte in dieser Woche 15 000 t Leinsaat nach Nordamerika und 33 900 t nach Europa, in der Vorwoche 12 000 t bezw. 54 000 t, insgesamt in den vergleichenden Vorjahrswochen 50 300 t bezw. 39 200 t. Der sichtbare Vorrat von Leinsaat am La Plata hat sich abermals um 5000 t und damit auf 180 000 t vergrößert im Vergleich mit 190 000 t vor einem Jahr. Die indischen Abladungen nach Europa hielten sich ungefähr im Rahmen der Vorwoche, die gesamten schwimmenden Vorräte nach Europa verminderten sich in dieser Woche um 9600 t auf 319 600 t gegenüber 284 900 t vor einem Jahr. Die geringe Verminderung der schwimmenden Vorräte im Vergleich mit der Vorwoche ist für die Gesamtversorgung Europas zunächst ganz ohne Belang. Die Berichte über den Stand der indischen Leinsaat-Ernte lauten andauernd günstig. Die Abladungen an Leinsaat von Indien bis zum 31. März dieses Jahres und von Argentinien bis zum Schluß dieses Jahres werden insgesamt auf 1 423 000 t geschätzt, die wirklichen Abladungen im Vorjahre betrugen insgesamt 1 481 000 t. Bei dieser Gegenüberstellung ist jedoch zu berücksichtigen, daß die argentinische Leinsaaternte im Vorjahre amtlich bekanntlich erheblich unterschätzt worden ist.

Schlußnotierungen. London: Leinsaat, Calcutta, £ 17.17/6 bis 17.15, Bold Bombay £ 18, kleine Bombay £ 17.11/3, Plata £ 15.12/6, Rübsaat Toria £ 18.12/6, Baumwollsaat Bombay £ 18.12/6, ostafrikanische £ 8.15, schwarze ägyptische £ 11.10, Erdnüsse Koromandel £ 20.7/6, Sesamsaat, chinesische £ 23.15, Rizinussaat Bombay £ 17.13/9, Sojabohnen £ 11.10; Hull: Leinöl £ 29.5, Rüböl £ 40, raffiniert £ 42, Sojaöl £ 32.10, geruchfrei £ 36, Baumwollsaatöl, rohes, Bombay £ 32.10, rohes ägyptisches £ 34, eßbares raffiniert £ 37.15 die t; Amsterdam: Rüböl vorrätig Fl. 54½, Leinöl vorrätig Fl. 36¼, Mai Fl. 32¾, Mai-August Fl. 33¾, September-Dezember Fl. 34¾ die 100 kg ohne Faß ab holländischen Fabriken. Futtermittel im allgemeinen und Ölkuchen im besonderen bewahrten stetige Stimmung bei unveränderten Preisen.

Öle und Fette. (Hamburg 11, den 23. März 1928.) Leinöl, prompt 67, Leinöl Mai-Aug. 68,75, Leinölfirnis 70,50, Kokosöl, roh, in Barrels 91, Kokosöl, ceylonartig 90, Palmöl Lagos, schwimmend 73, Erdnußöl, roh, Febr.-April 83, Kottonöl, techn., raff., engl. 86, Sojabohnenöl, roh, prompt 73,25, Leinölfettsäure 70, Kokospalmkernfettsäure 76, Erdnußölfettsäure 62 bis 65, Mischölfettsäure, hell 58—61, Sojaölfettsäure 43 bis 47, Kottonölfettsäure, dest. 76, Rizinusöl I. Press., loko 95, Rizinusöl II. Press., loko 90, Rizinusöl DAB 6 105, Rizinusöl, mischbar mit Mineralöl 105, Palmkernöl, roh, inkl. Faß 80, Talg, südamerik. A, schwimmend 80—82, Talg, südamerik. A, loko 82—83, Talg, austr., good colour 78, Talg, deutscher 78—83, Hammeltalg, techn., cif Hamburg 85—91, Schweinefett, techn., je nach Qualität 77—97, Rüböl, roh, loko 93, Abdeckereifett 61—65, Rohmedizinaltran, loko 79, Dorschlebertran, extra hell 68, Dorschlebertran, gelb 65, Dorschlebertran, braunblank 58, Brauntran 49, Robbentran, hell 63, Robbentran, hellbraunblank 60, Tranfettsäure 44—48.

Die Preise verstehen sich in RM für je 100 kg.

Tendenz ruhig. Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

Holzöl. (Hamburg 1, den 22. März 1928.) Bei ruhiger Geschäftslage notiere ich unverändert für Abladungs-Ware £ 77 bis 78 p. engl. ton, Loko-Ware £ 79 bis £ 80.

E. N. Becker.

Olivenöl. (Hamburg 1, den 24. März 1928.) Unsere Hoffnungen und Erwartungen hinsichtlich einer Stabilisierung der letzten Forderungen für Olivenöl für diese Saison sind leider nicht in Erfüllung gegangen. Aus den telegraphischen und brieflichen Mitteilungen der letzten Tage müssen wir zu unserem Erstaunen ersehen, daß trotz der diesjährigen großen Ernte in Spanien und Frankreich die Forderungen noch weiter erhöht wurden und mit weiter steigenden Preisen gerechnet werden muß.

Die Ursache dieser letzten plötzlichen Bewegung ist uns hier noch nicht ganz klar. Augenscheinlich wird diese Tendenz teilweise von den Regierungen der Produktionsgebiete gefördert, besonders in Spanien und Frankreich. Dort rechnet man heute bereits mit sehr kleinen Ernte-Ergebnissen in nächster Saison nach der diesjährigen Rekordernte, und zwar begründet diese Annahme die Tatsache, daß jeder Ölbaum nur in jedem zweiten Jahre trägt. Im letzten Jahre trugen rund 85% der span. Ölbäume Früchte. Bei der Olivenernte werden und müssen die Bäume mit langen Holzstäben bearbeitet und geschlagen werden, um die reifen Früchte zu ernten. Bei dieser Maßnahme werden leider die bereits im Keime begriffenen Sprößlinge der nächstjährigen Früchte zum Teil zerstört. Aus diesem Grunde rechnet Spanien und Frankreich in nächster Kampagne nur mit der Hälfte einer normalen Ernte.

Angesichts dieser Tatsache wurden kürzlich seitens der Regierungen größere und sehr billige Kredite den Produzenten zur Verfügung gestellt und diese beauftragt, nach Möglichkeit so viel wie möglich der diesjährigen Ernte und Erzeugnisse an Olivenöl für nächste Saison einzulagern, um in dieser Weise einen Preisausgleich für nächste Kampagne zu erhalten und auch um den eigenen Bedarf für später zu decken. Die Gesamt-Ernte in Spanien wird auf rund 700 000 t geschätzt, d. h. rund das Doppelte einer guten Durchschnittsernte. Ob es nun möglich sein wird, solche Mengen in vorrätigen Reservoirs einzulagern, möchten wir fast bezweifeln.

Augenblicklich sind durch diese Anregungen und Maßnahmen jedenfalls die Preise aller Qualitäten Olivenöle sehr hoch getrieben, und es besteht kaum Aussicht auf günstigere Notierungen in dieser Saison.

Für Sulfur-Olivenöl liegen die Preise heute je nach Qualität, Menge und Verschiffungstermin zwischen RM 88 und 95 cif Nordseehafen per 100 kg, inkl. Gebinde, für lampante Olivenöle je nach Qualität, Menge und Verschiffungstermin zwischen RM 125 bis 160 per 100 kg netto cif Nordseehafen, inkl. Gebinde. H. Bade & Co. m. b. H.

Wachse und Harze. (Hamburg, den 22. März 1928.) Paraffin: Die amerikanischen und asiatischen Raffinerien sind weiter fest. Z. Zt. wird notiert: Amerikan. Tafelparaffin 50/2° $ 11—11,25, amerikan. Schuppenparaffin 50/2° $ 10—10,25. Ceresin noch unverändert: Ceresin naturgelb RM 80—87, Ceresin Ia weiß RM 82—93, Ozokerit-Ceresin naturgelb RM 102—150, Ozokerit-Ceresin Ia weiß RM 112—170. Ozokerit wie bisher: Galiz. Rohozokerit je nach Gradation $ 30—45, raffinierte naturgelbe Ware RM 155—220, doppeltraffinierte weiße Ware RM 178—260. Bienenwachs: Die erwarteten Abladungen von Ostafrika blieben weiter aus. Der Markt liegt fest, vornehmlich für greifbare Ware. Es werden höhere Preise verlangt. Je nach Provenienz wird notiert: Greifbare und kurz ankommende Ware 168—192, Abladungsware 166—188 sh p. cwt. Karnaubawachs: Die Ablader erhöhten ihre Preise: Lokoware 135—139, Abladungsware 133—136 sh p. cwt. Japanwachs unverändert: Lokoware 87—88, Abladungsware 85—86 sh p. cwt. Montanwachs: Es wird gefordert: RM 65—60 für 100 kg ab Werkstation bei Stückgut und RM 55 für 100 kg ab Werkstation bei Waggonladungen.

Alle Preise sind unverbindlich und verstehen sich, wenn nicht anders bemerkt, für je 100 kg brutto-netto, inkl. Verpackung, netto Kasse, unverzollt, Montanwachs und Ceresin verzollt. D Zoll beträgt z. Zt. für Bienen- und Karnaubawachs RM 10, f Paraffin RM 13, für Japanwachs RM 15 für 100 kg.

Schlickum-Werke Aktiengesellschaft

*** **Teer, Teeröle, Abfall- und Nebenprodukte.** (23. Mä 1928.) Über die wirkliche Marktlage der einschlägigen Erzeu nisse wird seitens der Produzenten, Konsumenten und d Handels heftig gestritten. Die Produzenten wollen naturgem möglichst hohe Preise, die Konsumenten das Gegenteil seh An dritter Stelle steht der Handel, der augenblicklich stark der Richtung nach oben eingestellt ist. Im Frühjahrsgeschäft d Straßen- und Wohnungsbaues beginnt es sich zu regen, bei d günstigen Witterung nehmen die Arbeiten bereits guten Fo gang. Der freie Handel verfügt über mäßig große Meng Rohteer und sucht hohe Preise zu erlangen. Von Kokereirohte und Gasanstaltsteer waren in der letzten Zeit Preise im Mar von RM 7 bis 8,50 die 100 kg ausschließlich Verpackung Werk, je nachdem es sich um Angebot aus der ersten od zweiten Hand handelte. Die Aussichten im Geschäft mit Brau kohlenteer und Holzteer werden zwar günstiger beurteilt, do sind die Preise hierfür im allgemeinen noch gedrückt, w übrigens auch in den Preisen für Steinkohlenteer wenig Ei heitlichkeit herrscht. Bester Braunkohlenteer würde etwa RM bis 8, Mittelqualität RM 4 bis 6, minderwertige Qualität R 1,25 bis 2,50, Holzteer je nach genauer Beschaffenheit RM 6, bis 10 die 100 kg ab Werk kosten. Das Teerölgeschäft nach wie vor befriedigend, die Preise sind in allen Fällen au kömmlich. Mit Beginn der heißen Jahreszeit nimmt die Nac frage nach Imprägnieröl in der Regel zu, in der nächst Zeit werden an die Lieferung von Imprägnieröl also erhöh Anforderungen gestellt. Steinkohlenteerimprägnieröl ist heu mit RM 13 bis 14,50, Heiz- und Treiböl mit RM 11 bis 12, die 100 kg ohne Verpackung ab Werk Ruhrgebiet zu bewerte Dunkles Paraffinöl kostet wie seither RM 15,50 bis 15,75, Hei öl RM 15,25 bis 15,75, Solaröl RM 17,75 bis 18,25 die 100 k ohne Verpackung ab Mitteldeutschland. Nach dem Abkomme des Benzol-Verbandes mit der Deutsch-Amerikanischen Petro leum-Gesellschaft und der Rhenania-Ossag hat sich die Stim mung sowohl für Benzol, als auch Benzin befestigt, zumal d Nachfrage nach Motorbetriebsstoffen im Wachsen begriffen is In den Preisen für Motorbetriebsstoffe sind bisher nennenswer Veränderungen nicht eingetreten, bei der Neuordnung der Preis wird man jedoch kaum mit einer Verbilligung rechnen kön nen. Am Hamburger Markt z. B. kostete im Kleingeschä Leichtbenzin RM 27,50, Autobenzin RM 26, Schwerbenzin R 25, Benzin-Benzol-Gemisch RM 29, B. V. Aral RM 27,50, B. Motorenbenzol RM 33, nichtklopfendes Motalin RM 27 d 100 l in Leiheisenfässern frei Haus. Mit der Verständigung d beiden Motorbetriebsstoffe Benzol und Benzin ist voraussichtlic auch eine Klärung der Verhältnisse am Mineralölmarkt z erwarten.

Leim, Harz, Schellack. (Hamburg 11, den 23. März 1928 *Knochenleim in Tafeln RM 116, *Knochenleim in Perlen R 116, *Lederleim RM 131, Hautleim RM 150, Terpentinöl, amerik Balsam-, RM 92,50, Terpentinöl, deutsch, Balsam-, RM bis 74,50, Terpentinöl, mild riechend RM 48—53,50, Harz, ameri F $ 9,30, H $ 9,40, K $ 9,65, WG $ 10,80, WW $ 11,20, Sche lack TN orange sh 195, Schellack lemon sh 240.

Mit * = frachtfrei Empfangsstation.

Harz und Terpentinöl kamen fester.

Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

Geschäftliche u. Personal-Nachrichten • Tagesgeschichte •

Unter diese Rubrik passende Nachrichten aus dem Leserkreise sind stets un willkommen und finden als solche nach Möglichkeit Berücksichtigung.

(Die mit † bezeichneten Notizen sind handelsgerichtliche Neueintragungen.)

† Frankfurt a. M. „Anna Csillag", Lager und Vertrie von kosmetischen Präparaten George Altstädter. Inhaber George Altstädter, Kaufmann, Frankfurt a. M.

† Hamburg. „Cosmetica" G. m. b. H. Herstellung un Vertrieb von Parfümerien und kosmetischen und Toilettear tikeln. Stammkapital: 20 000 RM. Geschäftsführer: Johann Ka Bernhard Rehling, Kaufmann. Die Gesellschafterin offene Han delsgesellschaft Gebrüder Bouvy bringt in die Gesellschaft ei die von ihr erworbenen Rezepte und Verfahren: a) zur Her stellung der bisher unter dem Namen Rasier-Creme Pelzer bzw Crematine Pelzer in den Handel gebrachten Erfindung, b) sow für den demnächst in den Handel zu bringenden Artikel „Selina Körpercreme Pelzer, c) für den Rasierspachtel zum Auftrage von Crematine Pelzer, d) ferner die Warenzeichen Crematin Selina und Pelzer, wie auch das Gebrauchsmuster für den Rasier

chtel nebst dem dazugehörigen Geschäft sowie die in dem zeichnis zum Gesellschaftsvertrag einzeln aufgeführten Intargegenstände und Warenvorräte. Der Wert dieser Sachage ist auf 8000 RM festgesetzt.

† Köln. Leonhard Bishop & Meyer, G. m. b. H., Eifel-ße 25. Ein- und Ausfuhr sowie Vertrieb chemisch-technischer dukte. Stammkapital: 20 000 RM. Geschäftsführer: Francis nhard Bishop, London, und Charles William Meyer, Köln.

Altensteig (Schwarzwald). Hier wurde am 16. d. M., nds, die 65jährige Seifensiederswitwe Friederike Steiner in m Laden mit einer schweren Wunde am Kopfe im Blute end tot aufgefunden. Die Frau fiel offensichtlich einem Raub-d zum Opfer, denn die Ladenkasse war, abgesehen von nem Wechselgeld, leer.

Altona a. E. Marabu, Chemische Präparate und Seifenrik G. m. b. H. Gesellschaft aufgelöst. Der bisherige Geäftsführer Georg Stein ist Liquidator.

Berlin. Herr Hermann Nichterlein, Inhaber der Firma A. hterlein, Berlin, Prenzlauer Str. 47—47a, war am 25. Februar J. 25 Jahre im Fachausschusse für Parfümerien und Seifen g. Aus Anlaß dieser Tätigkeit hat die Industrie- und Handelsmer zu Berlin dem Jubilar ein Dankschreiben für seine wertle sachkundige Mitarbeit übersandt. — Heilborn & Co. Pafin- und Ölraffinerie-, Kerzen- und Seifenfabrik Frankfurt O. Geschäftsstelle Berlin G. m. b. H. Liquidatoren sind die herigen Geschäftsführer Siegfried Glücksmann und Dr. Rudolf n. — Vacuum-Montan-Gesellschaft für Öle, Fette und Induebedarf m. b. H. Firma geändert in: Montanol-Gesellschaft Öle, Fette und Industriebedarf m. b. H. — Floratma Parneriefabrik G. m. b. H. i. L. Firma gelöscht. — Silvikrintrieb G. m. b. H. Stammkapital auf 1000 RM umgestellt. — der A.-G. für chemische Produkte vorm. H. Scheidemandel eine Opposition in der Bildung begriffen. Justizrat Jarecki 2 Berlin fordert die Aktionäre auf, ihre Rechte in der G.-V. ost wahrzunehmen oder ihm als Beauftragten einer nichtnannten Aktionärgruppe Vollmacht zu erteilen. Es wird bengelt, daß trotz guter Leimkonjunktur auch nach der Sarung die seit Jahren enttäuschten Aktionäre keine Dividende alten. Es sei anzunehmen, daß ein derartiger Vorschlag bei nauer Prüfung nicht aufrechterhalten werden könne. (Frkf. Ztg.)

Dresden. Bergmann & Co. (Zweigniederlassung, Hauptderlassung in Radebeul). Gesellschafter Johannes Alfred Bergnn ausgeschieden. An dessen Stelle ist die Fabrikbesitzerswe Elsa Helene Margarete Bergmann, geb. Seiler, in Radel als persönlich haftende Gesellschafterin eingetreten. Der brikbesitzer Alfred Richard Walter Bergmann in Radebeul als persönlich haftender Gesellschafter eingetreten.

Erfurt. Martin Fischer, Seifenwaren, technische Öle und te en gros. Firma geändert in: Martin Fischer, Seifenwaren, ebwaren en gros.

Frankfurt a. M. Leimknorz, Leim- und Klebstoffindustrie rmann Zeiler. Jetzt offene Handelsgesellschaft mit Beginn 1. März 1928. Der Chemiker Hermann Spiegel ist als perlich haftender Gesellschafter eingetreten. Die Firma lautet zt Leimknorz, Leim- und Klebstoffindustrie Zeiler & Spiegel.

Hamburg. Bei der H. Schlinck & Cie. A.-G. gestaltete h der Absatz in den Hauptprodukten Palmin und Margarine das ganze Jahr 1927 ziemlich gleichmäßig, sodaß die Fabrik riedenstellend beschäftigt war. Nach RM 310 000 (332 000) schreibungen verbleibt ein Reingewinn von 671 000 (599 000), raus wieder 6% Dividende auf 5,3 Mill. Kapital vorgelagen und wieder RM 60000 der Reserve überwiesen werden. der Bilanz erscheinen Kasse und Bank mit 0,36 (0,17) Mill., bitoren 3,47 (3,63) Mill., Vorräte 3,2 (2,82) Mill., andererseits editoren 6,54 (6,37) Mill. Der Amortisationsfonds ist auf 1,23 92) Mill. erhöht. Der Geschäftsgang im laufenden Jahr sei bis- normal gewesen. (Frkf. Ztg.)

Leipzig. In der Fabrik der Parfümerie Elida-A.-G. und r Mitteldeutschen Seifenfabriken A.-G. in Wahren brach in r Nacht zum 17. März ein Schadenfeuer aus. Das uer entstand in dem Pförtnerhaus und vernichtete dieses soe die angrenzenden Garderoberäume der Arbeiter und die bensmittel-Verkaufsstelle. Es griff auf das Hauptgebäude über, das Privat-Kontor des Fabrikdirektors ausbrannte und anenzende Räume beschädigt wurden. Dem tatkräftigen Wirn der herbeieilenden Feuerwehr gelang es, das Feuer zu lolisieren, so daß die eigentlichen Fabrik- und Lagergebäude nzlich verschont blieben. Der Betrieb der Fabrik erleidet keirlei Unterbrechung.

Mannheim. Die G.-V. des Vereins Deutscher Ölfabriken zte die Dividende aus RM 683 561 (662 898) Reingewinn wieer auf 5% fest und ermächtigte den Vorstand zum Verkauf r von der Gesellschaft nicht mehr betriebenen Fabrikange Spyck am Niederrhein, bei der es sich um eine Liegennaft von 46 462 m² mit daraufstehender Fabrik, Werftanlagen, gerhäusern und Wohngebäuden handelt. Die Bezahlung des ufpreises erfolgt in Aktien der Gesellschaft. Wie die Verltung erklärte, liegt das Zustandekommen des Verkaufs im eresse der Gesellschaft.

Memmingen. Memminger Seifenfabrik Gebr. Kreh, A.-G. Am 31. März 1928, nachm. 3 Uhr, findet in den Geschäftsräumen die o. Gen.-Vers. statt.

Siegen. Karl Ziliox G. m. b. H., Geisweid. Firma geändert in: Loriwerk G. m. b. H. Herstellung und Vertrieb der chemisch-technischen Artikel, für welche das Warenzeichen „Lori" in die Zeichenrolle des Reichspatentamts eingetragen ist. Prokura Heinrich Frank ist erloschen. Wilhelm Ziliox jr. in Weidenau und Karl Ziliox in Geisweid ist Gesamtprokura erteilt. Kaufmann Karl Ziliox als Geschäftsführer abberufen. Der Fabrikant Wilhelm Ziliox sen. in Weidenau ist zum Geschäftsführer bestellt.

Wien. Emil Eysler, Seniorchef der Firma Siegfried Eysler & Co., Ölraffinerie und Fettwarenfabrik, verschied nach kurzer Krankheit, 62 Jahre alt, am 1. März.

Deutsche Jurgenswerke A.-G., Hamburg. Die Gesellschaft, in der die deutschen Interessen des holländischen Margarine-Konzerns Jurgens zusammengefaßt sind, berichtet für 1927 von einer stetigen Fortentwicklung. Der Margarine-Absatz habe den des Vorjahres wieder übertroffen; Zahlen für Menge oder Werte gibt der Bericht nicht. Die Preise des Endprodukts seien durch die mehrfachen Schwankungen der Rohstoffpreise nicht nachteilig beeinflußt worden. Die Befestigung dieser Preise sei wesentlich darauf zurückzuführen, daß die in der Fabrikation anfallenden Ölkuchen von der Landwirtschaft infolge knapper Frischfutterernten und schlechter Weideverhältnisse reger gefragt waren. Der Bericht erwähnt, daß die Margarine-Industrie durch die Abnahme von Milch (Konzern der Deutschen Jurgens-Werke etwa 90 000 Liter pro Arbeitstag) auch ein sehr beträchtlicher Kunde der Landwirtschaft ist. Die Ende 1927 erfolgte Verständigung mit dem Van den Bergh-Konzern, die zum Abschluß einer in den Einzelheiten nicht bekannten Interessengemeinschaft bei unveränderter rechtlicher Selbständigkeit führte, wird nur mit einem Satz gestreift.

Bilanz (in Mill. RM)	31. 12. 1925	31. 12. 1926	31. 12. 1927
Akt.-Kap. St.-A.	7,00	7,00	7,00
Akt.-Kap. V.-A.	7,00	7,00	7,00
Reserve	0,32	0,50	0,70
Kreditoren	70,94	76,70	75,13
Beteiligungen	12,05	18,05	18,12
Ford. a. befr. Firm.	54,81	51,92	51,81
Sonst. Debitoren	1,91	1,88	2,34
Waren	10,01	18,65	13,64
Kasse, Bk. Wechs.	1,72	1,85	5,10
Kesselwagen u. a.	0,20	0,22	0,34
Bilanzsumme	86,78	92,67	91,35
Erfolgsrechung (in Mill. RM)	1925	1926	1927
Vortrag	0,15	0,06	0,14
Einnahmen	11,71	11,26	11,36
Unkosten	10,50	9,86	9,99
Reingewinn	1,36	1,46	1,51
Rückstellung	0,18	0,20	0,30
Divid. V.-A.	0,42	0,42	0,42
Divid. in %	6	6	6
Divid. St.-A.	0,70	0,70	0,70
Divid. in %	10	10	10
Vortrag	0,06	0,14	0,09

Der Abschluß entspricht in den meisten Ziffern ganz auffallend dem des Vorjahrs, trotz der berichteten Absatzsteigerung. Die Ertragsrechnung zeigt Einnahmen und Ausgaben nur in je einen Posten zusammengezogen; beide haben sich geringfügig erhöht. Aus dem Reingewinn von RM 1,51 (1,46) Mill. werden wieder 6% statutenmäßige Dividende an die RM 7 Mill. V.-A. (im Besitz des holländischen Mutterkonzerns) und 10% an die gleichfalls 7 Mill. St.-A. vorgeschlagen. Der Reserve von bisher erst RM 0,70 Mill. werden RM 0,30 (0,20) Mill. zugeführt. Die Bilanz zeigt insofern eine bessere Liquidität, als sich Warenvorräte auf RM 13,64 (18,65) vermindert und gleichzeitig die flüssigen Mittel, bei denen auch Wechsel eingerechnet sind, auf RM 5,10 (1,85) Mill. erhöht haben. Diese Verschiebung — übrigens die einzige von Belang, wie aus unserer Tabelle ersichtlich — hätte auf eine Absatzsteigerung nicht schließen lassen. Die Hauptposten, Schulden an befreundete Firmen und sonstige Kreditoren mit RM 75,13 (76,70) Mill. (bei 91,35 Mill. Bilanzsumme!), andererseits Forderungen an befreundete Firmen mit RM 51,81 (51,92) Mill., haben an Umfang kaum eingebüßt. Zur Erleichterung des Verkehrs mit dem Ausland, namentlich bei der Rohstoffversorgung, wurde eine Niederlassung in Rotterdam errichtet. (G.-V. 24. März.) (Frkf. Ztg.)

Gruppenbildung in der Schokoladenindustrie. Nach Berichten von Tageszeitungen wird eine unter Führung der Dresdner Bank in Hamburg stehende Gruppe größerer Firmen 75 vom Hundert des zehn Millionen Mark betragenden Stammkapitals der Kakao-Kompagnie Theodor Reichard G. m. b. H. in Wandsbek übernehmen. Die Anregung dazu soll von der mitbeteiligten

Firma G. Schicht in Aussig, Chemische Fabrik für Seifen- und Margarineherstellung, ausgegangen sein. Auf Grund der vor dem Abschluß stehenden Verhandlungen soll eine Vereinigung gebildet werden, der unter andern die Gaedke A.-G. in Hamburg, die Firma Johann Gottlieb Hauswaldt in Magdeburg sowie eine Schweizer Tochtergesellschaft der Limmat A.-G. in Zürich, deren Aktien zum Teil im Besitz der Familie Schicht sind, angehören. Bei der Reichard-Werke G. m. b. H. wird ihr Schöpfer, Generaldirektor Neumann-Reichardt, ausscheiden, während sein Sohn als Geschäftsführer in der Leitung weiter tätig sein wird. Die Führung der Gruppe in Bezug auf Vertrieb und Propaganda wird in der Hand von Georg Schicht liegen, der Präsident der österreichischen Georg Schicht A.-G. in Wien und Aufsichtsratsvorsitzender der Elida A.-G. in Leipzig ist.

(Kolonialwaren-Ztg., Leipzig.)

Vom Weltmarkt

Die Weltproduktion an Leinsaat (in je 100 Bushels) betrug in

	1926	1927
U. S. Amerika	18 592	24 321
Kanada	5 948	4 735
Ganz Amerika	24 540	29 056
Belgien	468	415
Österreich	43	46
Tschechoslowakei	331	418
Bulgarien	3	7
Polen	2 814	2 716
Litauen	1 576	1 559
Estland	475	402
Ganz Europa	5 710	5 563
Marokko	344	394
Tunis	37	47
in obigen 11 Ländern zusammen	30 631	35 050 dazu in
Argentinien	69 091	
Indien	1 680	
Rußland	18 322	
andern Ländern	4 774	

Die ganze Weltproduktion belief sich demnach 1926 auf 139 098 Bushels (1925 auf 158 233 Bushels). (Nach Oil and Colour Trades Journal 24. Dez. 1927 d. Chem. Umschau.)

Der Markt für Parfümerien und Kosmetika in Portugal. Portugal ist ein guter Markt für Parfümerien und Kosmetika jeder Art. Die teuren Parfüme und Toilettewasser werden meist aus Frankreich bezogen, während in Seifen und Zahnpflegemitteln die deutschen und englischen Erzeugnisse bevorzugt werden. Die einheimische Seifen- und Parfümerieindustrie ist gut entwickelt, vermag den Bedarf aber nicht zu decken. Für den Absatz an Parfümerien spielt eine dem Geschmack der portugiesischen Käufer angepaßte Aufmachung eine große Rolle; originelle Flakons und vergoldete, aber nicht zu große Etiketten sind sehr beliebt. Die Zölle für Parfüme und parfümierte Kosmetika sind ziemlich hoch und betragen 1 Escudo Gold per kg oder rund 42 Escudo Papier und werden nach dem Bruttogewicht einschließlich der Flakons berechnet. Einige ausländische Fabrikanten importieren daher ihre Parfüme getrennt von den Flakons, ein Verfahren, durch das eine erhebliche Zollersparnis erzielt wird. Zu beachten ist, daß Parfüme, deren Etikette irgendeine medizinische Eigenschaft angibt, auch der Stempelsteuer für pharmazeutische Produkte unterliegen. Alle Vertreter für Parfümerien und Kosmetika arbeiten in Portugal auf Kommissionsbasis und erhalten 20 bis 30%. Die Kreditfristen bewegen sich zwischen 30 bis zu 90 Tagen.

(Saar-Wirtschafts-Ztg. d. Die Chemische Industrie.)

Der Markt für Parfümerien in Bulgarien. Nach einem Bericht des französischen Handelsattachés in Bulgarien (d. Die Chemische Industrie) besteht dort eine starke Nachfrage nach Parfümerien, Waschwässern, Pudern und Schminken, indessen hauptsächlich nach billigen Produkten, auf welche die einheimische, durch das Industrieschutzgesetz und hohe Zölle geförderte Industrie eingestellt ist.

Neben mehreren einheimischen Fabriken besteht in Bulgarien auch eine französische Fabrik, die in Frankreich weitgehend vorbereitete Produkte fertigstellt, auf Flaschen füllt und verpackt. Auf diese Weise ist eine Konkurrenz möglich, da die Zollbelastung für die nicht ganz fertiggestellten Produkte beträchtlich geringer ist. Was man sonst an französischen Luxusparfümen findet, ist eingeschmuggelt und kann daher zu billigeren Preisen verkauft werden.

Eine besondere Erwähnung verdient das bulgarische Rosenöl, das trotz der Versuche in verschiedenen Ländern, diese Industrie einzuführen, immer noch den Weltmarkt beherrscht.

An Parfümen, Essenzen und anderen Parfümerieartikeln führte Bulgarien ein:

	kg	Mill. Leva
1924	7 418	7,36
1925	6 340	4,94
1926	7 690	6,47
1927 (1. Quartal)	1 619	1,42

Die Haupteinfuhrländer sind Deutschland, Holland un Frankreich.

Verschiedenes

Das Rekordergebnis der Leipziger Frühjahrsmesse 192 Die Leipziger Frühjahrsmesse hat am 14. März ihren Abschlu gefunden. In ihrem Gesamtergebnis betrachtet, stellt sie sich a die größte und erfolgreichste internationale Messe se der deutschen Markstabilisierung dar. Der gewaltige Wirkungs kreis der Messe wird dadurch beleuchtet, daß sie rd. 175 000 ge schäftliche Besucher zählte, darunter 30 000 Ausländer. Di Zahl der Aussteller betrug über 10 000, davon über 110 ausländische Firmen aus 23 verschiedenen Ländern. Für di Zwecke der Messe waren insgesamt 30 000 Quadratmeter be bauter Ausstellungs- und Verkehrsfläche belegt, womit dies Leipziger Messe weitaus jede Weltausstellung übertroffen ha Der geschäftliche Erfolg der Messe wird durch Berichte vo Wirtschaftsorganisationen und führenden Persönlichkeiten de verschiedensten Produktionszweige bestätigt. Das Inlandsgeschä der Messe gab ein Spiegelbild der gegenwärtigen Wirtschafts lage, ließ das allmähliche Fortschreiten der Gesundung de deutschen Wirtschaftslebens erkennen und eröffnet einen verheißungsvollen Ausblick auf die weitere Entwicklung Das deutsche Exportgeschäft wurde durch die Messe star angeregt, was sich im Ausfuhrergebnis der nächsten Monat offenbaren wird. Auch die ausländischen Aussteller sind vo geschäftlichen Ergebnis sehr befriedigt. (I. u. H.)

Luxussteuer auf Toiletteseifen in Ungarn. Es wurden i vorigen Jahre für parfümierte Waschseifen (die Bezeichnung Toiletteseifen ist in diesem Zusammenhange unzutreffend) 13% an Luxussteuer im Betrage von ca. 300 000 Pengö an die Staats kassen eingezahlt.

Die ungarischen Toiletteseifenfabriken haben ihre Wünsch in Bezug auf die Luxussteuer wie folgt formuliert:

a) die Luxussteuer ist nicht nach einer Wertgrenze festzusetzen, da dieses Verfahren die stark entwickelte Toiletteseifenindustrie gefährden würde. Damit würde die Qualität der guten Toiletteseifen unter den Wert, welcher der Steuerfreiheit entspricht, heruntersinken;

b) es dürfen in Zukunft je nach den verschiedenen Arten von Toiletteseifen keine Unterschiede gemacht werden, wie dies früher geschehen ist, da die luxussteuerfreien, auf kalten Wege gewonnenen Seifen hierdurch der besseren ausgiebigeren pilierten Ware unlautere Konkurrenz bereiten würden, womit wieder die ernsten Fabriken in erster Reihe geschädigt werden

c) die Luxussteuer ist demnach auf jede Art von Toiletteseife nach der gleichen Basis in Pauschale festzusetzen, um die Manipulationsgebühren dem Staate zu ersparen, da diese Gebühren auf Kosten der Industrie bezahlt werden, so daß hierdurch der jährliche Betrag von 300 000 Pengö eine erhebliche Reduktion erfahren könnte. (Vegyi Ipar.)

Deutsche Patent-Anmeldungen

23f, 1. J. 27 969. August Jacobi A.-G., Darmstadt. Kettenglied an Seifenplatten-Kühlapparaten. 24.4.26.

45e, 42. A. 48 834. American Machine and Foundry Company, New York, V. St. A.; Vertr.: H. Heimann, Pat.-Anw., Berlin SW 61. Verfahren zum Entfernen der Schalen von Kokosnüssen. 25. 9. 26. — 45l, 3. Sch. 83 940. Walter Schott, Berlin W 50, Ansbacher Str. 50. Verfahren zur Herstellung eines Mückenschutzmittels. 20. 9. 27.

Beilagen-Hinweis.

Vorliegender Nummer ist von der chromolithographischen Kunstanstalt *Kramp & Comp.*, Offenbach a. M., eine Beilage, betr. moderne Parfümpackungen, sowie von der Firma *F. Soennecken*, Bonn, eine illustrierte Beilage über den Soennecken-Ordner 114 etc. beigefügt.

Redakteure: Verantwortlich für das Hauptblatt, das Beiblatt „Der Parfümeur" und das Handelsblatt: E. Marx; für das Beiblatt „Der Chemisch-Technische Fabrikant" W. Münder; für den Inseratenteil: G. Panholzer. Druck von Hier. Mühlberger. Sämtliche in Augsburg.

Handels u. Markt-Berichte

= Glyzerin. (Berlin N 65, den 31. März 1928.)

Paris notierte diese Woche: | gegen vorige Woche:
ohglyzerin 80% £ 34 (ca. RM 69) | £ 38 (ca. RM 77)
aponifikat 88% £ 43 (ca. RM 87) | £ 45 (ca. RM 91).

Nachdem wir die Woche vorher eine Hausse von £ 6 (ca. M 12 für Rohglyzerin 80% und von £ 5 (RM 10) für Saponikat 88% zu verzeichnen hatten, sind die Preise nunmehr wieder m £ 4 (RM 8) bezw. £ 2 (RM 4) zurückgegangen. Der vorwöchentliche große Sprung nach oben, welcher seinen Ausgangsunkt auf dem französischen Markte hatte, löste, wie bereits n vorigen Bericht erwähnt wurde, eine gewisse Nervosität us, so daß die Destillateure, entschieden hinreichend für die ächste Zeit eingedeckt, sich gänzlich vom Markte zurückogen. Eine Abschwächung des Marktes war unausbleiblich, sie ommt besonders in dem erneuten starken Weichen der Preise ür Rohglyzerin 80% zum Ausdruck. Ein triftiger Grund für ine derart starke Hausse hatte auch keineswegs vorgelegen, so aß die heutige Baisse im Grunde nur eine Richtigstellung der Überschätzung voriger Woche ist.

In Dynamitglyzerin ist der Markt nach wie vor wie tot, und ur eine stärkere Nachfrage nach Dynamitglyzerin zu Preisen, welhe auch den Rohglyzerinpreisen angemessen sind, könnte ernstich ein lebhafteres Steigen der Rohglyzerinpreise motivieren.

Die Nachfrage in anderen Destillaten soll befriedigend sein und wenn dies anhält, wird auch die Nachfrage nach Rohglyzerinen wieder besser werden, was vielleicht eine langsame Aufbesserung der Preise, keinesfalls aber eine sprunghafte auslösen könnte.

Direkt oder indirekt wird unser Markt immer von Amerika, bezw. von den dortigen großen Vorräten und den damit verknüpften niedrigen Preisen beeinflußt bleiben.

Die amerikanischen Vorräte betrugen am:

	1925	1926	1927
31. März		8 482 t	13 705 t
30. Juni		8 928½ t	17 143 t
30. Sept.		11 985½ t	19 388 t
31. Dez.	6 116 t	10 446½ t	18 229½ t.

Wohl haben die Vorräte im letzten Quartal vorigen Jahres etwas abgenommen, dasselbe war jedoch auch im vorhergehenden Jahre der Fall und dürfte auf den stärkeren Winterbedarf zurückzuführen sein. Während der ersten 3 Quartale vorigen Jahres sind die Vorräte ständig und wesentlich gestiegen, wobei allerdings zu berücksichtigen ist, daß während vorigen Jahres noch 10 155 t in Amerika importiert wurden, ein Import, welcher wohl zum größten Teil auf im voraus getätigte, weit hinaus reichende Lieferkontrakte zurückzuführen sein dürfte.

Da die europäischen Preise schon seit Monaten über der amerikanischen Parität liegen und den dortigen Käufern mithin keinen Anreiz bieten können, dürfte man wohl annehmen, daß der Import von Glyzerin in Amerika dieses Jahr ganz wesentlich zurückgehen wird und daß sich so durch fast ausschließliche Inanspruchnahme der eigenen Vorräte diese derart lichten werden, daß wir wieder langsam, aber sicher einer Gesundung des Marktes entgegengehen. Bis jetzt liegen nur Importzahlen für den Monat Januar vor:

Rohglyzerine: 63 t gegen 481 t im Vorjahr
Destillate: 176 t gegen 411 t im Vorjahr

zusammen: 239 t gegen 892 t im Vorjahr.

Der Rückgang ist mithin bereits wesentlich, und es muß dabei noch in Betracht gezogen werden, daß die Januarzahlen bestimmt noch die im Dezember auf Grund alter Kontrakte von Europa zur Verschiffung gelangten Mengen, die erst im Januar drüben eintrafen, miteinbegriffen. Horst Großmann.

***** Zur Lage des Ölsaat-, Öl- und Ölkuchenmarktes.** (30. März 1928.) Der Verkehr mit Pflanzenöl, besonders mit Leinöl, hat sich am einheimischen Markt im Laufe der Berichtswoche gut belebt, für nahe wie spätere Sichten wurden ansehnliche Umsätze in Leinöl abgeschlossen, die Preise haben sich gut befestigt, nachdem auch namentlich Holland im Laufe der Woche mit höheren Forderungen für Leinöl kam. Am einheimischen Markt kostete für sofortige Lieferung rohes Leinöl etwa RM 67, doppelt gekochtes Leinöl RM 70 bis 71, rohes Rüböl RM 92 bis 92,50, rohes Kokosöl RM 91 bis 91,50, rohes Erdnußöl RM 82 bis 82,50, Palmöl Lagos RM 73 bis 73,50, rohes Sojabohnenöl RM 73,50 bis 74, Rizinusöl erster Pressung RM 95 bis 95,50, zweiter Pressung RM 90 bis 90,50 die 100 kg einschließlich Faß ab Lager. Die Preise für Leinsaat haben sich vorübergehend etwas befestigt, gaben in den letzten Tagen zum Teil jedoch erneut nach. Das Frühjahrsgeschäft auch am Ölsaatmarkt macht sich langsam geltend. Die argentinischen Leinsaatverschiffungen betrugen in dieser Woche 9000 t nach Nordamerika und 38 300 t nach Europa, in der Vorwoche 15 000 t bezw. 33 900 t, insgesamt in den vergleichenden Vorjahrswochen 57 700 t bezw. 50 300 t, die sichtbaren Vorräte von Leinsaat am La Plata vermehrten sich in dieser Woche von 180 000 t auf 200 000 t gegenüber 200 000 t im Vorjahr. Indien verlud nach Europa in dieser Woche 2075 t Leinsaat, 1500 t Rübsaat und 500 t Baumwollsaat, in der vergleichenden Vorjahrswoche 2450 t Leinsaat und 950 t Rübsaat. Nach europäischen Häfen schwammen Ende der Woche 252 900 t argentinische und indische Leinsaat, 10 000 t indische Rübsaat und 24 700 t indische und ägyptische Baumwollsaat, insgesamt 287 600 t, in der Vorwoche insgesamt 319 600 t und im Vorjahr 298 200 t.

Schlußnotierungen. London: Leinsaat Calcutta £ 17.17/6 bis 17.10, Bold Bombay £ 18.1/3, Plata £ 15.12/6 bis 15.11/3, Rübsaat Toria £ 18.7/6, Kottonsaat Bombay £ 9.2/6, schwarze ägyptische £ 11.10, Sakellaridis £ 11, Erdnüsse Koromandel £ 20.2/6, Rufisque £ 15.17/6, Rizinussaat Bombay £ 17.7/6, Sesamsaat chinesische £ 23.12/6, Sojabohnen £ 11.10; Hull: Leinöl £ 29, Kottonöl, rohes, Bombay £ 32.10, rohes ägyptisches £ 33.15, Rüböl £ 40, raffiniert £ 42, Sojaöl £ 33, geruchfrei £ 36.10 je 1 t; Amsterdam: Leinöl vorrätig Fl. 37, Mai-August Fl. 34¼, September-Dezember Fl. 35½, Rüböl vorrätig Fl. 54½ die 100 kg ohne Faß ab holländischen Fabriken.

Nach Ölsaatkuchen bestand auch in dieser Woche wieder einige Nachfrage, die Stimmung befestigte sich. Im Großhandel forderten Abgeber für Rapskuchen lose RM 19,25 bis 19,50, Palmkernkuchen RM 21,50 bis 22, Leinmehl RM 25,75 bis 26, Erdnußkuchen lose RM 23 bis 24, Sojaschrot RM 23,75 bis 24 die 100 kg ab Lager.

Öle und Fette. (Hamburg, den 29. März 1928.) Leinöl war sehr fest, und die Preise wurden in der abgelaufenen Woche mehrfach erhöht. Die Harburger Mühlen sind für April-Lieferung ausverkauft, teils haben sie nur noch geringe Mengen abzugeben. Wahrscheinlich ist also damit zu rechnen, daß im April eine Knappheit an Öl eintreten wird. Die Mühlen notierten heute für prompte Lieferung RM 68, Mai-Lieferung RM 69,75 und Juli-August-Lieferung RM 70,25 ab Mühle. Über Rüböl ist in dieser Woche nichts Neues zu berichten. Die Preise sind unverändert geblieben und zwar RM 90 ab Mühle, inkl. Für engl. Kottonöl war die Nachfrage in der letzten Woche etwas lebhafter, was vielleicht darauf zurückzuführen sein dürfte, daß die deutschen Mühlen in diesem Artikel augenblicklich ausverkauft sind. Rizinusöl zeigte anziehende Preise und blieb auch weiterhin fest. Das Geschäft bewegte sich in mittleren Bahnen bei guter Nachfrage. Für Sojaöl sind die Notierungen unverändert geblieben und zwar für März-August-Lieferung RM 66 exkl. Erdnußöl war zu Beginn ruhig, konnte sich aber zum Schluß der Woche befestigen und notiert heute RM 76,50 für Mai-Lieferung, Juni-August RM 78,50. Palmkern- und Kokosöl waren beide in der letzten Woche sehr fest gestimmt. Für ersteren Artikel wurden die Notierungen, vor allem für nahe Termine, heraufgesetzt. Das Geschäft war im allgemeinen ruhig. Rindertalg. Die gestrige Londoner Talg-Auktion hat nicht stattgefunden. Die Lage des Marktes war aber in den letzten Tagen fester. Es findet allerdings nur ein kleines Geschäft statt. Lediglich Lokoware war teilweise gefragt und wurde gehandelt auf Basis £ 39—40 für südamerik. „A" Talge. Schweinefett ist steigend bei geringem Angebot, 68—84 dän. Kronen, cif Hamburg. Palmöl ist nach der schwachen Marktlage der Vorwoche in den letzten Tagen stetiger. Lagos notiert für im April eintreffende Ware £ 34. Palmöl ist im Vergleich zu Talg immer noch sehr billig, und es ist daher anzunehmen, daß der Artikel in Zukunft eine größere Beachtung finden wird. Fettsäuren. Wegen Mangels an Angebot war das Geschäft nur klein. Kokospalmkernöl- ist nur ganz vereinzelt erhältlich und zwar zu sehr hohen Preisen. Mischfettsäuren sind sehr gesucht, und auch hierfür werden gute Preise erzielt. In extra heller Erdnußöl- herrscht seitens des inländischen Konsums eine gute Nachfrage. Die Mühlen sind auch in diesem Artikel nur mit kleineren Posten am Markt.

— (Hamburg, den 30. März 1928.) Leinöl, prompt 67, Leinöl Mai-Aug. 68,75, Leinölfirnis 70,50, Kokosöl, roh, in Barrels 91, Kokosöl, ceylonartig 90, Palmöl Lagos, schwimmend 73, Erdnußöl, roh, Febr.-April 83, Kottonöl, techn., raff., engl. 86, Sojabohnenöl, roh, prompt 73,25, Leinölfettsäure 70, Kokospalmkernfettsäure 76, Erdnußölfettsäure 62 bis 65, Mischölfettsäure, hell 58—61, Sojaölfettsäure 43 bis 47, Kottonölfettsäure, dest. 76, Rizinusöl I. Press., loko 95, Rizinusöl II. Press., loko 90, Rizinusöl DAB 6 105, Rizinusöl, mischbar mit Mineralöl 105, Palmkernöl, roh, inkl. Faß

80, Talg, südamerik. A, schwimmend 80—82, Talg, südamerik. A, loko 82—83, Talg, austr., good colour 78, Talg, deutscher 78—83, Hammeltalg, techn., cif Hamburg 85—91, Schweinefett, techn. 77—97, Rüböl, roh, loko 93, Abdeckereifett 61—65, Rohmedizinaltran, loko 79, Dorschlebertran, extra hell 68, Dorschlebertran, gelb 65, Dorschlebertran, braunblank 58, Brauntran 49, Robbentran, hell 63, Robbentran, hellbraunblank 69, Tranfettsäure 44—48.

Die Preise verstehen sich in RM für je 100 kg.

Leinöl unverändert fest. Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

Holzöl. (Hamburg 1, den 29. März 1928.) Bei kleinen Umsätzen hielten sich die Preise, und ich notiere heute noch unverändert für Abladungs-Ware £ 77 bis 78 p. engl. ton, Loko-Ware £ 79 bis 80. E. N. Becker.

Palmöl und Talg. (Hamburg 8, den 29. März 1928.) Palmöl: Der Markt in Palmöl war sehr ruhig, aber stetig. In England ist einiges Geschäft gewesen für Abladungsware zu etwas höheren Preisen, doch ist der deutsche Konsum nicht gefolgt, sondern verhält sich weiter abwartend in Erwartung niedrigerer Preise nach Ostern. Wir notieren heute freibleibend wie folgt: Lagos-Palmöl, schwimmend £ 33.5, Lagos-Palmöl, März-April, April-Mai £ 33.2/6, Dahomey-Palmöl, schwimmend £ 33.5, März-April, April-Mai £ 33, Elfenbeinküsten-Palmöl, März-April £ 32.10, Liberia-Palmöl, April-Mai £ 28.5, 2%, hell gebl. Palmöl, April-Lfg. Fässer £ 36.10, Congo-Plant.-Palmöl, 4,8% f. f. a. loko £ 34.5.

Talg: Die gestrige Londoner Talgauktion ist ausgefallen. Der Markt liegt seit einigen Tagen wieder recht fest, und die Nachfrage ist lebhaft. Die Offerten vom Produktionsland werden knapper, so daß die zweite Hand ihre Preise erheblich heraufsetzte. Wir notieren heute freibleibend wie folgt: Sansinena-Barracas-Rindertalg, Febr.-März-Verschiff. £ 39.10, Sansinena-Barracas-Rindertalg, März-April-Versch. £ 39.5, Sansinena-Barracas-Saladero, Febr.-März-Versch. £ 39, Sansinena-Barracas-Saladero, März-April-Versch. £ 38.15, Matadero-Rindertalg, Bas. good colour, Titre 44°, Feb.-März £ 39, Saladero-Rindertalg, loko £ 39.10, Plate 2nd-Rindertalg, Brls., ab Lg. Hbg £ 35.10, dän. säurefreier Rindertalg, pr. v. Dänem., dän. Kr. 78,50, franz. Premier Jus, „Champagne", prpt. £ 43.10, franz. Premier Jus, „Champagne", April £ 43.

Reimler, Miney & Co., G. m. b. H.

*** **Fettstoffe.** (30. März 1928.) Die Nachfrage nach Fettstoffen aller Art war am einheimischen Markt gelegentlich etwas lebhafter, die Abgeber hielten meist auf Preise. Bei nur mäßig großen Vorräten kommen nennenswerte Preisermäßigungen einstweilen nicht in Frage. An den englischen Märkten war das Geschäft mit Talg während der Berichtsperiode zunächst sehr ruhig, später jedoch etwas lebhafter, auf den Londoner Talgauktionen konnte der größte Teil des Angebotes schließlich gut untergebracht werden. Die Stimmung für Talg befestigte sich, Tran lag jedoch in der Schlußwoche im allgemeinen ruhig. Am Liverpooler Markt kostete Neufundland-Tran gegen Schluß der Berichtsperiode etwa 42 sh 6 d bis 43 sh ab Kai, vorrätiger englischer Lebertran in Barrels etwa 32 sh 6 d je 1 cwt. ab Lager. Talg bewahrte am Liverpooler Markt schließlich steigende, aber ruhige Stimmung. Abgeber forderten für südamerikanischen Rindertalg erster Qualitäten etwa 38 sh 6 d bis 38 sh 9 d, für zweite Qualitäten 34 sh 6 d bis 35 sh, für guten australischen Mischtalg 37 sh 6 d bis 38 sh cif Liverpool, für englischen Schmelztalg je nach der Beschaffenheit 33 sh bis 38 sh ab Schmelze je 1 cwt. Nordamerika berichtete während der Berichtsperiode sehr wechselnde Stimmung für Schmalz, am Schluß waren die Preise erneut etwas fester und höher, Talg lag meist ruhig, stellte sich während der Schlußwoche aber auch etwas teurer. Chicago notierte am Schluß für Schmalz Mai 11,87½, Juli 12,17½ und September 12,45 Doll. je 100 lbs., New York für vorrätigen Talg extra ohne Verpackung 8½ Cents und in Tierces 8⅞ Cents für 1 lb. fob New York.

Sulfurolivenöl. (Florenz, den 30. März 1928.) Seit unserm letzten Bericht (Nr. 8, Hdlsbl. S. 40) hat sich der italienische Sulfurölmarkt weiter versteift, im Einklang mit der Marktrichtung in Spanien.

In Spanien wie in Italien endigten die bisher erzeugten neuen Sulfuröle großenteils in den Raffinerien zu Veredlungszwecken und wurden so der Seifenindustrie entzogen. Was an Sulfuröl in Italien jetzt fabriziert wird, hat zum großen Teil seine Bestimmung schon im voraus durch frühere Lieferungsverkäufe der Hersteller. Vorräte von Belang konnten sich nicht ansammeln, weil fortwährend Aufträge einliefen, und die Ölerzeuger sind bestrebt, ihre Vorteile auszunützen, nachdem sie letzten Januar Lieferungsverkäufe zu recht unlohnenden Preisen machten. Damals fürchteten sie sich vor einem Zerfall des Marktes angesichts der als enorm angekündigten Olivenernte in Spanien. Indes ist in Spanien alles anders gekommen, als es die Logik erwarten lassen konnte. Erst hatte sich die Ernte in jenem Lande stark verspätet, wodurch die verpflichteten Sulfuröllieferungen zum Teil in Rückstand kamen, daneben liefen immer wieder neue Aufträge ein, und neuerdings haben, wie verlautet, amerikanische Firmen Aufträge für große Mengen Sulfuröl nach Spanien gelegt zur Verladung in Tankdampfern, über deren Erledigung 2—3 Monate vergehen werden, weil das Öl erst fabriziert werden muß. Im allgemeinen erscheint die Leistungsfähigkeit der spanischen Sulfurölwerke durchaus ungenügend zur Bewältigung der durch die Pressung der Speiseöle geschaffenen Trester mit der nötigen Schnelligkeit, um der Nachfrage nach Sulfuröl zu genügen.

In Italien litt die heranreifende Ernte letztes Spätjahr durch Unwetter und Wurm, und im Dezember durch Fröste, wie solche im Süden selten erlebt werden. Deshalb blieben die Ernteerträge in Süditalien erheblich hinter den früheren Erwartungen zurück, während in Mittelitalien die Erwartungen schon von Anfang an gering waren und demnach die Erträge entsprechend klein. Dadurch befinden sich die Extraktionswerke dieser Gegend in der mißlichen Lage, den Betrieb schon bald für das Jahr 1928 einstellen zu müssen wegen Mangels an Trestern.

Übertrieben erscheinen uns gewisse Berichte, wonach überhaupt fast kein Sulfuröl mehr zu haben wäre. Sulfuröl wird auch weiter zu haben sein in Spanien und in Süditalien, aber es müssen eben erst die auf dem Buch stehenden großen Lieferungsaufträge erledigt sein, bevor sich in den Fabriken zum Neuverkauf freie Mengen ansammeln können. Gegenwärtig, wo neue Aufträge täglich einlaufen, zur Lieferung bald und auch zum Teil in den nächsten Monaten, kann das nicht geschafft werden, während die fernere Entwicklung der Preise eben davon abhängen wird, welcher Teil das Übergewicht erlangt: die Leistungen der Extraktionswerke oder der Bedarf der Seifenindustrie.

Zu erwähnen ist, daß in den Vereinigten Staaten, dem großen Verbrauchsland des Sulfuröls, der Markt erheblich unter den in Italien und Spanien geforderten Preisen steht. Das kommt daher, daß zwischen dem Ölerzeuger und dem amerikanischen Verbraucher eine Gruppe steht, die diesen versorgt und durch Lieferungsverkäufe über die letzten und nächsten Monate versorgt hat, unbekümmert um die Forderungen der Ölerzeuger. Solche Lieferungsverkäufe sollen nach uns gewordenen Berichten gemacht sein zu gar billigen Preisen, aber jeden Monat tritt an die Leerverkäufer das Gespenst der Eindeckung für die schuldigen Teillieferungen heran, und diese Eindeckungen bringen durch die Wucht ihrer Größe jeweilig eine Wirkung hervor, die ihren Plänen arg zuwiderläuft: die Märkte in den Erzeugungsländern befestigen sich anstatt zu fallen. Wer das Endspiel gewinnen wird, muß die Zeit lehren.

Italienisches gutes grünes Sulfurolivenöl neuer Ernte steht heute auf Lit 400. Die Preise verstehen sich für 100 kg netto in Barrels, Toleranz 3% für Wasser und Schmutz, bahnfrachtfrei Chiasso-Brenner-Triest-Tarvis bei 10-t-Ladung, oder je nach Lage der Fabriken Lit 5—10 teurer, cif Hamburg, Rotterdam, Antwerpen, Zahlung in Italien bei der Abnahme. Für das toskaner, besonders grüne Sulfurolivenöl werden Lit 430, Bedingungen wie oben, verlangt.

Wachse und Harze. (Hamburg 1, den 29. März 1928.) Die allgemeine Geschäftslage muß nach der in meinem letzten Bericht geschilderten lebhafteren Tätigkeit als verhältnismäßig ruhig bezeichnet werden, nur vereinzelt standen größere Orders zur Verhandlung. Paraffin: Gemäß der festen Marktlage in den Abladungsländern sind nunmehr auch auf dem Kontinent für amerikanisches Paraffin Preis-Erhöhungen eingetreten, so daß auch ich gezwungen bin, meine Forderungen zu erhöhen. Ich notiere für Ia weißes amerik. Tafelparaffin 50/52° heute $ 10,50 bis 10,75, weiße amerik. Paraffinschuppen 50/52° $ 8,50 bis 8,75; auf Abladung Tafelparaffin $ 10,25, Paraffinschuppen $ 8,50; weißes poln. Tafelparaffin 50/52° kostet unverändert $ 9,50, cif Hamburg, resp. $ 9 franko Grenze. Ceresin: Über diesen Artikel ist etwas besonders nicht zu melden. Ich notiere für Ceresin naturgelb 54/56° $ 18, 56/58° $ 19, Ozokerit-Ceresin 58/60° $ 23, Ceresin weiß 54/56° $ 18,50, höhere Gradationen entsprechend. Bienenwachs: Die Situation ist die gleiche wie in der Vorwoche, bei knappen Vorräten haben wir einen festen Markt, und es ist mit höheren Preisen zu rechnen. Es notiert ausländisches Bienenwachs je nach Provenienz loko und kurzfällig sh 162 bis 195 p. cwt., Abladungs-Ware sh 160 bis 188. Japanwachs: Infolge geringer Ankünfte ist eine Knappheit an Vorräten eingetreten, der Markt hat sich daher für prompte Ware befestigt. Ich notiere für Loko-Ware sh 86 p. cwt., Abladungs-Partien sh 84 p. cwt. Karnaubawachs: Trotz der weiter anhaltenden festen Tendenz des Abladungs-Marktes ist für greifbare Ware und nahe Termine noch keine Änderung eingetreten, da zunächst noch genügend Vorräte vorhanden sind. Ich notiere für Loko-Ware fettgrau sh 129 p. cwt., courantgrau sh 133, Abladungspartien fettgrau sh 129 bis 131 je nach Termin, courantgrau sh 132. Montanwachs: Der Preis ist heute RM 60. Harz: Infolge der geringen Nachfrage gaben die Preise für diesen Artikel etwas nach. Ich notiere heute für amerik. Harz auf Abladung $ 9,15 bis 9,25, schwimmende und Loko-Ware $ 9,25 bis 9,35, franz. Harz $ 9,50 bis 9,70.

Sämtliche Preise verstehen sich, sofern nichts anderes angegeben ist, für je 100 kg brutto für netto inkl., resp. netto inkl. Verpackung, falls nichts anderes vermerkt, ab Lager bezw. cif Hamburg, netto Kasse, freibleibend. Der Zoll für Paraffin be-

t RM 13, für Bienen- und Karnaubawachs RM 10, für Japan-
hs RM 15 für je 100 kg. (Amerik. Paraffin liefere ich auch
meinen Lägern Köln, Düsseldorf, Mannheim, Feuerbach,
nz, Dresden und Berlin.) E. N. Becker.

— (Hamburg, den 29. März 1928.) Paraffin: Der
kt ist weiter fest; z. Zt. wird notiert: amerikan. Tafel-
affin 50/2° $ 11—11,25, amerikan. Schuppenparaffin 50/2°
0—10,25. Ceresin: Bei gesteigerter Nachfrage noch un-
ändert: Ceresin naturgelb RM 80—87, Ceresin Ia weiß RM
-93, Ozokerit-Ceresin naturgelb RM 102—150, Ozokerit-Cere-
Ia weiß RM 112—170. Ozokerit wie bisher: Galiz. Roh-
kerit je nach Gradation $ 30—45, raffinierte naturgelbe
re RM 155—220, doppeltraffinierte weiße Ware RM 178
260. Bienenwachs: Abladungen ostafrikanischer Pro-
enzen noch immer gering. Der Markt liegt weiter fest. Je
Provenienz wird notiert: Greifbare und kurz ankommende
re 168—192, Abladungsware 166—188 sh p. cwt. Kar-
ubawachs noch unverändert: Lokoware 135—139, Ab-
ungsware 133—136 sh per cwt. Japanwachs unverändert:
oware 87—88, Abladungsware 85—86 sh per cwt. Montan-
chs: Es wird gefordert: RM 65—60 für 100 kg ab Werk-
ion bei Stückgut und RM 55 für 100 kg ab Werkstation
Waggonladungen.

Alle Preise sind unverbindlich und verstehen sich, wenn nicht
ers bemerkt, für je 100 kg brutto-netto, inkl. Verpackung,
o Kasse, unverzollt, Montanwachs und Ceresin verzollt.
Schlickum-Werke Aktiengesellschaft.

Spanische und französische Harzprodukte. (San Seba-
an, den 29. März 1928.) Am 15. März beginnen offiziell
Arbeiten in den Harzwaldungen. In diesem Jahr war die
terung seit Ende Februar sehr günstig, so daß in einigen
dungen bereits die Töpfe mit Rohharz bis zur Hälfte ge-
t sind; allerdings herrscht seit einigen Tagen ein furchtbarer
rm mit Schnee und Regenwetter, was die Ernte natürlich
der zurückbringt. Man rechnet jedoch damit, daß die neue
te in normaler Weise Anfang Mai an den Markt kommen
d. In Frankreich hat man auch die Bearbeitung der Stämme
onnen und spricht bereits über die Preise, welche für die
e Einernte bezahlt werden sollen, um an Hand derselben
on Verkäufe für Lieferung neuer Ernte zu tätigen. Da die
chfrage nach hellen Harzen nicht so stark ist wie im vorigen
r, so verbleiben aus der letzten Ernte noch ziemliche Vor-
in weißen Harzen in Spanien; trotzdem sind die Produ-
ten immer noch sehr zurückhaltend im Angebot und fordern
e Preise für Harz und Terpentinöl. In dunklen Harzen sind
Vorräte sehr klein, und infolge stärkerer Nachfrage haben
Preise in den letzten Wochen sich sehr gebessert.

Die gegenwärtigen Notierungen stellen sich wie folgt:
Spanien. Terpentinöl 110 Ptas., Harz Kristall 68 Ptas.,
rz Excelsior 66 Ptas., Harz Extra 62 Ptas., Harz I/II 58 Ptas.,
rz III/IV 53 Ptas., Harz V/X 47 Ptas., Harz XI/XII 45 Ptas.
Frankreich. Terpentinöl 470 Ffrs., Harz AAAAAAA
Ffrs., Harz AAAA 265 Frs., Harz AAA 250 Ffrs., Harz
/WW 240 Ffrs., Harz WG/I 230 Ffrs., Harz H/F 220 Ffrs.,
rz Brai noir 200 Ffrs. H. G.

Mineralöle und -Fette. (Dresden-A. 1, den 28. März
8.) Die Notierung für pennsylvanisches Rohöl lautet unver-
ert Dollar 2,80 pro Barrel. Die unhaltbaren Preisschleude-
n auf dem Mineralölmarkt haben vorläufig auf dem Be-
bsstoffmarkt zu einer Preisregelung geführt, an der sämt-
e maßgebenden Importfirmen beteiligt sind. Dieses wichtige
ignis wird auch den fortwährenden Preisunterbietungen auf
Schmierölmarkt einen Halt bieten und schließlich allmäh-
zu einer Besserung der Gesamt-Situation führen müssen. Es
ieren heute im Großhandel in RM per 100 kg verzollt
schließlich Faß ab Dresden: Amerik. Masch.-Raffinat,
k. ca. 2—25 b. 50 35,25 bis 55, russ. Mineralschmieröl-Raff.,
k. 2—16,5 b. 50 36,50 bis 52, Autoöl für Sommer und Winter,
k. 4—60 b. 50 42,25 bis 85, Spezial-Autoöl Marke Sachsenöl-
ord, Visk. 4,5—22 b. 50 69 bis 76, Spezial-Autoöl m. Rizinusöl,
k. 8—22 b. 50 74 bis 83, Sattdampf-Zylinderöl, Flp. 220—240
amerik. Zylinderöl, Flp. 275—340 39,75 bis 75, amerik. Fil-
ed-Zylinderöl 52,50 bis 64,75, Maschinenöl-Destillat, Visk.
8 b. 50 32,50 bis 34,75, Vaselinöl, weißlich und weiß 49,75 bis
50, Petroleum, ausschließlich Faß 29, Putzöl, ausschließlich
3 22, Gasöl, unverzollt, ausschließlich Faß 12,25, Bohröl 42,
schinenfett 38 bis 40, Spezial-Autogetriebefett 59, Vaselin,
b 52, Wagenfett 24 bis 31, Karbolineum 23,50, Teerheizöl 18,
böl, roh, klar 91, Rüböl, raffiniert 94, Klauenöl 163, Rizi-
söl, mit Mineralöl mischbar 110.
Sachsenöl-Gesellschaft m. b. H.

Leim, Harz, Schellack. (Hamburg, den 30. März 1928.)
nochenleim in Tafeln RM 116, *Knochenleim in Perlen RM
, *Lederleim RM 131, Hautleim RM 150, Terpentinöl, amerik.,
lsam-, RM 92,50, Terpentinöl, deutsch, Balsam-, RM 68
74,50, Terpentinöl, mild riechend RM 53—58,50, Harz, amerik.
$ 9,30, H $ 9,40, K $ 9,65, WG $ 10,80, WW $ 11,25, Schel-
k TN orange sh 192/6, Schellack lemon sh 235.
Mit * = frachtfrei Empfangsstation.
Der Markt lag stetig. Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

Chemikalien. (Hamburg, den 30. März 1928.) Ameisen-
säure 85% 68, Ätznatron 125/8° 26,75, Ätzkali 88—92% 56,20
bis 62, Antichlor, krist. 18, Antichlor, Perlform 20, Bariumkarbo-
nat 98—100% 13,50, *Bittersalz 4, Bleiglätte, rein 62,75, Blei-
mennige, rein 62,75, Bleiweiß, pulv. 70, Bleiweiß in Öl 74,
Borax, krist. 40, Chlorbarium 98—100%, krist. 17,50, Chlor-
calcium 70—75% 7,50, Chlorkalium 96—98% 19,50, Chlor-
kalk 110—115° 20, Chlormagnesium, geschm. 9, *Chlorzink 98
bis 100%, geschm. 42, Chromalaun 29, *Eisenvitriol, lose 5,80,
Essigsäure, 80%, chem. rein 155, Formaldehyd, 30 Gew.-% 49
bis 59, Formaldehyd 40 Vol.% 67—78, Glaubersalz, krist. 4,30,
*Glaubersalz, kalz. 8,50, Kalialaunkristallmehl 14,70, Kalialaun in
Stücken 15,70, Kali, chlorsaures 48, Kalilauge 50° Bé 29 bis
33,40, Kaliumbichromat 85, Kalisalpeter, dopp. raff. 43, Kupfer-
vitriol 98—99% 49,50, Lithopone RS 41—50, Naphthalin in Schup-
pen 32, Natrium bic. DAB 6 22, Natrium bic. venale 18,
Natronlauge 38—40° Bé 13,50, Oxalsäure 98—100% 57—61, Pott-
asche 96—98% 49,60—55, Salmiak, feinkrist. 34,50, Salmiakgeist
0,910 24, Salzsäure 3,75, Schwefelnatrium 60—62% 19, Schwe-
felnatrium 30—32% 12, Soda, kalz., 96—98% 13,50, Soda, krist.
8,50, Tonerde, schwefelsaure 14—15% 11, Tonerde, schwefel-
saure 17—18% 13, Wasserglas, Natron-, 38—40° Bé 11, Was-
serglas, Natron-, 58—60° Bé 16, Weinsteinsäure, cr. blfr. 295,
Zinkweiß Rotsiegel 64,50.

Die Ziffern hinter den Waren sind die Preise in RM für je
100 kg. Mit * = Frachtparität Mitteldeutschland.
Alkalien wurden lebhaft umgesetzt.
Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

Geschäftliche u. Personal-Nachrichten • Tagesgeschichte •

Unter diese Rubrik passende Nachrichten aus dem Leserkreise sind stets uns willkommen und finden als solche nach Möglichkeit Berücksichtigung.

(Die mit † bezeichneten Notizen sind handelsgerichtliche Neueintragungen.)

st. † Amsterdam, Kalverstraat 212. N. V. Jack Pool's Parfumerie „Moderne". Handel in Parfümerien und Toilette-Artikeln. Dir. J. Pool. Kap. Fl. 50 000.

† Bautzen. Verkaufsvereinigung Sächsischer Wachsblumenfabriken, G. m. b. H. Stammkapital 20 000 RM. Zu Geschäftsführern sind bestellt: a) der Fabrikant Arthur Pachaly in Bautzen, b) der Fabrikant Curt Schwitters in Freiberg, c) der Fabrikant Richard Kühne in Dresden.

† Berlin. Bezu G. m. b. H. Fabrikation chemisch-technischer Produkte. Herstellung und Verkauf von chemisch-technischen Produkten aller Art, insbesondere von Benzinzusatzstoffen. Stammkapital: 20 000 RM. Geschäftsführer: Kaufmann Max Abraham.

† Bielefeld. C. Bornträger, Chemische Fabrik für Tinten- und Klebstoffe und Lehrmittelanstalt. Kaufmann Heinrich Schröder ist Inhaber. Der Ehefrau Heinrich Schröder, Hertha geb. Diekhöner, ist Prokura erteilt.

† Chemnitz. Planktonit-Vertrieb Robert Schlick. Inhaber Kaufmann Robert Walther Schlick. (Fabrikation und Vertrieb chemischer Präparate, Eschestr. 9.)

† Frankfurt a. M. Süddeutsche Öl- und Wachsindustrie Helene Lenhardt. Inhaberin: Frau Helene Lenhardt, geb. Schulz.

st. † 's-Gravenhage, Theresiastraat 107. Het Goedkoope Parfumeriehuis. Parfümerien und Toiletteartikel. Inh. J. L. v. d. Steen. — st. † Warmoesstraat 15a. Chemische Fabriek „Het Noorden". Fabrik eines Verlängerungsmittels für Öle, Fette und Farben. Inh. H. Eikenhout.

st. † Roermond, Burgstraat 16. Parfumerie „Fleurie". Parfümerien und Toiletteartikel. Inh. C. G. Jambroers.

† Stargard, Pommern. Pommer'sche Seifengroßlagerei Krause & Co. Persönlich haftende Gesellschafter sind die Kaufleute Leopold Ephraim und Helmut Krause.

st. † Tilburg, Goirkestraat. Chem.-Technische Industrie „Tilburg". Fabrik von chem. u. techn. Toilette- und sanitären Artikeln. Inh. W. H. H. van der Fuhr.

-m. Aarhus, Dänemark. Aarhus Oliefabrik A.-S., Speiseölfabrik hatte 1927 (Rechnungsabschluß siehe in Nr. 10 d. J., Hdlsbl. S. 49) eine Rekorderzeugung von 152 000 (i. V. 129 000) t und 66,5 Mill. Kr. Umsatz, dank günstiger Rohstoffeinkäufe, sehr festen Futtermittelmarkts, fast vollständiger Ausnutzung der Leistungskraft das ganze Jahr hindurch. Der Inlandsabsatz von Ölen blieb ziemlich unverändert, die Ausfuhr von Margarineölen wuchs bedeutend und betrug etwa 40% des gesamten Ölverkaufs. Von 100 000 t Futtermitteln ging die Hälfte, etwa 75% der dänischen Gesamtausfuhr, ins Ausland. Die Gesamtausfuhr erreichte 26 (20,5) Mill. Kr. Unkosten betrugen 0,73, Löhne 2,5, Zinsen 1,81, Verlust auf Guthaben 0,22 Mill. Kr. Der

Rohgewinn aus dem Betrieb war 4,00, aus Beteiligungen etc. 0,15 Mill. Kr. In der Bilanz sind Fabriken und Maschinen zu 17,55, Warenlager zu 13,76, Beteiligungen zu 11,12, Debitoren in fremder Valuta zu 8,27 Mill. Kr. bewertet. Von den Tochterfirmen brachten Ölwerke Teutonia in Harburg a. E. einen kleinen Verlust; die Fabrik in Libau erzielte Überschuß, der den Verlust des Vorjahres ungefähr ausgleicht, und machte Abschreibungen im Verhältnis zum gehabten Beschäftigungsgrad. Die neue Raffinerie in Danzig wurde infolge starker Nachfrage schon erweitert, und man erbaut auf hinzugekauftem Grund eine neue größere Raffinerie, die im Mai fertig sein dürfte. Die Einkaufsstationen in Ostasien arbeiteten im allgemeinen befriedigend. Das neue Betriebsjahr verlief bisher gut trotz scharfen Wettbewerbs im In- und Ausland, die Fabriken sind voll beschäftigt, die Rohstoffpreise stabil. In den Vorstand wurde an Stelle von Fabrikant Jarl, der zurückzutreten wünschte, Generalkonsul Frantz Norstrand (Kopenhagen) einstimmig gewählt.

-m. Bergen. A.-S. Slagterborgernes Talgsmelteri, Talgschmelzerei, setzte das Aktienkapital durch Rückzahlung von 15 000 Kr. auf die Hälfte herab.

Berlin. Guadalquivir Olivenöl Olivae Compania. Der bisherige Gesellschafter Gustav Faulbaum ist Alleininhaber der Firma. — Herr Dr. Kurt Mühsam, seit kurzem Vorsitzender des Vorstandes der Aktiengesellschaft für chemische Produkte vorm. H. Scheidemandel, Aufsichtsratsmitglied der Philipp Mühsam A.-G. und der Concernos Vertriebsgesellschaft chemischer Produkte m. b. H., ist im Alter von 40 Jahren am 20. März gestorben.

m. Boras, Schweden. Herr Ingenieur Fredrik Törnell, Direktor und Hauptbesitzer der A.-B. Kemiska Fabriken Monopol, welche Präparate für die Textil-, Leder- und Schuhindustrie, Kleister und Kiefernnadelöl herstellt, starb 60 Jahre alt.

Bremen. Die G.-V. der Bremen-Besigheimer Ölfabriken in Bremen (Dividende 4%) hat neu in den A.-R. gewählt Bankdirektor Robert Stuck (Dresdner Bank). Die im Bericht erwähnte Konkurrenz in der Ölmühlenindustrie halte unvermindert an, die Preise seien unbefriedigend. Die in der Bilanz vom 31. Dez. verzeichnete Beteiligung von RM 3,96 Mill. sei zu RM 4 Mill. verkauft worden. Der Betrag werde in bar beglichen und solle zur Abdeckung des Bankkredits dienen. (Frkf. Ztg.)

= Danzig. Sein fünfundzwanzigjähriges Jubiläum als Angestellter bei der Seifenfabrik J. J. Berger A.-G. beging am 1. April deren Prokurist Ernst Barth, der seinerzeit als Lehrling in das Unternehmen eingetreten war. J.

Hamburg. In der G.-V. der Deutschen Jurgenswerke A.-G. (Dividende 10%) wurde die Verwaltung gemäß ihrem Antrag ermächtigt, auf Verlangen Inhaberaktien in Namensaktien oder umgekehrt umzuwandeln. (Frkf. Ztg.)

-m. Haugesund, Norwegen. Haugesund Saapefabrik A.-S., Seifenfabrik, erhöhte das Aktienkapital um 10 000 auf 35 000 Kr.

Helmstedt i. Br. Lieferung für Aman Ullah von Afghanistan. Wie die Brschw. Landes-Ztg. hört, hat die afghanische Regierung auch bei der Maschinenfabrik Aug. Krull in Helmstedt eine Bestellung gemacht, und zwar auf die vollständige Einrichtung einer Seifenfabrik zur Herstellung von Hausseifen und parfümierten Feinseifen. Die Sendung ist bereits über Karachi (Indien) nach Kabul unterwegs. Wegen der Transportschwierigkeiten in dem ziemlich unwirtlichen Land durfte keine der Kisten über fünf Zentner wiegen, um noch mit den dort üblichen Beförderungsmitteln, wie Karawanen und Ochsenkarren, weiterbefördert werden zu können. Autostraßen werden wohl erst angelegt. Der Emir hat sich persönlich sehr für das Seifenfabrikprojekt interessiert und verlangte vor Erteilung seines Auftrages genaue Auskunft über alle Einzelheiten. Die Seifenstücke werden als Fabrikmarke das Wappen des Emirs tragen.

Itzehohe. Herr Max Wielop, Siedemeister der Seifenfabrik und Ölmühle Carl Hirschberg, geb. am 26. März 1864 in Köthen, konnte am 1. April d. J. sein 50jähriges Fachjubiläum feiern.

-m. Kopenhagen. Mercantile Agency, Vimmelskaftet 35, übernahm den Vertrieb in Dänemark für Crêmepoudre (1,50 und 0,75 Kr. die Tube) und Jessy-Creme (1,25 Kr.) von Pihan, Paris. — m. K. Bendix Schiött in Valby übernahm den Großvertrieb für Globella-Bohnerwachs von Fritz Schultz A.-G. (Leipzig). — m. Herr S. Petersen, Inhaber der Feueranzünderfabrik A. Sörensen & Söns Efterf., feierte seinen 70. Geburtstag.

-m. Kopenhagen. A.-S. Det Östasiatiske Co. (East Asiatic Co., Ltd.), Überseehandels- und Reederfirma, Sojabohnengroßhandel, Kokosplantagen, hatte nach Steuerrücklage und 5,17 (4,98) Mill. Kr. Abschreibungen 6,29 (4,49) Mill. Kr. Reingewinn. Verteilt werden wieder 10% mit 5 Mill. Kr., der Übertrag erhöht sich von 4,32 auf 5,16 Mill. Kr. Für die Tochterfirma Dansk Sojakagefabrik in Kopenhagen (Sojabohnenöl etc.) trat eine lohnende Periode ein, sie ist in vollem Betrieb, mit bedeutender Ausfuhr ihrer Produkte. Die Kokospflanzung Teluk Merbau Plantations Ltd. verteilte 10%. Die Bangkok-Filiale wurde erweitert, die Singapore-Filiale errichtete eigene Agenturen in Penang und Kuala Lumpur. D Geschäft in Nordchina wuchs trotz der inneren Unruhen. D gesamte Warenumsatz der Handelsabteilung stieg um ca. 100 0 auf 780 000 t, der Rohgewinn hieraus von 1,83 auf 2,65 Mi Kr. Die s. Zt. bei Sanierung der Danske Landmandsbank g zeichneten 20 Mill. Kr. 5% Vorzugsaktien, die noch zu 10 Mi in der Bilanz stehen, denen ein Dispositionsfonds in gleich Höhe entspricht, schlägt die Regierung zu streichen vor (d Bank steht bekanntlich noch immer unter Staatsadministration die Frage ist gerichtlicher Entscheidung übergeben.

M. Gladbach. Seifenfabrik Jüchen, Stapper & Comp. G sellschaft aufgelöst, Firma erloschen.

-m. Örebro, Schweden. Örebro Kem.-Tekn. Fabrik, E lind & Co., wird nach dem Tode von Ing. R. Eklind von de bisherigen Teilhaber Karl F. Svensson allein fortgesetzt.

-m. Oslo. A.-S. Norsk Kemisk Fabrik schrieb das Aktie kapital auf die Hälfte oder 50 000 Kr. herab. — m. A.- Skanckes Lärimprägnering bildete sich mit 5000 Kr. Aktie kapital zur Herstellung eines Lederimprägnierungsmittels.

-m. Stockholm. Parfumerie Le Coq A.-B. bringt d Haarwasser „Orangol" auf den Markt. — m. A.-B. Normandi Västra Trädgardsg. 11A, brachte ein imprägnierendes und z gleich glänzendes Lederöl „Röda Havet" heraus. — m. Svensk Brukskontoret, Skeppsbron 8 hat den Alleinverkauf in Schw den für das deutsche Eikonservierungsmittel „Garantol". — n A.-B. Wilh. Becker, chem.-techn. Fabrik mit einer Reihe v Ladengeschäften, hatte nach 84 279 (65 938) Kr. Abschreibun gen 162 225 Kr. (162 221) Reingewinn und verteilt wieder v. H. mit 157 500 Kr. — m. Das Parfümeriegeschäft Eva (Fr E. Andrén) wurde aufgemacht.

-m. Uddeholm, Schweden. Uddeholms A.-B., Fabri für u. a. Sulfatterpentin, Harz, Methylalkohol, Sulfitsprit, erhöh das Aktienkapital durch Neuzeichnung um 14 auf 56 Mill. K

F. Thörls Vereinigte Harburger Ölfabriken, Harburg Wilhelmsburg. Im Geschäftsjahr 1927 wies die Verarbei tungsmenge ein erheblich weiteres Steigen auf, so daß die Re kordziffer des Jahres 1926 noch um rund 60 000 t überschritte werden konnte. Die Gewinne der Gesellschaft sind indes nu unwesentlich gestiegen, da von einem Nachlassen des scharfe Konkurrenzkampfes in der Ölindustrie nichts zu spüren is Die Verdienstmöglichkeit bei den Erzeugnissen der Gesellscha ist infolgedessen außerordentlich begrenzt. Der Bruttoüberschu belief sich auf 2,22 Mill. RM (1,94), Abschreibungen wurde auf 1,15 Mill. RM (965 000) erhöht, so daß ein Reingewinn vo 1,17 (1,04) Mill. RM festzustellen ist. Die Dividende beträg wieder 6 Prozent auf das Aktienkapital von 14 Mill. RM, 150 00 RM fließen den Reserven zu und 126 000 (102 000) RM werde auf neue Rechnung vorgetragen. Der Bericht konstatiert mit Be dauern die Tatsache, daß im Jahre 1927 trotz der anerkannte Leistungsfähigkeit der deutschen Ölindustrie beinahe 120 000 an pflanzlichen Ölen und Fetten eingeführt worden sind. Eine Ausgleich hierfür durch vermehrte Ausfuhr zu schaffen, se wegen der hohen Schutzzölle des Auslandes kaum möglich.

Eine neue Knochenleim- und Kunstdüngerfabrik in Österreich. Verschiedene Organisationen des österreichischen Gewerbes und der Landwirtschaft haben in der letzten Zeit eine Aktion gegen die Kartellpolitik des europäischen Leimsyndikats eingeleitet, und zwar mit der Motivierung, daß die einzige österreichische Knochenleimfabrik, die Rannersdorfer Fabrik der A.-G für Chemische Industrie, an der auch der deutsche Scheidemandel-Konzern beteiligt ist, unter dem Einfluß des internationalen Kartells stehe. Österreichische Interessenten beschäftigen sich nun mit dem Plan, eine eigene Knochenleim- und Kunstdüngerfabrik zu gründen. Die neue Fabrik soll in Liebena bei Graz errichtet werden. (Anz. d. Chem. Ind.)

Zölle u. Steuern

Deutsches Reich. Bekanntmachung. Die auf Grund de Ausführungsbestimmungen zum Gesetz über das Branntweinmonopol vom 8. April 1922 erlassenen „Technischen Bestimmungen" (Reichsministerialblatt 1923, Seite 647) werden wie folgt geändert:

I. In § 28 unter Abschnitt V. „Toluol". erhält die Ziffer 2 folgende Fassung:

2. Dichte: Die Dichte soll zwischen 0,850 und 0,880 liegen

II. In § 28 unter Abschnitt VI. „Gereinigtes Lösungsbenzol II". erhält die Ziffer 2 folgende Fassung:

2. Dichte: Die Dichte soll zwischen 0,860 und 0,900 liegen

III. In § 28 unter Abschnitt XI. „Kampfer" erhält di Ziffer 2 folgende Fassung:

2. Schmelzpunkt: Der Schmelzpunkt soll nicht unter 15 Grad liegen.

IV. In § 28 unter Abschnitt XIII. „Verflüssigte Karbolsäure" erhält die Ziffer 3 folgende Fassung:

. Gehaltsbestimmung: Etwa 1 g verflüssigte Karbolsäure wird auf Milligramme genau abgewogen und in Wasser zu 1 Liter gelöst. 25 cm³ dieser Lösung werden in eine etwa 250 cm³ fassende Flasche mit gut schließendem Glasstopfen gegeben, dann werden unter Umschwenken 25 cm³ Bromsalzlösung (vgl. Abschnitt I Ziff. 6), die im Mittel 22 cm³ Zehntelnormal-Natriumthiosulfatlösung entsprechen, und unter gutem Umschütteln 3 cm³ reine Schwefelsäure von der Dichte 1,84 zugefügt. Nach 15 Minuten gibt man 1 g Jodkalium hinzu, läßt nach kräftigem Umschütteln 5 Minuten stehen und titriert mit Zehntelnormal-Natriumthiosulfatlösung zuletzt unter Zusatz von Stärkelösung, bis zur Entfärbung. Die hierzu verbrauchte Anzahl cm³ wird von 22 in Abzug gebracht, wobei die zur Bindung des Phenols erforderlich gewesene Menge Zehntelnormal-Bromsalzlösung erhalten wird. Für 1,0 g verflüssigte Karbolsäure müssen wenigstens 13,5 cm³ Zehntelnormal-Bromsalzlsöung verbraucht worden sein.

V. In § 28 unter Abschnitt XIV. „Äther (Äthyläther)" ist erste Satz der Ziffer 1. wie folgt zu ändern:
)ie Dichte soll zwischen 0,720 und 0,728 liegen.

'I. In § 29 unter Abschnitt VI. „Nicht feste Seifen" in Absatz (2) und (3) bei Angabe der Gewichtshundertteile ingeist an Stelle von „5" zu setzen: „20".

Berlin, den 21. März 1928.

Reichsmonopolverwaltung für Branntwein.
Reichsmonopolamt.

(gez.) Nebelung.

— **Veredelungsverkehr mit Hartparaffin.** Der Reichsrat in der Sitzung am 2. Februar 1928 beschlossen anzuernen, daß für die Zulassung eines ständigen Eigenveredegsverkehrs mit ausländischem Hartparaffin — Tarifnr. 250 zum Tränken von Faltschachteln aus Pappe, die als untelbare Umschließung für Schmierseife dienen len — Tarifnr. 670 — die Voraussetzungen des § 2 der 'edelungsordnung vorliegen. (Reichszollbl.)

Belgien. Zolltarifentscheidung. Pos. 384c. Glyzerin, ffiniert oder destilliert. Unter diese Position fällt h nichtentfärbtes raffiniertes oder destilliertes Glyzerin.

Dänemark. Vorgeschlagene Tarifänderungen. Nach einem 'icht an das englische Handelsamt sind in einer Gesetzeslage, durch welche die „Luxuszölle" gemäß dem Gesetz von '4 und den Zusatzgesetzen, sowie einige andere Zolländegen dauernd in den Tarif aufgenommen werden sollen, nachhende Vorschläge enthalten, deren Inkrafttreten für den 1. ril 1928 vorgesehen ist:

Pos.	Ware
50	Stiefelwichse u. a. Lederschwärzen in Packungen von nicht mehr als 1 kg (brutto) sind nach dieser Position zu verzollen (20 Öre per kg), wenn der Zoll für den Behälter 10 Öre (bisher 20 Öre) per kg oder mehr beträgt.
126	Reinigungs- und Poliermittel mit Zusatz von Fettstoffen, ätherischen Ölen usw., fest, flüssig oder in Teigform, in Packungen von nicht mehr als 1 kg (brutto), sind nach dieser Position zu verzollen (20 Öre per kg), wenn der Zoll für den Behälter 10 Öre (bisher 20 Öre) per kg oder mehr beträgt.

(Die Chemische Industrie.)

= **Lettland. Neue Einfuhrzölle.** Der lettländische Landtag t folgende neue Einfuhrzölle zur Einführung beschlossen: xtrin 0,90 Lat (bisher 0,60), Schmieröle 0,35 Lat (0,25), künsthe vegetabilische Fette 0,40 bezw. 0,60 Lat, ungereinigtes yzerin 0,35 bezw. 0,50 Lat, gewöhnliche Seife 0,50 bezw. 5 Lat. J.

Sowjet-Rußland. Zolltarifänderungen. Durch Verfügung s Rates der Volkskommissare, veröffentlicht in der „Sammng der Gesetze und Verordnungen" Nr. 7 (1928), werden u. a. gende Abänderungen des Einfuhrzolltarifs vorgenommen: ch Pos. 114, 1, 2 und 3 (ätherische Öle) werden auch die tsprechenden synthetischen ätherischen Öle verzollt.

Vereinigte Staaten von Nordamerika. Zollifentscheidung. Toiletteseife. Einer Beschwerde gegen Verzollung von Toiletteseife (in Form von Spielzeug) mit % v. W. nach Pos. 1414 wurde mit Beziehung auf T. D. 937 (Shallus c/a U. S.) stattgegeben; die Seife ist mit 30% ch Pos. 82 zu verzollen. (Die Chemische Industrie.)

Gesetze u. Verordnungen

= **Verstärkter Schutz ausländischer Warenbezeichnungen in len.** Im „Dziennik Ustaw" Nr. 7 ist eine Verordnung des lnischen Ministerrates veröffentlicht, nach der folgende Wangattungen nur mit Herkunftsbezeichnungen in den ändischen Detailverkauf gebracht werden dürfen: 1. a) Erschungsmittel, b) Heilmittel, c) Mineralwasser; 2. a) Toittetartikel, b) Kosmetische Mittel; 3. Nährmittel, e in Verpackungen verkauft werden.

Auf den Etiketten bezw. auf der Ware selbst 2. a und b, wenn diese Waren ohne Verpackung verkauft werden, müssen angegeben sein: 1. die Firma des Unternehmens, 2. ihr Hauptsitz sowohl im In- als auch im Auslande, 3. der Ort, wo die Ware im Inlande hergestellt wurde, sofern sie nicht am Hauptsitz des Unternehmens hergestellt wurde. Wie aus Punkt 2 hervorgeht, gilt diese Vorschrift auch für Filialen ausländischer Unternehmungen in Polen. Zuwiderhandlungen werden nach den Vorschriften des Gesetzes über die Bekämpfung des unlauteren Wettbewerbs vom 2. September 1926, Art. 7 Abs. 2 bestraft. Die Verordnung tritt am 24. April 1928 in Kraft. J.

Organisation u. Betrieb

Das Abschreibungsproblem.

(Abschreibungen und Steuer.)

Von Diplom-Kaufmann *Paul Müller*, Berlin.

= Die Abschreibungsfrage wird in der Praxis meist nicht mit der sonst im kaufmännischen Leben üblichen Sorgfalt behandelt. Man begnügt sich fast allgemein damit, vom Buchwert der Vermögensteile jährlich eine möglichst hohe Quote kollektiv abzuschreiben, und geht so allen Feinheiten aus dem Wege.

Aber, ebensowenig wie ein Unternehmen mit den gleichen Abschreibungsquoten operieren kann wie andere Unternehmungen, ebensowenig kann man summarisch für eine ganze Reihe verschiedenartiger oder auch gleichartiger, aber ungleichwertiger Vermögensteile den gleichen Prozentsatz abschreiben. Wie will man denn dann z. B. später einmal feststellen, wieviel auf die einzelnen Aktiven abgeschrieben ist?

Nicht weniger inkorrekt ist das unbegründete Abschreiben übermäßig hoher Beträge, ebenso die Bemessung der Abschreibungen nach dem jeweils erzielten Reingewinn. Die ordentlichen (= notwendigen) Abschreibungen können niemals vom Reingewinn abhängig gemacht werden, da ein Reingewinn überhaupt nicht erzielt ist, solange die ordentlichen Abschreibungen nicht vorgenommen worden sind. Die ordentlichen Abschreibungen sind Kosten, die die Selbstkosten der Fabrikate usw. erhöhen, und müssen somit in den Gestehungs- und Verkaufspreis einkalkuliert werden. Die ordentlichen, jährlichen Abschreibungen müssen also auch dann vorgenommen werden — das ist auch für die Steuer wichtig! —, wenn ein Reingewinn überhaupt nicht erzielt wurde. Dagegen sind die außerordentlichen und übermäßigen (gewinnverschleiernde Reservenbildung!) Abschreibungen vom Reingewinn und seiner Höhe abhängig und dem Belieben des Unternehmers anheimgestellt.

Die für die Handelsbilanz erlaubten, ja vielleicht sogar erforderlichen Abschreibungen können steuerlich unzulässig sein. Im allgemeinen sind notwendige — also nicht nur ordentliche, sondern auch außerordentliche — Abschreibungen steuerfrei, freiwillige und übermäßige (= über das notwendige Maß hinausgehende) hingegen sind steuerpflichtig; dabei ist es gleichgültig, ob sie regelmäßig oder einmalig vorgenommen wurden. Es dürfte daher meist zwecklos sein, übermäßige Abschreibungen deshalb vorzunehmen, um den Gewinn für die Besteuerung niedriger erscheinen zu lassen.

Schließlich noch ein Wort zu der Frage: Abschreibung vom Buch- (= Rest-) oder Anschaffungswert? Steuerlich ist entschieden die gleichmäßige Abschreibung vom Anschaffungs- oder Herstellungspreis vorzuziehen, denn bei der Abschreibung vom Buch- oder Restwert in gleichen Prozentsätzen wird der Abschreibungsbetrag von Jahr zu Jahr kleiner, der zu versteuernde Gewinn wächst aber im gleichen Verhältnis. Auch wird bei der Abschreibung vom Buchwert der einzelne Gegenstand während der Benutzungsdauer nicht annähernd abgeschrieben. Zweck der Abschreibung ist aber doch gerade, den Anschaffungspreis der Vermögensteile auf eine im voraus bestimmte Reihe von Jahren gleichmäßig zu verteilen!

Auf die übrigen Abschreibungsmethoden, auf die Technik der Abschreibungen usw. kann in diesem Zusammenhang nicht weiter eingegangen werden. Hier soll uns ja vor allen Dingen die Frage beschäftigen: Wie verhält sich die Steuer zu den Abschreibungen? In den Steuergesetzen wird man nun vergeblich nach dem Wort „Abschreibungen" suchen, denn weder im Einkommen-, noch im Körperschafts- und Vermögenssteuergesetz ist es zu finden. § 16, Abs. 2—4 des E.St.G. spricht nur von „Absetzungen für Abnutzung" und „Absetzungen für Substanzverringerung".

Wir unterscheiden nun:

I. Abschreibungen: 1) Absetzungen wegen Abnutzung,
2) Absetzungen wegen Substanzverringerung,
3) Herabschreibung auf den gemeinen Wert und
4) Abschreibung auf das Gesamtunternehmen.

II. Werte: a) Anschaffungspreis,
b) Herstellungspreis und
c) gemeiner Wert.

Anschaffungspreis ist der Preis, den der Gegenstand einschließlich aller Unkosten, wie Fracht, Rollgeld, Provision, Zoll usw., gekostet hat. Der Herstellungspreis setzt sich zusammen aus den Materialkosten, den produktiven Löhnen und den anteiligen allgemeinen Betriebskosten, jedoch ohne die allgemeinen Handlungsunkosten. Der gemeine Wert (§ 138 der Reichsabgabenordnung) ist der Preis, der bei einem angenommenen Verkauf des Geschäftes im ganzen für das einzelne Stück zu erzielen wäre.

Nun ist zu beachten, daß bei den Vermögensteilen, die zum Anschaffungs- oder Herstellungs-Preis in der Bilanz stehen, wohl „Absetzungen für Abnutzung" zulässig sind, wertberichtigende Abschreibungen dagegen nur bei den zum gemeinen Wert angesetzten Vermögensteilen. Will nun der Kaufmann, der seine Vermögensteile zum Anschaffungs- oder Herstellungspreis in der Bilanz stehen und Verluste an diesen erlitten hat, diese Entwertung zum Ausdruck bringen, so muß er am Schluß des Steuerabschnittes den niedrigeren gemeinen Wert — das kann bei einer nicht mehr verwendbaren Maschine z. B. der Schrottwert sein — einsetzen (§ 20 Eink.St.G.). Umgekehrt ist es auch möglich, vom höheren gemeinen Wert auf den niedrigeren Anschaffungspreis herabzugehen und — jedoch nur für im Jahre 1926 erworbene Vermögensteile — vom niedrigeren Anschaffungspreis zum höheren gemeinen Wert (was oft zweckmäßig sein kann).

Nun wollen wir uns einmal einige wichtige Bilanzposten etwas näher ansehen.

1. Grundstücke und Gebäude. Abschreibungen auf Grundstücke sind in der Regel unzulässig; dagegen ist bei Gebäuden ein geringer Prozentsatz, etwa ½—1% bei Wohngebäuden, 2—4½ bei Fabrikgebäuden gestattet. Eine Trennung der Grundstücke in der Bilanz in bebaute (Gebäude) und unbebaute (Grund und Boden) ist deshalb zweckmäßig. Hier sei auch auf § 12 Abs. 1 des Eink.St.G. verwiesen. Stehen Grundstücke und Gebäude zum gemeinen Wert in der Bilanz, oder ist eine Herabschreibung auf diesen erfolgt, so sind auch Abschreibungen infolge Wertminderung (durch Überschwemmung, Sinken des Grundstückwertes usw.) gerechtfertigt und zwar auch auf Grundstücke.

Reparaturen sind Unkosten, also Betriebsausgaben, die schon als Werbungskosten abzugsfähig sind, also nun nicht noch einmal abgeschrieben werden dürfen.

2. Bei Maschinen dürften Abschreibungen von 5—10% für Betriebsmaschinen und 10—15% für Spezialmaschinen, besonders automatisch arbeitende, zulässig sein. Besonders schnelle Entwertung der Maschinen durch neue Erfindungen oder Einführung anderer, kostensparender Arbeitsmethoden macht ein Herunterschreiben auf den gemeinen Wert des Bilanzstichtages erforderlich.

3. Für Werkzeuge dürften im allgemeinen Sätze von 33—50%, für Geschäftseinrichtungen (Bureaumöbel, Ladeneinrichtungen usw.) 3—5%, für Schreibmaschinen 15—20%, Wagen (Kastenwagen) 10—15%, Personenkraftwagen 10—15%, Lastkraftwagen 15—20% und Holzschuppen 10% zugelassen werden. Ist die Abnutzung durch übermäßige Benutzung eine größere, so ist hier, wie auch in allen anderen Fällen, eine höhere Abschreibung zulässig, die aber stets einer besonderen Begründung bedarf.

4. Immaterielle Güter (Firma, Kundschaft, Warenzeichen) sind nur dann bilanzpflichtig, wenn für ihre Erwerbung ein Entgelt gezahlt wurde und Abschreibungen auch dann nur möglich.

5. Bei Patenten ist eine besonders hohe Abschreibung berechtigt, da der Wert der Patente mit Ablauf der Schutzfrist erfahrungsgemäß nur noch recht gering zu sein pflegt.

6. Abschreibungen auf zweifelhafte Forderungen werden wegen der unsicheren Wirtschaftslage wohl mit einem höheren Betrag zugelassen, als in normalen Zeiten. Uneinbringliche Forderungen bleiben gemäß § 143 Abs. 2 der Reichsabgabenordnung außer Ansatz. Während man bei inländischen Forderungen den Nennbetrag als gemeinen Wert einzusetzen pflegt, nimmt man bei Forderungen in ausländischer Währung in der Regel den Börsenkurs der Valuta des Bilanzstichtages. Unzulässig ist es, bei diesen schon im voraus ein evtl. Fallen der ausländischen Valuta zu berücksichtigen. Außer der Abschreibung auf wirklich zweifelhafte Forderungen — die zweifelhaften Schuldner müssen einzeln genannt werden — ist es zulässig, vom Gesamtbetrag der Forderungen noch einen gewissen Prozentsatz abzuschreiben, mit der Begründung, daß erfahrungsgemäß mit einem Ausfall in dieser Höhe, neben den schon als zweifelhaft erkannten Forderungen, zu rechnen ist.

7. Waren und Vorräte werden durch Inventarisierung bewertet, also keine Abschreibung!

8. Eine besondere Abschreibung auf das Gesamtunternehmen — außer der bereits auf die einzelnen Bilanzposten vorgenommenen — ist dann gegeben, wenn die aus den Einzelwerten gebildete Summe den Verkaufswert des Gesamtunternehmens übersteigen würde. Sie kommt also vor allem Dingen dann in Frage, wenn ein besonderer Umstand auf alle Einzelposten einwirkt (Umstellung des Betriebs; Verkauf eines Teiles der Unternehmung, der noch verbleibende Teil hat nicht den in der Bilanz ausgewiesenen Gesamtwert usw.).

Endlich 9. Absetzungen für Substanzverringerung. Diese kommen nur für Bergbauunternehmungen, Steinbrüche und andere, einen Verbrauch der Substanz bedingende Betriebe in Frage und sollen deshalb hier nicht weiter erörtert werden. Es sei nur auf § 16 Abs. 4 des Eink.St.G. verwiesen.

• Verschiedenes •

Unzulässigkeit der Bezeichnung einer nicht in England hergestellten Seife als „englische Seife". Durch Entscheidung der „Federal Trade Commission" wurde der Firma „James J. Bradley & Co." (New York) die Bezeichnung eines nicht in England hergestellten Produkts als „English Tub Soap" verboten. Da die englischen Toilette- und Badeseifen in den Vereinigten Staaten einen sehr guten Ruf genießen und eine große Kundschaft besitzen, so muß in der Anpreisung als „englische Seife" eine Irreführung und Verletzung der „Federal Trade Commission Act" gesehen werden. (Die Chemische Industrie.)

Über Schlankheitsbäder u. dgl. äußerte sich im Preußischen Landtag am 9. Februar der Minister für Volkswohlfahrt Dr. Hirtsiefer wie folgt:

„Ein anderer arger Mißstand hat sich daraus entwickelt, daß Heilmittel, sogenannte Vorbeugungsmittel, Aufbausalze, Verjüngunsmittel, Schlankheitsbäder in einer geradezu schwindelhaften Weise angepriesen werden (sehr richtig!) und leider auch bei der Bevölkerung nur zu guten Absatz finden. Der geldliche und Wirkungswert der Mittel steht meist in keinem Verhältnis zu ihrem Preis. Geholfen wird nur dem Verkäufer, geschadet dagegen mitunter nicht nur dem Geldbeutel, sondern auch der Gesundheit des Käufers. (Sehr richtig!) Ein kürzlich untersuchtes ‚Schlankheitsbad' bestand lediglich aus einem fast wertlosen Gemenge von Stärke und etwas Natron. (Hört, hört!) Ein Mittel, das aus indischen Früchten bestehen soll, auf deren Genuß angeblich das hohe Lebensalter der Elefanten zurückzuführen ist, enthielt nach den in der Staatlichen Nahrungsmitteluntersuchungsanstalt ausgeführten Untersuchungen höchstens geringe Mengen solcher Früchte, deren Wirkung noch dazu wenig glaubhaft ist, und war im wesentlichen aus Obstmus und dergleichen zusammengesetzt. Leider ist es mit den jetzigen gesetzlichen Mitteln nur in unzureichendem Maße möglich, gegen diesen Unfug wirksam einzuschreiten, und auch dann, wenn dies geschieht, haben die Hersteller in der Regel längst ihr Schäfchen ins Trockene gebracht. Ich werde aber Veranlassung nehmen, die Bevölkerung auch hierüber nach Möglichkeit aufzuklären. (Bravo!)"

Beilagen-Hinweis.

Vorliegender Nummer sind farbige Beilagen von folgenden Firmen beigefügt: *Schimmel & Co., A.-G.*, Miltitz: „Vergessen Sie das Fixoresin nicht!" und *Kramp & Comp.*, Offenbach a. M. über moderne Parfümeriepackungen.

Redakteure: Verantwortlich für das Hauptblatt, das Beiblatt „Der Parfümeur" und das Handelsblatt: E. Marx: für das Beiblatt „Der Chemisch-Technische Fabrikant" W. Münder; für den Inseratenteil: G. Panholzer. Druck von Hier. Mühlberger. Sämtliche in Augsburg.

Handels u. Markt Berichte

= **Originalbericht aus Hamburg Nr. 7.** (Hamburg 39, 7. April 1928.) Die Ansätze zur Besserung der Lage auf Öl- und Fettmärkten waren ausgeprägt genug, um eine ...ung der Geschäfte herbeizuführen. Es herrschte auf der ...en Linie eine bessere Unternehmungslust, und man scheint ... Ansicht zu teilen, daß an eine weitere Herabsetzung des ...sniveaus vor der Hand nicht zu denken ist. Immerhin zeigten ... beim Herannahen der Feiertage einige Schwankungen auf ... Produktenmärkten, woraus hervorzugehen scheint, daß ... März hauptsächlich Deckungen der Spekulation zu den ...serhöhungen geführt haben. Da der Einfluß der großen Pro...ntengruppen auf die Preisgestaltung und die Wirkung der ...pfe der Mächtegrupen untereinander schwer zu berechnen ... ist es nicht leicht, ein zutreffendes Bild von der Lage zu ...lten. Man wird nur in ganz groben Linien die Entwicklung ...uten können.

Hieraus ergibt sich, daß der Kaufmann und Fabrikant immer ... von Spekulationen in Rohstoffen absehen sollte. Solange er ... seinen Käufen im Bereich seines Absatzes bleibt, wird ihm ... viel passieren können, aber Einkäufe in späteren Terminen ...ien sich leicht verlustbringend gestalten. Wie stark die ...te sind, welche bei den heutigen wirtschaftlichen Verhält...en auf den Spekulationsmärkten im Spiel sind, zeigten ...ge Vorgänge kurz vor den Feiertagen. Zunächst setzte sich ... anhaltende Befestigung auf den Effektenmärkten durch. ... Grund scheint angenommen zu werden, daß eine Herab...ung der Gesamtschuldsumme Deutschlands und eine Revision ... Dawes-Planes erfolgen wird. Ganz abgesehen davon, daß ... Verwirklichung dieses Gedankens noch im weiten Felde ..., ist eine Bewegung, welche alle Gebiete, gleich... ob rentabel oder nicht, erfaßt, unter allen Umständen als ...esund anzusprechen. Die Rückschläge werden nicht aus...ben, und in der Regel pflegen diejenigen das Geld zu ver...n, welche es am wenigsten missen können. Handelt es ... hierbei um einen Vorgang auf dem innerdeutschen Markt, ...betrifft der gewaltige Preisfall am 4. d. M. auf dem Kaut...kmarkt der New Yorker Terminbörse das Gebiet der in...ationalen Wirtschaftsbeziehungen. Die bisherige Beschrän...g der Ausfuhr war in erster Linie den Holländern zugute ...mmen, und daraufhin hat jetzt England beschlossen, jede ...fuhrbeschränkung fallen zu lassen, um das Gleichgewicht ...der herzustellen. Die Folge war ein Preissturz an dem einen ...e von 27 auf 21½ Cts. Dieser Vorgang ist deswegen so ...nders lehrreich, weil er blitzartig die Möglichkeiten erhellt, ...che entstehen, wenn der Wirtschaftskampf durch die großen ...rnationalen Spitzen- oder Mächtegruppen unter Beteiligung ... Regierungen durchgefochten wird. Auch Deutschland hat ... nach dem Kriege unter teilweiser Verdrängung und Aus...ltung des Einzelhandels auf diesen Weg begeben und wird ...der wirtschaftlich schwächere Teil in den meisten Fällen die ...gen derartiger Manöver am stärksten zu spüren haben. Auch ...lem geschilderten Falle werden Verluste nicht ausbleiben. Ein ...artiges Risiko kann der einzelne Händler oder Fabrikant ...t tragen; man wird daher gut tun, derartige Vorkommnisse ... Spekulationen jeder Art zur Kenntnis zu nehmen.

Von den tierischen Fetten schließt Schmalz in New York ... $ 11¾; Oleo und Premier Jus schwächten sich leicht wieder ... Talg ging in New York von $ 8⅝ auf $ 8⅞, fiel dann aller...gs auf $ 8⅝ wieder zurück, während die Londoner Auktion ... 4. IV. noch 10 sh Aufschlag zeigte. Pflanzenfette haben sich ...ig geändert, zeigen aber eine stetige Haltung. Die Öle, be...ders Leinöl blieben ziemlich fest. Aller Voraussicht nach ...den wir nach den Feiertagen wieder mit zunehmender Be...fsfrage rechnen können.

Der Ölkuchenmarkt blieb stetig mit anhaltend gutem ...arf. Die Preise haben sich nur wenig geändert. Ich notiere ... je 50 kg, in Hfl. per 100 kg, in £ per 1016 Kilo: ... Extrah. Sojabohnenschrot, Basis 46%. April ... 10,80, £ 10.9, Hfl. 12,65, Mai RM 10,25, £ 9.18, Hfl. 12, Juni- ... RM 10,05, £ 9,15, Hfl. 11,75, Aug.-Dez. RM 10,30, £ 9.19, ... 12,05, Harburg. Fabrik. „Imperial" prt. RM 11,35, April ... 11,05, Mai RM 10,60, Juli-Aug. RM 10,50, Aug.-Dez. RM ...5, Hbg.-Züllchow. Fabrik. Harburger Leinkuchen, ...sis 37%. Mai RM 10,95, Juni-Aug. RM 10,70, Harburg. ...rik. Harburger Erdnußkuchen, Basis 50%. Sept. ... 10,65, Hfl. 12,50, Harburg. Fabrik. Harburger Palm...chen, Basis 21%. April RM 10,50, Mai-Aug. RM 9,25, ...-Dez. RM 9,65, Harbg. Fabrik. Rapskuchen, Basis ...%, „Herz" März-April RM 9,70, Wittenberge-Fabrik. „Ita...er" Mai-Juni-Abl. RM 9,40 inkl. Sack ab Kai Hamburg. ...trah. Palmkernschrot, Basis 18%. „Henkel" Juni- ... RM 8,60, Hfl. 10,10, Aug.-Dez. RM 8,75, Hfl. 10,25, Düsseldorf. Fabrik. Bezug nach Rheinland-Westfalen ausgeschlossen. Harburger Kokoskuchen, Basis 26%. April RM 11,50, Mai RM 11,05, Harburg. Fabrik. Franz Gabain.

= **Glyzerin.** (Berlin N 65, den 7. April 1928.)

Paris notierte diese Woche:	gegen vorige Woche:
Rohglyzerin 80% £ 32 (ca. RM 65)	£ 34 (ca. RM 69)
Saponifikat 88%: unnotiert.	£ 43 (ca. RM 87).

Da die Käufer sich weiter zurückhalten, blieb der Markt äußerst still, und es konnte mangels ausschlaggebender Umsätze in Saponifikat 88% hierfür keine Bewertung festgesetzt werden.

Nachstehend erlaube ich mir, eine Aufstellung über die Einfuhr und Ausfuhr von Glyzerin in den Hauptländern zu geben, soweit sich genaue Zahlen hierfür erlangen ließen:

	Rohglyzerin				Destillate			
Mengen in t	Einfuhr		Ausfuhr		Einfuhr		Ausfuhr	
Jan.-Dez.	1926	1927	1926	1927	1926	1927	1926	1927
Belgien	?	?	?	?	?	2522	?	3441
Dänemark	?	?	?	?	230	145	322	378
Deutschland	1360	3054	1664	1886	523	278	3683	4925
Frankreich	?	?	?	?	1285	250	5971	5135
Groß-Britannien	135	996	2583	1154	105	221	9834	5257
Italien (Jan.-Okt.)	?	?	?	?	554	613	651	338
Niederlande*)	2126	3146	578	374	401	338	3250	3904
Norwegen (Jan.-Nov.)	?	?	?	?	453	504	?	?
Schweden	?	?	?	?	694	873	?	?
Tschechoslowakei (Jan.-Nov.)	?	?	?	?	?	?	1590	1984
V.St.v. Amerika	12367	6465	?	?	4792	3690	?	?

Horst Großmann.

*** **Zur Lage des Ölsaat-, Öl- und Ölkuchenmarktes.** (6. April 1928.) Das Geschäft mit Leinöl hat sich auch in dieser Berichtswoche weiter belebt, wie es um diese Jahreszeit stets der Fall ist. Es bleibt jedoch hinter den allgemeinen Erwartungen mehr oder weniger zurück. Die bekannten Geldschwierigkeiten machen sich auf allen Gebieten des wirtschaftlichen Lebens bemerkbar und halten namentlich den Verkehr an den Warenmärkten mehr oder weniger zurück. Der Preis für sofort lieferbares Leinöl stellte sich auf RM 67,50 bis 68, für Leinölfirnis auf RM 70,50 bis 71, für rohes Sojabohnenöl auf RM 73,50 bis 74 und rohes Rüböl auf RM 92,50 bis 93 die 100 kg einschließlich Faß ab Lager. Mit Untergeboten ist bei der besseren Nachfrage nach Leinöl im allgemeinen weniger leicht anzukommen. Die Preise der Leinsaat haben sich im Laufe der Woche vorübergehend etwas verteuert, gaben am Schluß der Woche indessen wieder nach. Die argentinischen Leinsaatverschiffungen betrugen in dieser Woche 3000 t nach Nordamerika und 38 300 t nach Europa, in der Vorwoche 9000 t bezw. 38 300 t und insgesamt in den vergleichenden Vorjahrswochen 47 000 t und 57 700 t, die sichtbaren Vorräte von Leinsaat am La Plata blieben mit 200 000 t gegen 200 000 t im Vorjahr unverändert. Die Vorräte sind also reichlich und weitere größere Verschiffungen zu erwarten. Die indischen Abladungen nach Europa umfaßten in dieser Woche und der Vorwoche 5125 t bezw. 2075 t Leinsaat, 5500 t bezw. 1500 t Rübsaat und 3700 t bezw. 500 t Baumwollsaat, in den vergleichenden Vorjahrswochen 2250 t bezw. 2450 t Leinsaat, 1875 t bezw. 950 t Rübsaat und 2500 t bezw. — t Baumwollsaat.

Schlußnotierungen. London: Leinsaat Calcutta £ 17.17/6 bis 17.12/6, Bold Bombay £ 18.3/9, kleine Bombay £ 17.13/9, Rübsaat Toria £ 18.10, Kottonsaat Bombay £ 9.3/9, schwarze ägyptische £ 11.10, Sojabohnen £ 11.8/9, Erdnüsse Koromandel £ 20.5 bis 21, Rizinussaat Bombay £ 17.8/9, Sesamsaat chinesische £ 24.2/6; Hull: Leinöl £ 29.2/6, Mai-August £ 29.12/6, September-Dezember £ 30.12/6, Rüböl £ 40, raffiniert £ 42, Sojabohnenöl £ 33, geruchfrei £ 36.10, Kottonöl Bombay roh £ 32.10, ägyptisches roh £ 33.15, Erdnußöl £ 41, geruchfrei £ 45, Palmkernöl gepreßt 5½% £ 38 die t; Amsterdam: Leinöl vorrätig Fl. 37¼, Mai Fl. 33¾, September-Dezember Fl. 35¼, Rüböl vorrätig Fl. 54½ die 100 kg ohne Faß ab holländischen Fabriken.

Am Ölkuchenmarkt war die Nachfrage meistenteils ruhig, die Preise wurden in einzelnen Fällen etwas ermäßigt. In Südwestdeutschland forderten Abgeber im Großhandel für Sojaschrot RM 23,75 bis 24, Leinmehl RM 25,50 bis 25,75, Erdnußmehl RM 22,50 bis 23,75, brutto mit Sack, für Rapskuchen lose RM 19,25 bis 19,50 und Palmkernkuchen lose RM 21,50 bis 22 die 100 kg ab Lager.

*) Die in den Niederlanden veröffentlichten Zahlen verstehen sich für Bruttogewicht, und es sind 20% Tara bei obigen Zahlen berücksichtigt.

Holzöl. (Hamburg 1, den 5. April 1928.) Bei fester Tendenz und etwas Geschäft notiere ich für Abladungs-Ware £ 78 bis 80 p. engl. ton, Loko-Ware £ 81 bis 83.

E. N. Becker.

Olivenöl. (Hamburg 1, den 7. April 1928.) Seit unserem letzten Bericht hat sich die Marktlage wenig verändert. Das Geschäft hielt sich in gegebenen Grenzen. Weitere Preiserhöhungen wurden aus den Produktionsgebieten nicht gemeldet, und wir gewinnen den Eindruck, daß sich nunmehr die Preise für diese Saison stabilisieren. Sulfurolivenöl bleibt für nahe Lieferungen immer noch knapp und gesucht. Aus Spanien liegen uns Forderungen für nahe Verschiffungen auf Basis Ptas. 142 (gleich etwa RM 100) c. u. f. Nordseehafen vor, aus Italien je nach Qualität RM 93 bis 96.

Wir sind in der Lage, Posten von mindestens 10 t und Mai-Juni-Juli-Verschiffungen c. u. f. Nordseehafen, Zahlung gegen Dokumente sehr schönes grünes Sulfurolivenöl neue Ernte auf Basis RM 85 per 100 kg netto, inkl. guter Eisentrommeln, mit festem Gebot an Hand, zu beschaffen.

Für spanische lampante Olivenöle 3% Säure lautet die Forderung heute cif Ptas. 215, größere Mengen evtl. 210 c. u. f. Nordseehafen. Andere Provenienzen zwischen £ 66 und £ 72 je nach Qualität und Säurezahl.

Technisches Olivenöl hellgelb, blank, max. 1% Säure ist zur prompten Verschiffung auf Basis RM 136, max. 2% Säure auf Basis RM 135 cif Nordseehafen erhältlich. Helle oder grüne Olivenfettsäuren sind z. Zt. teuer, und die Preise bewegen sich je nach Qualität zwischen RM 90 und 112 cif Nordseehafen.

H. Bade & Co. m. b. H.

Wachse und Harze. (Hamburg, den 5. April 1928.) Paraffin: Der Markt ist weiter fest. Die englischen bezw. asiatischen Raffinerien haben erneut ihre Preise nunmehr erhöht. Amerikan. Tafelparaffin 50/2° $ 11—11,25, amerikan. Schuppenparaffin 50/2° $ 10—10,25. Ceresin: Die Nachfrage hat sich weiter etwas gesteigert; Preise noch unverändert; Erhöhungen bevorstehend. Ceresin naturgelb RM 80—87, Ceresin Ia weiß RM 82—93, Ozokerit-Ceresin naturgelb RM 102—150, Ozokerit-Ceresin Ia weiß RM 112—170. Ozokerit wie bisher: Galiz. Rohozokerit je nach Gradation $ 30—45, raffinierte naturgelbe Ware RM 155—220, doppeltraffinierte weiße Ware RM 178—260. Bienenwachs: Der Markt ist ruhig. Je nach Provenienz wird notiert: Greifbare und kurz ankommende Ware 168—192, Abladungsware 166—188 sh per cwt. Karnaubawachs: Die überseeischen Ablader erhöhten ihre Forderung; auch für Lokoware wurden erhöhte Preise bewilligt. Lokoware 135—139, Abladungsware 133—136 sh per cwt. Japanwachs unverändert: Lokoware 87—88, Abladungsware 85—86 sh per cwt. Montanwachs: Es wird gefordert: RM 65—60 für 100 kg ab Werkstation bei Stückgut und RM 55 für 100 kg ab Werkstation bei Waggonladungen.

Alle Preise sind unverbindlich und verstehen sich, wenn nicht anders bemerkt, für je 100 kg brutto-netto, inkl. Verpackung, netto Kasse, unverzollt, Montanwachs und Ceresin verzollt. Der Zoll beträgt z. Zt. für Bienen- und Karnaubawachs RM 10, für Paraffin RM 13, für Japanwachs RM 15 für 100 kg.

Schlickum-Werke Aktiengesellschaft.

*** **Vom Fastagenmarkt.** (6. April 1928.) Der Verkehr am Holzmarkt hat sich zwar belebt, läßt jedoch noch zu wünschen übrig. Der Wohnungsbau leidet unter dem Mangel an Kapital und kann sich nicht so entfalten, wie es im Interesse der Allgemeinheit notwendig wäre. Bei den fiskalischen Holzverkäufen trat die geschwächte Kaufkraft stark zutage. Die Sägewerke sind bei ihren Einkäufen jedenfalls auch weiter sehr vorsichtig, weil sie über die Absatzmöglichkeit ihrer Vorräte nicht im klaren sind. Obwohl sich die Preise für Schnittwaren für die Käufer im allgemeinen günstig stellen, ist Belebung der Kauflust nur wenig eingetreten. Für schmales Holz sind die Absatzverhältnisse nach wie vor wenig günstig. Sortierte Fichten- und Tannenbretter 16 Fuß 1 Zoll kosten heute als reine und halbreine Ware etwa RM 115 bis 126,50, als gute Ware RM 100 bis 110 und als Ausschußware RM 71,50 bis 80 der m³ ab mittelrheinischen Stationen. In der Beschäftigung der Kistenfabriken ist wesentliche Änderung während des Berichtsmonats nicht eingetreten. Bei größeren Aufträgen ist der Wettbewerb nach wie vor groß, die Preise lassen kaum nennenswerten Nutzen, die Beschäftigung ist zum Teil sehr schlecht.

Am Fastagenmarkt befriedigte der Geschäftsgang im allgemeinen auch nur wenig. Die Großverbraucher halten mit Aufträgen auf neue und gebrauchte Fastage zurück und leben lieber von der Hand in den Mund, da bei dem scharfen Wettbewerb der Hersteller und des Handels untereinander die Möglichkeit höherer Preise gering ist. Aus den vorliegenden Angeboten ist zu ersehen, daß die Verwertung der Vorräte von neuen und gebrauchten Fässern mit einigen Schwierigkeiten verbunden ist. Der Handel forderte vielfach Preise, welche wohl ohne Ausnahme unterboten werden können. Gebrauchte Buchen- und Eichenbarrels kosten etwa RM 6,50 bis 6,75, gebrauchte Buchendichtfässer je nach der Größe RM 8 bis 8,25 das Stück in größeren Posten ab Lieferstation Mitteldeutschlands. Der Preis für Maschinenhellölbarrels stellt sich heute im Durchschnitt auf RM 7,50, vielleicht auch etwas teurer. Größere Posten frisch e[illegible] leerte ovale Weinfässer von etwa 1200 l und 600 l und ru[illegible] Weinfässer von 2000 l und 3000 l waren gegen Bestgebote [illegible] Markt, Interessenten waren jedoch wenig geneigt sich [illegible] Preise festzulegen. Versandfässer aus garantiert gespalten Eichenholz kosten bei 30 l Inhalt etwa RM 8,50 bis 9, 50 l Inhalt RM 13 bis 13,50, bei 100 l Inhalt RM 20 bis 20, bei 150 l Inhalt RM 28 bis 28,50, bei 200 l Inhalt RM bis 35,50 und bei 300 l Inhalt RM 46 bis 46,50 das Stück Station. Bei größeren Aufträgen werden die Preise voraussic[illegible] lich noch etwas ermäßigt.

Geschäftliche u. Personal-Nachrichten • Tagesgeschichte •

Unter diese Rubrik passende Nachrichten aus dem Leserkreise sind stets [illegible] willkommen und finden als solche nach Möglichkeit Berücksichtigung.

(Die mit † bezeichneten Notizen sind handelsgerichtliche Neueintragungen.)

† Berlin. Lutzi & Martin, Chemisch-Technische Gese[illegible] schaft. Gesellschafter sind: Carl Lutzi, Kaufmann, und Juli[illegible] Martin, Ingenieur. — † Pyroment G. m. b. H. Herstellung u[illegible] Vertrieb von Pyroment und chemisch-technischen Artike[illegible] Stammkapital 20000 RM. Geschäftsführer: Kaufmann Geo[illegible] Bonus.

† Beuthen, O.-S. Kurt Fröhlich, Großhandlung kosmet[illegible] scher Artikel. Inhaber Kaufmann Kurt Fröhlich.

† Düsseldorf. „Pharmaglobe" Handelsgesellschaft f[illegible] pharmazeutische Präparate m. b. H., Geibelstr. 71. Handel m[illegible] pharmazeutischen, kosmetischen und sonstigen chemischen A[illegible] tikeln. Stammkapital 20000 RM. Geschäftsführer: Bruno Ja[illegible] kow, Kaufmann.

† Ehingen a. D. Georg Rothenbacher, chem.-tech. Pro[illegible] dukte. Inhaber: Georg Rothenbacher, Kaufmann. — † Ma[illegible] Rothenbacher, chem.-techn. Produkte. Inhaber: Max Rothen[illegible] bacher, Kaufmann.

† Göppingen. Milton Rohrbacher. Inhaber: Milton Rohr[illegible] bacher, Kaufmann. Handel mit chem.-techn. Produkten.

† Plauen i. V. Pharmazeutische Centrale Wötzel & Eber[illegible] hardt G. m. b. H., Albertplatz 17. Herstellung und Vertrie[illegible] von pharmazeutischen, chemischen und technischen Artikeln all[illegible] Art. Stammkapital 20000 RM. Geschäftsführer Kaufleute Ku[illegible] Max Wötzel und Paul Ewald Eberhardt.

Bad Segeberg. Segeberger Seifenfabrik G. m. b. [illegible] Firma wegen unterlassener Goldmarkumstellung von Amts wege[illegible] gelöscht.

Berlin. Dr. H. Heinrich & Co., Kosmetische und chem[illegible] sche Gesellschaft m. b. H. Stammkapital auf 600 RM umgestel[illegible] und sodann um 1400 RM auf 2000 RM erhöht. Geschäftsführe[illegible] Schmitz abberufen. — Fabrik chemisch-pharmazeutischer un[illegible] kosmetischer Präparate Walter Weiß Apotheker. Inhaberin jet[illegible] Gertrud Blumenthal, geb. Hirsch, Witwe. — Heinrich Ham[illegible] Eos-Parfümerie und Hertha-Wachswaren Kaufhaus und Ver[illegible] sandhaus. Die Firma lautet jetzt: Heinrich Hamel.

Berlin. Die Vereinigung der freien deutsche[illegible] Margarine- und Kunstspeisefettfabriken, E. V[illegible] gibt bekannt, daß sie ihre Geschäftsstelle am 5. Apri[illegible] 1928 nach Berlin W 9, Linkstraße 12/I verlegte. Die Fernsprech[illegible] anschlüsse bleiben wie bisher: Lützow 3334 und 3335.

Berlin. Scheidemandel - Generalversamm[illegible] lung vertagt. Infolge Einspruchs einer Oppositionsgruppe die mehr als 25 Prozent des Aktienkapitals vertrat, mußte di[illegible] zum 30. März einberufene G.-V. der A.-G. für chemische Pro[illegible] dukte vorm. H. Scheidemandel gemäß § 264 HGB. vertag[illegible] werden. — Zum Generaldirektor der A.-G. für chemische Pro[illegible] dukte vorm. H. Scheidemandel wurde anstelle von Dr. Kur[illegible] Mühsam der Direktor der A. Motard & Co. A.-G. Herr Hein[illegible] rich Adam bestellt, der bereits früher dem Scheidemandel-Vor[illegible] stand angehörte. — Ingenieur-Chemiker Gustav Günther, Berlin beeidigter Sachverständiger beim Kammergericht und den Ge[illegible] richten der Landgerichtsbezirke I, II und III Berlin, ist von de[illegible] Industrie- und Handelskammer zu Berlin als Sachverständige[illegible] für Erzeugnisse der technischen Öl- und Fettextraktion, de[illegible] Knochenverarbeitung und der Leimfabrikation und der dami[illegible] zusammenhängenden Nebenbetriebe im Bezirk der Industrie- un[illegible] Handelskammer zu Berlin öffentlich angestellt und beeidig[illegible] worden.

Bernburg. Herrn Ingenieur Emil Gielen, Direktor de[illegible] Deutschen Solvay-Werke, wurde von der Technischen Hochschul[illegible] Karlsruhe in „Anerkennung seiner außerordentlichen Verdienst[illegible] um die technische und wirtschaftliche Entwicklung der Deut[illegible] schen Sodaindustrie" die Würde eines Ehrendoktors verliehen.

Breslau. Seifenvertrieb „Rowi" G. m. b. H. Liquidation let, Firma erloschen.

Darmstadt. Chemag Fabrikation und Vertrieb chemisch-ischer Produkte, A.-G. Vertretungsbefugnis der Liquidatoren let, Firma erloschen.

Göppingen. Milton Rohrbacher. Der Gesellschafter Sieg- Rohrbacher ist ausgeschieden. Der Gesellschafter Milton bacher betreibt Geschäft und Firma weiter.

Halle a. S. Die zum Konzern der I.-G. Farbenindustrie rigen Riebeck'schen Montanwerke verteilen auf die RM 50 Aktien für das am 31. März abgeschlossene Geschäfts- 7,2% Dividende. Diese ist bekanntlich im Verhältnis von 6 0 von der Dividende der I.-G. Farbenindustrie abhängig.

Harburg a. E. Die G.-V. der F. Thörl, Vereinigte Har- er Ölfabriken A.-G. setzte die Dividende auf wieder 6% fest. en ersten drei Monaten des neuen Geschäftsjahres sei die häftigung gut gewesen, und es liegen für weitere drei Mo- genügend Aufträge vor. (Frkf. Ztg.)

Hirschberg, Schles. Carl August Grüttner Öl- und Fett- nfabrik. Das Handelsgeschäft ist auf den Kaufmann Ernst tner in Boberröhrsdorf übergegangen. Die Firma lautet : Carl Aug. Grüttner. Die Niederlassung ist nach Boberröhrs- verlegt.

Lauban. Seifenfabrikation Hiwewi, G. m. b. H. Firma scht.

Port Sunlight. Am 3. März feierte Port Sunlight, das nnte, von dem verstorbenen Lord Leverhulme begründete in Cheshire, als Sitz seiner ausgedehnten Unternehmungen 40jähriges Jubiläum. Von 1900 an fortschreitend zum heutigen Tag ist die Anzahl der Lever-Unternehmungen dig gewachsen, bis die Firma jetzt zu einem Gemeinwesen 200 verbündeten Gesellschaften mit Fabriken und Anlagen orden ist, die in strategischer Form über die ganze Welt eilt sind, in deren Diensten 39 000 Weiße, und in West- ta und anderen tropischen Gegenden 28 000 Eingeborene en. Es besitzt ein Kapital von £ 70 000 000 ($ 350 000 000) ist eine der höchstkapitalisierten Gesellschaften Englands.

Prag. Die Georg Schicht A.-G. in Aussig, die bereits eine ne Maschinenfabrik besitzt, will diese lt. „Prager Presse" estalten und die serienweise Erzeugung von Automobilen nehmen. Zu diesem Zwecke habe das Unternehmen von Firma Opel in Rüsselsheim die Lizenz für die Herstellung s Kleinwagens erworben. (Die Firma Opel erklärte uns dem- enüber, daß diese Nachricht unzutreffend sei; sie habe mit icht noch nicht einmal verhandelt über eine Automobil-Lizenz. lchen tatsächlichen Hintergrund die Prager Kombination icht-Opel hat, das bleibt demnach abzuwarten. D. Red.) (I. u. H.)

Kartell der tschechoslowakischen Seifenfabriken. Die Lage tschechoslowakischen Seifenfabriken hat sich infolge der raus scharfen Konkurrenzierung derart verschlechtert, daß Schaffung eines Preis- und Konditionskartells notwendig vorden ist.

Das Seifenkartell wurde in den letzten Wochen perfektio- t und hat seine Tätigkeit bereits begonnen. (Parfümerie-Ztg., Wien, Nr. 59.)

Adler-Margarine-Werk A.-G., Frankfurt a. M. Der Be- t dieser 1922 gegründeten Gesellschaft, deren Betrieb seit 5 stilliegt, besagt für 1927, daß sich die Tätigkeit wiederum die Verwaltung der Fabrikanlagen beschränkte. Diese ste- mit RM 489 000 zu Buch, in gleicher Höhe werden Kreditoren gewiesen (beides wie i. V.). Dem A.-K. von RM 650 000 t unverändert ein Verlust in gleicher Höhe gegenüber.

Ein staatliches Materialprüfungsamt in Oslo. Der norwegi- e Staat hat die „Oslo Materialpröveanstalt" als tliches Institut zur Prüfung von Materialien und Waren mit snahme von Nahrungs- und Genußmitteln eingerichtet; er itzt in der Direktion einen besonderen Vertreter. Die An- t ist Mitglied der „American Society for Testing Ma- ials", des „Deutschen Verbandes für Material- üfungen der Technik" und des „Neuen Internationalen bandes für Materialprüfungen". Ein- und Ausfuhrfirmen tun , sich bei Streitigkeiten über Qualität oder Be- hädigungen von Waren an das genannte Amt zwecks fertigung von Analysen zu wenden. (I. u. H.)

Vom Weltmarkt

Kerzenhandel in Marokko. Das Studium der Einfuhrstatisti- für Marokko der für den einheimischen Bedarf bestimm- Artikel zeigt, daß die Hauptmenge der Einfuhrwaren in wenigen Artikeln besteht, die allerdings in großen Mengen braucht werden. Obgleich der Gebrauch der Elektrizität un- den Eingeborenen in den Städten im Wachsen begriffen ist Petroleum-Niederlagen in allen wichtigen Zentren eröff- sind, wie auch der Gebrauch von Acetylengas in den dlichen Bezirken dauernd steigt, so ist der Verbrauch an Kerzen immerhin noch sehr bedeutend, wenn auch von einem Anwachsen des Verbrauches nicht berichtet wird. Während der letzten paar Jahre hat die Gesamteinfuhr geschwankt zwischen etwas mehr oder weniger als 4 000 000 kg und einer Gesamtmenge von 5 000 000 kg, welche 1925 etwas überschritten wurde. Obwohl England noch der Hauptlieferant für Kerzen bleibt, so hat es doch von seiten der konkurrierenden Länder scharfen Wettbewerb erhalten, besonders Italien hat große Anstrengungen gemacht und belegt jetzt den zweiten Platz, dann folgt Belgien und als nächstes Frankreich. In Casablanca und Chaonia werden hauptsächlich italienische Kerzen gebraucht, während die englischen sich noch der Gunst der Käufer in Mazagan, Safi und Mogador erfreuen. Alle Anstrengungen für die Einfuhr neuer Marken sind von Casablanca ausgegangen, und die Einfuhren von den Vereinigten Staaten, Schweden, den Niederlanden und Deutschland sind zumeist über diesen Hafen erfolgt, veranlaßt durch die größeren Erleichterungen, die er für die Übersee-Verbindungen mit den verschiedenen Ländern bietet. Die örtliche Kerzenerzeugung wird repräsentiert durch die Société Industrielle de L'Afrique du Nord in Casablanca, die Paraffinkerzen gemäß den Ansprüchen der Eingeborenen herstellt. Die Anlage der Firma umfaßt 16 Kerzenmaschinen von dem Typus, wie er in England üblich ist. Um die Kerzen widerstandsfähiger gegen das heiße Klima zu machen, setzt man dem Paraffin 2—6% Stearin zu. Nach einem französischen Bericht hatte die Fabrikation 1926 mit Schwierigkeiten zu kämpfen und erreicht jetzt ungefähr 50 t im Monat. (Oil and Col. Trad. J.)

Ausfuhr von Walfischtran und Walfischguano aus Neufundland. Wie wir der Zeitschrift „Chemicals" (d. Die Chemische Industrie) entnehmen, betrug die Ausfuhr von Walfischerzeugnissen aus Neufundland während des Jahres 1926 insgesamt 1690 long t Walfischtran und 166 t Walfischguano. Von beiden genannten Erzeugnissen ging der größere Teil der Ausfuhr nach den Niederlanden.

Die Industrie der Walfischerzeugnisse ist in Neufundland während der letzten Jahre sehr zurückgegangen, da die Wale nach anderen Gewässern abgewandert sind. Gegenwärtig bestehen nur zwei Walfischfanggesellschaften, von denen nur eine in Betrieb ist. Die andere Gesellschaft ist erst kürzlich gebildet worden und gedenkt, den Betrieb demnächst aufzunehmen.

Der Markt für Schuhputzmittel in der Dominicanischen Republik. Wie „Commerce Reports" (d. Die Chemische Industrie) schreiben, hat die Dominicanische Republik eine ungefähre Einwohnerzahl von 900 000. In dem Konsulardistrikt San Domingo, der die fünf südlichen Provinzen des Staates umfaßt, befinden sich nur zwei bedeutendere Städte: Santo Domingo und San Pedro de Macoris. Die Bevölkerung treibt hauptsächlich Ackerbau, und der Lebensstandard ist niedrig.

Der Markt für Schuhcremes in diesem Distrikt, der von 600 000 Personen bewohnt wird, hat keine große Bedeutung, da ungefähr 65% der Einwohner zu arm sind, um Schuhe zu besitzen. Pastenförmige Schuhpflegemittel sind beliebter als solche in flüssiger Form. Der größte Teil der importierten Produkte ist amerikanischen Ursprungs, obgleich man auch England und Deutschland auf dem Markt vertreten findet. Eine einheimische Fabrikation ist in diesem Konsulardistrikt nicht vorhanden.

Die bedeutenderen Schuhwarenhändler, die gewöhnlich auch Schuhcremes vorrätig haben, sind in der Lage, die Ware auf diesem Markt einzuführen. Ferner ist es ratsam, sich der Dienste eines energischen Agenten zu versichern, der den Kleinhandel auf dem Lande aufsucht. Der gewöhnliche Zahlungstermin für erstklassige Häuser ist 60 Tage. Die Korrespondenz wird in der Regel spanisch geführt.

Industrie des Auslandes

= **Aus der litauischen Parfümerie-Industrie** wird uns aus Kowno gemeldet: Durch eine bemerkenswert große Verbesserung in der Herstellung von Seifen und Parfümerien hat dieser Industriezweig Litauens in den letzten Jahren einen großen Aufschwung genommen. Da die Preise bei den meisten Artikeln nicht unwesentlich unter denen der ausländischen Fabrikate liegen, wird der Import ausländischer Fabrikate von Jahr zu Jahr schwieriger und mengenmäßig geringer. Auch in der kosmetischen Industrie sind wesentliche Fortschritte gegenüber den vorangegangenen Jahren festzustellen. Ebenso kann die chemisch-technische Industrie gewisse Erfolge verzeichnen; sie ist jedoch noch nicht auf der Höhe ihrer Aufgabe. Beispielsweise konnten bisher trotz aller Anstrengungen die im Inlande hergestellten Tintensorten die bekannten Weltmarken noch nicht vom Markt verdrängen. Es liegt das ebenso wie bei Schuhcreme und einer Reihe anderer Artikel unzweifelhaft an der besseren Qualität der Auslandsfabrikate. Die Holzteerfabrikation nimmt an Umfang ständig zu. Hauptabnehmer für die litauischen Produkte ist Schweden, das bei Weltmarktpreisen die gesamte Produktion übernimmt und auf diese sogar Vorschüsse an die einzelnen

litauischen Unternehmen zahlt. Da das Rohmaterial in ausreichender Menge zur Verfügung steht und der Absatz durchaus gesichert ist, vergrößert sich die Fabrikation fortwährend. Auch das bei diesen Betrieben gewonnene Terpentinöl findet zu guten Preisen glatten Absatz. Holzkohle ist dagegen schwer unterzubringen. J.

Geschäftsbelebung am polnischen Parfümeriemarkt. Seit Anfang März ist im polnischen Parfümerie-Großhandel eine bedeutende Belebung des Geschäfts eingetreten Als Gegenmaßnahme gegenüber der neuerlichen Einfuhrzollerhöhung und den Einfuhrbeschränkungen hat eine ganze Reihe der führenden ausländischen Firmen eigene Unternehmungen in Polen errichtet, besonders in Posen und dessen Umgebung. In den polnischen Bezirken arbeiten bereits seit einiger Zeit vor allem die großen reichsdeutschen Firmen, so Ferdinand Mülhens-Köln, Leo-Werke-Dresden, „Kaliklora" und Dralle-Hamburg sowie ferner einige französische Unternehmen der Parfümeriebranche. J.

Handel und Verkehr

Die Handelskammern über den Entwurf einer Verordnung über den Einzelverkehr mit festen Haushaltseifen (Stückenseifen*).

Der Deutsche Industrie- und Handelstag hatte in einem Rundschreiben seinen Mitgliedern den Entwurf einer Verordnung über den Einzelverkehr mit festen Haushaltseifen zur Stellungnahme zugeleitet, den der Wirtschaftsbund der Seifenindustrie dem Herrn Reichswirtschaftsminister vorgelegt hatte. Zu diesem Entwurf haben sich inzwischen 89 Kammern geäußert.

Grundsätzlich abgelehnt wird der Entwurf von zwölf Kammern, während 14 noch keine endgültige Stellung einnehmen. Von den übrigen 63 Kammern stimmt auch nur ein Teil dem Entwurf vorbehaltlos zu, während von der überwiegenden Anzahl Änderungsvorschläge gemacht werden. Es ist jedoch aus den Äußerungen zu entnehmen, daß auch dieser Teil der Kammern grundsätzlich gegen einen Entwurf, der den Handel mit Stückenseifen regelt, nichts einzuwenden hat.

Von den Kammern, die dem Entwurf ablehnend gegenüberstehen, macht Plauen vor allem folgende Gründe geltend:

„Die Seifenindustrie unseres Bezirks macht zunächst auf einige Schwierigkeiten aufmerksam, die sie besonders bei einer etwaigen Verwirklichung der in Rede stehenden Forderung betreffen würde. Dann würde ein Umbau der Stanzen notwendig werden, der, abgesehen von der zeitweisen Betriebserschwerung, Kosten verursachen würde, welche für manche mittlere und kleinere Seifenfabrik nicht tragbar wären. Die gleiche Wirkung würde für derartige Unternehmungen auch die Vorschrift der Angabe des Fettsäuregehalts nach sich ziehen, weil zur Feststellung des Fettsäuregehaltes die Einrichtung von Laboratorien notwendig wäre.

Je nach der Art der Lagerung beim Groß- und beim Einzelhandel wird der Gewichtsschwund der Seife ganz verschieden sein. Infolgedessen wird eine allgemein festgesetzte Grenze der zulässigen Gewichtsverminderung den Handel stets in die Gefahr bringen, mit den gesetzlichen Bestimmungen in Widerspruch zu geraten. Zudem wird die Haushaltseife in den Fabriken nicht gewogen, sondern geschnitten. Durch das „Laufen" des Drahtes entstehen öfters Gewichtsabweichungen, die sich niemals ganz verhindern lassen. Dann wird ein Riegel etwas schwächer ausfallen, dafür der danebenliegende um so reichlicher, so daß im allgemeinen stets wieder ein Ausgleich stattfindet. Trotzdem hat der Händler Beanstandungen auch aus diesem Grunde zu erwarten.

Ebenso können wir uns nicht damit einverstanden erklären, daß der Fettsäuregehalt auf den Seifen anzugeben ist. Denn die Gefahr der Qualitätstäuschungen wird hierdurch nicht beseitigt. Der Fabrikant hat es in der Hand, minderwertige Rohmaterialien zu verwenden, wie dunkle Fette, die gebleicht werden und die dann denselben Fettsäuregehalt ergeben, wie hochwertige Halbfabrikate. Der Verbraucher würde nun als Laie die billige Seife kaufen, da ihm ja die Qualität durch den Fettsäurestempel als gesichert erscheint. Es könnte also eine Fabrik die Unwissenheit der Konsumenten in dieser Beziehung zu einer zum wenigsten nicht ganz einwandfreien Reklame ausnutzen, die durch die Gesetzesbestimmungen noch geschützt wäre. Im übrigen kann die Angabe des Fettsäuregehaltes deshalb nicht als ausreichender Qualitätsschutz angesehen werden, weil Spezialhaushaltseifen hergestellt werden, bei denen der geringere Fettsäuregehalt durch Beifügung anderer Schmutz lösender und reinigender Mittel aufgehoben wird.

Endlich muß die Zweckmäßigkeit der Anbringung des Herstellernamens oder seines ihm gesetzlich geschützten Warenzeichens auf der Seife verneint werden. Dadurch würden nur dem Einzelhandel erhebliche Schwierigkeiten entstehen, weil er in diesem Falle vor allem von den größeren Firmen zur Führung ihrer Erzeugnisse gezwungen werden könnte. Die kl neren und mittleren Betriebe in der Seifenindustrie würd gegen deren Reklame nicht aufkommen können und somit z Erliegen gebracht werden.

Jedoch sind gegen den geforderten Gesetzentwurf nicht n Gesichtspunkte anzuführen, die dem Artikel Seife eigentümli sind, sondern auch solche grundsätzlicher Natur. Vor allem m betont werden, daß die zur Durchführung des Gesetzes notwe dige Kontrolle nach allen gemachten Erfahrungen sich vorwi gend auf den seßhaften Einzelhandel erstrecken wird, der sch aus privatwirtschaftlichem Interesse allen Anlaß hat, seine stä dige Kundschaft nicht zu täuschen. Demzufolge wird die Übe wachung der beantragten Bestimmungen höchstwahrscheinli zu einer Menge Reibereien über Kleinigkeiten zwischen Verwa tungsbehörden und seßhaftem Einzelhandel führen, währe wirklich minderwertige Seifen sich durch den irregulären Ha del der Nachprüfung nach wie vor entziehen werden.

Zum Schluß ist bei der Beurteilung der Frage, ob eine g setzliche Regelung der vom Wirtschaftsbund der Seifenindustr vorgesehenen Art überhaupt so notwendig ist, wie sie vom A tragsteller hingestellt wird, nicht zu übersehen, daß heute sch handelsüblich unter Kernseife Seife mit 62% Fettsäuregehalt nicht 63% —, unter pilierter Seife mit 80 bis 82% — nic 78% — verstanden wird. Es besteht also bereits gegenwärt ein gewisser Qualitätsschutz."

Ravensburg weist darauf hin, daß die Angabe d Herstellers für den kleinen Seifensieder nicht immer wü schenswert sei, da der Händler, der bei einem kleinen F brikanten kaufe, nicht immer wissen lassen wolle, woher d Seife stamme.

Dresden ist der Auffassung, daß die Einheitsgewich nur für die großen Fabrikanten zweckmäßig seien, während s den kleineren Fabrikanten hindern, die Sondergewichte sein Spezialmarken anzufertigen und dadurch bei der Konkurre dem Wettbewerb der großen Firmen zu begegnen. Die Durch führung der Gewichtsbezeichnung würde auch die kleineren F briken mehr belasten, da sie mehr Gewichtssorten herstellen a die großen Firmen.

Aus Heidenheim wird darauf hingewiesen, daß d technische Durchführung des Aufdruckes bei weicher Ware se schwierig sei und man mit einem großen Prozentsatz von Ab fallstücken rechnen müsse. Die Vereinheitlichung der Gewicht bedeute eine Schädigung für die Markenartikel, die in abwei chenden Gewichten bereits eingeführt seien und bei denen dan ein Verlust für aufgewandte Reklamekosten zu verzeichnen se Die Angabe des Fettsäuregehaltes, falls die Stücke unter 63 Fettsäure enthielten, sei für den Verbraucher irreführend, d der Fettsäuregehalt nicht der einzige Maßstab für den We der Seife sei. Es wird außerdem auf die technischen Schwie rigkeiten einer genauen Gewichtsangabe hingewiesen, da sic bei dem Schneiden der Seife leicht Abweichungen ergäben.

Aus der Kritik, die von den grundsätzlich zustimmende Firmen zu § 1 des Entwurfs geäußert wird, ist besonder hervorzuheben, daß die Bestimmung beanstandet wird, die di Angabe des Herstellers oder eines ihm gesetzlich geschützte Warenzeichens verlangt. Es wird darauf hingewiesen, daß seh viele Händler, auch Einzelhändler, Seifen unter ihrem eigene Namen oder ihrer eigenen Marke vertreiben, und daß man diese Brauch, der bisher zu Beanstandungen Anlaß nicht gegebe habe, nicht unterbinden solle. Ferner wird darauf aufmerksa gemacht, daß viele kleinere Fabrikanten einen Teil ihrer Pro duktion in anderen Fabriken herstellen lassen, und daß man e diesen Fabrikanten nicht verbieten könne, auch diese Ware mi ihrem Namen oder ihrer Marke zu bezeichnen. In diesem ode ähnlichen Sinne sprechen sich aus die Handelskammern Bochum, Braunschweig Breslau, Dortmund Essen, Frankfurt a. M., Görlitz, D.-K. Hamburg Hannover, Karlsruhe, Leipzig, Lüdenscheid Mainz, München, Nürnberg Oppeln, Passau Ravensburg, Solingen, Sonneberg, Villinge und Zittau.

Von Passau wird vorgeschlagen, die Bestimmung in § wie folgt, zu fassen:

> „Andere Firmen oder andere gesetzlich geschützte Wa renzeichen wie die des Herstellers oder desjenigen, de die Seife in den Verkehr bringt, dürfen auf den Stücke nicht vermerkt werden."

Braunschweig und Hannover schlagen folgend Fassung vor:

> „Die Angabe des Verkäufers neben, jedoch nicht a Stelle des Herstellers ist zulässig."

Außer der Angabe des Herstellers wird die Bestimmun bemängelt, daß bei Stücken, die weniger als 63% Fettsäure gehalt enthalten, der Fettsäuregehalt auf 100 Teile de frisch hergestellten Seife angegeben werden müsse. Teils wir die Zweckmäßigkeit einer Fettsäureangabe überhaupt vernei (Worms), da durch den Aufdruck „Kernseife" bereits fest gestellt werde, daß es sich um eine 60- bis 62%ige Ware han delt, und da die Güte der Seife nicht allein vom Fettsäure gehalt abhängig sei, sondern auch Harzsäure ebensogut schäum

---

*) Vgl. hierzu S.-Z. 1927, Nr. 51, S. 979; 1928, Nr. 1, Handelsblatt S. 4.

[Gö]rlitz). Ein anderer Teil der Kammern möchte die Anzeige-[pfli]cht der Fettsäure erst eintreten lassen, wenn die Seife unter [o]der 60% Fettsäure enthält. Es wird darauf hingewiesen, daß [ei]ne Seife aus erstklassigen Rohstoffen gewöhnlich einen et-[was] geringeren Fettsäuregehalt habe, als solche aus minderen [Roh]stoffen (so Liegnitz, Darmstadt, München, Passau, Leip-[zig], Bochum, Oppeln).

Von Kassel wird bei § 1 noch bemängelt, daß die Be-[grif]fsbestimmung des Abs. 1 nicht ausreichend sei, während [die] Kammern Göttingen, Heilbronn, Ludwigshafen und Ravens-[bur]g wünschen, daß der Zwang zur Gewichtsbezeichnung fort-[fall]en müsse, wenn die Ware dem Kunden vorgewogen werde. Die Kammern Hagen, Halberstadt und Nürn-[ber]g weisen darauf hin, daß die Seife durch die Lagerung [eine]n Gewichtsverlust erleide, und daß durch die Differenz [zwi]schen Frischgewicht und Trockengewicht sich leicht Bean-[stan]dungen beim Einzelhandel ergeben könnten.

Bei § 2 des Entwurfs wird von verschiedenen Seiten eine [wei]tere Beschränkung der zulässigen Gewichte gewünscht, und [zwa]r möchten Breslau und Liegnitz das 750-g-Stück gestrichen [hab]en, während München und Nürnberg für den Fortfall des [750]-g-Stücks eintreten und Frankfurt a. M. und Zittau die 100- [und] 200-g-Stücke für überflüssig halten. Dagegen wird von an-[dere]n Seiten die Einführung von Gewichten gewünscht, die [vo]n bisher in den betreffenden Bezirken üblich waren. So [wil]l Mainz und Trier für die Zulassung von 400-g-Stücken, Lü-[den]scheid für Stücke von 50 und vielleicht auch 25 g und Frank-[furt] a. O. für Stücke von 180 g.

Eine allgemeine Ermächtigung an den Reichswirtschafts-[min]ister, noch andere Stückgrößen zuzulassen, wird nicht für [zwe]ckmäßig gehalten. Von einigen Seiten wird zu § 2 noch ge-[wün]scht, daß die Abweichungsspanne bei der Angabe des Fett-[säu]regehalts etwas weiter gefaßt wird.

Zu § 4 wird von verschiedenen Seiten gewünscht, daß eine [län]ger bemessene Übergangsfrist aufgenommen wird, um den [Bet]eiligten die Möglichkeit zu geben, sich auf die neuen Be-[sti]mmungen einzustellen.

Von Konstanz wird noch darauf hingewiesen, daß na-[türl]ich auch die aus dem Ausland eingeführten Seifen densel-[ben] Bestimmungen unterliegen müßten. Auch im Handel mit [Sch]mierseife und Seifenpulver beständen erhebliche Mißstände, [und] es wird vorgeschlagen, auch für diese Seifen Vorschriften [zu] erlassen. (Drogen- u. Farbwaren-Händler.)

Rechtsprechung

[Erf]üllungsverweigerung entbindet nicht ohne weiteres von der Nachfristsetzung.

Urteil des Reichsgerichts vom 15. November 1927.

sk. (Nachdruck verboten.) Die Firma H., Speiseölfabrik in [...] verkaufte 600 Zentner Leinkuchen an die Firma E. & F. [in] Berlin, nach deren Weisung sie die Ware an zwei Firmen [in] Dahme lieferte. Die Empfänger bemängelten die Ware bei [der] Firma E. & F., und diese gab die Bemängelung an die [Lief]erantin weiter, indem sie namentlich geltend machte, die [Wa]re bestehe zum großen Teil aus Leindotter. Mit der [Kla]ge forderte sie von der Firma H. Rücknahme der Ware [und] Zahlung von 8485 RM (Kaufpreis, Fracht- und Analysen-[kos]ten sowie entgangenen Gewinn), desgleichen Befreiung von [den] Ansprüchen der Abnehmerfirmen und Schadensersatz. Nach [der] Klageerhebung wurde die gelieferte Ware, die in Dahme [in] den Speichern der Abnehmerfirmen lagerte, zu einem er-[heb]lichen Teile durch Feuer vernichtet. Der Klageantrag auf [Rüc]knahme der Ware wurde daraufhin entsprechend einge-[sch]ränkt. Landgericht Hannover und Oberlandes-[ge]richt Celle gaben der Klage statt, das Reichsge-[rich]t dagegen hob das Berufungsurteil auf und verwies die [Sac]he an den Vorderrichter zurück, mit folgenden Entschei-[du]ngsgründen.

Der Berufungsrichter meint, Beklagte habe etwas anderes [gel]iefert, als sie zu liefern verpflichtet war. Da sie sonach nicht [erfü]llt habe, habe die Klägerin ihren Anspruch auf Erfüllung [beh]alten. Wenn sie daraus einen Schadensersatzanspruch wegen [Nic]hterfüllung gemäß § 326 BGB. herleiten wollte, hätte es [zwa]r unter gewöhnlichen Verhältnissen der Mahnung und [Nachfr]istsetzung mit Androhung entsprechend dieser Vor-[schr]ift bedurft. Von diesen Erfordernissen könne aber vorliegend [abg]esehen werden. Denn die Beklagte habe sich von vorn-[her]ein und beständig auf den Standpunkt gestellt, daß sie [vert]ragsmäßig geliefert habe, und eine Ersatzlieferung über-[hau]pt nicht in Frage gezogen, also verweigert. Aus ihrem Ver-[halt]en sei für die Klägerin ohne weiteres ersichtlich ge-[wes]en, daß die Beklagte auch bei gehöriger Mahnung, Frist-[setz]ung und Androhung nicht von ihrem Standpunkt abgehen [wür]de, diese Maßregeln also zwecklos sein würden. Deshalb [kön]ne die Klägerin ohne weiteres Schadensersatz wegen Nicht-erfüllung fordern. Diese Ausführungen müssen gewichtige Bedenken erwecken. Die Rechtsprechung des Reichsgerichts hat von jeher betont, daß an die Erfüllungsverweigerung, die von der Einhaltung der Regel des § 326 Abs. 1 BGB., der Nachfristbestimmung, entbindet, mit Rücksicht auf die schwerwiegenden Folgen, die sich an sie knüpfen, ein strenger Maßstab anzulegen ist. Nicht jedes Bestreiten der Berechtigung einer Mängelrüge ist eine endgültige Erfüllungsverweigerung des Verkäufers. Es müssen vielmehr gewichtige tatsächliche Umstände vorliegen, die es als ausgeschlossen erscheinen lassen, daß der säumige Teil bei Nachfristsetzung erfüllen werde, so daß diese nur als leere Form zu betrachten wäre. Derartige Umstände waren von der Klägerin, die eine Erfüllungsverweigerung durch die Beklagte gar nicht behauptet hatte, nicht geltend gemacht und konnten auch vom Berufungsrichter nicht festgestellt werden. Seiner Auffassung, die von der Beklagten gelieferte Ware sei eine andere als die vertraglich vereinbarte, kommt keine Bedeutung zu, da von der Beklagten vor rechtskräftiger Entscheidung dieser Frage nicht verlangt werden konnte, daß sie sich auf den Boden jener Auffassung stelle. Von der Klägerin war sonach zu fordern, daß sie unter Beobachtung der Vorschrift im ersten Satz des § 326 Abs. 1 BGB. den Versuch machte, den Willen der Beklagten zu beeinflussen. Da sie dies unterlassen hat, ist die Klägerin nicht in der Lage, aus § 326 BGB. Schadensersatz wegen Nichterfüllung zu verlangen. (VI 276/27.)

Aufwendungen zur Deckung des Verlustes einer G. m. b. H. durch den Inhaber aller Geschäftsanteile der G. m. b. H. sind nicht als Werbungskosten abzugsfähig. Beschwerdeführer, der Inhaber sämtlicher Anteile einer G. m. b. H. ist, will den von ihm gedeckten Verlust der G. m. b. H. von seinem steuerpflichtigen Einkommen als Werbungskosten in Abzug bringen. Die Rechtsbeschwerde ist nicht begründet. Das Einkommensteuergesetz führt im § 15 Abs. 1 auf, welche Ausgaben bei der Ermittlung des steuerpflichtigen Einkommens abgezogen werden dürfen, nämlich Werbungskosten, Sonderleistungen und Schuldzinsen sowie auf besonderen Verpflichtungsgründen beruhende Renten und dauernde Lasten. Nach § 16 Abs. 1 des Einkommensteuergesetzes sind Werbungskosten die zur Erwerbung, Sicherung und Erhaltung der Einkünfte gemachten Aufwendungen. Ob aber Aufwendungen als Werbungskosten zum Abzug zuzulassen sind, hängt davon ab, ob sie zur Erwerbung, Sicherung und Erhaltung von Einkünften der acht im § 6 des Einkommensteuergesetzes aufgeführten und voneinander verschiedenen Einkommensarten, die in ihrer Gesamtheit das steuerpflichtige Einkommen bilden, gemacht werden. Auch für die Einkünfte aus Kapitalvermögen gilt das gleiche. Das Gesetz geht nicht davon aus, daß etwa das Kapitalvermögen als Einheit zu betrachten sei. Man kann darum auch die Frage, inwieweit die vom Beschwerdeführer gemachten Aufwendungen Werbungskosten darstellen, nicht so entscheiden, daß man die von ihm verfolgten Zwecke lediglich in ihrer Auswirkung auf das Kapitalvermögen im ganzen, seine Verwaltung und Erhaltung betrachtet. Die Aufwendungen müssen vielmehr zur Erwerbung, Sicherung und Erhaltung von Einkünften aus Bestandteilen des Kapitalvermögens gemacht sein. Im vorliegenden Falle liegt beim Erwerbe der sämtlichen Anteile der G. m. b. H. eine reine Kapitalanlage vor mit dem Zwecke, die Früchte des Kapitals in Form von Gewinnbeteiligung zu ernten. Verluste aus Kapitalanlagen treffen aber stets das Vermögen. Die zur Deckung solcher Verluste gemachten Aufwendungen stellen sich gemäß § 18 Abs. 1 Nr. 1 des Einkommensteuergesetzes als Verwendung des Einkommens dar, so daß sie für die Veranlagung zur Einkommensteuer keine Berücksichtigung finden können. (Urteil des Reichsfinanzhofs vom 23. November 1927 VI A 670/27.)

Einkommensteuerrechtliche Behandlung eines vor Ablauf des Geschäftsjahrs auf den zukünftigen Gewinn abgehobenen Betrages eines Gesellschafters einer G. m. b. H. Der Beschwerdeführer und ein Kaufmann B. sind alleinige geschäftsführende Gesellschafter einer G. m. b. H. Sie haben im Dezember 1924 vereinbart, daß jeder von dem Gewinn des mit dem Kalenderjahr übereinstimmenden Geschäftsjahrs 1924 etwa 35 000 M entnehmen dürfe. Zum 31. Dezember 1924 ist für jeden ein Betrag von 35 379,75 M gebucht. Streitig ist, ob die gebuchten Beträge erst im Jahre 1925 einkommensteuerpflichtig geworden sind. Nach § 11 Abs. 1 des Einkommensteuergesetzes gelten Einnahmen innerhalb eines Steuerabschnitts als bezogen, wenn sie in ihm fällig geworden oder, ohne fällig zu sein, dem Steuerpflichtigen tatsächlich zugeflossen sind. Es ist unbestritten, daß die Gewinnanteile den Gesellschaftern einer G. m. b. H. erst mit Genehmigung der Bilanz des abgelaufenen Geschäftsjahrs zufließen und nicht etwa der Gewinnanspruch bereits mit dem Ende des Geschäftsjahrs als entstanden anzusehen ist. Es mag nun zugegeben werden, daß es nicht unzulässig ist, wenn die G. m. b. H. ihren Gesellschaftern bereits vor Ablauf des Jahres Vorschüsse auf den später ihnen zufallenden Gewinn zahlt. Die Gesellschafter sind aber verpflichtet, die gezahlten Beträge an die G. m. b. H. zurückzuzahlen, falls bei Aufstellung der Bilanz ein verteilbarer Gewinn nicht festgesetzt wird oder infolge vorheriger Liquidation eine Gewinnverteilung unterbleibt. Es handelt sich also um Vorschüsse auf einen erst in Zukunft entstehenden Anspruch; vgl. § 37 Abs. 1 Nr. 1 des Einkommensteuergesetzes 1925. Es mag

zugegeben werden, daß derartige Vorschüsse im Zeitpunkt der Auszahlung als tatsächlich zugeflossen im Sinne des § 11 Abs. 1 des Einkommensteuergesetzes angesehen werden können. Mit der bloßen Berechtigung zur Abhebung wird jedoch der Tatbestand des tatsächlichen Zufließens nicht erfüllt. Es kommt vielmehr nur in Frage, ob die Gewinnansprüche infolge der Abhebungsberechtigung als fällig geworden anzusehen sind. Dem steht entgegen, daß die Gewinnansprüche infolge der Vereinbarung über die Abhebungsberechtigung noch nicht entstanden sind. Daran ändert auch die Buchung zugunsten der Gesellschafter nichts, selbst wenn sie vor dem 31. Dezember 1924 erfolgt sein sollte. Auch diese Buchung hatte nicht den Erfolg, daß wirkliche Forderungen gegen die Gesellschaft entstanden. Es handelt sich um einen rein buchungsmäßigen Vorgang, der an den Rechtsverhältnissen nichts ändert. Die Gewinnanteile des Geschäftsjahrs 1924 sind danach dem Einkommen des Jahres 1925 zuzurechnen. (Urteil des Reichsfinanzhofs vom 26. Oktober 1927 VI A 331/27.)

Verschiedenes

Französisches Gesetzprojekt für Seifenbezeichnung. Die französische Regierung hat dem Parlament ein Gesetz unterbreitet, welches verbietet, daß eine Seife als „rein" bezeichnet wird, wenn sie mehr als 5% Harz enthält. Es würde also verhindern, ein Produkt als Seife zu verkaufen, das nicht aus Fett oder Öl durch Behandlung mit Alkali hergestellt ist und einen Mindestgehalt von 35% Fettsäurehydrat aufweist. Wenn das Produkt als „72%ig" bezeichnet wird, muß es 63% Fettsäuren enthalten, als „60%iges" muß es 53% davon aufweisen. Man sagt, daß das Gesetz von Seifenfabrikanten unterstützt wird, die in der Hauptsache Öle und Fette verarbeiten, während die französischen Harzerzeuger es heftig bekämpfen, da es für die Harzindustrie einen großen Schaden bedeuten würde.

Die „Bois et Resineaux" behaupten, daß die Unterstützer des Gesetzes auf Kosten der Konsumenten gegen das Harz voreingenommen seien, und sagen, daß die letzteren die Harzseifen bevorzugen.

Lucien Memminger, amerikanischer Konsul in Bordeaux, berichtet, daß der Gebrauch von Harz in Seife eine Nachkriegs-Erfindung in Frankreich darstellt und daß hierfür jetzt mehr Harz gebraucht wird, als für irgendeinen anderen Zweck. Die Opposition der oben genannten Zeitschrift stellt fest, daß „es uns so vorkommt, als ob das Projekt ein Geistesprodukt gewisser Fabrikanten ist, die nach veralteten Methoden ihre Seife erzeugen und es vorziehen, die Regierung zum Schutz gegen die Modernisierung ihrer Fabriken anzurufen". Sie zeigen, daß die für Seifen benötigten Öle und Fette in großem Maßstab eingeführt werden müssen, so daß das Gesetz, wenn es durchgeht, fremde Industrie der einheimischen vorzieht.

(Amer. Perfumer.)

= **Erneute Persil-Fälschungen in Polen.** In den polnischen Städten sind abermals Fälschungen von Waschmitteln, und zwar der Henkel'schen Marke „P e r s i l" sowie des von einem anderen Unternehmen hergestellten „R a d i o n" bekannt geworden. Verpackungen und Etiketten sind denen der echten Fabrikate ziemlich geschickt nachgeahmt. Bei Persil fehlt nur das dem Originalprodukt innerhalb der Verpackung beigefügte, einen Vermerk der Echtheit tragende Papptäfelchen. Zur Herstellung der „Radion"-Fälschung ist in der Hauptsache das alte K. A.-Waschpulver benutzt worden, so daß sich der Herstellungspreis für das wertlose Zeug auf 24 Pfg. beläuft, während der Käufer mehr als das Dreifache bezahlen muß und dadurch schwer geschädigt wird. Die Ermittelungen der polnischen Polizeibehörden haben bereits zur Verhaftung mehrerer Personen, die sich mit dem Vertrieb der Fälschungen an Geschäftsleute befaßt haben, geführt. J.

Georg-Schicht-Preis. Herr Georg Schicht, Präsident der Elida A.-G., Leipzig, hat einen Preis von RM 10 000 ausgesetzt für denjenigen Künstler, der in diesem Jahre das schönste Frauenporträt in Deutschland gemalt hat. Es soll die Leistung des Künstlers gekrönt werden. Jeder in Deutschland lebende Künstler hat das Recht, eine photographische oder eine im photographieähnlichen Verfahren hergestellte einfarbige Reproduktion nach einem von ihm selbstgeschaffenen Frauenporträt einzusenden. Die Reproduktionen müssen 18×24 cm und auf Karton 21×27 cm geklebt sein. Name und Adresse des Künstlers müssen auf der Rückseite deutlich angegeben sein. Die Reproduktionen müssen der Geschäftsstelle des Reichsverbandes bildender Künstler, Berlin W 30, Landshuter Str. 26, bis zum 1. Oktober eingeliefert sein. Die Beurteilung erfolgt durch eine Jury von sieben Mitgliedern. Die Jury wählt aus den Reproduktionen mindestens 20 aus, deren Urheber die Originalbilder auf Kosten der Elida Aktiengesellschaft einsenden müssen. Aus diesen wählt dann die Jury das schönste Frauenporträt aus. (Drogisten-Ztg., Leipzig.)

Erlaubte und unerlaubte Firmennamen. Es ist eine durchau[s] häufige Erscheinung, daß Geschäftsinhaber Firmen führen, di[e], wie man zu sagen pflegt, stark bombastisch gehalten sind un[d] zeigen, daß der Inhaber den Mund sehr voll genommen hat. E[s] verstößt manche dieser Firmen gegen die handelsgesetzliche[n] Vorschriften. Vor allen Dingen ist zu unterscheiden zwischen Fi[r]men, die im Handelsregister eingetragen sind, und solche[n], die es nicht sind. Sehr zeitgemäß ist eine Veröffentlichung de[r] I n d u s t r i e - und H a n d e l s k a m m e r M a g d e b u r g, i[n] der die Kammer sich eindringlich an alle Gewerbetreibende[n] mit dem Ersuchen wendet, die Vorschrift des Firmenrech[ts] genau zu befolgen. Die Ausführungen selbst sind so beachtens[-]wert, daß wir sie zum Abdruck bringen; sie lauten:

„Gewerbetreibende, die nicht im Handelsregister einge[-]tragen sind, dürfen sich als Geschäftsnamen nur ihres ausge[-]schriebenen bürgerlichen Vor- und Zunamens bedienen. Eine[n] vom bürgerlichen Namen abweichenden Handelsnamen dürfe[n] sie nicht benutzen. Karl Meyer, der sein Geschäft von Pau[l] Schulze gekauft hat, darf nicht den Namen Paul Schulze weiter führen, sondern muß seinen eigenen bürgerlichen Vor- und Zu[-]namen als Geschäftsnamen gebrauchen. Auch Zusätze wie „[&] Co.", „Nachfolger", „vormals", „Gebrüder", die im allgemeine[n] als Zeichen eines kaufmännischen Geschäftsbetriebes eingeführ[t] sind, sind unzulässig, da dadurch der Anschein einer im Handels[-]register eingetragenen Firma erweckt wird. Das gleiche gil[t] für fingierte Firmen, wie z. B. „Pianohandlung Mozart", „Le[-]bensmittelgeschäft Lucullus" usw. Dem bürgerlichen Vor- un[d] Zunamen darf der Geschäftszweig hinzugefügt werden, wie z. B[.] „Butterhandlung". Der Zusatz darf aber nicht so gewählt wer[-]den, daß er geeignet ist, über Art und Umfang des Geschäfte[s] eine Täuschung herbeizuführen. Zusätze wie „Lebensmittelhalle" „Butterzentrale" usw. sind daher unzulässig. Gewerbetreibende deren Betrieb im Handelsregister eingetragen ist, müssen di[e] volle, unveränderte Firma als Geschäftsnamen führen. Die einge[-]tragene Firma „Paul Schulze" darf daher nicht „Wäsche[-]Schulze" und die Firma „Karl Schmidt" nicht nur „Schmidt" firmieren. Zusätze sind erlaubt, soweit sie nicht geeignet sind über Art und Umfang des Geschäftes eine Täuschung herbeizuführen. Eine Firma darf sich daher nur als „Fabrik" bezeichnen, wenn sie tatsächlich einen Fabrikbetrieb (größere Zahl von Arbeitern maschinelle Einrichtungen, Arbeitsteilung) unterhält. Eine Fabrik von mittlerem Umfang darf sich nicht „Werk" nennen Ein kleineres Wäschegeschäft darf nicht die Bezeichnung „Wäschehaus" führen. Gewerbetreibende, die einen offenen Laden haben oder Gast- oder Schankwirtschaft betreiben, sind verpflichtet ihren Familiennamen mit mindestens einem ausgeschriebenen Vornamen an der Außenseite oder am Eingang des Ladens oder der Wirtschaft in deutlich lesbarer Schrift anzubringen. Kaufleute, die im Handelsregister eingetragen sind, müssen außer dem bürgerlichen Vor- und Zunamen auch die Firma anbringen. Ist aus der Firma der Familienname des Geschäftsinhabers mit dem ausgeschriebenen Vornamen zu ersehen, so genügt die Anbringung der Firma. Bei offenen Handelsgesellschaften auf Aktien müssen außer der Firma die Namen der persönlich haftenden Gesellschafter angebracht werden."

Deutsche Patent-Anmeldungen

8k, 1. C. 39 943. Chemische Fabrik Jacobus G. m. b. H., Berlin-Charlottenburg, Tegeler Weg 28—33. Verfahren zur Herstellung eines A p p r e t u r m i t t e l s. 9. 6. 27.

12o, 14. F. 60 277. I.-G. Farbenindustrie Akt.-Ges., Frankfurt a. M. Verfahren zur Herstellung von E s t e r h a r z e n. 14. 11. 25. — 19. D. 46 443. Anton Deppe Söhne u. Dr. Wolfgang Ponndorf, Hamburg-Billbrook. Verfahren zur H e r s t e l l u n g von N e r o l aus Geraniol. 27. 10. 24. — 27. F. 59 424. I.-G. Farbenindustrie Akt.-Ges., Frankfurt a. M. Verfahren zur Darstellung von N i c k e l k a t a l y s a t o r e n. 22. 7. 25.

Z u r ü c k n a h m e v o n A n m e l d u n g e n.

22i, 4. P. 50 683. Verfahren zur Herstellung von i n k a l t e m W a s s e r f l ü s s i g b l e i b e n d e m T i e r l e i m. 15. 12. 27.

B e i l a g e n - H i n w e i s.

Vorliegender Nummer sind beigefügt von der *Heine & Co. A.-G.*, Leipzig u. Gröba-Riesa eine farbige Beilage über ihre „H e i k o D e u t s c h e R o s e" mit R i e c h p r o b e, ferner von der chromolithographischen Kunstanstalt *Kramp & Comp.*, Offenbach a. M., eine farbige Beilage über m o d e r n e P a r f ü m e r i e p a c k u n g e n.

Eingegangene Preislisten.

Vorzugspreisliste April 1928 von *Anton Deppe Söhne*, Hamburg-Billbrook, über ä t h e r i s c h e Ö l e, k ü n s t l i c h e R i e c h s t o f f e u. dgl.

Redakteure: Verantwortlich für das Hauptblatt, das Beiblatt „Der Parfümeur" und das Handelsblatt: E. Marx; für das Beiblatt „Der Chemisch-Technische Fabrikant" W. Münder; für den Inseratenteil: G. Panholzer. Druck von Hier. Mühlberger. Sämtliche in Augsburg.

Handels u. Markt-Berichte

= **Glyzerin.** (Berlin N 65, den 14. April 1928.)

Paris notierte diese Woche:	gegen vorige Woche:
glyzerin 80% £ 31 (ca. RM 63)	£ 32 (ca. RM 65)
onifikat 88% £ 39 (ca. RM 79)	unnotiert.

Obwohl die Geschäftstätigkeit, besonders in Frankreich, wo größere Umsätze in Rohglyzerin 80% erst zu £ 31.10 RM 64), dann bei Nachlassen der Kauflust zu £ 31 RM 63) fob Marseille gemeldet wurden, etwas lebhafter , ist die Tendenz des Marktes weiter ausgesprochen schwach. Die Meldungen aus Amerika lauten wieder weniger ver- ensvoll, da der Abgang im ersten Quartal dieses Jahres nur erst minimal gewesen sein soll und man damit rechnet, die Statistik per Ende März eher wieder ein Zunehmen att des erhofften Abnehmens der Vorräte zeigen wird. Die letzten amerikanischen Inlands-Notierungen lauten:

glyzerin 80%: 7 3/8 Cent, also ca. £ 34 bezw. RM 69,
onifikat 88%: 8 1/2 Cent, also ca. £ 39 bezw. RM 79,
amitglyzerin: 11 1/4 Cent, also ca. $ 24,75 bezw. RM 103,95,

ei zu bemerken ist, daß sich diese Preise frachtfrei Käufers tion einschließlich Fässer verstehen.

Wollten amerikanische Importeure heute in Europa kaufen, könnten sie, um cif Amerika, verzollt auf die Parität ihrer ndspreise zu kommen, für

Rohglyzerin 80% £ 24 bezw. RM 49,
Saponifikat 88% £ 29 bezw. RM 59,
Dynamitglyzerin $ 17,75 bezw. RM 74,55

Europa allernöchstens anlegen, denn selbst zu diesen Preisen rden sie, ganz von einem Verdienst abgesehen, nicht gegen Inlandspreise konkurrieren können, da sich diese frachtfrei ufers Station verstehen und die Fracht bis zum Käufer h bei der Kalkulation von diesen Preisen in Abzug zu igen wäre. Weniger denn je wird es jetzt möglich sein, an zu denken, daß Amerika so bald wieder als Käufer in opa auf den Markt kommt, und Europa wird weiter für Absatz seines anfallenden Glyzerins auf sich selbst in er Linie angewiesen sein.

Dynamitglyzerin war weiter so gut wie gar nicht gefragt, Verkäufers Preisideen waren im allgemeinen zum minde- n $ 23 (RM 96,60) einschließlich Fässer, fob, während Käu- Preisideen nur um ca. $ 21 (RM 88,20) einschließlich ser, fob herum liegen. Auf dem Mittelwege dürften vielleicht festen Angeboten Geschäftsmöglichkeiten bestehen.

Ein, allerdings unbedeutendes Geschäft soll bereits zu 1,50 (RM 90,30) einschließlich Fässer getätigt worden sein.

Horst Großmann.

*** **Zur Lage des Ölsaat-, Öl- und Ölkuchenmarktes.** April 1928.) Die allgemeine Stimmung hat sich im Laufe Woche erneut etwas befestigt. Die Nachfrage nach Leinöl infolge der Feiertage weniger dringend. Rohes Leinöl ortiger Lieferung notierte bis zu RM 68, doppelt gekochtes nöl (Leinölfirnis) RM 70,50 bis 71, rohes Palmkernöl RM bis 81,50, rohes Kokosöl RM 91 bis 91,50, Palmöl Lagos RM bis 73,50, rohes Sojaöl RM 73 bis 73,25, alles die 100 kg schließlich Faß, ab Lager. Bei größeren Geschäften wird immerhin möglich sein, noch etwas billiger anzukommen. Die sorgung Europas mit Ölsaaten bleibt nach wie vor gün- . Nachdem die Aussichten für Leinsaat in Indien besser übersehen sind, schätzt man die für die Ausfuhr in Ar- tinien und Indien bis Ende dieses Jahres zur Verfügung enden Mengen auf 1 458 000 t, im Vorjahre wurden in klichkeit 1 521 000 t verladen, als die argentinische Ernte 300 000 t amtlich unterschätzt worden war. Sollten ähn- e Irrtümer auch bei der laufenden argentinischen Lein- ternte vorgekommen sein, so wären die Aussichten der Ver- eiter in der Tat glänzend. Es ist aber auch schon vorge- mmen, daß die argentinische Ernte amtlich erheblich über- ätzt worden ist. Argentinien verschiffte in dieser Woche gesamt 48 500 t Leinsaat, davon 9000 t nach Nordamerika, der Vorwoche 41 300 t, bezw. 3000 t, der sichtbare Vorrat minderte sich diesmal um 10 000 t auf 190 000 t. Die indi- en Abladungen dieser Woche nach Europa ergaben 200 t nsaat, 3425 t Rübsaat und 2000 t Baumwollsaat. Nach Europa wammen Ende der Woche insgesamt 291 000 t, Ende der woche 294 300 t und zur selben Zeit des Vorjahres 256 400 t nsaat, Rübsaat und Baumwollsaat.

Schlußnotierungen. London: Leinsaat Calcutta 17.17/6 bis 17.15, Bold Bombay £ 18.3/9, kleine Bombay 17.13/9, Plata £ 15.13/9, Rübsaat £ 18.11/3, Kottonsaat Bom- £ 9.3/9, schwarze ägyptische £ 11.10, Sojabohnen £ 11.10: 11: Leinöl £ 29.10, Kottonöl, rohes, Bombay £ 32, rohes ptisches £ 33.15, Rüböl £ 40, raffiniert £ 42, Sojaöl £ 33, uchfrei £ 36.10 je 1 t; Amsterdam: Rüböl vorrätig 54 1/2, Leinöl vorrätig Fl. 37 3/4, Mai Fl. 34, Juni-Aug. Fl. 34 3/4, Juli-August Fl. 35, Sept.-Dez. Fl. 35 3/4 die 100 kg ohne Faß ab holländischen Fabriken.

Bei ruhigem Geschäft forderten die Abgeber für Palmkernkuchen lose RM 21,50 bis 22, Rapskuchen 38% RM 19,25 bis 19,50, Sojaschrot brutto mit Sack RM 23,75 bis 24, Erdnußmehl brutto mit Sack RM 22,25 bis 22,50, Leinmehl brutto mit Sack RM 25,25 bis 25,50 die 100 kg ab Lager.

Öle und Fette. (Hamburg, den 12. April 1928.) Leinöl. Der Markt war nach den Feiertagen sehr fest bei leicht gebesserter Nachfrage. Bei anhaltender warmer Witterung dürften die Notierungen für Leinkuchen weiter fallen und ein Anziehen der Leinölpreise zur Folge haben. Rüböl. Die Preise sind unverändert geblieben bei gebesserter Geschäftstätigkeit. Kottonöl liegt ohne Nachfrage bei vorwöchigen Preisen. In Rizinusöl war die Tendenz ausgesprochen fest. Angesichts der anziehenden Saatnotierungen halten die Mühlen auf Preise und zeigen sich für Untergebote nicht zugängig. In Soja- resp. Erdnußöl hat sich nichts von Belang ereignet. Fettsäuren. Für Kokospalmkernöl- bleibt die Nachfrage nach wie vor sehr stark bei fehlendem Angebot. Auch die im Markt befindlichen Mischfettsäuren finden zu hohen Preisen schlanken Absatz. In extra heller Erdnußöl- bleibt das Geschäft ruhig. Extra helle Erdnußöl- RM 63,50, Kokospalmkernöl- nominell RM 75—76, Sojabohnenöl-, dunkel bis mittelfarbig, RM 41 bis 45. Rindertalg. Die gestrige Londoner Talg-Auktion hat nicht stattgefunden. Der Markt war ruhig aber fest. Techn. Schweinefett bietet Dänemark nur in geringen Mengen zu erhöhten Preisen an. Die wenigen Partien in Ia Qualität, die an den hiesigen Markt kommen, werden zu vollen Preisen geräumt. Palmkern- und Kokosöl lagen in der abgelaufenen Woche sehr fest bei gebesserter Marktlage. Palmöl. Die Tendenz bleibt ruhig bei vorwöchigen Notierungen.

— (Hamburg, den 13. April 1928.) Leinöl, prompt 68, Leinöl Mai-Aug. 70,25, Leinölfirnis 72,50, Kokosöl, roh, in Barrels 91, Kokosöl, ceylonartig 90, Palmöl Lagos, schwimmend 73, Erdnußöl, roh, Febr.-April 83, Kottonöl, techn., raff., engl. 86, Sojabohnenöl, roh, prompt 73,25, Leinölfettsäure 70, Kokospalmkernfettsäure 76, Erdnußölfettsäure 62—65, Mischölfettsäure, hell 58—61, Sojaölfettsäure 43—47, Kottonölfettsäure, dest. 76, Rizinusöl I. Pressung, loko 95, Rizinusöl II. Pressung, loko 90, Rizinusöl DAB 6, loko 105, Rizinusöl, mischbar mit Mineralöl 105, Palmkernöl, roh, inkl. Faß 80, Talg, südamerik. A, schwimmend 80—82, Talg, südamerik. A, loko 82—83, Talg, austr., good colour 78, Talg, deutscher 78—83, Hammeltalg, techn., cif Hamburg 85—91, Schweinefett, techn., je nach Qualität 77—97, Rüböl roh, loko 93, Abdeckereifett 61—65, Rohmedizinaltran, loko 79, Dorschlebertran, extra hell 68, Dorschlebertran, gelb 65, Dorschlebertran, braunblank 58, Brauntran 49, Robbentran, hell 63, Robbentran, hellbraunblank 69, Tranfettsäure 44—48.

Die Preise verstehen sich in RM für je 100 kg.

Der Markt ist fest. Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

Holzöl. (Hamburg, den 12. April 1928.) Der Markt für diesen Artikel scheint sich weiter befestigen zu wollen, doch bin ich heute noch in der Lage, meine letzten Preise zu wiederholen: Abladungs-Partien £ 78 bis 80 p. engl. ton, Loko-Ware £ 81 bis 83. E. N. Becker.

Palmöl und Talg. (Hamburg 8, den 12. April 1928.) Palmöl: Der Markt in Palmöl hat sich nach den Feiertagen etwas belebt, und die Preise waren durchweg 5 sh höher. Für schwimmende Ware war wieder einiges Interesse vorhanden, und es hat ein ziemlich gutes Geschäft stattgefunden. Für spätere Abladung sind kaum Verkäufer im Markte. Wir notieren heute freibleibend wie folgt: Lagos-Palmöl, schwimmend £ 33.10, Lagos-Palmöl, April-Mai-Abl. £ 33.7/6, Dahomey-Palmöl, schwimmend £ 33.7/6, Dahomey-Palmöl, April-Mai-Abl. £ 33.5, Plantagen-Palmöl, schwimmend £ 33.10, Liberia-Palmöl, April-Mai-Abl. £ 28.15, 2%, helles gebl. Palmöl, April-Anf. Mai-Lfg., Fässer £ 37.10, Kongo-Palmöl, schwimmend £ 29, 2%.

Talg: Eine Talgauktion hat gestern in London der Feiertage halber nicht stattgefunden. Der Markt ist weiter stetig, besonders die Offerten für Verschiffung vom Ursprungsland sind weiter in die Höhe gegangen. Das Geschäft hier am Platze ist nur spärlich, da, trotzdem einige Firmen ihre Preise heruntersetzten, ein nennenswertes Geschäft kaum stattfand. Wir notieren heute freibleibend wie folgt: Bovril I-Rindertalg, schwimmend a. Hbg., Brls., cif £ 40, Saladero Digester-Rindertalg, schwimmend a. Hbg., Brls., cif £ 40, Saladero Digester-Rindertalg, schwimmend a. Hbg., Fässer, cif £ 39, Saladero Digester-Rindertalg, April-Mai-Versch., cif £ 39.10, Frigorifico Nr. I-Rindertalg, April-Mai-Versch., cif £ 40, Fair Colour Matadero-Rindertalg, Titre 43, 12% ffa., Apr.-Mai £ 38.15, franz.

Premier Jus Extra, April-Anf. Mai-Lfg. v. frz. Fabr. £ 44, Sansinena-Rindertalg, loko, in Barrels ab Kai £ 40.
Reimler, Miney & Co., G. m. b. H.

, **Fettstoffe.** (13. April 1928.) Talg bewahrte im Laufe der Berichtsperiode überwiegend feste Stimmung, worin der Einfluß des Geschäftsverlaufes am Londoner Markt zu erkennen war. Die Vorräte am einheimischen Markt sind nicht groß, Preisermäßigungen kommen wohl kaum in Frage. Im Großhandel kostete heller deutscher Rindertalg RM 80 bis 82,50, südamerik. Rindertalg RM 77 bis 81, südamerik. Hammeltalg RM 77,50 bis 81,50, weißer australischer Hammeltalg RM 84 bis 86,50, dunkles Leimfett RM 45 bis 47,50, rohes Knochenfett RM 65 bis 67,50, raffiniertes Knochenfett RM 70 bis 72,50 die 100 kg einschließlich Verpackung ab Lager. Am Londoner Markt war die Nachfrage nach Talg für einheimischen Verbrauch wie für die Ausfuhr während der Schlußwoche recht lebhaft. Die Preise befestigten sich, Trane waren überwiegend ebenfalls stetig. Liverpool notierte für vorrätigen englischen Lebertran 32 sh 6 d in Barrels, für Neufundlandtran auf Verschiffung ab Kai 42 sh 6 d bis 43 sh 6 d in Barrels. Die Preise für südamerikanischen Rindertalg auf Verschiffung betrugen für erste Sorten 39 sh bis 40 sh, für zweite Sorten 35 sh bis 36 sh, für guten australischen Mischtalg auf Verschiffung 38 sh 6 d bis 39 sh 6 d cif Liverpool. Für englischen Schmelztalg je nach Beschaffenheit 34 sh bis 39 sh ab Schmelze das cwt. Am New Yorker Markt waren die Preise für Talg mit 8½ bis 8⅞ Cents je 1 lb. fob New York unverändert, die Preise von Schmalz stellten sich schließlich Kleinigkeiten billiger.

Wachse und Harze. (Hamburg 1, den 12. April 1928.) Wider Erwarten hat sich die allgemeine Geschäftslage an den wenigen Arbeitstagen der letzten Berichtswoche recht lebhaft gestaltet, und es konnten in den einzelnen untenstehend angeführten Artikeln teilweise befriedigende Umsätze erzielt werden.

Paraffin: Eine Veränderung der Marktlage ist nicht eingetreten, sie ist weiterhin als haussierend zu bezeichnen, umsomehr, da vor einigen Tagen für asiatisches Tafelparaffin eine neuerliche Preis-Erhöhung vorgenommen worden ist. Ich notiere unverändert für Ia weißes amerikan. Tafelparaffin 50/52° $ 10,75 bis 11, weiße amerikan. Paraffinschuppen 50/52° $ 9,25 bis 9,50; auf Abladung Tafelparaffin $ 10,50, Paraffinschuppen $ 9. Weißes poln. Tafelparaffin 50/52° kostet $ 10 cif Hamburg resp. $ 9,50 franko Grenze. Ceresin: Auch für diesen Artikel sind die Preise heraufgesetzt worden, und ich notiere heute wie folgt: Ceresin naturgelb 54/56° $ 18,50, 56/58° $ 19,50, Ozokerit-Ceresin 58/60° $ 23,50, Ceresin weiß 54/56° $ 19, höhere Gradationen entsprechend. Bienenwachs: Die feste Tendenz sowohl in Ostafrika, als auch Benguella-Bienenwachs hält an. Die Vorräte sind nach wie vor knapp, so daß bei der lebhafteren Nachfrage des Konsums, die eingetreten ist, höhere Preise zu erwarten sind. Es notiert ausländisches Bienenwachs je nach Provenienz loko und kurzfällig sh 163 bis 195 p. cwt., Abladungs-Ware sh 161 bis 188. Japanwachs: Die Nachfrage war auch in der letzten Berichtswoche gering, und eine Veränderung des Marktes ist, trotz der nur kleinen Vorräte, nicht eingetreten. Es notiert Loko-Ware sh 86 p. cwt., Abladungs-Partien sh 84. Karnaubawachs: Auch hierin sieht die Geschäftslage etwas freundlicher aus, Anfragen nach größeren Quantitäten sowohl von seiten des Auslandes, als auch der Inlands-Kundschaft sind im Markt, so daß mit einem besseren Geschäft für die nächste Zeit gerechnet werden kann. Zunächst sind die Notierungen für greifbare Karnaubawachs-Qualitäten noch unverändert, die Ablader halten auf feste Preise. Ich notiere für Loko-Ware fettgrau sh 129 p. cwt., courantgrau sh 132, Abladungs-Partien fettgrau 129 bis 131 je nach Termin, courantgrau sh 132. Montanwachs kostet unverändert RM 60. Harz: Bei stetiger Nachfrage sind die Kabel-Forderungen der amerikanischen und der französischen Ablader ziemlich unverändert, so daß ich meine letztgenannten Preise für amerik. Harz auf Abladung $ 9,25 bis 9,40, schwimmende und Loko-Ware $ 9,40 bis 9,60, französisches Harz $ 9,50 bis 9,70 halten kann.

Sämtliche Preise verstehen sich, sofern nichts anderes angegeben ist, für je 100 kg brutto für netto inkl., resp. netto inkl. Verpackung, falls nichts anderes vermerkt, ab Lager bezw. cif Hamburg, netto Kasse, freibleibend. Der Zoll für Paraffin beträgt RM 13, für Bienenwachs und Karnaubawachs RM 10, für Japanwachs RM 15 für je 100 kg. E. N. Becker.

— (Hamburg, den 12. April 1928.) Paraffin: Seitens der amerikanischen sowohl, als auch der asiatischen Raffinerien wird weiteres Anziehen der Paraffinpreise gemeldet: Amerikan. Tafelparaffin 50/2° $ 11,25—11,75, amerikan. Schuppenparaffin 50/2° $ 10,25—10,75. Ceresin: Bei gesteigerter Nachfrage wurden höhere Preise bewilligt. In Anbetracht der Marktlage ist weiteres Anziehen der Preise zu erwarten. Ceresin naturgelb RM 80—87, Ceresin Ia weiß RM 82—93, Ozokerit-Ceresin naturgelb RM 102—150, Ozokerit-Ceresin Ia weiß RM 112—170. Ozokerit wie bisher: Galiz. Rohozokerit je nach Gradation $ 30—45, raffinierte naturgelbe Ware RM 155—220, doppeltraffinierte weiße Ware RM 178—260. Bienenwachs: Der Markt ist fest. Je nach Provenienz wird [notiert]: Greifbare und kurz ankommende Ware 168—192, [Ab]ladungsware 166—188 sh per cwt. Karnaubawachs [...] unverändert: Lokoware 135—139, Abladungsware 133—13[.] per cwt. Japanwachs unverändert: Lokoware 87—88, [Ab]ladungsware 85—86 sh per cwt. Montanwachs: Es [wird] gefordert: RM 65—60 ab Werkstation bei Stückgut und R[M ...] ab Werkstation bei Waggonladungen.

Alle Preise sind unverbindlich und verstehen sich, [wenn] nicht anders bemerkt, für je 100 kg brutto/netto, inkl. [Ver]packung, netto Kasse, unverzollt, Montanwachs und Ce[resin] verzollt. Schlickum-Werke Aktiengesellscha[ft].

Mineralöle und -Fette. (Dresden-A. 1, den 11. [April] 1928.) Der Preis für pennsylvanisches Rohöl lautet unverän[dert] Dollar 2,80 pro Barrel. Auf die Preiserhöhung auf dem Betri[ebs]stoffmarkt ist prompt eine solche für Mineralöle gefolgt, [wenn] auch vorläufig nur im bescheidenen Ausmaß. Die Ges[amt-] Situation auf dem Mineralölmarkt hat sich aus diesem Gr[unde] wesentlich gebessert, wie wir es schon in unserem le[tzten] Bericht in Aussicht stellten. Es notieren heute im Großha[ndel] in RM per 100 kg verzollt einschließlich Faß ab Dres[den:] Amerik. Masch.-Raffinat, Visk. ca. 2—25 b. 50 35,25 bis [...] russ. Mineralschmieröl-Raff., Visk. 2—16,5 b. 50 36,50 bis [...] Autoöl für Sommer und Winter, Visk. 4—60 b. 50 42,25 bis [...] Spezial-Autoöl Marke Sachsenöl-Rekord, Visk. 4,5—22 b[. 50] 69 bis 76, Spezial-Autoöl m. Rizinusöl, Visk. 8—22 b[. 50] 74 bis 83, Sattdampf-Zylinderöl, Flp. 220—240 35, amerik. [Zy]linderöl, Flp. 275—340 39,75 bis 75, amerik. Filtered-Zylin[deröl] 52,50 bis 64,75, Maschinenöl-Destillat, Visk. 2—8 b. 50 3[...] bis 34,75, Vaselinöl, weißlich und weiß 49,75 bis 56,50, Petrol[eum] ausschließlich Faß 29, Putzöl, ausschließlich Faß 22, G[...] unverzollt, ausschließlich Faß 12,25, Bohröl 42, Maschine[n-...] 38 bis 40, Spezial-Autogetriebefett 59, Vaselin, gelb 52, [...]genfett 24 bis 31, Karbolineum 23,50, Teerheizöl 18, Ri[zinusöl] roh, klar 91, Rüböl, raffiniert 94, Klauenöl 163, Rizinusöl, [...] Mineralöl mischbar 110. Sachsenöl-Gesellschaft m. b. [H.]

Leim, Harz, Schellack. (Hamburg, den 13. April 1[928.)] *Knochenleim in Tafeln RM 116, *Knochenleim in Pe[rlen] RM 116, *Lederleim RM 131, Hautleim RM 150, Terpent[in,] amerik. Balsam-, RM 92,50, Terpentinöl, deutsch., Bals[am-] RM 68—74,50, Terpentinöl, mild riechend RM 53—58,50, H[arz] amerik. F $ 9,30, H $ 9,40, K $ 9,55, WG $ 10,80, WW $ 1[...] Schellack TN orange sh 190, Schellack lemon sh 240.

Mit * = frachtfrei Empfangsstation.

Tendenz ruhig aber fest. Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. [A.]

Chemikalien. (Hamburg, den 13. April 1928.) Amei[sen]säure 85% 68—74, Ätznatron 125/8° 26,75, Ätzkali 88—[...] 56,20—62, Antichlor, krist. 18, Antichlor, Perlform 20, Bari[um]karbonat 98—100% 13,50, *Bittersalz 4, Bleiglätte, rein 6[...] Bleimennige, rein 62,75, Bleiweiß, pulv. 70, Bleiweiß in Öl [...] Borax, krist. 40, Chlorbarium, 98—100%, krist. 17,50, Ch[lor]calcium 70—75% 7,50, Chlorkalium 96—98% 19,50, Chlork[alk] 110—115° 20, Chlormagnesium, geschm. 9, *Chlorzink 98—10[0%] geschm. 42, Chromalaun 29, *Eisenvitriol, lose 5,50, Es[sig]säure 80%, chem. rein 155, Formaldehyd 30 Gew.-% 49—[...] Formaldehyd 40 Vol.-% 67—78, Glaubersalz, krist. 4,30, *Gl[au]bersalz, kalz. 8,50, Kali, chlorsaures 48, Kalialaunkristallm[ehl] 14,70, Kalialaun in Stücken 15,70, Kalilauge 50° Bé 29—3[...] Kalisalpeter, dopp. raff. 43, Kaliumbichromat 85, Kupfervit[riol] 98—99% 49,50, Lithopone RS 41—50, Naphthalin in Schuppen [...] Natrium bic. DAB 6 22, Natrium bic. venale 18, Natronla[uge] 38—40° Bé 13,50, Oxalsäure 98—100% 57—61, Pottasche 96—[...] 49,60—55, Salmiak, feinkrist. 34,50, Salmiakgeist 0,910 24, S[alz]säure 3,75, Schwefelnatrium 60—62% 19, Schwefelnatrium [...] bis 32% 12, Soda, kalz. 96—98% 13,50, Soda, krist. 8,50, T[on]erde, schwefelsaure 14—15% 11, Tonerde, 17—18% 13, Wass[er]glas, Natron-, 38—40° Bé 11, Wasserglas, Natron-, 58—[...] Bé 16, Weinsteinsäure, cr. blfr. 295, Zinkweiß Rotsiegel 6[...]

Die Ziffern hinter den Waren sind die Preise in RM [für] je 100 kg. Mit * = Frachtparität Mitteldeutschland.

Der Markt verkehrte in ruhiger Haltung.

Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. [A.]

Geschäftliche u. Personal-Nachrichten • Tagesgeschichte •

Unter diese Rubrik passende Nachrichten aus dem Leserkreise sind stets willkommen und finden als solche nach Möglichkeit Berücksichtigung.

(Die mit † bezeichneten Notizen sind handelsgerichtliche Neueintragungen.)

† Berlin. H. W. Faber Chemische Bürobedarfs-Indust[rie] Gesellschaft m. b. H. Sitz: Berlin, wohin er von Werdau [ver]legt ist. Herstellung und Verkauf von Tinten, Kohlepapier, Fa[rb]bändern und anderen ähnlichen einschlägigen Artikeln. Sta[...]

pital 500 RM. Geschäftsführer: Kaufmann Hermann Wolde-
r Faber, Kaufmann Adolf Backer.

† Leipzig. Emil Pusmentirer G. m. b. H. in Leipzig Leutzsch, Friedrich-Ebert-Str. 46). Herstellung und Verkauf n Kopfwasser und kosmetischen Artikeln aller Art, insbesondere Fortbetrieb des in Leipzig unter der nicht eingetragenen Firma Emil Pusmentirer bestehenden Fabrikations- d Handelsgeschäfts. Stammkapital 20 000 RM. Geschäftsführer ufmann Hermann Eckstein in Weilrode und Fabrikant Emil smentirer in Leipzig. Der Gesellschafter Emil Pusmentirer stet seine Stammeinlage dadurch, daß er das von ihm unter r nicht eingetragenen Firma Emil Pusmentirer betriebene Fakations- und Handelsgeschäft nebst Zubehör, insbesondere t dem in Anlage 1 zum Gesellschaftsvertrag aufgeführten Inntar einschließlich der Einrichtung des Laboratoriums sowie ost der beim Patentamt eingetragenen, Pusmentirer gehörigen hutzmarke dergestalt in die Gesellschaft einbringt, daß das schäft vom 1. Januar 1928 ab als auf Rechnung der Gesellaft geführt gilt. Der Wert der Einlage ist auf 10 000 RM tgesetzt worden.

† Stuttgart. Wilhelm Banzhaf G. m. b. H. Sitz Vaigen a. F. (Paulinenstraße 7B). Herstellung und Vertrieb von ck- und Ölfarben sowie sämtlichen Arten von Kitt, Handel n Ölen und Lacken und sämtlichen Bedarfsartikeln dieser anche. Stammkapital 20 000 RM. Geschäftsführer: Wilhelm nzhaf, Fabrikant, und Gustav Mezger, Kaufmann, beide in ihingen a. F. — Chemische Fabrikations-Rechte G. m. b. H., z Stuttgart-Cannstatt (Karlstraße 11). Erwerb und Ausbau vie Verwertung von chemischen Fabrikationsrechten und Meden im In- und Auslande, Pflege von wissenschaftlichen dien auf dem Gebiet der technischen Chemie. Stammkapital 000 RM. Geschäftsführer: Dr. Karl Haas, Diplom-Chemiker, ttgart-Cannstatt.

Berlin. Lebega Seifen-Vertrieb G. m. b. H. Sitz nach lle a. S. verlegt. Jacob Lipner ist nicht mehr Geschäftsrer. Kaufmann Gotthard Harbig, Halle a. S., ist zum Geäftsführer bestellt. — Palmolive-Gesellschaft m. b. H. Das mmkapital ist um 300 000 RM auf 800 000 RM erhöht. Proen Willy Dreyfus und Dr. Karl Hirschland erloschen. — fenfabrik National, G. m. b. H. Firma gelöscht. — Diwari isefett-A.-G., Zweigniederlassung Berlin. Zweigniederlassung Berlin aufgehoben, Firma hier erloschen. Arnold Willemsen, ius Tersch und Ottomar Tersch sind nicht mehr Vorstandsglieder. — Über das Vermögen des Kaufmanns Otto Schläz, alleinigen Inhabers der Firma Otto Schläbitz, Öle und te für die Seifen-Industrie zu Berlin-Tempelhof, Schaffsener Straße 1/12, ist am 5. April 1928, nachmittags 12½ das Konkursverfahren eröffnet worden. Der Kaufmann hard Teichner zu Charlottenburg, Wilmersdorfer Straße 15, zum Konkursverwalter ernannt. Konkursforderungen sind bis 16. Mai 1928 bei dem Gericht anzumelden. Erste Gläuerversammlung am 2. Mai 1928, vorm. 11 Uhr. Prüfungsmin am 23. Mai 1928, vorm. 10 Uhr, vor dem Amtsgericht lin-Tempelhof, Möckernstraße 128/130, Zimmer Nr. 181. Ofer Arrest und Anzeigefrist bis zum 30. April 1928.

Bischofswerda. Über das Vermögen des Kaufmanns, onialwarenhändlers und Seifenfabrikanten Fritz Hermann bhardt, alleiniger Inhaber der Firma Fritz Gebhardt, Adolf cher Nachf. in Bischofswerda, wurde am 5. April 1928, nachtags 4¼ Uhr, das Konkursverfahren eröffnet. Konkurswalter Herr Kaufmann Oscar Wagner, hier. Anmeldefrist zum 16. Mai 1928. Wahltermin am 4. Mai 1928, vormits 8½ Uhr. Prüfungstermin am 12. Juni 1928, vormittags Uhr. Offener Arrest mit Anzeigepflicht bis zum 2. Mai 1928.

= Breslau. (100jähriges Geschäftsjubiläum ner Breslauer Seifenfirma.) In der sonst baumen Reuschestraße in Breslau steht vor dem Hause Nr. 22 e Rüster, die trotz des Rußes und des Staubes der Großstadt i sieghaft behauptete, weil sie von ihrer Besitzerin treulich pflegt wird. Das Alter des Baumes mag 35 Jahre sein. Vor stand an derselben Stelle ein sehr alter Fliederbaum. Wenn i die Ulmenzweige neu begrünen werden, dann werden sie en schönen Jubiläumsschmuck darstellen. Denn am 1. April nte die Seifenfirma Kalinke auf ein 100jähriges Bestehen ückblicken. Es dürfte nicht allzuviel Firmen geben, die sich es so langen Bestehens rühmen dürfen. Vor mir liegt die Kaufurkunde vom 21. Januar 1828, wie fein die Schrift, sorgfältig alle Angaben, preußische Ordnung, deutsche ndlichkeit! Nach diesem Vertrage hat Herr Wilhelm Benjamin inke der Witwe des Stadtrats und Seifensieders Schumacher, ina Christine Schumacher, geb. Neuhertz, das Haus der ßeren Reusche-Straße, zwischen den jetzt Welzischen und nschen Häusern" für 11 000 Reichstaler abgekauft. Über das er der Seifensiederei ist bekannt, daß sie 1776 für 3800 Taler 1789 für 3815 Taler „sub hasta" verkauft wurde. Zu dem hin erwähnten Kaufvertrage ist auch noch der Vorvertrag handen. Rosina Christine Schumacher hat ihn mit ungelenker d unterschrieben, während der junge Meister eine schöne wandte Handschrift besaß. Frau Schumacher mußte ihrer „unvollkommenen Lesekunde" wegen der Vertrag vom Notar, wie eine Anmerkung bekundet, vorgelesen werden. Die Seifensiederei im Hofgebäude und das Geschäft im Vorderhause betrieb Benjamin Kalinke bis 1852. Dann übernahm sein Sohn Robert mit Glück und Geschick den Betrieb. Unter ihm arbeitete u. a. auch Rudolf Balhorn als Gehilfe. Nachdem er sich auf der Wanderschaft den Blick geweitet, seine Kenntnisse bereichert, übernahm er am 1. Oktober 1874 pachtweise die Fabrik seines ehemaligen Meisters. Die Firma wurde unter dem Namen: „Robert Kalinke Nachfolger, Rudolf Balhorn, Seifenfabrik Breslau", geführt. 1877 wurde infolge der glücklichen Geschäftsentwicklung das Pachtverhältnis wieder aufgelöst. Robert Kalinke führte nun unter eigenem Namen das Geschäft noch 11 Jahre weiter, bis ihm sein Sohn Robert Kalinke die Leitung abnahm. Rudolf Balhorn wurde der Gründer der rühmlichst bekannten Ruba-Werke. Auch die Firma Balhorn konnte 1924 bereits ihr 50jähriges Bestehen feiern. Mit dem Tode von Robert Kalinke 1910 hörte die eigene Fabrikation auf, jedoch hat die Witwe das Ladengeschäft mit Umsicht weiter geführt. Sie übernahm den kommissionsweisen Vertrieb der Ruba-Werke, und es gelang ihr, die alte Firma bis zu ihrem 100. Geburtstag zu führen. v. H.

Fulda. Wachswaren- und Kerzenfabrik Karl Ziegler A.-G. Durch Beschluß des Amtsgerichts Fulda vom 3. April 1928 ist der Kaufmann Heinrich Studt in Fulda zum Vorstandsmitglied bestellt worden.

Hannover. Hannoversche Seifenfabrik Heinrich Armbrecht. Das Geschäft ist an die Kaufleute Hermann Bumcke und Hans Bumcke veräußert; diese führen das Geschäft in offener Handelsgesellschaft seit 1. April 1928 unter unveränderter Firma fort. Der Übergang der in dem Betriebe des Geschäfts begründeten Forderungen und Verbindlichkeiten auf die Gesellschaft ist ausgeschlossen.

Harburg a. E. Herr Direktor Friedrich Baumgarten, Vorstandsmitglied von F. Thörl's Vereinigten Harburger Ölfabriken A.-G. konnte am 15. April auf eine ununterbrochene vierzigjährige Tätigkeit bei dieser Firma bezw. ihrer Stammfirma der Harburger Ölfabrik F. Thörl zurückblicken. Dem Herrn Jubilar unsere herzlichen Glückwünsche!

Mülheim, Ruhr. Über das Vermögen der Lederleimfabrik in Firma A. Schönert, G. m. b. H. in Mülheim-Ruhr-Styrum, wurde das Vergleichsverfahren zur Abwendung des Konkurses eröffnet. Zur Vertrauensperson ist Kaufmann Julius Leverkus, hierselbst, Bergstraße 22, bestellt. Vergleichstermin ist am 3. Mai 1928, vorm. 11 Uhr, Zimmer 24, des Amtsgerichts. Eröffnungsantrag nebst Anlagen sind auf der Geschäftsstelle des Gerichts zur Einsicht der Beteiligten niedergelegt.

Säckingen. „Melos" G. m. b. H., Fabrikation chemisch-technischer Produkte. Die Gesellschaft ist durch Gesellschafterbeschluß vom 4. Februar 1928 aufgelöst worden, zum Liquidator ist der frühere Geschäftsführer Fridolin Kohlbrenner, Kaufmann, Säckingen, bestellt.

Wesermünde. Die Deutsche Myrabolawerke Chemische Fabriken A.-G. (Tran und Öle) will ihr Kapital von RM 50 000 auf RM 225 000 erhöhen. Der Firmennamen soll geändert werden. (Frkf. Ztg.)

Wolfenbüttel. Braunschweigische Toiletteseifen-Fabrik, G. m. b. H. Prokura Otto Peters erloschen. Dem Kontoristen Hermann Meyer und der Kontoristin Elisabeth Bormann ist Gesamtprokura erteilt.

Fritz Schulz jun. A.-G., Leipzig. Laut Bericht hätten einige von der Gesellschaft (Putzmittel etc.) neu eingeführte Fabrikate günstige Aufnahme gefunden, die — ziffernmäßig nicht genannten — Umsätze hätten sich erhöht; die Entwickelung des Auslandsgeschäfts sei immer noch beinträchtigt gewesen. Weitere Abbaurechte wurden in Neuburg gesichert. Die Betriebe in Danzig und Südslawien seien durch außerordentlich scharfen Wettbewerb an der erhofften Entfaltung behindert gewesen, die Beteiligung in Südslawien wird aufgegeben; das Danziger Geschäft, das noch immer Zuschüsse in nicht unerheblichem Maße beanspruche, scheine sich in seiner Entwicklung allmählich zu bessern. Ein Fabrikations- und Erträgnis-Überschuß wird ohne Spezialisierung mit RM 1,76 Mill. (i. V. allgemeines Erträgnis 0,16 Mill. ausgewiesen, wozu RM 32 000 (0) Vortrag treten; dabei sind aber diesmal die Generalunkosten gesondert mit RM 1,24 Mill. Steuern und soziale Abgaben mit RM 239 000 nachgewiesen. Die Abschreibungen in Leipzig betragen RM 51 000 (50 000), in Neuburg RM 78 000 (71 000), der Reingewinn danach RM 145 000 (38 000) und einschl. Vortrag RM 176 000; die Dividende auf die St.-A. ist bekanntlich mit 3 (0) % beantragt, der Reserve fließen RM 10 000 (6000) zu. Vortrag RM 34 000. Aus der Bilanz (alles in RM Mill.): A.-K. 4,41 (wie i. V.), freie Reserven 0,12 (0,11), Kreditoren 0,57 (0,55); andererseits Beteiligungen und Effekten ohne nähere Einzelheiten 0,31 (0,34), Debitoren 1,53 (1,43), Waren 0,61 (0,54). G.-V. 24. April. (Frkf. Ztg.)

Zölle u. Steuern *)

Bulgarien. Wertfestsetzung für Rosenöl. Nach „Targ. prom. Glas“ hat das Finanzministerium die Zollämter angewiesen, bei der Ausfuhrzollerhebung für Rosenöl folgende Werte zugrundezulegen:

	Wert in Lewa je kg
Echtes Rosenöl, gelb, leicht kristallisierbar bei Zimmertemperatur	40 000
Rosenöl, hergestellt aus Rosenkonkret, braun, flüssig	10 000

Österreich. Zolltarifentscheidung. Skiwachs in Blechdosen. a) Eine wachsähnliche Masse aus einem Fettstoffgemisch von Paraffin und dem Rückstand von der Holzteerdestillation mit beträchtlichem Gehalte an harzigen Stoffen, in einer mit Gebrauchsanweisung und Ankündigung versehenen Blechdose.

b) Eine zähflüssige, aus dem stark harzhaltigen Rückstand von der Holzteerdestillation bestehende Masse in kleinen Blechdosen, Kalkgehalt ca. 3% (Tarifanfrage).

Im Sinne der Bem. (1) zu Nr. 128 sind derlei Zubereitungen aus Abfällen von der trockenen Destillation des Holzes und anderen Stoffen (Paraffin, Kalk) als zubereitete Schmiermittel der Nr. 128 (12 Kr. je 100 kg), und zwar gemäß §§ 3 und 19 der Taraordnung einschließlich der handelsüblichen inneren Umschließung zu verzollen.

Rumänien. Änderungen des Ausfuhrzolltarifs. „Moniturol oficial“ Nr. 63 veröffentlicht ein Dekret des Regentschaftsrats, welches u. a. folgende Ausfuhrabgaben festsetzt:

	Lei pro Waggon
Kompressoröl	300*)
Konsistente Fette	300*)
Paraffin	500*)
Atznatron	6000
Schmieröle (aus Kohle)	300*)

Die mit *) bezeichneten Gebühren werden in hochwertiger Valuta auf der Grundlage von englischen Pfunden erhoben. (1 Pfd. = 800 Lei.)

Tschechoslowakei. Gegen Herabsetzung der Parfümeriezölle. Am 30. April fand in der Prager Handelskammer eine Beratung von Vertretern der kosmetischen und der Parfümerie-Industrie sowie von Vertretern des Handels- und des Außenministeriums statt, um zu der Forderung Frankreichs nach einer wesentlichen Herabsetzung der Zölle für Parfümeriewaren Stellung zu nehmen. Es wurde festgestellt, daß der französischen Forderung nicht entsprochen werden könne, da schon im bisherigen Handelsvertrag die tschechoslowakischen Zölle um 50 Prozent herabgesetzt wurden und infolgedessen die Einfuhr aus Frankreich dermaßen gestiegen ist, daß die heimische Industrie ohnehin mit Existenzschwierigkeiten zu kämpfen hat. („Prag. Tagbl.“)

Türkei. Die Abgaben für alkoholische Parfümerien. Nach einer Mitteilung im „Moniteur Officiel du Commerce et de l'Industrie“ (Paris) sind alkoholische Parfümerien mit nachstehenden Abgaben belastet:

Grundzoll (Pos. 127 c „Kölnische Wässer u. a. parfümierte Spirituosen, alkoholische Lavendelessenzen und alle alkoholischen Parfümerien): 6000 Piaster **) per 100 kg.

Monopolabgabe: 0,75 Piaster je Grad und kg.

Akzise: 12 Piaster je kg.

Verbrauchssteuer: 6% vom Fakturenpreis, zuzüglich der Transportkosten, der Versicherungsgebühren u. a. Unkosten.

Argentinien. Zolltarifentscheidung. Parfümierte flüssige Seife zur Kopfwäsche, in Gefäßen zu je 200 l eingeführt, wurde mit 50% v. W. verzollt.

Columbien. Zolltarifentscheidungen. „Aqua Velva“, ein parfümiertes Wasser mit einem Branntweingehalt von 50%, wird verzollt nach Pos. 1344 mit 1 Peso je kg.

„Antipasto“ wird nach Pos. 16 mit 17 Centavos verzollt. („Diario Oficial.“)

Australien. Zollerhöhungen für Menthol und Thymol beantragt. Wie „Chemist and Druggist“ berichtet, sind bei der gegenwärtigen Revision des australischen Zolltarifs Anträge auf Erhöhung der Einfuhrzölle für Menthol und Thymol gestellt worden. Nach dem jetzigen Zolltarif sind natürliches und synthetisches Menthol und Thymol (nicht in Packungen für den Kleinverkauf) nach dem britischen Vorzugstarif zollfrei; nach dem Generaltarif beträgt der Einfuhrzoll 15%. Der Antrag der australischen Produzenten lautet auf 5 sh per lb. (britischer Vorzugstarif), 6 sh per lb. (Zwischentarif) und 7 sh per lb. (Generaltarif). Die australische Industrie verdiene diesen Schutz, wie der Vertreter der Produzenten ausführt, da das Eucalyptusöl das beste bisher entdeckte Ausgangsmaterial wäre. In England, Deutschland, Amerika und der Schweiz bestände jetzt ein (artiges Interesse hierfür, daß die Nachfrage nach Eucalypt plötzlich zugenommen hätte, wodurch der Preis um 50% stiegen wäre, während andererseits der Mentholpreis von 3: auf 14 sh per lb. zurückgegangen wäre.

*) Der Inhalt dieser Rubrik ist der Zeitschrift „Die Chemische Industrie“ entnommen.

**) Für deutsche Produkte beträgt der Koeffizient: 5.

Die Besteuerung von Mineralölen in Polen.

= Auf Grund des Ermächtigungsgesetzes hat der polnis Staatspräsident eine Verordnung für das ganze polnische Sta gebiet über die Besteuerung von Mineralölen erlassen, die glei zeitig auch in das Gewerberecht und die Fragen der Konzessic erteilungen eingreift. Aus dem bereits am 1. April 1928 in K getretenen neuen Gesetz seien deshalb die folgenden wichtig Bestimmungen skizziert.

Von den auf irgendeine Weise aus Rohnaphtha (Erdöl) Erdgas gewonnenen Ölen inländischer oder ausländischer H kunft wird für je 100 kg folgender Steuersatz erhoben:

1. Öle mit einer Dichte bis zu 790° Ar. bei 15° C 14 Zl
2. Öle mit einer Dichte über 790° Ar. bei 15° C 10,50 Zl
3. Öle mit einer Dichte über 865—890° Ar. bei 15° C 1,80 Zl
4. Öle mit einer Dichte über 890° Ar. bei 15° C und Va lin 7 Zloty.
5. Paraffin und -Kerzen 10,50 Zloty.
6. Goudron (Masut) mit einer Dichte bis 975° Ar. bei 15 Wagenschmieren und Tovote-Fett (sogen. konsistente Schmier sowie Abfälle öliger Produkte, die aus speziellen Auflösun verfahren herrühren (Cracking-Prozeß) mit einer Dichte bis 965° Ar. bei 15° C 1,80 Zloty.

Auch Naphthaprodukte, die aus der Freien Stadt Dan oder aus dem Auslande eingeführt werden, unterliegen den nannten Steuersätzen. Durch Verordnung des polnischen Fina ministers werden noch die charakteristischen Eigenschaften oben einzeln angeführten Erzeugnisse sowie die Verfahren deren Prüfung näher bestimmt werden. Der Finanzminister auch berechtigt, diese Steuer zu erlassen oder zu ermäßig für solche der genannten Mineralöle, die zum Antrieb von A toren in der Industrie und Landwirtschaft, zur Anreicher von Leuchtgas mit Kohlenstoff, zur Wegeverbesserung, zu m tärischen Zwecken, für Verwendung bei Behörden und staatlich Institutionen sowie auch zu Heizzwecken in der Industrie dien Steuerfrei sind folgende Produkte:

1. Destillationsrückstände (Goudron) mit einer Dichte über 975° Ar., ölige Abfallprodukte, aus speziellen Verfah (Cracking-Prozeß) herrührend, mit einer Dichte von über 965° sowie Abfälle aus dem Raffinationsprozeß, wie z. B. Silikate weniger als 15 Prozent Paraffin-, Naphthensäure-, Sulfosäur Koks-, Asphalt- etc. Gehalt,
2. Rohnaphtha,
3. Erdgas (als Gas) und Erdwachs in rohem Zustande,
4. alle oben als steuerpflichtig bezeichneten Gegenstän wenn sie unter Finanzkontrolle von der Raffinerie oder d „freien Magazin“ aus ins Ausland oder nach der Freien Sta Danzig ausgeführt werden.

Der Finanzminister wird im Einvernehmen mit dem Hande minister Ausführungsbestimmungen hinsichtlich der Anwendu des Steuererlasses, der Steuerermäßigung und der Steuerfreih für die in Frage kommenden Naphthaprodukte herausgeben.

Zur Entrichtung der Steuer ist derjenige verpflichtet, d die unter dieses Gesetz fallenden Produkte in den freien Hand bringt, beim Import derjenige, auf dessen Rechnung die Zo abfertigung geschehen ist, und bei dem Bezug aus Danzig de jenige, für den laut Transportausweis die Sendung bestimmt i Die Steuer ist in dem Augenblick fällig, in dem diese Produk in den freien Handel gebracht werden. In Ausnahmefällen ka unter gewissen vom Finanzminister festzusetzenden Bedingung Stundung erfolgen, die jedoch nicht über den 15. Tag d 6. Monats nach Abtransport der Öle aus der Raffinerie oder de freien Verkaufslager hinausgehen darf. Beim Import aus de Auslande oder dem Gebiet der Freien Stadt Danzig wird kei Stundung gewährt. Rückerstattung oder Löschung der Steue verpflichtung kann nur erfolgen, wenn das zum Export ang meldete Produkt aus unvorhergesehenen und vom Unternehm nicht verschuldeten Gründen nicht zu der angesagten Zeit a der Raffinerie oder aus dem freien Verkaufslager abtransporti werden kann, oder wenn das mit der Steuer belegte Erzeugn unterwegs verdirbt.

Die Mineralöl-Produktionsstätten müssen so eingerichtet sei daß sie den Finanzbehörden die Ausübung der Kontrolle üb den gesamten Verlauf der Produktion ermöglichen. Beabsichti ein Unternehmer, die Reinigung, Destillation oder Verarbeitu von Mineralölen in einem neu erbauten Betriebsgebäude vorz nehmen, so muß er hierzu die Genehmigung des Finanz- u des Handelsministers einholen, wobei vier Wochen vor Inbetrie nahme ein Bauplan und eine Beschreibung der technischen Ei richtungen dem zuständigen Finanzamt für Verbrauchssteuer u Monopole einzureichen sind. Wenn eine Produktionsstätte a länger als vier Wochen stillgelegt wird, muß das Finanzamt d von in Kenntnis gesetzt werden und der Unternehmer für a steuerpflichtigen Vorräte die Steuer hinterlegen.

Freie Verkaufslager im Sinne dieser Verordnung sind Mag zine, die sich außerhalb der Produktionsstätte befinden und denen auf Grund besonderer Genehmigung des Finanzministe

noch unversteuerten Vorräte von Mineralölen bis zur Überung in den freien Handel oder bis zum Export aufbewahrt rden können. Der Versand der unter dieses Gesetz fallenden eugnisse aus der Produktionsstätte oder dem freien Verkaufser darf mit der Bahn oder auf dem Wasserwege nicht außerb der genau bestimmten Tagesstunden erfolgen. Mineralöle, veit sie nicht von der Steuer befreit sind, dürfen aus der duktionsstätte oder dem freien Verkaufslager erst nach voriger Hinterlegung des Steuerbetrages oder Einholung der ndungsbewilligung abtransportiert werden. Ohne Steuerhinterung können steuerpflichtige Mineralöle von einer Produktionstte nach der anderen bezw. von dem freien Verkaufslager h einer Produktionsstätte zur Weiterverarbeitung oder aber der Produktionsstätte nach dem freien Lager ebenso wie einem freien Lager nach dem anderen gebracht werden. -boten ist, Öle verschiedener Art, die sich im freien Handel inden, außerhalb der Produktionsstätte zu mischen, um Anungen ihrer ursprünglichen und als Basis der Besteuerung nenden Eigenschaften herbeizuführen. Verstöße gegen dieses setz werden durch hohe Geldstrafen und Beschlagnahme der uerpflichtigen Produkte geahndet. J.

Gesetze u. Verordnungen

Polen. Verordnung über den Zusatz von Sesamöl bei rgarine. Laut einer Verordnung des polnischen Staatspräsiten vom 29. Februar 1928, veröffentlicht in Nr. 25 des ziennik Ustav", muß allen Fetten und Ölen, welche zur Herllung von Margarine, Margarineschmalz, Margarineöl und rgarinekäse sowie aller anderen künstlichen Speisefette verndt werden, Sesamöl beigefügt werden, um die Feststellung ser Erzeugnisse zu erleichtern. Dieser Zusatz muß bei Fetten Ölen, welche zur Herstellung von Margarinekäse verwandt rden, 5% des Gewichts betragen, bei Fetten und Ölen, welche Herstellung von Margarine, Margarineschmalz, Margarineöl anderen künstlichen Speisefetten dienen, 10% des Gewichts. Die Nichtbefolgung dieser Vorschriften wird mit Geld- und iheitsstrafen bedroht. Diese Verordnung trat am 6. April 1928 Kraft und gilt auf dem Gebiet der Wojewodschaften Warschau, lystok, Kielce, Lublin, Lodz, Nowodrodek, Polesien, Wilna Wolhynien. (I. u. H.)

Spanien. Zum Handel mit Margarine. In der Gaceta de drid vom 3. März 1928 ist eine Königliche Verordnung vom März 1928 veröffentlicht, die zum Schutz der spanischen tererzeugung eine erhebliche Erschwerung des Handels mit rgarine, auch für die ausländischen Erzeugnisse, einführt. Als ter darf nur reine Kuhbutter bezeichnet werden, jedes andersge Speisefett muß bei Einfuhr oder Ausfuhr, Versand und kauf ausdrücklich als Margarine bezeichnet werden; die rgarine darf nicht künstlich gefärbt sein und muß 10% am- oder Erdnußöl enthalten, die auch durch Beimengung 2 pro Mille trockenem Stärkemehl ersetzt werden können; ter und Margarine dürfen nicht in den gleichen Räumlichen bearbeitet, gelagert oder verkauft werden, die Erzeuger Einfuhrhäuser müssen sich in besondere Listen eintragen en, die einzelnen Packungen müssen die klare Bezeichnung Art der Ware, die Anschrift des Herstellers, des Einfuhrses und des Empfängers enthalten; auch in den Fakturen sonstigen Handelspapieren muß jedes Speisefett, das keine e Kuhbutter enthält, ausdrücklich als Margarine bezeichnet den. Es sollen besondere Bestimmungen erlassen werden, denen die Zollverwaltung die genaue Beachtung dieser Beungen für die zur Einfuhr gelangende Butter und Margarine rwacht. (I. u. H.

Südafrikanische Union. Gesetzesvorlage über die trolle von Nahrungs-, Arznei-, Desinfektions- und kosischen Mitteln. Im südafrikanischen Parlament ist für die Lesung eine Gesetzesvorlage eingebracht worden, durch che die Vorschriften über die Einfuhr und den Verkauf von rungs-, Arznei- und Desinfektionsmitteln zusammengefaßt ergänzt werden. Es werden die Gesichtspunkte festgelegt, er denen auf Vorliegen einer Verfälschung oder irreführen Angaben zu erkennen ist, Normalien für die Zusammenung und den Reinheitsgrad festgestellt und Bestimmungen zulässige und unzulässige Beimischungen, Herstellungsveren, Konservierungs- und Färbemittel erlassen. Das Gesetz auch Anwendung finden auf Produkte wie Salben, Cremes, er u. ä. Haut- und Haarpflegemittel, Seifen u. a. vom Wohltsminister zu bestimmende Substanzen.

(Die Chemische Industrie.)

Ein- und Ausfuhr.

Belgien. Verzeichnis der Waren, für welche noch eine fuhrbewilligung erforderlich ist. Im „Bulletin des Douanes" 34/35 (Jan./Febr. 1928) wird für den Zolldienst eine Zusamstellung der Waren veröffentlicht, für welche noch eine sfuhrbewilligung erforderlich ist; diese Dienstanweisung tritt an Stelle derjenigen vom 15. Februar 1927. Einfuhrbewilligungszwang für irgendein Produkt besteht nicht mehr.

Die Bewilligungen werden im allgemeinen ohne weiteres erteilt, wenn nicht die Versorgung der Industrie und des Handels dadurch ernstlich gefährdet erscheint; für kalz. Soda nur unter bestimmten Voraussetzungen an Fabrikanten und deren Vertreter.

Die noch bestehenden Ausfuhrverbote beziehen sich u. a. auf nachstehende Waren:

Natriumkarbonat, wasserfrei (Solvay-Soda, pulverförmig).

Rohe Knochen (frisch oder gekocht), einschl. der zerkleinerten Knochen. Nicht lizenzpflichtig sind Knochenpulver oder Knochenmehl, „Cornillons" (die innere Knochensubstanz von Hörnern), Hufe und Ossein (das durch Behandlung von rohen Knochen mit Salzsäure erhaltene Produkt). (Die Chemische Industrie.)

Wirtschaftliches

Die Geschäftslage der Seifen- und Öl-Industrie Hollands im Jahre 1927. Im allgemeinen waren die Seifen-Fabriken vollauf beschäftigt, sodaß einige zeitweise sogar Personal annehmen mußten. In einigen Fällen berichtet das Stat. Zentralbüro im Haag aber auch über zeitweilige Geschäftslosigkeit. Besonders klagten die Fabrikanten harter Seife über ungünstige Exportverhältnisse, ein Faktor, der sich aber gegen Jahresschluß gebessert hat. Die Preisverhältnisse blieben ungünstig, und fortgesetzt wird über die recht scharfe gegenseitige Konkurrenz der Unternehmen geklagt. Das Personalangebot war, besonders was weibliche Kräfte anbelangt, vielfach nicht ausreichend.

In den Ölfabriken wurde regelrecht gearbeitet, eine derselben konnte sogar zeitweilig den Anforderungen nicht genügen. Wie gewöhnlich ging aber gegen Ende des Jahres die Nachfrage zurück. Bei den kleineren Unternehmungen, den Ölschlägereien, war dagegen der Betrieb weniger rege. Schuld daran trug neben dem ungünstigen Verhältnis zwischen den Preisen der Rohstoffe und denen der Fabrikate die Konkurrenz des Auslandes; auch behinderten die vielfach recht hohen Einfuhrzölle den Export sehr. Für Viehfutterkuchen waren diese Faktoren weniger ungünstig, da diese Ware vielfach im Inland bleibt und die Nachfrage wegen der ungünstigen Heuernte recht stark war; auch war die Einfuhr von Leinkuchen wesentlich geringer als im Vorjahre. Wegen des hohen Zolles der Vereinigten Staaten hat die Ausfuhr nach dort, die bisher sehr beträchtlich war, fast ganz aufgehört, was zur Folge hatte, daß mehrere Fabriken stillgelegt werden mußten. st.

Verschiedenes

Die Wirtschaftsstelle des Deutschen Wäscherei-Verbandes ist mit dem 1. April d. J. in Tätigkeit getreten. Der Deutsche Wäscherei-Verband äußert sich hierüber wie folgt:

Als Chemiker für die Wirtschaftsstelle ist Herr Paul Brettschneider, früher Stettin, jetzt Berlin, angestellt worden.

Die Wirtschaftsstelle soll den Zweck haben, das gesamte Wasch- und Bleichverfahren in Theorie und Praxis gründlich zu erforschen, den Mitgliedern laufend darüber zu berichten und auch der D. W. Z. die entsprechenden Fachartikel zur Verfügung zu stellen. Die auf dem Markt befindlichen Materialien sollen auf ihre Tauglichkeit untersucht und dauernd kontrolliert werden. Der Verbrauch an Kohle, Dampf, Gas, Wasser, Materialien etc. soll statistisch aufgenommen werden, um daraus den Mitgliedern Verbesserungen ihrer bisherigen Arbeitsweise vorschlagen zu können. Auch die zu verwendenden Maschinen werden einer Begutachtung unterzogen werden müssen, um veralteten und unzweckmäßigen Kram allmählich auszuschalten. Man hat praktisch mit der Einstellung eines erfahrenen Chemikers begonnen und wird später einen Ingenieur hinzunehmen müssen. Wirkt sich allmählich die Wirtschaftsstelle so segensreich aus wie in Amerika und England, so wird sich die weitere Ausgestaltung von selbst ergeben. Die Mittel für die Einrichtung und Erhaltung der Wirtschaftsstelle werden zum Teil aus dem Verbandsvermögen, zum größten Teil aber durch freiwillige Spenden aus dem Mitgliederkreise aufgebracht werden.

Für besondere Anregungen wird die Wirtschaftsstelle stets dankbar sein. Unser engerer Vorstand wird sich mit dem Arbeitsprogramm der Wirtschaftsstelle und den Gebührensätzen in seiner Sitzung am 18. April in Frankfurt a. M. näher zu beschäftigen haben. (D. W. Z.)

Zusammenschlußbestrebungen in der Parfümerieindustrie Polens. Wir entnehmen den „Wiadomisci Przemysl Chemicznego":

In einer kürzlich stattgefundenen Sitzung der Parfümerieindustrie wurde die Frage des Zusammenschlusses der gesamten Parfümerieindustrie besprochen.

In der Versammlung waren die drei bedeutendsten organisierten Gruppen der Parfümerieindustrie vertreten, nämlich der Verband der Parfümerieindustrie Polens, der Verband der Parfümerie- und kosmetischen Fabriken und die Parfümeriegruppe des industriellen Verbandes in Krakau. Die Versammlung erklärte sich mit der Gründung einer gemeinsamen Organisation einverstanden und wählte eine aus den Vertretern der genannten Verbände zusammengesetzte Kommission, welche alle Einzelheiten ausarbeiten soll.

Angestrebte Branntweinverbilligung in Polen zur Herstellung von Kosmetika. Im Zusammenhang mit der projektierten Reorganisation des polnischen Branntweinmonopols ist der Drogistenverband, in dem etwa 70 Produzenten zusammengefaßt sind, bemüht, eine Zuteilung verbilligten Branntweins für Drogerien zur Herstellung von Kosmetika zu erwirken („Drogerzysta" d. Die Chemische Industrie).

= **Die Exportorganisation für polnisches Paraffin.** Auf der letzten Sitzung des polnischen Naphthasyndikates ist, wie schon gemeldet, eine gemeinsame Verkaufsorganisation für Paraffin im Ausland beschlossen worden. Hierzu erfahren wir noch, daß der Verkauf in den einzelnen Ländern folgenden Firmen übertragen werden wird: in Österreich, Ungarn und Jugoslawien der G. m. b. H. „Nowa" und der G. m. b. H. „Erda", in Deutschland der „Fanto"-Gesellschaft in Hamburg und der Vertretung der „Limanowa"-Gesellschaft in Berlin, in der Schweiz der A.-G. „Sirius", die der Gesellschaft „Galicja" nahesteht, in Italien der Firma „Fanto" in Mailand, in Rumänien den Firmen „Fanto" und „Galicja". Besonders große Bedeutung hat die Vertretung in Danzig, von wo auch das polnische Paraffin nach den skandinavischen und baltischen Ländern, sowie England, Holland und Amerika geht. Es wurde beschlossen, den Verkauf in Danzig zur Hälfte der „Polmin" und der „Baltoil"-Gesellschaft, die zum Interessenkreis der Fanto-Gesellschaft gehört, zu übertragen. Die Regelung des Verkaufs in der Tschechoslowakei wird nach Verständigung des polnischen und des Naphthasyndikats in Prag, wo gegenwärtig Verhandlungen geführt werden, erfolgen. J.

Beilagen-Hinweis.

Vorliegender Nummer ist von der chromolithographischen Kunstanstalt *Kramp & Comp.*, Offenbach a. M., eine Beilage über moderne Parfümerie-Etiketten beigefügt, die wir der Aufmerksamkeit empfehlen.

Eingegangene Preislisten.

Th. Mühlethaler A.-G., Grasse, Nyon und Paris. April-Preisliste über ätherische Öle, künstliche Riechstoffe etc.

Redakteure: Verantwortlich für das Hauptblatt, das Beiblatt „Der Parfümeur" und das Handelsblatt: E. Marx: für das Beiblatt „Der Chemisch-Technische Fabrikant" W. Münder; für den Inseratenteil: G. Panholzer. Druck von Hier. Mühlberger. Sämtliche in Augsburg.

Handels u. Markt-Berichte

= **Originalbericht aus Hamburg Nr. 8.** (Hamburg 39, 21. April 1928.) Die verflossenen 14 Tage brachten auf den und Fettmärkten durchweg Preisaufbesserungen, ein Um-, welcher in normalen Zeiten eine Belebung der Geschäfts-keit unbedingt hätte bringen müssen. Diese Belebung ist keineswegs eingetreten, vielmehr macht sich im innerdeut- Markt eine außerordentliche Unsicherheit und Zurück-ng bemerkbar. Demgemäß waren die Umsätze nicht so als man nach den eingetretenen Preissteigerungen hätte rten sollen.

Forscht man den Ursachen dieser auffallenden Erscheinung so wird man letzten Endes die großen Wirtschafts-fe, welche wir gegenwärtig beobachten, hierfür verant-ich machen müssen. Über einige Vorkommnisse dieser Art ich bereits in meinem letzten Bericht Mitteilungen gebracht. em sind die Produktenmärkte der Vereinigten Staaten zur Ruhe gekommen. Der Preisfall in Kautschuk hat sich 21½ auf 17 Cents fortgesetzt. Neu war eine gewaltige erung der Getreidepreise, welche bereits eine Reihe von venzen im Hamburger Markt nach sich zog. Dabei ist rkenswert, daß sich die wichtigsten Artikel gegen die Er-ung entwickelt haben. So Baumwolle, welche trotz günsti-Ernten jetzt 20½ Cents notiert, ebenso Getreide, während schuk, in welchem eine Hausse erwartet wurde, gänzlich mmengebrochen ist. Gegen die allgemeine Erwartung ist Leinöl gegangen, welches am 20. XII. 1927 in Amsterdam 30¼ notierte, gegenwärtig aber bei Hfl. 38¾ steht. Am XII. 1927 schrieb ich über Leinöl: „Trotz der günstigen teberichte will sich keine Flauheit durchsetzen. Es wird ter zu wenig beachtet, daß Leinöl das billigste Öl ist und Verbrauch in allen Ländern sehr groß bleiben muß. Außer-. ist anzunehmen, daß für die nächstjährigen Termine be-s sehr große Verkäufe getätigt sind, deren Eindeckung erzeit erforderlich sein wird. Ich kann mich daher nicht chließen, an billigere Preise zu glauben." Und am 30. 1927: „Leinöl dürfte wie schon oft in dieser Jahreszeit den drigsten Stand erreicht haben, aber angesichts der gün-en Saatberichte halten die Interessenten mit Käufen zurück." Gefährlichkeit der Lage liegt darin, worauf ich bereits in em vorigen Bericht hingewiesen habe, daß die Wirtschafts-pfe von den führenden Mächtegruppen und den Regierungen einzelnen Länder gegeneinander geführt werden, wobei vernünftige Berechnung aufhört. In diesem Kampfe, in wel-wir verstrickt sind, da wir diese Entwicklung bewußt ge-ert haben, wird jeder selbständige Wirtschaftskörper, einer-ob Industrie oder Handel, zerrieben, sobald die Vorsicht r acht gelassen wird. Eine Illustration zu dem Gesagten auch der Untergang einer größeren Ölmühle; es wird an m Beispiel klar, wie ungesund die Verhältnisse gewor-sind.

Von den tierischen Fetten zog Schmalz in New York 8 12 an. Talg blieb in New York unverändert, während lon am 18. IV. abermals 15 sh per ton Erhöhung zeigte. und Premier Jus konnten um 1 Hfl. anziehen. Pflanzen-blieben stetig, nur Palmöl befestigte sich infolge guter frage und geringer Zufuhren um £ 1 per ton. Leinöl bes-sich um 1 Hfl. in Amsterdam, £ 1 in London und 1¾ in Harburg.

Der Ölkuchenmarkt verkehrte zum Schluß wieder in rer Haltung, da der Bedarf erneut auftrat. Die Preise n sich bis jetzt aber wenig geändert. Ich notiere heute je 50 kg:

Extrah. Sojabohnenschrot, Basis 46%. Har-er" loko RM 11,30, Wallwitzhafen, „Harburger" loko RM), April RM 10,75, Mai RM 10,25, Juni-Juli RM 9,95, -Dez. RM 10,30, Harburg. Fabrik. „Imperial" loko RM), April RM 11, Mai RM 10,60, Aug.-Dez. RM 10,60, bg.-Züllchow. Fabrik. Harburger Leinkuchen, Ba-37%. Mai RM 10,90, Juni-Aug. RM 10,70, Harbg. Fabrik. rburger Erdnußkuchen, Basis 50%. September 10,60, Harbg. Fabrik. Harburger Palmkuchen, Ba-21%. April RM 10,70, Aug.-Dez. RM 9,70, Harbg. ik. Rapskuchen, Basis 38%. „Herz" April RM Wittenberge-Fabrik, „Italiener" Mai-Juni-Abl. RM 9,35 Sack ab Kai Hbg. Extrah. Palmkernschrot „Hen-", Basis 18%. Juni-Juli RM 8,60, Aug.-Dez. RM 8,75, seldorf. Fabrik. Bezug nach Rheinland-Westfalen ausge-ossen. Harburger Kokoskuchen, Basis 26%. l RM 11,60, Mai RM 11,10, Harburg. Fabrik.

Nachdem mir von der Schriftleitung die Mitteilung gewor-ist, daß wegen Raumersparnis die Rubrik der Geschäftsberichte eingeschränkt werden muß, bin ich gezwungen, von der weiteren Berichterstattung Abstand zu nehmen und nehme daher mit diesem Berichte von den Lesern dieses Blattes Abschied. Ich spreche indessen die Hoffnung aus, daß meine nun annähernd 30jährige Tätigkeit als Berichterstatter nicht für immer abgeschlossen sein wird. Franz Gabain.

= **Glyzerin.** (Berlin N 65, den 21. April 1928.)

	Paris notierte diese Woche:	gegen vorige Woche:
Rohglyzerin 80%	£ 31 (ca. RM 63)	£ 31 (ca. RM 63)
Saponifikat 88%	£ 38.10 (ca. RM 78)	£ 39 (ca. RM 79).

Der Markt war diese Woche bei immer stärker werdender Zurückhaltung der Käufer äußerst still, und es wurden bereits vereinzelte Geschäfte in Rohglyzerin 80% zu £ 30 (ca. RM 61) getätigt, sie dürften jedoch zu unbedeutend gewesen sein, um bei der Kursbewertung einen Einfluß auszuüben. Auch anderweitig wird ein Verkauf einer kleinen prompten Partie Dynamitglyzerin auf der Parität von £ 45 einschließlich neuen Standardfässern (ca. $ 21,50 bezw. RM 90,30) gemeldet. Durchschnittlich dürfte dies heute auch der höchste „fob" erzielbare Preis sein.

Deutsche Glyzerin-Ein- und Ausfuhr im Februar 1928.

(Mengen in dz = 100 kg.)

	Rohglyzerine Einfuhr	Rohglyzerine Ausfuhr	Destillate Einfuhr	Destillate Ausfuhr
Rückwaren	—	—	8	—
Veredelung	—	—	—	—
Saargebiet	—	—	—	—
Belgien	517	—	—	339
Dänemark	—	—	—	—
Frankreich	1271	—	—	—
Elsaß-Lothringen	—	—	—	—
Groß-Britannien	359	—	—	90
Luxemburg	—	—	—	—
Niederlande	105	601	—	130
Norwegen	—	—	—	431
Rußland	834	—	—	—
Schweden	—	—	—	217
Schweiz	—	—	—	355
Tschechoslowakei	123	—	—	—
Brit. Südafrika	—	—	—	—
Port. Ostafrika	—	—	—	—
Japan	—	—	—	198
Canada	—	—	—	—
V. St. von Amerika	—	—	—	114
Diverse	570	—	124	477
Total Februar 1928	3779	601	132	2351
gegen Februar 1927	840	1857	547	2928
Total Jan.-Febr. 1928	7887	1335	211	5707
gegen Jan.-Febr. 1927	2173	2690	1149	7146

Einfuhr glyzerinhaltiger Unterlauge.

Niederlande	1209	(entspricht ca. 12 dz Rohglyzerin)
Diverse	3886	(entspricht ca. 39 dz Rohglyzerin)
Total Februar 1928	5095	(entspricht ca. 51 dz Rohglyzerin)
gegen Februar 1927	4923	(entspricht ca. 49 dz Rohglyzerin)
Total Jan.-Febr. 1928	10886	(entspricht ca. 109 dz Rohglyzerin)
gegen Jan.-Febr. 1927	10227	(entspricht ca. 102 dz Rohglyzerin).

Horst Großmann.

*** **Zur Lage des Ölsaat-, Öl- und Ölkuchenmarktes.** (20. April 1928.) Aus Anlaß des Frühjahrsbedarfes war die Nachfrage nach Pflanzenöl und besonders nach Leinöl im Laufe dieser Woche lebhafter, weshalb auch die Preise namentlich für Ware naher Lieferung mehr oder weniger anzogen. Im Großhandel forderten Abgeber für rohes Leinöl sofortiger Lieferung etwa RM 69,50, für Lieferung im Mai RM 70,50 bis 71 und während der Monate Juni-August etwa RM 71 bis 71,50 die 100 kg einschließlich Faß ab Lager. Die Preise für doppeltgekochtes Leinöl (Leinölfirnis) wurden im Durchschnitt RM 2,50 bis 3 die 100 kg höher gehalten. Von den übrigen Sorten notierte rohes Sojaöl RM 74 bis 74,50, Palmkernöl RM 82 bis 82,50, rohes Kokosöl RM 92 bis 92,50, Rizinusöl I. Pressung RM 95 bis 96, II. Pressung RM 90 bis 91 und Apothekerware RM 105 bis 106 die 100 kg einschließlich Verpackung ab Lager. Die schwimmenden Vorräte von Leinsaat nach Europa gingen in dieser Woche um etwa 13 000 t zurück, trotzdem sind sie jedoch erheblich größer als vor einem Jahr, wie die Aussichten der Versorgung Europas mit Rohstoffen nach wie vor günstig

sind. Argentinien verschiffte in dieser Woche 13 000 t Leinsaat nach Nordamerika und 39 500 t nach Europa, insgesamt 52 500 t, in der Vorwoche insgesamt 48 500 t, in den vergleichenden Vorjahrswochen insgesamt 36 900 t bezw. 40 700 t. Der sichtbare Vorrat von Leinsaat am La Plata verminderte sich von 190 000 t auf 180 000 t gegenüber 180 000 t vor einem Jahre. Von Indien wurden in dieser Woche und der Vorwoche nach Europa 3025 t bezw. 200 t Leinsaat, 2475 t bezw. 3425 t Rübsaat und 9600 t bezw. 2000 t Baumwollsaat verladen. Die gesamten schwimmenden Vorräte nach Europa umfaßten Ende der Woche 239 500 t argentinische und indische Leinsaat, 15 700 t indische Rübsaat und 24 500 t indische und ägyptische Baumwollsaat, insgesamt 279 700 t bezw. 291 000 t und 255 600 t.

Schlußnotierungen. London: Leinsaat Calcutta £ 18.7/6 bis 18.6/3, Bold Bombay £ 18.12/6, kleine Bombay £ 18.7/6, Plata £ 15.17/6 bis 16, Rübsaat Toria £ 18.17/6, Kottonsaat Bombay £ 9.6/3, schwarze ägyptische £ 11.12/6, Sojabohnen £ 11.11/3, Sesamsaat chinesische £ 24; Hull: Leinöl £ 30, Mai-August £ 30.10, Sept.-Dez. £ 31.10, Rüböl £ 39.10, raffiniert £ 41.10, Sojaöl £ 33.5, geruchfrei £ 36.15, Kottonöl, rohes Bombay £ 32, rohes ägypt. £ 34 je 1 t. Am Futtermarkt forderten Abgeber in Südwestdeutschland u. a. für Leinmehl RM 25 bis 25,25, Erdnußmehl RM 22 bis 23, Sojaschrot RM 23,25 bis 24 brutto mit Sack, Rapskuchen RM 19,25 bis 19,50, Palmkernkuchen RM 21,75 bis 22,25 die 100 kg ab Lager.

Öle und Fette. (Hamburg, den 20. April 1928.) Leinöl, prompt 68, Leinöl Mai-Aug. 70,25, Leinölfirnis 72,50, Kokosöl, roh, in Barrels 91, Kokosöl, ceylonartig 90, Palmöl Lagos, schwimmend 73, Erdnußöl, roh 83, Kottonöl, techn., raff., engl. 86, Sojabohnenöl, roh, prompt 73,25, Leinölfettsäure 70, Kokospalmkernfettsäure 76, Erdnußölfettsäure 62—65, Mischölfettsäure, hell 58—61, Sojaölfettsäure 43—47, Kottonölfettsäure, dest. 76, Rizinusöl I. Pressung, loko 95, Rizinusöl II. Pressung, loko 90, Rizinusöl DAB 6, loko 105, Rizinusöl, mischbar mit Mineralöl 105, Palmkernöl, roh, inkl. Faß 80, Talg, südamerik. A, schwimmend 80—82, Talg, südamerik. A, loko 82—83, Talg, austr., good colour 78, Talg, deutscher 78—83, Hammeltalg, techn., cif Hamburg 85—91, Schweinefett, techn., je nach Qualität 77—97, Rüböl roh, loko 93, Abdeckereifett 61—65, Rohmedizinaltran, loko 79, Dorschlebertran, extra hell 68, Dorschlebertran, gelb 65, Dorschlebertran, braunblank 58, Brauntran 49, Robbentran, hell 63, Robbentran, hellbraunblank 69, Tranfettsäure 44—48.

Die Preise verstehen sich in RM für je 100 kg.

Tendenz fest. Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

Holzöl. (Hamburg 1, den 19. April 1928.) Für diesen Artikel läßt sich wieder eine leichte Abwärtsbewegung feststellen. Ich notiere für Abladungs-Partien £ 74 bis 76 p. engl. ton, Loko-Ware £ 79 bis 81 p. engl. ton. E. N. Becker.

Olivenöl. (Hamburg 1, den 21. April 1928.) Die letzten beiden Wochen brachten keine besonderen Anregungen, und draußen halten sich die Preise nach wie vor fest. Obgleich für Sulfurolivenöl zur Verschiffung ab Juni etwas Verkaufsneigung besteht, so zeigt sich hierfür doch keine Preisermäßigung. Für prompte Verschiffung mußten heute in Süditalien RM 94 cif Hamburg per 100 kg, übliche Konditionen, bezahlt werden.

Solche Preise wurden weder vor, noch nach dem Kriege bisher gefordert und gezahlt, und sie sind u. E. angesichts der letzten großen Ernte in Spanien und Frankreich wenig begründet. Es sieht aber so aus, als wenn die Produzenten Hoffnung haben, die bisher unverkauften Mengen für diese Saison noch auf dieser Basis zu räumen. Der Bedarf und die Nachfrage steigern sich von Monat zu Monat, und es besteht kein Zweifel, daß die noch verfügbaren Mengen vor der Produktion der neuen Ernte gute Aufnahme finden. Zweifelsohne hat die großzügige Propaganda der amerikanischen Palmolive Co. in allen Kulturländern die Seifenindustrie dazu bewogen, Olivenölseifen herzustellen und in den Handel zu bringen. Auch diese Propaganda hat somit den Bedarf erheblich gesteigert.

Bessere Qualitäten Olivenöl für Genuß und besondere techn. Zwecke sind hiervon bisher weniger berührt worden. Die Forderungen hierfür liegen in einem ungefähren Verhältnis zu dem Ernteergebnis. Jedoch werden die Forderungen hierfür auch von Monat zu Monat langsam weiter anziehen, und wir erwarten im Oktober d. J. hierfür Preise, welche sich um ca. 10—15% über den heutigen Forderungen bewegen, trotzdem einige Spekulanten in den Produktionsgebieten, welche, in Erwartung günstigerer Notierungen in diesen Monaten, im Dezember und Januar Blankoverkäufe zur Lieferung buchten, heute stark bemüht sind, durch gewisse Machenschaften die Produzenten zum Nachgeben und Preisermäßigungen zu zwingen. Dieses geschieht dann lediglich, um den eignen Verlust zu mindern. Die Produzenten selbst zeigen keine Veranlassung hierzu und deuten heute bereits auf eine weitere Preiserhöhung vor Monatsschluß hin, um die Spekulanten zu schädigen und diese möglichst aus diesem Gebiet heraus zu drängen.

Wir notieren heute freibleibend je nach Qualität: Feinste Oliven-Speiseöle RM 165—190, techn. helle, säurearme Olivenöle RM 135—140, lampante gepreßte Olivenöle, hell RM 15 bis 155, lampante ungebleichte Olivenöle, ca. 7% Säure RM 10 bis 130, span. schönes grünes Sulfur-Olivenöl RM 98, B schönes grünes Sulfur-Olivenöl RM 94, franz. schönes grüns Sulfur-Olivenöl, Juni-Oktober RM 88, griech. schönes grün Sulfur-Olivenöl RM 92, span. saures Sulfur-Olivenöl, grün R 95, span. saures Sulfur-Olivenöl, gebleicht RM 99, helles Olive für weiße Seifen RM 120, helle Olivenöl-Fettsäure für wei Seifen RM 112 cif Hamburg, bek. Konditionen.

H. Bade & Co. m. b. H

Wachse. (Hamburg, den 19. April 1928.) Paraffin: B lebhaftem Geschäft weiterhin sehr fest. Die Preise werd weiter anziehen. Z. Zt. wird noch notiert: Amerikan. Tafelpara fin 50/2° $ 11,25—11,75, amerikan. Schuppenparaffin 50 $ 10,25—10,75. Ceresin: Bei ebenfalls gesteigertem Bege sind die Preisforderungen z. Zt. noch unverändert, doch ist n einer baldigen Erhöhung zu rechnen: Ceresin naturgelb R 80—87, Ceresin Ia weiß RM 82—93, Ozokerit-Ceresin naturge RM 102—150, Ozokerit-Ceresin Ia weiß RM 112—170. Ozok rit wie bisher: Galiz. Rohozokerit je nach Gradation $ bis 45, raffinierte naturgelbe Ware RM 155—220, doppeltraf nierte weiße Ware RM 178—260. Bienenwachs: Der Mar ist stetig und preishaltend. Je nach Provenienz wird notie Greifbare und kurz ankommende Ware 168—192, Abladung ware 166—188 sh p. cwt. Karnaubawachs unverände Lokoware 135—139, Abladungsware 133—136 sh p. cwt. J panwachs unverändert: Lokoware 87—88, Abladungsware bis 86 sh p. cwt. Montanwachs: Es wird gefordert: R 65—60 für 100 kg ab Werkstation bei Stückgut und RM für 100 kg ab Werkstation bei Waggonladungen.

Alle Preise sind unverbindlich und verstehen sich, we nicht anders bemerkt, für je 100 kg brutto/netto, inkl. Ve packung, netto Kasse, unverzollt, Montanwachs und Ceres verzollt. Der Zoll beträgt z. Zt. für Bienen- und Karnaubawac RM 10, für Paraffin RM 13, für Japanwachs RM 15 f 100 kg. Schlickum-Werke Aktiengesellschaft.

*** **Teer, Teeröle, Abfall- und Nebenprodukte.** (20. Ap 1928.) Die Verhältnisse am Teer- und Teerproduktenmarkt hab sich im Laufe der Berichtsperiode im großen und ganzen n wenig geändert. Die Nachfrage nach Straßenteer ist zwar g stiegen, an Teer im allgemeinen jedoch kein Mangel, soda die hohen Forderungen der Zwischenhand jedenfalls nicht b rechtigt sind. Im Pechgeschäft ist eine geringe Befestigur eingetreten, doch drücken die Vorräte nach wie vor auf d Preise. Die Preise für Steinkohlenteerpech bewegen sich i Durchschnitt zwischen RM 7 bis 7,25 ab Ruhrgebiet, für Braur kohlenteerpech, reine Destillationsware, zwischen RM 6 bis 6,5 die 100 kg ausschließlich Verpackung ab Mitteldeutschland. D Nachfrage nach Teeröl im allgemeinen ist befriedigend, die Preis haben sich jedoch nicht geändert. Für Heiz- und Treiböl la etwas mehr Kaufinteresse vor, Imprägnieröl wird in den nächste Wochen voraussichtlich stärker gefragt sein. Die Preise fi Steinkohlenteerimprägnieröl bewegen sich im Durchschnitt zwi schen RM 13 bis 15, für Treiböl zwischen RM 11,50 bis 12,50 un für Heizöl zwischen RM 10,50 bis 11,50 die 100 kg ausschließlic Verpackung ab Werk. Namentlich im Geschäft mit Treib- un Heizöl wird man bei größeren Mengen voraussichtlich noc etwas billiger ankommen können. Die Nachfrage nach Braun kohlenteeröl war wie früher verschieden, was auch in den For derungen der Abgeber in etwa zum Ausdruck kam. Die Preis für dunkles Paraffinöl bewegten sich im allgemeinen zwische RM 15,50 bis 15,75, für Heizöl und Gasöl zwischen RM 15 bi 15,50, für hellgelbes Gasöl zwischen RM 16 bis 16,50 un Solaröl zwischen RM 17 bis 17,50 die 100 kg ausschließlich Ver packung ab Mitteldeutschland. Nach der Preiserhöhung für Benzo wird dem Motorenbetriebsstoffmarkt naturgemäß erhöhtes In teresse zugewandt. Heute kostet z. B. in München B. V. Benzo RM 39, B. V. Aral RM 34, Spezial-Motalin RM 33, Monopoli RM 31 und Dapolin, Shell und Strax RM 31 die 100 Liter a Tankstelle. Eine weitere Erhöhung der Preise scheint dadurc beabsichtigt zu sein, daß der Rabatt für das Autodroschkenge werbe fortfallen soll. Auf alle Fälle ist damit zu rechnen, da die Preise für Benzol und Benzolgemische in nächster Zeit wie der anziehen werden. Im Verkehr mit Schmieröl war die Ge schäftslage im großen und ganzen unverändert. Nordamerika be richtete steigende Nachfrage nach Benzin bei festen Preiser worin die Preise für Benzol und Benzolgemische zunächst jeden falls eine gute Stütze finden werden.

Leim, Harz, Schellack. (Hamburg, den 20. April 1928. *Knochenleim in Tafeln RM 116, *Knochenleim in Perle RM 116, *Lederleim RM 131, Hautleim RM 150, Terpentinö amerik. Balsam-, RM 90,50, Terpentinöl, deutsch. Balsam- RM 68—74,50, Terpentinöl, mild riechend RM 53—58,50, Har amerik. F $ 9,20, H $ 9,30, K $ 9,45, WG $ 10,70, WW $ 11,3 Schellack TN orange sh 185, Schellack lemon sh 235.

Mit * = frachtfrei Empfangsstation.

Tendenz ruhig. Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

Geschäftliche u. Personal-Nachrichten • Tagesgeschichte •

nter diese Rubrik passende Nachrichten aus dem Leserkreise sind stets uns willkommen und finden als solche nach Möglichkeit Berücksichtigung.

(Die mit † bezeichneten Notizen sind handelsgerichtliche Neueintragungen.)

† Duisburg. Duisburger Margarine-Fabrik Schmitz & h A.-G. Herstellung und Vertrieb von Margarine, Kunst- und lanzenbutter sowie verwandten Artikeln und Beteiligung gleichartigen Unternehmungen, insbesondere die Erpachtung d der Weiterbetrieb der unter der Firma Schmitz & Loh triebenen Gewerbebetriebe. Grundkapital 120 000 RM. Vor-nd sind die Kaufleute Hans Loh und Kurt Schuster. Fritz hmitz, Edmund Biewald, Eberhard Münster, Fritz Müller so-e Ernst Schmitz jr. in Mülheim-Ruhr-Saarn ist Gesamt-okura erteilt.

† Frankfurt a. M. Savolit G. m. b. H. Herstellung und rkauf von Seife, Toiletteartikeln aller Art, Gebrauchsgegen-inden zum Waschen, insbesondere Vertrieb des patentamtlich schützten Seifenspenders Savolit. Stammkapital 20 000 RM. r Gesellschafter Rabsilber leistet seine Stammeinlage von 000 RM durch Einbringung der gesamten Ausbeutung des ichspatents Nr. 212 566 sowie der eingetragenen Wortmarke volit. Diese Einbringung des Herrn Rabsilber wird mit 10 000 M bewertet. Geschäftsführer Kaufmann Ernst Breimer.

† Göppingen. Kinessa Siegfried Rohrbacher. Inh. Sieg-ed Rohrbacher, Kaufmann. Fabrikation von Kinessa-Bohner-chs und Kinessa-Holzbalsam.

† Köln. Eckenroth Klebstoff-Gesellschaft m. b. H., Köln-üngersdorf. Herstellung und Vertrieb von Klebstoff, insbe-ndere Kalt- und Pflanzenleim. Stammkapital: 20 000 RM. Ge-häftsführer: Curt Prüfke und Ludwig Eckenroth, Kaufleute.

† Wiesbaden. „Elgyl" G. m. b. H. Verwertung der n Frau Lina Jacholke erfundenen, unter dem Warenzeichen Elgyl" geschützten kosmetischen Mittel, insbesondere Gesichts-asser, Warenzeichen Nr. 373 731, und sonstiger kosmetischer ittel durch Herstellung und Vertrieb dieser Mittel. Stamm-pital 21 000 RM. Geschäftsführer Kaufmann Fred Overbeck Wiesbaden und Schriftsteller Hans Gregor in Frankfurt a. M.

-m. Aarhus, Dänemark. Aarhus Oliefabrik A.-S. ellte, wie sie der Presse mitteilt, bei einer außerordentlichen evision des von deutschem vereid. Revisor richtig befundenen echnungsabschlusses von 1927 ihrer Tochterfirma Ölwerke eutonia, G. m. b. H. (in Harburg a. E.), der ca. 300 000 M Verlust aufwies, durch ein Kopenhagener Revisionsinsti-t falsche Buchführung in wesentlichen Punkten (falsche Waren-gaben, wertlose oder viel zu hoch bewertete Außenstände c.) fest. Die kaufmännischen Direktoren von Teutonia, der it 25 Jahren bei ihr oder der Stammfirma tätige Däne Carl ansen, dänischer Vizekonsul in Harburg, und der Deutsche ossel wurden darauf entlassen. Die Stammfirma besitzt von eutonias 7,5 Mill. RM Gesellschaftskapital ca. 70 v. H., die 3,59 Mill. Kr. zu Buch stehen, aber jetzt als verloren anzu-hen sind. Teutonia stellte die Zahlungen ein; ihr inischer technischer Leiter H. Tillisch wird bei der Auf-ärung behilflich sein. Die Arbeiter wurden vorläufig ent-ssen. Unter den Gläubigern sind Deutsche, Engländer und änen, darunter die Aarhusfabrik, welche 1902 der Zollverhält-sse wegen die Tochterfabrik gründete; diese hatte große bnehmer in der deutschen Margarineindustrie. Oberdirektor n Teutonia ist auch jetzt, obwohl er 1925 Verwaltungsdirek-r der Stammfirma wurde, G. Tychsen; er machte darum häu-ge Besuche in Harburg, und es fragt sich, ob er nicht mit rantwortlich ist.

Altona a. E. Nordische Seifenfabrik A. W. Huber G. m. H. Vertretungsbefugnis des Geschäftsführers Rahmöller be-det; Sekretärin Anna Johanna Redöhl in Hamburg zur wei-ren Geschäftsführerin bestellt. Prokura Heinrich Gustav Eg-rs erloschen.

Augsburg. Wie wir erfahren, verlegt der bekannte Spe-al-Fachmann Dr. O. Steiner Ende Juni sein Laborato-um von Osnabrück nach München-Laim, Valpichlerstr. 109. diesem dafür neu erworbenen Hause soll das Institut in der it 20 Jahren geübten und bewährten Weise weitergeführt wer-en. Nach wie vor wird sich Herr Dr. Steiner auf seinen Son-ergebieten der Fette, Öle, Seifen, des Glyzerins, der Textil-äparate und chem.-techn. Produkte mit Analysen, Gutach-n, Verfahren, Betriebsberatungen und Fachkursen befassen. Der ächste, anfangs Juli beginnende Fachkursus wird be-its in München abgehalten werden.

Berlin. Dugore Seifen-Vertriebs-Gesellschaft m. b. H. tto Pfeiffer ist nicht mehr Geschäftsführer. Kaufmann Getzel Wassermann ist zum Geschäftsführer bestellt. — In den Lager-räumen der Parfümeriefabrik von Martens brach ein Feuer aus, das bei den leicht entzündbaren Stoffen, die in der Fabrik lagerten, bald größeren Umfang annahm und von der Feuer-wehr gelöscht werden mußte. Der Sachschaden ist erheblich.

Bremen. Georg A. Otten Speisefett-A.-G. Firma er-loschen.

Bütow, Bz. Köslin. Über das Vermögen der Bütower Seifenfabrik Otto Koltermann, Inh. Witwe Erna Koltermann in Bütow, ist am 11. April 1928, mittags 12,15 Uhr, das Konkursverfahren eröffnet. Verwalter Rechtsanwalt Bartelt in Bü-tow. Anmeldefrist bis 11. Mai 1928. Erste Gläubigerversammlung am 9. Mai 1928, mittags 12 Uhr, und allgemeiner Prüfungs-termin am 20. Juni 1928, vormittags 10¼ Uhr.

Darmstadt. Pfeildreieckseifenfabrik G. m. b. H. Georg Grebe, Kaufmann in Offenbach a. M., ist zum Gesamtproku-risten bestellt derart, daß er nur in Gemeinschaft mit dem Prokuristen Dr. Eduard Schamberg zur Vertretung der Gesell-schaft befugt ist.

Dortmund. Westdeutsche Seifengesellschaft Albert Dietz & Co. Kommanditgesellschaft. Gesellschaft aufgelöst. Firma er-loschen.

Düsseldorf. Kommerzienrat Henkel Ehrenbürger von Düsseldorf. Kommerzienrat Fritz Henkel wurde am 17. April 1928 von den Stadtverordneten zum Ehren-bürger der Stadt Düsseldorf ernannt. Oberbürgermeister Dr. Lehr würdigte die erfolgreiche Lebensarbeit von Kommerzien-rat Henkel, der neben der unermüdlichen Hingabe an sein Werk auch die Sorge für seine Werksangehörigen nicht außer acht ließ. Daß er jederzeit für die Armen seine hilfsbereite Hand habe, sei auch in der hochherzigen Spende von 200 000 RM zum Ausdruck gekommen, die Kommerzienrat Henkel aus An-laß seines 80. Geburtstages zur Linderung der Not der Armen gemacht habe.

Eisenach. Die bekannte Firma J. G. Adami, Dampf-seifenfabrik, hier, befindet sich am 29. April d. J. 80 Jahre im Familienbesitz. Die Firma ist seit dieser Zeit in dritter Generation und der Sohn des Inhabers als Fachmann bereits in der Firma mit tätig.

Harburg a. E. Die Ölwerke Teutonia G. m. b. H. haben am 20. April ihren Betrieb geschlossen. Den 700 Arbeitern und 120 Angestellten wurde mitgeteilt, daß sie be-urlaubt seien. Den Angestellten wurde ihr Angestelltenverhält-nis gekündigt und dabei erklärt, daß die Schwierigkeiten in kurzer Zeit überwunden sein dürften. (Frkf. Ztg.)

Harburg a. E. Die Frkf. Ztg. schreibt: Im Zusammenhang mit dem Zusammenbruch der Ölwerke Teutonia G. m. b. H. ist darauf hinzuweisen, daß diese Gesellschaft einen verhältnismäßig umfangreichen, in den letzten Jahren noch erweiterten Margarinekonzern in Deutschland kontrolliert. Teutonia besitzt nämlich einen ziffernmäßig nicht bekannten, aber wohl dominierenden Teil des Aktienkapitals der C. & G. Müller Speisefettfabrik A.-G. in Berlin (Kapital RM 2,1 Mill.), die ihrerseits die Mehrheit der Margarinewerke Dr. A. Schröder, Berlin (Kapital RM 700 000), der Dresdner Speisefettfabrik A.-G. (Kap. RM 165 280) sowie eine Reihe kleinere Firmen (westfälische Süßrahm-Margarine-werke G. m. b. H., Herford, Lüneburger Margarinewerk Union, märkische Margarine- und Fetthandels-G. m. b. H., Berlin, schlesische Margarine- und Fetthandels-G. m. b. H., Breslau, und Domma G. m. b. H., Dresden) besitzt. Aus Kreisen der Verwaltung von C. & G. Müller wird uns erklärt, daß diese Gesellschaft nicht Gläubiger von Teutonia sei, also finanziell durch den Zusammenbruch nicht unmittelbar betroffen werde. Umgekehrt sei Teutonia als Großaktionär auch gleichzeitig Kreditgeber und Rohstofflieferant von Müller. Das zukünftige Schicksal dieser Margarinegruppe ist also z. Zt. recht ungewiß, es läßt sich noch nicht übersehen, wer der zu-künftige Hauptaktionär sein wird und welche Wege der Finan-zierung möglich sein werden.

Ferner schreibt die Frkf. Ztg. in ihrer Nr. 297 vom 21. April d. J.: Der Zusammenbruch der Ölwerke Teutonia nimmt von Tag zu Tag größere Formen an und scheint sich zu einem seit Jahren nicht mehr erlebten Skandal auszuwachsen. Es kann nicht mehr daran gezweifelt werden, daß doppelte Verpfändungen in großem Umfange, sowie fahrlässige Täuschungen der Kreditgeber von seiten der Verwaltung erfolgt sind. In beteiligten Kreisen rechnet man nicht mehr mit einer nennenswerten Quote. Gegenüber den mindestens 20 Mill. betragenden Passiven sollen bisher nur höchstens 4 bis 5 Mill. klare Aktiven festgestellt sein. Die Forderungen der Oliefabrik Aarhus werden mit etwa 10 Mill. beziffert, das bedeutet, daß auch dieses Unternehmen durch den Harburger Zusammenbruch schwer gefährdet sein würde. Die erste Gläubigerversammlung soll am nächsten Montag statt-finden. Bis dahin hofft man eine teilweise Klärung herbei-zuführen.

Hilter (Teutoburger Wald). Am 1. März konnten die Teutoburger Margarine-Werke Walter Rau auf 25 Jahre ihres Bestehens zurückblicken.

Hindenburg, O.-S. Über das Vermögen der offenen Handelsgesellschaft Oberschlesische Margarinewerke „Ost" Weiß, Schweda u. Co. in Hindenburg, O.-S., Koppstraße 2, ist am 7. April 1928, vorm. 10,30 Uhr, das Konkursverfahren eröffnet worden. Verwalter: Kaufmann Bruno Babin in Zaborze, O.-S., Borjastraße. Anmeldefrist bis zum 25. Mai 1928, offener Arrest mit Anzeigefrist bis zum 5. Mai 1928, erste Gläubigerversammlung am 4. Mai 1928, vormittags 11 Uhr, allgemeiner Prüfungstermin am 8. Juni 1928, vormittags 11 Uhr, vor dem Amtsgericht, Zimmer Nr. 60.

Köln. Die Gottfried Zingsheim G. m. b. H., Segeltuch-Decken- und Sackfabrik, verlegte ihren Betrieb unter wesentlicher Erweiterung nach Venloerstr. 7. Telephon-Nr.: West 54 392.

Köln. Kosmetik-Gesellschaft J. M. Rögels m. b. H. Johann Mathias Rögels als Geschäftsführer ausgeschieden.

München. Neopa Gesellschaft zur Verwertung chemischer und technischer Neuerungen m. b. H. Geschäftsführer Dr. Reinhold Koenig gelöscht. Prokuristin: Gertrud Reinhard. Gesamtprokura mit einem Geschäftsführer.

Trondjem, Norw. Die Firma Lade Fabriker A.-S., die bis jetzt nur Seifen herstellte, hat jetzt auch die Herstellung von allerlei Kosmetika aufgenommen.

Wiesbaden. Dr. Th. Steinkauler Viktoria-Vaseline-Fabrik G. m. b. H., Biebrich a. Rh. Die Firma lautet fortan: Dr. Th. Steinkauler Nachfolger G. m. b. H., Wiesbaden-Biebrich. Herstellung und Verarbeitung von Erzeugnissen aus tierischen, pflanzlichen und mineralischen Fetten und Ölen und von daraus gewonnenen Produkten und von anderen chemischen Erzeugnissen, sowie Vertrieb und Handel mit solchen, insbesondere Fortbetrieb des zu Biebrich am Rhein unter der Firma Dr. Th. Steinkauler Viktoria-Vaselinefabrik und Mineralölraffinerie G. m. b. H. eingetragenen Handelsgeschäfts. Dem Chemiker Rudolf Nemnich in Wiesbaden ist Prokura erteilt. Dr. Gustav Adolf Voerkelius, Diplomingenieur Christian Büngener und Chemiker Rudolf Nemnich sind nicht mehr Geschäftsführer. Dr. rer. pol. Otto Eisenstuck ist alleiniger Geschäftsführer.

Lever Bros, Ltd. Für 1927 beträgt der Reingewinn £ 5 390 287 (gegenüber £ 4 899 966 i. J. 1926). Dividende 5%. Die Generalreserve erhält £ 272 962 (4438), vorgetragen werden £ 101 795 (nichts). (J. Soc. Chem. Ind.)

Vom Weltmarkt

Deutschlands Absatz in Fetten und Chemikalien in Bulgarien. In Bulgarien werden jährlich 7½ Mill. kg Seife hergestellt, die dazu nötigen Fette und Öle kommen heute vorwiegend aus Holland, Belgien, Dänemark und England. Früher war Deutschland der leistungsfähigste und beste Lieferant, aber dieser Markt ist in der Kriegszeit größtenteils verloren gegangen. Die deutschen Firmen konnten nicht mehr die langfristigen Kredite gewähren, und so ist Holland und Belgien an unsere Stelle getreten. Einige deutsche Firmen verkehren noch mit den bulgarischen Abnehmern direkt, während andere an Vertreter liefern. Das ist ein großer Nachteil, denn der größte Teil dieser Vertreter bezieht für eigene Rechnung, man kann daher nicht verhindern, daß gute Rohstoffe mit minderwertigen vermischt werden, da die direkt belieferten Firmen reine Rohstoffe erhalten, können sie bessere Seifen herstellen. Außer den Ölen und Fetten bezieht Bulgarien auch alle übrigen Rohstoffe aus dem Auslande, die zur Seife gebraucht werden.

In Chemikalien steht Deutschland an erster Stelle trotz der englischen, belgischen, italienischen und österreichischen Konkurrenz. Die englischen und belgischen Konkurrenten haben sich in der allerletzten Zeit zu einem Konzern „Solvay" zusammengeschlossen, und Belgien hat die Belieferung Bulgariens zugeteilt bekommen. Es kommt hauptsächlich Ätznatron in Frage, wovon Bulgarien jährlich 3000 t braucht; das Wettrennen um diese Lieferung ist gerade in letzter Zeit sehr stark geworden. Auch die Russen schicken über Konstantinopel viel von diesem Stoff und finden guten Absatz, da sie bei guter Qualität billiger liefern, zu 10 bis 12 £ die Tonne, das ist 2 bis 3 £ billiger als andere. Die Finanzierung dieses Geschäfts geschieht durch Konstantinopeler Firmen.

Essenzen und Säuren für Seifenzwecke kommen ausschließlich aus Deutschland. Infolge der hohen Einfuhrzölle für Fertigwaren haben deutsche, aber auch italienische und englische Firmen den Weg eingeschlagen, manche Chemikalien erst im Lande zu verarbeiten. So wird Wasserglas in Stücken eingeführt und in Bulgarien aufgelöst. Ammoniaksoda wird zu Kristallsoda veredelt, und anderes mehr. Fertige Seifen, besonders feine Toiletteseifen und Rasierseifen, kommen meist aus Frankreich, wenig aus Deutschland. Haushaltseifen, wie die Marke „Sunlight", kommen aus England, manche hochgra[…] Fettseifen aus Marseille. (I. u. H[…]

Der Parfümerie- und Toilettemarkt Japans. Einem Be[…] des „Perf. and Ess. Oil Record" entnehmen wir (d. Die C[…]mische Industrie) die folgenden Angaben:

In Japan herrscht großer Verbrauch an Parfümeri[…] und kosmetischen Mitteln, besonders von seiten […] Frauen aller Lebensalter und Gesellschaftsschichten. Versc[…]dene kosmetische Mittel japanischen Ursprungs sind immer n[…] sehr verbreitet; die steigende Anpassung der Japaner an […] westliche Kultur hat daneben eine Industrie geschaffen, […] Kosmetika nach ausländischen Prinzipien herstellt. Die Bedeut[…] dieser Industrie ist aus den folgenden Zahlen über die Produk[…] von Parfümerien und kosmetischen Mitteln, die hauptsäch[…] im Inlande abgesetzt, teilweise aber auch nach benachba[…] Märkten ausgeführt werden, ersichtlich.

Produktion.

Jahr	Wert in £
1921	1 765 000
1922	2 115 222
1923	1 349 640
1925	1 704 488

Die Produktion des Jahres 1925 setzte sich aus folgen[…] Einzelposten zusammen:

	£
Parfümerien	101 790
Wohlriechende Öle	201 742
Zahnpulver	512 313
Gesichtspuder	507 212
Toilettewässer	276 587
Waschpulver	104 844

Der Luxustarif vom 31. Juli 1924 belegte 119 Artikel […] einem Einfuhrzoll von 100% des Wertes, angeblich um […] Volk zur Sparsamkeit zu erziehen, in Wirklichkeit aber, um […] einheimische Industrie zu schützen. Die Nachfrage nach ausl[…]dischen Erzeugnissen hat jedoch nicht aufgehört, da sich […] Japaner mehr und mehr modernisieren und ausländische […]zeugnisse schon als solche (abgesehen von der besseren Q[…]lität) bevorzugt werden.

Daneben hat auch die Nachfrage nach inländischen Par[…]merien und Toilettepräparaten zugenommen.

Den an der Ausfuhr nach Japan interessierten Produzent[…] wird empfohlen, beim Vertrieb von Parfümerien usw. in Jap[…] hauptsächlich nach Qualität und weniger nach dem Preis […] verkaufen. Auch für Waren, die zur Herstellung von kosmetisch[…] Erzeugnissen Verwendung finden, besteht Nachfrage. Neb[…] einer Anzahl moderner Fabriken bestehen viele veraltete p[…]mitive Betriebe, die Kosmetika usw. herstellen.

Auch der japanischen Toiletteseifenindustr[…] kommt eine beträchtliche Bedeutung zu. Produktion und A[…]fuhr während einiger der letzten Jahre sind aus der folgend[…] Aufstellung ersichtlich:

Jahr	Produktion £	Ausfuhr £
1920	1 101 800	262 000
1921	1 800 000	149 000
1922	1 432 000	174 000
1926	2 043 500	(nicht verfügbar)

Der gewöhnliche Preis beträgt im Kleinhandel 3—4 […] Eingeführte Toiletteseife wird je nach Größe und Qualität […] weit höheren Preisen verkauft.

Die Ausfuhr richtet sich hauptsächlich nach China, Indi[…] und der Südsee. Qualität und Preise sind gering.

Die Zahl der japanischen Toiletteseifenfabr[…]ken beträgt etwa 150, die zusammen 4774 Personen beschäftige[…]

Die Propaganda der einheimischen Toiletteseifen- u[…] Parfümerieindustrie ist sehr lebhaft. Ausländische Produzente[…] die ihre Erzeugnisse auf dem japanischen Markte einzuführ[…] beabsichtigen, müssen ebenfalls viel Reklame machen; die A[…]kündigung, daß es sich um ausländische Erzeugnisse hande[…] ist sehr wirksam.

Industrie des Auslandes

Ungarns Toiletteseifenindustrie. Der Wert der Produ[…]tion erreichte im Jahre 1927 4,5 Millionen Pengö; es wurde vom Auslande Toiletteseifen im Werte von 140 000 Pengös ei[…]geführt, während der Wert der von Ungarn aus exportiert[…] Toiletteseifen auf 177 000 Pengö gestiegen ist. Bei dem nahe[…] 5 Millionen Pengö Wert repräsentierenden ungarischen Toilett[…]seifenkonsum entfallen auf die ausländischen Produkte nic[…] mehr als 3%. (Vegyi Ipar.)

Zur Lage der Toiletteseifenindustrie Polens. Dieser ve[…]hältnismäßig junge Industriezweig Polens hat gegenwärtig ei[…] schwere Krise durchzumachen, die vor allem auf das Anzieh[…] der Branntweinpreise zurückzuführen ist. Bis zum 1. Januar 19[…] kostete z. B. der zur Herstellung von Glyzerinseifen benötig[…]

Branntwein 1,10 Zloty, während der jetzige Preis 5 Zloty pro Liter beträgt. Eine große Anzahl von Fabriken, deren Produktion zu 80 Prozent aus Glyzerinseifen bestand, mußte infolgedessen ihre Fabrikation bis auf ein Minimum einschränken, und die ausländische Konkurrenz war trotz hohen Einfuhrzolls in der Lage, ihre Produkte billiger als polnische Ware auf den Markt zu bringen. Unter diesen Umständen kann natürlich von einem Export keine Rede sein. Weitere Schwierigkeiten bereitet der Toiletteseifenindustrie der hohe Einfuhrzoll für das benötigte Kokosöl. (Die Chemische Industrie.)

Handel und Verkehr

Das Wort „Parfümerie" als Firmenbezeichnung. Auf eine Rundfrage des Deutschen Industrie- und Handelstags über die Firmenbezeichnung „Parfümerie" haben sich jetzt die Industrie- und Handelskammern geäußert.

Die Industrie- und Handelskammern zu Allenstein, Arnsberg, Bayreuth, Darmstadt, Duisburg, Flensburg, Frankfurt a. O., Gera, M.-Gladbach, Hannover, Heidelberg, Heilbronn, Leipzig, Lübeck, Lüdenscheid, Mannheim, Nürnberg, Passau, Pforzheim, Ravensburg, Stettin, Stolp, Verden, Wesermünde, Worms und Zittau sind gleichfalls [?]illingen der Ansicht, daß die Bezeichnung „Parfümerie" nur den Betrieben zukommt, die einen solchen Umsatz haben, daß sie nach Art und Umfang des Betriebes über den Rahmen des Kleingewerbes hinausgehen und somit registerpflichtig sind. Darmstadt ist sogar der Ansicht, daß nur im Handelsregister eingetragene Spezial-Parfümeriegeschäfte diese Bezeichnung führen dürfen. In ähnlicher Weise äußerte sich Breslau zugleich im Namen der Kammern zu Hirschberg, Sagan und Schweidnitz:

„Das Wort „Parfümerie" stellt einen Firmenzusatz im Sinne des § 18 Abs. 2 HGB. dar, der nur eintragungsfähigen Unternehmungen zukommt. Friseure aber sind Handwerker, die in das Handelsregister nicht eingetragen werden können. Da der handwerkliche Charakter der Friseurgeschäfte nicht dadurch berührt wird, daß nebenbei Handel mit Parfümerieartikeln in geringem Umfange betrieben wird, ist ihnen jede kaufmännische Firmierung, also auch die hier in Rede stehende, versagt."

Von Liegnitz wird die Bezeichnung „Parfümerie" an die Voraussetzung geknüpft, daß das Unternehmen Parfüme und damit verwandte Erzeugnisse herstellt und vertreibt, daß ferner der Inhaber besondere Sachkunde auch über die chemischen Prozesse besitzt, sodaß man in der Regel unter einer Parfümerie die Filiale einer Parfümeriefabrik verstehen müsse. Ebenso verlangt Plauen besondere Sachkunde von dem Inhaber und beschränkt die Zulässigkeit der Bezeichnung ohne Berücksichtigung der Größe der Betriebe auf reine Spezialgeschäfte.

Brandenburg, Mainz, Wiesbaden halten es für nicht zulässig, daß ein Friseurgeschäft sich lediglich als „Parfümerie" bezeichnet und daher eine Irreführung des Publikums erfolge. Es müsse vielmehr eine Bezeichnung gewählt werden, die darauf hinweise, daß gleichzeitig ein Friseurgeschäft betrieben werde.

Lüneburg ist der Ansicht, daß die Bezeichnung „Parfümerie" nur für einen Herstellungsbetrieb zu gestatten sei, daß dagegen für andere Betriebe die Bezeichnung „Parfümeriehandlung" oder „Parfümeriegeschäft" gewählt werden müsse, jedoch unter der Voraussetzung der Vollkaufmannschaft.

Die Kammern zu Aachen, Augsburg, Bielefeld, Kottbus, Dessau, Dortmund, Dresden, Düsseldorf, Elberfeld, Elbing, Erfurt, Essen, Görlitz, Halle, Hamburg Detaillistenkammer, Harburg, Karlsruhe, Kiel, Königsberg, Konstanz, Ludwigshafen, Magdeburg, Mühlhausen, München, Münster, Neuß, Nordhausen, Rottweil, Schneidemühl, Schopfheim, Stralsund, Weimar und Wiesbaden sind der Meinung, daß man diese Bezeichnung auch kleingewerblichen Betrieben zubilligen könnte.

Es wird ausgeführt, daß nicht die Größe des Geschäftsbetriebes so sehr in Frage komme als der Anteil, den das Geschäft in Parfümerien an dem gesamten Geschäftsumfang habe. Kleine Spezialgeschäfte könnten sich als „Parfümerie" bezeichnen, ebenso solche Friseurgeschäfte, bei denen der Handel mit Parfümerien einen wesentlichen Bestandteil des Gesamtumsatzes ausmacht (Det. Hamburg). Einige Kammern halten die Einrichtung einer besonderen Parfümerieabteilung in Friseurgeschäften für ausreichend, um die Bezeichnung „Parfümerie" zu gestatten (Essen, Karlsruhe, Magdeburg, Kottbus).

„Parfümerie" sei lediglich ein den Gewerbezweig erklärender Zusatz (Etablissementsbezeichnung), der nach § 18 Abs. 2 des HGB. gestattet sei (Aachen, Neuß).

Besonders beachtenswert erscheinen uns die Ausführungen von Braunschweig, die in gewisser Beziehung von Stuttgart geteilt werden:

Sofern die Bezeichnung „Parfümerie" als Firmenzusatz geführt wird, ist sie zulässig nur in den Fällen, wo das betreffende Geschäft mit diesem Geschäftszweig Art oder Umfang des Kleingewerbes übersteigt und damit eintragungsfähig wie auch eintragungspflichtig ist (vgl. § 18 HGB. und Kommentar v. Staub).

Die Bezeichnung „Parfümerie" würde jedoch unter Umständen auch für Minderkaufleute als zulässig zu erachten sein, sofern sie lediglich als Geschäftsbezeichnung (Etablissementsname) angewandt wird (vgl. Staub, Anm. 6 zu § 17 HGB.). In diesem Falle hängt die Zulässigkeit der Bezeichnung jedoch davon ab, ob der betreffende Kaufmann sein Geschäft „unter diesem Namen" betreibt oder nicht. Betreibt der Kaufmann sein Geschäft „unter diesem Namen", so ist die Bezeichnung „Parfümerie" als Firmenzusatz zu betrachten und bei Minderkaufleuten abzulehnen, betreibt er sein Geschäft nicht „unter diesem Namen", so mag die Bezeichnung „Parfümerie" als reine Geschäftsbezeichnung auch bei Minderkaufleuten zulässig sein (vgl. Staub, Anm. 20 zu § 37 HGB.). Die Bezeichnung „Parfümeriefabrik" würde in jedem Falle lediglich als Firmenzusatz zu betrachten und als solcher den Bestimmungen des § 18 Abs. 2 HGB. zu unterwerfen sein.

(Kolonialwaren-Ztg., Leipzig.)

Rechtskunde

„Seifen zum äußerlichen Gebrauch" im Sinne der Verordnung über den Verkehr mit Arzneimitteln. Nach § 1 Abs. 3 der Verordnung betr. den Verkehr mit Arzneimitteln sind „Seifen zum äußerlichen Gebrauch" auch als Heilmittel dem freien Verkehr überlassen. Was unter „Seifen zum äußerlichen Gebrauch" zu verstehen ist, erörtert Prof. Griebel-Berlin in der „Chemisch-Technischen Zeitschrift". Griebel schreibt hier u. a.:

„Wenn irgendein Stoff die Grundmasse einer Zubereitung bilden und damit als Träger der arzneilichen Zusätze dienen soll, muß er doch jedenfalls in überwiegender Menge vorhanden sein. In dem hier in Betracht kommenden Sonderfall muß also Seife in einer solchen Menge vorhanden sein, daß der Seifencharakter des Erzeugnisses unter allen Umständen gewahrt ist, wenn man von einer „Seife" im Sinne der Arzneimittelverordnung reden will. Es kann daher z. B. eine Salbe, die nur etwa 25% Seife enthält, im übrigen aber aus tierischem Fett und Mineralfett neben 10% arzneilichen Stoffen besteht, nicht als „Seife" im Sinne der Verordnung gelten. Der in ähnlichen Fällen vom Hersteller gewöhnlich geltend gemachte Einwand, es handele sich um überfettete Seifen, geht fehl. Denn unter überfetteten Seifen im pharmazeutisch-technischen Sinne versteht man solche Seifen, die noch geringe Mengen unverseiften tierischen oder pflanzlichen Fettes enthalten, etwa bis zu 10% ihres Fettsäuregehaltes. Fehl geht auch der Einwand, die flüssigen Seifen enthielten häufig gleichfalls nicht mehr als etwa 30% Seife. Hierbei wird übersehen, daß diese Erzeugnisse ausgesprochenen Seifencharakter haben und nach ihrer Zweckbestimmung auch haben müssen. Das indifferente Verflüssigungsmittel dient hier also dazu, die Seife in eine für den Gebrauch besonders geeignete Konsistenz überzuführen, ohne ihre Eigenschaften als Seife zu verändern.

Die vorstehend erörterten Fragen sind u. a. für die Hersteller von Krätzemitteln von Interesse. Denn derartige Mittel kommen zur Zeit vielfach flüssig oder salbenförmig, gewöhnlich als „Krätzeseife" bezeichnet, in den verschiedensten Zusammensetzungen und mit einem größeren oder geringeren Seifengehalt in den Handel. Sogar ein Präparat, das überhaupt nur Spuren von Seife enthielt, wurde als „Seife" bezeichnet.

(Apoth.-Ztg.)

Verschiedenes

Aufschwung im amerikanischen „Parfümerie"-Geschäft. Die Trockenleger sagen, der hinterzogene Alkohol könnte die Welt benetzen. Tausende von Gallonen denaturierten Sprits werden monatlich in Philadelphia zur Herstellung von Parfüm bezogen, das niemals hergestellt wird, so erklärte kürzlich der Prohibitions-Verwalter Colonel Samuel O. Wynne in einer Rede vor den Mitgliedern eines Klubs.

Er sagte, wenn der gesamte denaturierte Spiritus, der mit der Erlaubnis zur Herstellung von Parfüm abgegeben worden ist, auch zu diesem Zweck verwendet worden wäre, so würde genügend Parfüm vorhanden sein, „um Philadelphia zu ersäufen und die ganze Welt zu bespritzen".

Mehr als 120 Toilettepräparate-Konzerne in Philadelphia beziehen genügend Alkohol auf Erlaubnisscheine, wie er erklärte, „um jedem Mann, Frau und Kind in den Vereinigten Staaten jährlich 1 ounce Parfüm liefern zu können".

Colonel Wynne stellte fürs erste die Tatsache fest, daß von 350 Brennereien, die im letzten Jahre von den Federal Prohi-

bitionsagenten festgestellt wurden, 45 sich mit Alkohol befaßten, der zur Herstellung von Toilettepräparaten bestimmt war, was durch die chemische Analyse ihres Denaturierungsmittels bestätigt wurde. Die Aufmerksamkeit dieses Amtes wurde auf 120 Fabrikanten gelenkt, die mit Lizenzen zur Herstellung von Toilettepräparaten arbeiteten.

„Die Hälfte dieser 120 Fabrikanten verbrauchte monatlich 70 000 Gallonen, also ihr volles Kontingent“ wie Colonel Wynne erklärte. „Die andere Hälfte, unter welchen sich die als zum legitimen Handel gehörend angesehenen Fabrikanten befanden, bezogen nur 6500 Gallonen für die gleiche Zeitdauer.“

(Amer. Soap Gaz. and Perf. 1928, Nr. 4.)

Ein Reichspfennig als Steuer-Abschlußzahlung! Vor kurzem wurde einem Kaufmann vom Finanzamt ein Umsatzsteuerbescheid für den Steuerabschnitt des Kalenderjahres 1926 auf den Schreibtisch gelegt. Laut „Hambg. Fremdenblatt“ wurde in dem Bescheide ihm mitgeteilt, daß die Umsatzsteuer auf Grund des Umsatzsteuergesetzes in dem Steuerabschnitt auf 73,20 RM festgesetzt ist. Da der Schuldner 73,19 RM schon vorausgezahlt hatte, wurde er aufgefordert, die noch fällige Abschlußzahlung in Höhe von einem Reichspfennig innerhalb eines Monats nach Zustellung des Bescheides zur Vermeidung der Mahnung und Zwangsvollstreckung zu entrichten. Weiterhin enthielt die Aufforderung den mahnenden Hinweis, daß bei Nichteinhaltung der vorgeschriebenen Frist zehn Prozent Verzugszinsen, ferner die Mahngebühren und Zwangsvollstreckungskosten zu zahlen sind.

„Was tun“, so würde ein brütender Karikaturenzeichner mit napoleonischem Gesichtsausdruck sich fragen; er würde schmunzelnd einen schweißtriefenden Amtsschimmel skizzieren, der mit schwerem Lastwagen bei dem Steuerschuldner vorfährt, um den Reichspfennig und die Verzugszinsen in Empfang zu nehmen und ein geeignetes Mobiliar als Gegenwert zu beschlagnahmen.

Der kluge Kaufmann aber baute vor: Er zückte den Reichspfennig und legte ihn ohne Verzugszinsen auf den behördlichen Tisch, damit er dem Säckel des Reichsfinanzministers die zarte Rundung gebe, bevor der gestrenge Amtsschimmel antrabte. (Kolonialwaren-Ztg., Leipzig.)

Was leistet das deutsche Volk jährlich an Zinsen und Steuern? Ein Reichstagsabgeordneter hat errechnet, daß die deutsche Auslandsverschuldung etwa 10 Milliarden beträgt. An Zinsen usw. ist jährlich eine Milliarde aufzubringen. Einschließlich der Steuerleistungen der Länder und Gemeinden ergibt si[ch] ein Gesamthaushaltsbedarf von 12,5 Milliarden, dazu 1 Milliar[de] Zinsen an Auslandsgläubiger, ferner 990 Millionen für Eise[n]bahn- und Industriebelastungen, also zusammen 14,5 Milliard[en] Steuer- und Zinslasten für die gesamte deutsche Bevölkeru[ng]. Ein Kilo Feingold kostet 2784 RM. Die deutsche Bevölkeru[ng] muß also in einem Jahre den Wert von 5 Millionen kg Go[ld] aufbringen. In Zwanzigmarkstücke umgerechnet ergibt dies 7[...] Millionen Zwanzigmarkstücke, die aneinandergereiht eine Län[ge] von 16,717 km ergeben. Zu Blattgold von ein Zehntel Mikr[o]millimeter Dicke ausgewalzt würden sich daraus 5000 Quadra[t]kilometer oder 5 Milliarden m² Blattgold ergeben. Deutsc[h]land besitzt zurzeit etwa 11 Millionen Wohnungen. Jede Wo[h]nung zu drei Zimmern umgerechnet ergibt 33 Millionen Zimm[er]. Das Innenflächenmaß eines Zimmers für Wände, Boden u[nd] Decken auf 50 m² berechnet ergibt 1,5 Milliarden m² Inne[n]raum. Rechnet man nun noch das Doppelte für Fassaden, [so] könnten sämtliche Wohn- und Staatsgebäude mit einer ei[n]zigen Jahresleistung des deutschen Volkes an Steuern u[nd] Zinsen innen und außen mit Gold ausgekleidet werden. [Es] bliebe dann noch so viel Gold übrig, um sämtliche Streck[en] der deutschen Eisenbahnen mit einem Golddache von 5 [m] Breite zu bedecken. Dies soll genügen, um die phantastisch[en] Summen, mit denen das deutsche Volk belastet ist, darzulege[n]. (Drogisten-Ztg., Leipzig.)

Die größte Fabrik der Welt. Die General Motors A.-G. [in] den Vereinigten Staaten von Nordamerika ist die größte Fa[]brik der Welt. Diese Fabrik beschäftigt zurzeit 195 000 Ang[e]stellte und Arbeiter, 25 000 eigene Händler, 12 000 eigene Ve[r]treter, 6000 Angestellte der Zweigbüros im ganzen Lande, zu[]sammen 238 000 Personen.

Deutsche Patent-Anmeldungen

30h, 13. L. 65 689. Dr.-Ing. Georg Lang, Wien; Vertr. Dr.-Ing. J. Friedmann, Pat.-Anw., Berlin W 15. Rasierstein. 27. 4. 26.

Versagte Patente.

23e, 1. L. 56 551. Verfahren zur Herstellung schwerlöslicher Seifen. 14. 1. 26.

Beilagen-Hinweis.

Vorliegender Nummer ist von der chromolithographischen Kunstanstalt *Kramp & Comp.*, Offenbach a. M., eine farbige Beilage über moderne Parfümeriepackungen beigefügt, die wi[r] der Aufmerksamkeit unserer Leser empfehlen.

Redakteure: Verantwortlich für das Hauptblatt, das Beiblatt „Der Parfümeur“ und das Handelsblatt: E. Marx; für das Beiblatt „Der Chemisch-Technische Fabrikant“ W. Münder; für den Inseratenteil: G. Panholzer. Druck von Hier. Mühlberger. Sämtliche in Augsburg.

Handels u. Markt-Berichte

— **Glyzerin.** (Berlin N 65, den 28. April 1928.)

Paris notierte diese Woche:	gegen vorige Woche:
Rohglyzerin 80% £ 31 (ca. RM 63)	£ 31 (ca. RM 63)
Saponifikat 88% £ 38.10 (ca. RM 78)	£ 38.10 (ca. RM 78).

Die Notierungen blieben mithin bei ruhigem Geschäft unverändert, und es wurden im Inland vereinzelte Geschäfte in Rohglyzerin 80% noch leicht unter diesen Notierungen ab Fabrik gemeldet, während sich für besonders helle Saponifikate noch etwas höhere Preise erzielen ließen.

In Dynamitglyzerin wurden Inlandsgeschäfte zu RM 88 bis 86 exkl. Fässer ab Fabrik bekannt, wogegen im Export so gut wie keine Nachfrage vorlag und höchstens zu $ 21,50 (RM 90,30) einschließlich neuer Standardfässer, fob guten Häfen die leichte Hoffnung, Interessenten zu finden, besteht.

Die Preise für Pharmakopöeware sind in den letzten Wochen auch wieder gewichen, und heute wird je nach Quantum für DAB 6, 1,23 sp. G. RM 105 bis 120 frachtfrei Käufers Station, bezw. RM 100 bis 115 ab Fabrik, exkl. Emballage notiert.

Horst Großmann.

*** **Zur Lage des Ölsaat-, Öl- und Ölkuchenmarktes.** (26. April 1928.) Die Nachfrage nach Pflanzenöl gestaltete sich im Laufe der Woche verschieden, nahm nach Leinöl jedoch weiter zu. Im Ausland schwächte sich die Stimmung für Leinöl im Laufe der Woche etwas ab, demzufolge waren auch die Abgeber am einheimischen Markt gelegentlich entgegenkommender. Der Großhandel notierte für rohes Leinöl RM 69 bis 69,50, für dopp. gekochtes Leinöl RM 72 bis 73, rohes Sojabohnenöl RM 74 bis 74,50, rohes Erdnußöl RM 83,50 bis 84, rohes Kokosöl RM 91,50 bis 92 die 100 kg einschließlich Faß ab Lager. Der schwimmende Vorrat von Ölsaaten nach Europa ging zwar etwas zurück, trotzdem ist die Versorgung Europas nach wie vor günstig. Die argentinischen Leinsaatverschiffungen erreichten in dieser Woche 7000 t nach Nordamerika und 22 800 t nach Europa, in der Vorwoche 13 000 t bezw. 39 500 t, der sichtbare Vorrat von Leinsaat am La Plata verminderte sich von 180 000 t auf 170 000 t im Vergleich mit 175 000 t vor einem Jahre. Indien verlud in dieser Woche nach Europa 575 t Leinsaat, 3775 t Rübsaat und 3000 t Baumwollsaat, in der Vorwoche 2025 t bezw. 2475 t bezw. 9600 t. Insgesamt schwammen nach Europa Ende der Woche 245 900 t gegen 279 700 t Ende der Vorwoche und 244 400 t zur selben Zeit des Vorjahres.

Schlußnotierungen. London: Leinsaat Calcutta £ 18.7/6 bis 18.5, Bold Bombay £ 18.12/6, kleine Bombay £ 15.18/9 bis 16.1/3, Rübsaat Toria £ 19, Kottonsaat Bombay £ 9.8/9, schwarze indische £ 10.17/6, ostafrikanische £ 8.15, schwarze ägyptische £ 11.17/6, Erdnüsse Coromandel £ 20.10, Sesamsaat chinesische £ 24.5, Sojabohnen £ 11.11/3; Hull: Leinöl £ 29.17/6, Kottonöl Bombay, roh £ 32, ägyptisches, roh £ 33.15, Rüböl £ 40, raffiniert £ 42, Sojaöl £ 33.5, geruchfrei £ 36.15 je 1 t; Amsterdam: Rüböl vorrätig Fl. 53½, Leinöl vorrätig Fl. 38½, Lieferung Mai Fl. 35, Juni Fl. 35¼, Juli-August Fl. 35¼, September-Dezember Fl. 36 die 100 kg ohne Faß ab holländischen Fabriken.

Der Ausfuhr-Überschuß der Leinsaaternten in Argentinien und Indien bis Ende des Jahres beträgt schätzungsweise 1 326 000 t, in Wirklichkeit wurden im Vorjahre verschifft bis dahin 1 413 000 t. Soweit Argentinien in Betracht kommt, ist jedoch zu berücksichtigen, daß die Leinsaaternte des vorigen Jahres bekanntlich um 300 000 t unterschätzt worden war.

Am Ölkuchenmarkt war das Geschäft ziemlich ruhig trotzdem stellten sich die Preise einzelner Sorten etwas teurer. Der Großhandel forderte für Leinmehl RM 25 bis 25,25, Erdnußmehl RM 22 bis 23, Sojaschrot RM 23,25 bis 24, alles brutto mit Sack, Rapskuchen RM 19,25 bis 19,50, Palmkernkuchen RM 21,75 bis 22,75 lose, die 100 kg ab Lager.

Öle und Fette. (Hamburg, den 27. April 1928.) Leinöl, prompt 68, Leinöl Mai-Aug. 70,25, Leinölfirnis 72,50, Kokosöl, roh, in Barrels 91, Kokosöl, ceylonartig 90, Palmöl Lagos, schwimmend 73, Erdnußöl, roh 83, Kottonöl, techn., raff., engl. 86, Sojabohnenöl, roh, prompt 73,25, Leinölfettsäure 70, Kokospalmkernfettsäure 76, Erdnußölfettsäure 62—65, Mischölfettsäure, hell 58—61, Sojaölfettsäure 43—47, Kottonölfettsäure, dest. 76, Rizinusöl I. Pressung, loko 95, Rizinusöl II. Pressung, loko 90, Rizinusöl DAB 6, loko 105, Rizinusöl, mischbar mit Mineralöl 105, Palmkernöl, roh, inkl. Faß 80, Talg, südamerik. A, schwimmend 80—82, Talg, südamerik. A, loko 82—83, Talg, austr., good colour 78, Talg, deutscher 78—83, Hammeltalg, techn., cif Hamburg 85—91, Schweinefett, techn., je nach Qualität 77—97, Rüböl roh, loko 93, Abdeckereifett 61—65, Rohmedizinaltran, loko 79, Dorschlebertran, extra hell 68, Dorschlebertran, gelb 65, Dorschlebertran, braunblank 58, Brauntran 49, Robbentran, hell 63, Robbentran, hellbraunblank 69, Tranfettsäure 44—48.

Die Preise verstehen sich in RM für je 100 kg.

Tendenz ruhig. Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

*** **Fettstoffe.** (26. April 1928.) Die Stimmung am einheischen Markt hat sich seit einigen Wochen gut befestigt, nachdem auch von den Auslandsmärkten zum Teil höhere Preise gemeldet wurden. Im Durchschnitt kostet heute weißes Hartfett RM 76 bis 77,50, mittelfarbiges Hartfett RM 70 bis 71,50, braunes Hartfett RM 50 bis 51,50, helles Leimfett RM 68 bis 70, raffiniertes Knochenfett RM 70 bis 71, braunes Schweinefett RM 69 bis 70, helles Pferdefett RM 84 bis 85 die 100 kg einschließlich handelsüblicher Verpackung in größeren Mengen ab Lager.

Die Marktlage in England für Fettstoffe im allgemeinen hat sich bei reger Nachfrage erneut weiter befestigt. Auf der Talgauktion in London wurden von 700 Kisten etwa 420 Kisten fest verkauft. Am Liverpooler Markt forderten Abgeber im Laufe der Schlußwoche für vorrätigen englischen Lebertan 33 sh in Barrels ab Lager, für Neufundlandtran auf Verschiffung 42 sh 6 d bis 43 sh 6 d je 1 cwt. ab Kai. Ferner forderten Abgeber für südamerikanischen Rindertalg auf Verschiffung als I. Sorten 39 sh 9 d bis 40 sh 6 d, als II. Sorten 36 sh bis 37 sh, für guten australischen Mischtalg auf Verschiffung 39 sh bis 40 sh cif Liverpool, für englischen Schmelztalg 35 sh bis 40 sh ab Schmelze das cwt. In Nordamerika gaben die Preise für Schmalz und Talg zunächst nach, zogen in den letzten Tagen jedoch erneut an. Chicago erhöhte den Preis für Schmalz Mai auf 12,15, Juli 12,45, September 12,75 Doll. je 100 lbs., New York für Talg auf $8^5/_8$ bis 9 Cents je 1 lb. fob New York.

Wachse. (Hamburg, den 26. April 1928.) Paraffin: Keine Veränderung der festen und zu weiteren Preissteigerungen neigenden Marktlage. Bei lebhaftem Geschäft wird z. Zt. notiert: Amerikan. Tafelparaffin 50/2° $ 11,25—11,75, amerikan. Schuppenparaffin 50/2° $ 10,25—10,75. Ceresin ebenfalls bei z. Zt. noch unveränderten Preisen lebhaft gefragt: Ceresin naturgelb RM 80—87, Ceresin Ia weiß RM 82—93, Ozokerit-Ceresin naturgelb RM 102—150, Ozokerit-Ceresin Ia weiß RM 112—170. Ozokerit wie bisher: Galiz. Rohozokerit je nach Gradation $ 30—45, raffinierte naturgelbe Ware RM 155—220, doppeltraffinierte weiße Ware RM 178—260. Bienenwachs: Markt unverändert fest und preishaltend. Je nach Provenienz wird notiert: Greifbare und kurz ankommende Ware 168—192, Abladungsware 166—188 sh p. cwt. Karnaubawachs keine besondere Veränderung: Lokoware 135—139, Abladungsware 133 bis 136 sh p. cwt. Japanwachs unverändert: Lokoware 87 bis 88, Abladungsware 85—86 sh p. cwt. Montanwachs: Es wird gefordert: RM 65—60 für 100 kg ab Werkstation bei Stückgut und RM 55 für 100 kg ab Werkstation bei Waggonladungen.

Alle Preise sind unverbindlich und verstehen sich, wenn nicht anders bemerkt, für je 100 kg brutto/netto, inkl. Verpackung, netto Kasse, unverzollt, Montanwachs und Ceresin verzollt. Der Zoll beträgt z. Zt. für Bienen- und Karnaubawachs RM 10, für Paraffin RM 13, für Japanwachs RM 15 für 100 kg.

Schlickum-Werke Aktiengesellschaft.

Mineralöle und -Fette. (Dresden-A. I, den 25. April 1928.) Obwohl der Preis für pennsylvanisches Rohöl immer noch unverändert Dollar 2,80 pro Barrel lautet, hat die Preisfestigung auf dem Mineralölmarkt in Deutschland weitere Fortschritte gemacht. Vor allem hat sich dieses in der weiteren Erhöhung der Notierungen für Betriebsstoffe ausgewirkt, wodurch auch die Gesamt-Situation für die anderen Erdöl-Produkte mit profitiert. Unsere Ansicht ist deshalb dahingehend, daß mit einer allmählichen weiteren Befestigung des Marktes zu rechnen ist. Es notieren heute im Großhandel in RM per 100 kg verzollt einschließlich Faß ab Dresden: Amerik. Masch.-Raffinat, Visk. ca. 2—25 b. 50 32,25 bis 55, russ. Mineralschmieröl-Raffinat, Visk. 2—16,5 b. 50 36,50 bis 52, Autoöl für Sommer und Winter, Visk. 4—60 b. 50 42,25 bis 85, Spezial-Autoöl Marke Sachsenöl-Rekord 4,5 b. 22 b. 50 69 bis 76, Spezial-Autoöl m. Rizinusöl, Visk. 8—22 b. 50 74 bis 83, Sattdampf-Zylinderöl, Flp. 220—240 35, amerik. Zylinderöl, Flp. 275—340 39,75 bis 75, amerik. Filtered-Zylinderöl 52,50 bis 64,75, Maschinenöl-Destillat, Visk. 2—8 b. 50 32,50 bis 34,75, Vaselinöl, weißlich und weiß 49,75 bis 56,50, Petroleum, ausschließlich Faß 29, Putzöl, ausschließlich Faß 22, Gasöl, unverzollt, ausschließlich Faß 12,25, Bohröl 42, Maschinenfett 38 bis 40, Autogetriebefett 59, Vaselin, gelb 52, Wagenfett 24 bis 31, Karbolineum 23,50, Teerheizöl 18, Rüböl, roh, klar 91, Rüböl, raffiniert 94, Klauenöl 163, Rizinusöl, mit Mineralöl mischbar 110.

Sachsenöl-Gesellschaft m. b. H.

Geschäftliche u. Personal-Nachrichten
• Tagesgeschichte •

Unter diese Rubrik passende Nachrichten aus dem Leserkreise sind stets uns willkommen und finden als solche nach Möglichkeit Berücksichtigung.

(Die mit † bezeichneten Notizen sind handelsgerichtliche Neueintragungen.)

† Berlin. Rohde & Franke Norddeutsche Seifenindustrie. Gesellschafter sind die Kaufleute Martin Rohde und Alfred Franke. Geschäftszweig: Seifenherstellung und Vertrieb.

-m. Arboga, Schweden. Arboga Margarinfabrik ging von H. Husberg an eine A.-G. mit 1,50 Mill. Kr. Aktienkapital über.

Berlin. Herr Max Nobiling, Berlin, Pasteurstr. 47, feierte am 23. April sein 25jähriges Jubiläum als Mitarbeiter bei der Firma Fr. Nobiling, Seifenfabrik.

Cottbus. Lausitzer Spinnöl- und Appreturmasse-Fabrik Petzold & Pfeffel. Gesellschaft aufgelöst, Firma geändert in Chemische Fabrik Oswald Pfeffel, vorm. Petzold & Pfeffel. Alleininhaber jetzt: Fabrikant Oswald Pfeffel. Prokura Erhard Petzold ist erloschen.

Detmold. Lippische Seifenfabrik G. m. b. H. Chemiker Kurt Richter als Geschäftsführer ausgeschieden. Dr. jur. Spelge als alleiniger Geschäftsführer bestellt.

-m. Göteborg, Schweden. Das Seifen- und Parfümeriegeschäft Tvalhuset Rhea, Parfymeri, ging von Emma Holm an Nils Josef Mittelton über.

Hamburg. In der am 25. April nachmittags abgehaltenen Versammlung der Bankgläubiger der Ölwerke Teutonia G. m. b. H. in Harburg wurde, wie von beteiligter Seite mitgeteilt wird, beschlossen, einem Antrag auf Eröffnung des gerichtlichen Vergleichsverfahrens zuzustimmen. Es wird angestrebt, den Fabrikationsbetrieb wieder in Gang zu bringen. Zur Vorbereitung der Beschlußfassung über die Fortführung des Betriebs wurde eine kleine Kommission eingesetzt, die unter Hinzuziehung von Sachverständigen die Lage prüfen soll. Der Zusammenbruch der Teutonia-Ölwerke hat auch die in Wilhelmsburg seit langen Jahren bestehende Speisefettindustrie „Elbe" erheblich in Mitleidenschaft gezogen. Der Betrieb wird zunächst in der bisherigen Weise aufrechterhalten, bis sich die Verhältnisse bei der Teutonia genügend geklärt haben. (Frkf. Ztg.)

Harburg a. E. Zu dem schon gemeldeten Status der Ölwerke Teutonia G. m. b. H. ist an Einzelheiten noch nachzutragen: Die Gesamtsumme der Aktiven beträgt RM 22,4 Mill., darunter Anlagen mit 8,5, Waren mit 5,2, Debitoren mit 5,2, Effekten mit 3,5 Mill. Demgegenüber stehen an Kreditoren RM 18,5 Mill. (davon 6,7 Mill. durch Oliefabrik Aarhus garantiert), Akzepte 1,4, bevorrechtigte Forderungen (Gehälter, Löhne usw.) 0,8 Mill.; an Abschreibungen auf Debitoren und Effekten sind 5 Mill. eingesetzt, ferner an Gesellschaftskapital und Reserven zusammen 8½ Mill., so daß die Verbindlichkeiten insgesamt 34,2 Mill. ausmachen, was einen Fehlbetrag von nicht ganz 12 Mill. einschl. des Gesellschaftskapitals bedeuten würde. Der Verlust wird sich naturgemäß entsprechend vergrößern, wenn es nicht gelingt, die Anlagen zu dem als hoch zu betrachtenden Betrage von 8,5 Mill. zu verwerten. Die ganz abgeschriebenen Effekten setzen sich zum größten Teil aus den Aktien der Müller Speisefettfabrik zusammen; außerdem sind nominell RM 450 000 Schröder-Margarine-Aktien sowie RM 350 000 Kathreiner-Anteile vorhanden. Bezüglich der Verwertbarkeit der im übrigen sämtlich verpfändeten Vorräte bestehen in Gläubigerkreisen wegen der günstigen Konjunktur keine Bedenken. Am Mittwoch, 25. April, soll eine neue Gläubigerversammlung einberufen werden. Man will auf jeden Fall versuchen, den Konkurs zu vermeiden, um eine Neukonstruktion nach Durchführung eines Vergleichs zu ermöglichen. Außerdem bemühen sich die Hauptinteressenten, den Betrieb baldmöglichst wieder in Gang zu bringen, um die laufenden Kontrakte zu erfüllen. (Frkf. Ztg.)

Kopenhagen. Der Aufsichtsrat der Aarhus Oliefabrik hat den Direktor Tychsen entlassen. In einer Erklärung des A.-R. wird die Entlassung begründet mit der Unrichtigkeit der Berichterstattung der Teutonia, Ölfabrik G. m. b. H. in Harburg. Außer der Beteiligung an Teutonia veranschlagt die Erklärung den Verlust der Aarhus aus dem Kreditguthaben bei Teutonia (etwa Kr. 3 Mill. einschl. der gewährten Garantien) auf Kr. 900 000. Danach würden die Verluste der Aarhus durch den Zusammenbruch der Teutonia im Ganzen etwa Kr. 4,5 Mill. ausmachen. (Frkf. Ztg.)

-m. Kopenhagen. A.-S. Danske Oliemöller og Säbefabriker, Öl- und Seifenfabriken, hatte 1927 12,90 (i. V. 13,38) Mill. Kr. Umsatz, aber 306 476 Kr. Verlust, wodurch sich der Verlustsaldo auf 569 575 Kr. erhöht. Beschäftigt wurden Ende 1927 375 (418) Beamte und Arbeiter, Löhne erforderten 1,2 Mill. Kr. Der Rohgewinn war 3,21 Mill., wovon 3,50 Mill. Kr. Unkosten und 25 090 Kr. Verlust auf Außenstände abgehen.

-m. Kristianssand S., Norwegen. Die Seifenfabrik A.-S. Otra Säpefabrik trat in Liquidation.

Ludwigshafen a. Rh. Dr. F. Raschig, Chemische Fabrik. Das Geschäft ist auf die Söhne des verstorbenen Gründers, die Herren Dr. Kurt Raschig und Klaus Raschig übergegangen, die es in Erbengemeinschaft weiterführen.

-m. Stockholm. Palmolive A.-B. bildete sich mit 75 00 Kr. eingezahltem Aktienkapital für Herstellung und Handel i Toiletteseife. Vorstand sind Dir. H. Örtengren und Advoka Axel T. Nilsson.

Stuttgart. Stuttgarter Seifen-, Soda- und Chemische Fabrik Rudolf Weitmann G. m. b. H. Gesellschaft aufgelöst Liquidator: Rudolf Weitmann, Kaufmann, hier.

Bremer Ölfabrik, Wilhelmsburg a. E. Die o. G.-V genehmigte 6 (i. V. 6) Proz. Dividende auf die Vorzugsaktien Nr 401 bis 800 verteilt. Die Stammaktien bleiben dividendenlos. Der Reingewinn des Jahres 1927 einschließlich Vortrages beträgt 28 302 RM (i. V. 28 678 RM).

Stettiner Ölwerke, A.-G., Stettin. Die Generalversammlung setzte die Dividende auf 7 (5)% aus einem Reingewinn von RM 505 835 (281 491) fest. Das Kapital beträgt 5,4 Mill. Auf die Beteiligung an der Lübecker Ölmühle seien größere Abschreibungen notwendig gewesen. Eine jetzt aufgestellte Zwischenbilanz der Lübecker Ölmühle habe keinen wesentlichen Verlust mehr gezeigt; trotzdem könne man noch nichts über das Schicksal dieser Beteiligung sagen. In den ersten drei Monaten des neuen Jahres seien die Umsätze und Gewinne höher als im Vorjahr. Unter normalen Verhältnissen könne man wieder mit einem günstigen Ergebnis rechnen. Die Verwaltung hege die Absicht, die Aktien demnächst an der Berliner Börse einzuführen. Bisher gehen die Aktien amtlich in Stettin und nichtamtlich in Hamburg um. (Frkf. Ztg.)

Der Zusammenbruch der Teutonia G. m. b. H.

Der Frkf. Ztg. (Nr. 300) wird aus Hamburg unter dem 21. April geschrieben: Die Verhältnisse bei den zusammengebrochenen Ölfabriken Teutonia G. m. b. H. in Harburg-Wilhelmsburg sind auch heute noch nicht weiter geklärt. Insbesondere ergeben sich starke Widersprüche und Unklarheiten bei der Prüfung der als Unterlagen für die Kreditaufnahme dienenden Dokumente. Es wurde schon gemeldet, daß bereits bei einer großen Anzahl von Wechseln festgestellt worden ist, daß die als Unterlage dienenden Warenbestände von der Verwaltung mehrfach verpfändet worden sind. Auch bei der Inanspruchnahme der Rembourskredite sind ähnliche gegen Treu und Glauben verstoßende Maßnahmen festgestellt worden, sodaß die Lage für die zahlreichen beteiligten Kreditgeber bezüglich ihrer Sicherheiten noch durchaus unklar ist. Zu diesen Kreditgebern gehören neben der schon erwähnten Filiale der Deutschen Bank in Harburg (RM 5 Mill.) mit Beträgen von meist einigen RM 100 000 wohl sämtliche Hamburger Großbankfilialen und auch mehrere große Privatbanken, wie überhaupt die finanziellen Verpflichtungen sich fast ohne Ausnahme auf sehr tragfähige Firmen beziehen. Die Oliefabrik Aarhus, die fast sämtliche Anteile der G. m. b. H. besitzt, hofft, den Gläubigern am nächsten Montag einen Status vorlegen zu können. Inwieweit die dänische Gruppe für die bei dänischen Banken für etwa RM 10 Mill. Rembourskredite gegebene Garantie in Anspruch genommen wird, ist ebenso offen wie die Situation der übrigen Kreditgläubiger. Es scheint aber, daß nicht alle Rembourskreditgläubiger überhaupt Sicherheiten erhalten haben; insbesondere dürfte das nicht bei einigen Londoner Banken der Fall sein, die ihre Kredite direkt mit der Firma, also unter Umgehung von Hamburger Bankinstituten, abgeschlossen haben. Diese auch buchmäßig nicht gesicherten Kredite werden mit über RM 5 Mill. beziffert, sodaß die Gesamtsumme aller Rembourskreditverpflichtungen wohl nicht weit unter 25 Mill. bleiben wird, ein Betrag, der in keinem Verhältnis mehr zum Eigenkapital (RM 7,5 Mill.) und dem Geschäftsgang der Firma steht. Wesentlich schwieriger wird die Lage für eine Reihe von in- und ausländischen Lieferanten, die meist ungedeckte Forderungen haben und demnach ganz ausfallen werden, wenn nicht mit den gesicherten Großgläubigern eine Verständigung zu erzielen ist. Es ist damit zu rechnen, daß nach dieser Richtung hin bereits Bemühungen eingesetzt haben.

Die Frage, wieso ein Zusammenbruch in diesem Umfange so plötzlich eintreten konnte, kann auch in gutunterrichteten Fachkreisen nicht beantwortet werden. Festzustehen scheint jedenfalls, daß die großen Verluste nur beim Zusammenkommen mehrerer Umstände möglich waren, d. h., daß sie sowohl in der Entwicklung des Rohstoffmarktes, des Absatzes und der Geschäftsführung begründet sind. An sich ist allerdings besonders Kopra, wenigstens früher, als stark spekulativer Artikel bekannt gewesen. Seit über zwei Jahren hat der Markt jedoch keine übermäßig großen Zuckungen zu verzeichnen gehabt. Kopra ist seit Herbst 1925 zwischen Lst. 30.10 unter kleinen Schwankungen langsam bis Lst. 26.5 Ende 1926

gesunken, gegenüber einem Durchschnittspreis 1913 von Lst. 31.14 und hielt sich Ende 1927 bis heute dann wieder um Lst. 28. Auch bei Palmkernen ist die Bewegung nicht ungünstiger gewesen, schwankend in der gleichen Zeit zwischen Lst. 22.19/10 und Lst. 21, sodaß dadurch nur bei ganz unverständlichen Spekulationsgeschäften große Verluste hätten entstehen können. Ausschlaggebend scheint jedoch das vollkommene Versagen der Leitung gegenüber den Absatzverhältnissen auf dem deutschen Markt gewesen zu sein.

Die Teutoniaverwaltung hat sich offenbar berufen gefühlt, den Kampf gegen die früher noch getrennten, heute vereinigten holländischen Margarinekonzerne aufzunehmen. Sie muß dabei sowohl in der Preisgestaltung ihrer Produkte, als auch in der Kreditgewährung an den Handel das Maß des zur Selbstbehauptung Gebotenen so stark überschritten haben, daß nicht nur aus der Fabrikation, sondern auch aus den verzettelten Debitoren fortgesetzt Verluste von Bedeutung entstanden sind. Bei der Höhe dieser Beträge kann ohne Bedenken angenommen werden, daß die Verluste bereits vor einigen Jahren eingesetzt hatten, daß die Verwaltung diese, anfänglich vielleicht nur leichtfertig, später jedoch bewußt, in der Bilanz verschleiert hat, um durch den Ausweis befriedigender Bilanzen neue und größere Kredite zu erhalten. Das ist ihr bei den üblichen Prüfungsmethoden der Banken zum Teil auch nur möglich gewesen durch die schon erwähnten Manipulationen mit Dokumenten. Es ist auch nicht zu verkennen, daß die beteiligten Banken bei der Prüfung der Verhältnisse allzu großes Vertrauen bei der Freigabe von Warenbeständen zu getreuen Händen bekundet haben. Bezüglich der Lage bei der Müllers Speisefett A.-G.-Berlin, die nach hiesiger Auffassung zum mindesten einen starken Stoß erhalten werde, ist substantiiert nur zu ermitteln, daß die Teutonia in großem Umfange nur Lieferant war. Sie habe schon einmal bei Müllers Speisefett ein größeres notleidendes Guthaben in Form von neuen Aktien übernehmen müssen.

Die Lage bei der Aarhus Oliefabrik.

Der Frkf. Ztg. wird unter dem 21. April aus Kopenhagen gedrahtet:

Für die Aarhus Olie Fabrik, das größte industrielle Exportgeschäft Dänemarks, ist der Zusammenbruch der Harburger Ölwerke Teutonia G. m. b. H., von deren Anteilen 70% in ihren Händen waren, ein sehr ernstes Ereignis, gerade in dem Augenblick, wo die Verhältnisse der Gesellschaft sich zu bessern begonnen hatten. Aarhus Olie Fabriken hatten im vergangenen Jahre eine größere Ölproduktion aufzuweisen als je zuvor, etwa 152 000 t gegen 129 000 t in 1926. Der Umsatz hatte einen Wert von etwa Kr. 66½ Mill. Während der Verkauf von Ölen in Dänemark ungefähr der gleiche war wie i. V., blieb der Export von Margarineölen mit etwa 40% der gesamten Ölverkäufe sehr beträchtlich. Der gesamte Verkauf von Futtermitteln war etwa 100 000 t, wovon die Hälfte nach dem Ausland ging, gleich 75% vom gesamten Futterstoffexport Dänemarks. Der Exportwert der Gesellschaft stieg 1927 auf etwa Kr. 26 Mill. gegenüber 20½ Mill. i. V.

Der Bruttogewinn betrug 1927 Kr. 9,9 Mill., die Betriebsausgaben beliefen sich auf 5,7 Mill. Nach verschiedenen Abzügen blieben als Nettoüberschuß Kr. 1,5 Mill., wovon auf Fabrikanlagen Kr. 300 000 abgeschrieben wurden, sowie 1,1 Mill. auf die alte Unterbilanz, die jetzt noch 2,6 Mill. ausmacht. Die Bilanzsumme beträgt 59,5 Mill. Fabrikanlagen und Maschinen sind darin enthalten mit 17,5 Mill., der Warenbestand mit 13,7 Mill., die Beteiligungen 11,1 Mill., Debitoren und Devisen 8,2 Mill.

Zur Abschreibung allein auf die Anteilinteressen an der Teutonia sind nun schätzungsweise Kr. 3,6 Mill. erforderlich. Damit würde der Gesamtfehlbetrag der Gesellschaft wieder auf Kr. 6,2 Mill. anwachsen, also etwa auf den gleichen Betrag wie das Kapital an Stammaktien. Das gesamte A.-K. beträgt 14 Mill.

Da die beiden Bankverbindungen der Gesellschaft, Privatbanken in Kopenhagen und Aarhus Privatbank, bei einer Rekonstruktion in 1923 einen Teil ihres Guthabens zu einem Vorzugsaktienkapital von 8 Mill. umwandelten, werden immerhin auch sie berührt. An der Kopenhagener Börse fiel der Kurs der Stammaktien der Aarhus Olie vom 17. bis 20. April von 34¼ auf 18½. Aber auch die Aktien der beiden interessierten Banken erlitten, wie schon kurz gemeldet, Kursverluste; das Kreditverhältnis der Ölfabriken bei ihnen ist nicht bekannt. Die gesamte dänische Wirtschaft beklagt den Zwischenfall doppelt, da die früheren Schäden eben erst sich der Überwindung zu nähern schienen.

Die beiden Direktoren der Teutonia waren nach Vornahme der Rechnungsrevision entlassen worden. Sie protestierten hier in einer Erklärung mit der Begründung, die G.-V. der Teutonia habe noch nicht stattgefunden, die Entlassung könne aber nur durch diese erfolgen. Die Verluste der Gesellschaft seien zudem durch den schlechten Geschäftsgang entstanden. Auch trage Dir. Tychsen (Aarhus Olie) seinerseits die Mitverantwortung für die Abrechnung mit. Dagegen macht der Vors. des A.-R. der Aarhus Olie, R.-A. David, geltend, daß der A.-R. sehr wohl die Entlassung habe vornehmen können, da die Aarhus Olie 70% des Kapitals der Teutonia besitze, also die Beschlußfassung der G.-V. entsprechend beeinflussen könne.

Am Montag, den 23. April wird bekanntlich in Harburg die Gläubigerversammlung abgehalten; an ihr werden Dir. Juncker (Aarhus Olie) und Revisor Soerensen (Kopenhagener Revisions- und Verwaltungsinstitut) teilnehmen.

Moratorium für Müller-Speisefett.

Der Zusammenbruch der Ölwerke Teutonia G. m. b. H. hat, noch bevor sich die Gläubiger beraten haben (das geschieht erst heute in Hamburg), zu einer ernsten Komplikation für einen ihrer Hauptabnehmer geführt: Unsere Informationen aus Hamburg ließen bereits erkennen, daß an diesem Platze die Lage der C. & G. Müller Speisefettfabrik A.-G. in Berlin-Neukölln etwas ernster beurteilt wird, als das vor drei Tagen noch in Berliner Verwaltungskreisen der Fall zu sein schien. Die Gesellschaft kann heute schon die nachfolgende Mitteilung verbreiten.

Durch die Insolvenz der Ölwerke Teutonia G. m. b. H., Harburg-Wilhelmsburg, „an der die C. u. G. Müller Speisefettfabrik A.-G. beteiligt ist“, hat sich die Gesellschaft am 21. d. M. veranlaßt gesehen, ihre Groß-Gläubiger zu einer Versammlung zusammenzuberufen. In dieser wurde von der Verwaltung mitgeteilt, daß sich durch die Zahlungsschwierigkeiten der Teutonia auch Rückwirkungen auf die Müller Speisefett A.-G. nicht haben vermeiden lassen, da die Ölwerke Teutonia auch hauptsächlicher Rohstofflieferant und Kreditgeber der Müller A.-G. gewesen sind. Die Versammlung beschloß „einstimmig auf Grund des vorgelegten hochaktiven Status“ der seit 1872 bestehenden Gesellschaft mit ihren ausgedehnten Interessen in ganz Deutschland ein Moratorium zu gewähren, welches Müller Speisefett in die Lage versetzt, ihren Betrieb in der bisherigen Weise bis auf weiteres voll fortzuführen.“

Wenn unter den Gläubigern von Neukölln sich auch eine ausreichende Zahl solcher Firmen und neuer Geldgeber befand, die nicht mit der Teutonia identisch sind, so darf es erfreulich genannt werden, daß die Versammlung bereits großes Vertrauen zur Lage dieser alten, weitverzweigten Speisefett- bzw. Margarinefabrik bekundete, und daß sie ihr die Weiterarbeit durch ein, allerdings ohne Zeitbestimmung nicht vollständig gekennzeichnetes Moratorium ermöglicht. Wer diese Großgläubiger noch sonst sind außer der Teutonia, das ist nicht hinzugefügt; es ist auch aus Bilanzen und Geschäftsberichten der Gesellschaft nichts zu erkennen gewesen. Für 1927 hat die Müller A.-G. überhaupt noch keine Zahlen vorgelegt, und für 1926 fand sich nur folgende Unterteilung: Kreditoren 1,33 Mill., Akzepte 1,44 Mill., ohne Spezifikation, und demgegenüber ein Warenbestand von 0,30, ein Debitorenbestand von 1,15 Mill. — also ein Verhältnis, das damals doch schon unbequem war; man hatte aber vorausgesetzt, daß ein starker Hamburger Konzern hinter der Gesellschaft stehe, und wenn jetzt von „hochaktivem Status“ gesprochen wird, so meint man vielleicht die Werte der Fabrikanlagen, die inmitten eines der größten Margarineverbrauchsgebiete und nahe am Wasser gewiß eine besondere Würdigung rechtfertigen. Der Harburger Konzern, der sich über Müller Speisefett hinweg nach unten fortpflanzt in ein Beteiligungskonto von 0,78 Mill. und in Interessengemeinschaften mit weiteren Margarinefabriken (Schröder A.-G., Berlin, Dresdner Speisefett), hat im Herbst 1927 schon Anstrengungen gemacht, die Liquidität des Neuköllner Unternehmens zu verbessern. Nachdem nämlich vorher auf eine noch nicht ganz aufgeklärte Weise ein Posten von RM 750 000 Aktien der Gesellschaft „aus Gewinnen“ erworben und eingezogen und damit das Umstellungskapital von 2 Mill. auf RM 1,25 Mill. herabgeführt worden war, beschloß eine G.-V. vom 30. September die Wiedererhöhung des A.-K. auf 2,1 Mill. und schrieb ein Bezugsrecht von 2 auf 3 zu 105% aus. Die neuen Aktien sollen bereits für 1927 zur Hälfte dividendenberechtigt sein; tatsächlich wurde seit Jahren unter Hinweis auf den scharfen Konkurrenzkampf mit den großen Margarinekonzernen eine Dividende überhaupt nicht erklärt. Wohin nun jene RM 850 000 neue Aktien in Wirklichkeit gewandert sind, das wird vielleicht jetzt der Status der Teutonia, der Aarhuser Ölfabrik oder das Lombardkonto der Bankverbindungen aller dieser Unternehmungen aufweisen. Diese Bankverbindungen schweigen sich aber noch aus. Wenn sie jetzt mit zu den stundenden Neuköllner Gläubigern gehören, wird man vielleicht auch hoffen können, daß sie die Selbständigkeit der Speisefettgruppe gegenüber den Großkonzernen Jurgens-Bergh weiter wahren werden. Vertreter der Hamburg-Harburger Großaktionäre war augenscheinlich Herr Ernst Possel in Hamburg. Im Juni 1927 wurde dann als Nahrungsmittelfachmann und Kapitalist der Dresdner Großmüller Bienert zugewählt. Es bleibt zu wünschen, daß die Verwaltung der Müller Speisefett A.-G. in Bälde ihre Berichterstattung auch zahlenmäßig ajourniert, in der Art, daß

eine Bilanz für 1927 vorgelegt und das Finanzierungsprogramm erläutert wird. Die Gesellschaft hat ohnehin in der letzten Vergangenheit sehr wenig für die noch außenstehenden freien Aktionäre getan. Die Müller-Speisefett-Aktie ist eine der ganz wenigen, die es noch zu keiner Goldnotierung an der in Betracht kommenden Berliner Börse gebracht haben. Der Papiermarkkurs ist seit einiger Zeit gestrichen, ein Bewertungsanhalt also kaum gegeben.

(Frkf. Ztg. Nr. 303 v. 23. April.)

Teutonia und Müller.

Aus Berlin wird der Frkf. Ztg. (Nr. 303 v. 23. April) gedrahtet: Die Lage bei den Ölwerken Teutonia G. m. b. H. in Harburg wird dadurch erschwert, daß, soweit wir unterrichtet sind, diejenigen Gruppen, die zu einer Mitwirkung einer Sanierung in erster Linie in Frage kämen, also die holländischen Margarine-Konzerne, Jurgens und van den Bergh sowie die ihnen nahestehende und Teutonia benachbarte Thörls Harburger Ölfabrik wenig Neigung bekunden, die Aktiven zu übernehmen oder sich zu beteiligen. Seit der Inflation hat sich auf dem Öl- und Margarinegebiet auch nach den Ausmerzungen der letzten Jahre noch eine Überkapazität erhalten, so daß Bereitwilligkeit zur Expansion kaum besteht, zumal die wenig erfreulichen Begleitumstände des Harburger Zusammenbruchs zur Zurückhaltung veranlassen. Höchstens halten es die Beteiligten für möglich, daß später einzelne Teile aus der Masse übernommen werden könnten.

Im Gegensatz zu Teutonia ist bei der C. u. G. Müller Speisefettfabrik A.-G. in Berlin, die nun auch ein Moratorium nachsuchen mußte, die Lage nach Darstellung der Verwaltung noch relativ günstig. Der der Neuköllner Gläubigerversammlung vorgelegte Status zeigt, wie man uns sagt, rund RM 2,8 Mill. Passiven, denen RM 5 Mill. Aktiven gegenüberstehen sollen. Man hat deshalb in Aussicht genommen, nicht nur den Betrieb unverändert fortzuführen, sondern auch die Kleingläubiger laufend zu befriedigen; nur die Großgläubiger mußten sich zu einer relativ kurzfristigen Stundung, nämlich bis 21. Mai, bereitfinden. Die Fortführung des Betriebes wird dadurch erleichtert, daß die Teutonia, obwohl Großaktionär, schon seit längerer Zeit nicht mehr alleiniger Rohstofflieferant war, sondern daß Müller auch anderwärts Rohware bezog. Die Direktion von Müller hat nach verschiedenen Richtungen Verhandlungen aufgenommen, um unabhängig von Teutonia eine Sanierung zu ermöglichen, und sie hofft, bis spätestens zum Moratoriumsablauf bereits feste Vorschläge machen zu können.

Zölle u. Steuern

Bulgarien. Banderolierung der eingeführten Parfümerien. Wie „Targowsko-promischlen Glas“ (d. „Die Chemische Industrie“) berichtet, wird die Zolldirektion demnächst eine Verordnung erlassen, nach der alle aus dem Auslande eingeführten Parfümerie-Artikel (Seifen, Puder, Cremes usw. mit Ausnahme von Zahnpulver und Zahnpasten) künftighin mit einer Banderole versehen werden müssen. Sämtliche bisher eingeführten Artikel müssen innerhalb eines Monats nach Veröffentlichung der Verordnung zur Banderolierung deklariert werden. Diese Verordnung bezweckt die Beseitigung des in letzter Zeit stark verbreiteten Schmuggels mit ausländischen Parfümerien.

Columbien. Beschlagnahmte Sendung. Ein Postpaket mit Rasiercreme, Kölnischem Wasser, Toiletteseifen und anderen Gegenständen, die zu Reklamezwecken bestimmt waren, wurde mit Beschlag belegt, weil sich darin auch Etiketten, Verpackungen und Aufschriften befanden, die den Zollbeamten überzeugten, daß beabsichtigt worden war, die Waren ohne Etikett und Aufschriften billiger durch den Zoll zu bringen. Er berief sich für sein Verhalten auf den Erlaß Nr. 2156 von 1915, wonach „alle Aufschriften, Kästen, Gefäße, Flaschen usw., die offensichtlich zur Verpackung chemischer Zubereitungen bestimmt sind, mit Beschlag belegt werden müssen“. Die Beschlagnahme wurde als zu Recht bestehend anerkannt.

(„Diario Ofical“ v. 22. 2. 28 d. „Die Chemische Industrie.“)

Gesetze u. Verordnungen

Ein- und Ausfuhr.

Ungarn. Einfuhrverbot für arsenhaltige Fliegenvertilgungsmittel. Mit Rücksicht auf Verordnung Nr. 98 883/XI, die den Vertrieb arsenhaltiger Fliegenvertilgungsmittel für Ungarn untersagt, wird trotz der vorübergehenden Freigabe dieser Artikel mit sofortiger Wirkung die Einfuhr arsenhaltiger Fliegenvertilgungsmittel verboten.

(„Budapesti Közlöny“ d. „Die Chemische Industrie.“)

• Verschiedenes •

Die Industrie der Vereinigten Staaten konsumiert 12% der Seifenproduktion. Der Gebrauch der Seife zum Waschen, Baden und für andere Reinigungszwecke ist selbstverständlich bekannt. Weniger bekannt ist es vielleicht, daß mehr als $^1/_{10}$ der Seifenproduktion der U. S. A. in anderen Industrien verbraucht wird. Nach T. E. Waters, Vorstand der industriellen Seifenabteilung der Procter & Gamble Company, werden jährlich 300 000 000 pounds der Seife durch die Industrien der U. S. A. verbraucht, ein großer Teil davon für andere als Reinigungszwecke. Das bedeutet 12% des gesamten Seifenverbrauchs.

Vergiftung durch den Genuß von Leinöl. In Sommerfeld in Ostpreußen erkrankte eine Landwirtsfamilie und ihre Bediensteten nach einem Frühstück, das aus Brot und Leinöl bestand. Da sich mehr oder weniger schwere Vergiftungserscheinungen bei allen Personen bemerkbar machten, wurde ein Arzt zu Hilfe gerufen. Der Arzt traf besonders den Besitzer in schwer leidendem Zustand an. Es machte sich bei ihm bereits eine starke Herzschwäche bemerkbar. Er konnte jedoch ebenso wie die anderen Erkrankten gerettet werden.

Das genossene Leinöl stammte von Lein, den der Besitzer selbst gebaut hatte. Da das Leinfeld stark mit Unkraut verunreinigt gewesen sein soll, wird vermutet, daß es sich in dem vorliegenden Falle um eine Vergiftung durch Lolcharten (Taumellolch usw.) gehandelt hat. Eine Probe des Öles ist zur eingehenden Untersuchung an das Reichsgesundheitsamt in Berlin gesandt worden. (Drogisten-Ztg., Leipzig.)

Deutsche Patent-Anmeldungen

12i, 16. J. 28 914. I.-G. Farbenindustrie Akt.-Ges., Frankfurt a. M. Apparaturen und Gefäße zur Herstellung, Verarbeitung und Aufbewahrung von Wasserstoffsuperoxyd oder ähnlichen, leicht aktiven Sauerstoff abgebenden Lösungen; Zus. z. Anm. J. 28 146. 28. 8. 26.

22g, 7. W. 71 961. Eberhard Wurbs, Hoheneck-Neundorf b. Kratzau, Tschechoslowakische Republik; Vertr.: Dr. A. Mestern, Pat.-Anw., Berlin SW 48. Verfahren zur Herstellung eines Rostschutzmittels unter Verwendung von Metallen verschiedener Stellung in der Spannungsreihe. 6. 3. 26.

23a, 3. W. 65 569. Dr. Ernst Wecker, Heilbronn a. N. Verfahren zur Abtrennung flüchtiger Stoffe von schwerer- oder nichtflüchtigen; Zus. z. Pat. 397 332. 23. 2. 24.

34l, 34. K. 97 383. John Knight Limited der The Royal Primrose Soap Works, London; Vertr.: L. Schiff u. Dipl.-Ing. G. Bueren, Pat.-Anwälte, Berlin SW 11. Verkaufsbehälter für Seifenstücke o. dgl. Gegenstände. 12. 1. 26. England 2. 2., 5. 3. u. 21. 4. 25.

45l, 3. E. 35 909. Gotthard Ernst, Wolmirstedt, Bez. Magdeburg. Verfahren zur Herstellung eines Blutlausvertilgungsmittels. 4. 7. 27.

Beilagen-Hinweis.

Vorliegender Nummer ist von der Verlagsgesellschaft *R. Müller*, Eberswalde, ein Prospekt über das empfehlenswerte Werk von Norrenberg, Die Organisation der chem.-technischen Klein- und Nebenbetriebe, ferner von der chromolithographischen Kunstanstalt *Kramp & Comp.*, Offenbach a. M., eine farbige Beilage über moderne Toiletteseifen-Packungen beigefügt. Wir bitten unsere Leser, diesen Beilagen Aufmerksamkeit zu schenken.

Redakteure: Verantwortlich für das Hauptblatt, das Beiblatt „Der Parfümeur“ und das Handelsblatt: E. Marx: für das Beiblatt „Der Chemisch-Technische Fabrikant“ W. Münder; für den Inseratenteil: G. Panholzer. Druck von Hier. Mühlberger. Sämtliche in Augsburg.

Handels u. Markt-Berichte

= **Glyzerin.** (Berlin N 65, den 5. Mai 1928.)

Paris notierte diese Woche:	gegen vorige Woche:
hglyzerin 80% £ 31 (ca. RM 63)	£ 31 (ca. RM 63)
ponifikat 88% £ 38 (ca. RM 77)	£ 38.10 (ca. RM 78).
namitglyzerin £ 45 (ca. RM 91)	

Die Geschäftstätigkeit war fast null, und es läßt sich diese oche leider nichts weiteres über den Markt sagen.

Horst Großmann.

, **Zur Lage des Ölsaat-, Öl- und Ölkuchenmarktes.** Mai 1928.) Am Markt der Pflanzenöle hat sich die Stimmung Laufe der Woche wieder befestigt, was sich namentlich in den eisen für Leinöl ausdrückte. Seitdem die Margarinefabriken nöl als eines der billigsten Pflanzenöle zur Herstellung von rgarine in großen Mengen kaufen, nimmt es natürlich nicht nder, daß die Preise hierfür anziehen. Der Preis für rohes nöl beträgt heute etwa RM 72, für doppelt gekochtes Leinöl inölfirnis) RM 74 bis 74,50 die 100 kg einschließlich Faß ab brik. Bei dem nachlassenden Bedarf an Leinkuchen wird die rarbeitung von Leinsaat zunächst jedenfalls nicht forciert, die winnung von Leinöl wird sich daher auf mäßiger Höhe halten. argentinischen Leinsaatabladungen betrugen 6000 t nach rdamerika und 38 000 t nach Europa, in der Vorwoche 7000 t zw. 22 800 t, während die sichtbaren Vorräte von 170 000 t 160 000 t sich verminderten gegenüber 170 000 t vor einem r. Von Indien wurden in dieser Woche und der Vorwoche h Europa 2275 t bezw. 3025 t Leinsaat, 1900 t bezw. 2475 t psaat und 5200 t bezw. 9600 t Baumwollsaat verladen. Die amten schwimmenden Vorräte nach Europa betrugen am luß der Woche 239 000 t, der Vorwoche 245 900 t und der gleichenden Vorjahrswoche 225 800 t.

Schlußnotierungen. London: Leinsaat Calcutta 18.10 bis 18.8/9, Bold Bombay £ 18.17/6, kleine Bombay £ 10, Plata £ 16.5 bis 16.8/9, Rübsaat Toria £ 19.6/3, Kottont Bombay £ 9.10, schwarze ägyptische £ 12.2/6, Erdnüsse romandel £ 20.13/9, Rizinussaat Bombay £ 17.13/9, Sesamt chinesische £ 24.5, Sojabohnen £ 11.11/3; Hull: Leinöl 29.17/6, Kottonöl rohes Bombay £ 32, ägyptisches, roh 33.15, eßbares, raffiniert £ 37.10, Sojaöl £ 33, geruchfrei 36.10, Rüböl £ 40, raffiniert £ 42 je 1 t; Amsterdam: nöl Fl. 38¾, Juli-August Fl. 35½, September-Dezember Fl. ¼, Rüböl vorrätig Fl. 53½ die 100 kg ohne Faß ab Fabrik.

Am Ölkuchen- und Ölkuchenmehlmarkt war die Stimng schwankend, die Preise gaben schließlich nach, die Nachge ließ zu wünschen übrig. Bei der günstigen Witterung dürfte Hauptgeschäft für diese Saison nun doch wohl vorbei sein. Großhandel forderte in Südwestdeutschland für Leinmehl a RM 24,50 brutto mit Sack, Erdnußmehl RM 21,50 bis 22,50 tto mit Sack, Sojaschrot, extrahiert RM 22,75 bis 23,75 brutto Sack, Rapskuchen lose RM 19,25 bis 19,50, Palmkernkuchen e RM 21,25 bis 22 die 100 kg ab Lager.

Öle und Fette. (Hamburg, den 3. Mai 1928.) Die feste ndenz für die einzelnen Ölsorten hielt auch in der Berichtsche in unverändertem Maße an. Ein gutes Inlandsgeschäft wickelte sich in Leinöl. Es herrschte eine sehr gute Nachge und zwar in erster Linie für Lieferung Juni-Juli-August. sind für diese Termine auch belangreiche Abschlüsse zunde gekommen. Der Markt selbst ist sehr fest, und die rburger Mühlen haben ihre Notierungen mehrfach erhöhen ssen. Rüböl. Die Preise sind weiter heraufgesetzt worden, Folge der anhaltend steigenden indischen Rapspreise. Die chfrage nach Öl hat sich gebessert. Erdnußöl. Angesichts sen, daß die Angebote in schwimmenden Erdnüssen seit zem sehr knapp geworden sind, macht sich eine fühlbare höhung der Preise für Erdnußkerne bemerkbar. Dieses ist ht ohne Einwirkung auf die Tendenz des Ölmarktes geeben, und die Ölpreise konnten sich in der abgelaufenen oche weiter befestigen. Sojabohnenöl verkehrte in steer Haltung. Im Zusammenhang mit der Befestigung von Erdßöl dürfte Sojaöl jetzt mehr Beachtung finden. Kokos- d Palmkernöl. Die feste Haltung des Marktes für tieche Fette ist nicht ohne Einfluß auf die Marktlage in pflanzen Hartfetten geblieben. Hinzu kommt, daß die Mühlen B. in Palmkernöl bis Ende Juli gänzlich geräumt sind. Auch eithändig ist prompte Ware wenig erhältlich, so daß sich e fühlbare Knappheit bemerkbar macht. Palmöl. Bei steer Tendenz wurden größere Mengen gehandelt. Rizinus- verkehrte in unverändert ruhiger Haltung. Kottonöl war r fest, und die englischen Mühlen haben ihre Preise weiter öht. Die Nachfrage seitens des hiesigen inländischen Kons ist als sehr gut zu bezeichnen. In Anbetracht dessen, daß deutschen Mühlen fast nicht im Markte sind, findet das ra helle engl. Kottonöl jetzt mehr Beachtung. Rindertalg. Auf der gestrigen Londoner Talg-Auktion wurden von aufgestellten 709 Fässern 627 zu sh 10 höheren Preisen verkauft. Am hiesigen Markt sind größere Geschäfte nicht zustande gekommen. Lediglich guter Inlandstalg zeigte vermehrtes Interesse bei gutem Abgang. Fettsäuren. In Kokospalmkernöl- fehlt das Angebot, während Misch-, die in kleinen Partien an den Markt kommen, bei hohen Preisen schnell Absatz finden. In extra heller Erdnußöl- wurden für spätere Termine einige Abschlüsse getätigt und zwar auf Basis RM 63—63,50 für extra helle Ware. Schweinefett. Das Angebot in guter Ware bleibt knapp, und die Notierungen schwanken zwischen 65 und 79 dän. Kronen je nach Qualität und Farbe.

Holzöl. (Hamburg 1, den 3. Mai 1928.) Hier ist die Lage die gleiche geblieben. Ich notiere für Abladungs-Partien £ 74 bis 76 p. engl. ton, Loko-Ware £ 78 bis 80 p. engl. ton.

E. N. Becker.

Olivenöl. (Hamburg 1, den 5. Mai 1928.) Während der letzten Wochen hat sich das Geschäft sowohl hier, wie auch in den Produktionsgebieten etwas ruhiger gestaltet, und die letzten Forderungen konnten sich somit halten. Die span. Produzenten sahen sich sogar bei verminderter Nachfrage gezwungen, die zu hoch getriebenen Forderungen für bestimmte Qualitäten leicht zu reduzieren. Trotzdem zeigt der Weltmarkt noch eine feste Tendenz, und wir können nicht glauben, daß mit nennenswerten Preisrückgängen in dieser Saison noch zu rechnen ist, zumal in wenigen kurzen Monaten die neue Ernte beurteilt werden kann und Spanien sowohl wie Frankreich und Griechenland nicht mit einer großen Ernte rechnen können. Allgemein rechnet man für bessere Qualitäten mit langsam steigenden Preisen bis Ende des Jahres.

Die Forderungen für Sulfur-Olivenöle sind in dieser Saison ungewöhnlich hoch getrieben und können u. E. keine Steigerung mehr erfahren. Heute liegen die Forderungen freibleibend wie folgt: Gar. reine Speiseolivenöle 1¾ Säure, DAB 6 RM 170, gar. reine lampante Olivenöle je nach Säurezahl 3—15% zwischen RM 132 bis 155, gar. reine ungebleichte lamp. Olivenöle, 5% Säure RM 120, span. Sulfur-Olivenöl, Tol. 3% RM 96, Bari-Sulfur-Olivenöl, Tol. 3% RM 96, griech. Sulfur-Olivenöl, Tol. 3% RM 95, franz. Sulfur-Olivenöl, Tol. 3% RM 88, Parität cif Nordseehafen, inkl. Gebinde, netto Kasse. Bei Abnahme großer Menge und festen Geboten ist evtl. eine Kleinigkeit günstiger anzukommen. H. Bade & Co. m. b. H.

Sulfurolivenöl. (Florenz, den 5. Mai 1928.) Seit unserm letzten Bericht (Nr. 14, Hdlsbl. S. 68) haben in italienischem Sulfuröl zahlreiche Geschäfte stattgefunden, zur Lieferung bald und auch später, demzufolge die Inhaber ihre Preise weiter erhöht haben. Die heutigen Forderungen entsprechen Lit. 430 für grünes süditalienisches, Lit. 440 für schönes grünes toskaner die 100 kg netto in Barrels, bahnfrachtfrei Chiasso-Brenner-Triest-Tarvis, bei 10-t-Ladung, oder, je nach Lage der Fabriken, Lit. 5—10 teurer kostfracht Hamburg, Rotterdam, Antwerpen, Toleranz 3% für Wasser und Schmutz, die Zahlung in Italien bei der Abnahme.

Schon öfter an dieser Stelle ist auf die kleinen Erträge der letzten Olivenernte in Italien hingewiesen worden, aus welcher Tatsache sich der große Preisaufstieg entwickelt hat. Die diesseitigen Inhaber suchen ihre Preise auch noch weiter zu verbessern und werden keine Umkehr halten, sofern nicht etwa Spanien, kraft seiner mächtigen Ernte, sie durch billigere Offerten in der Folge dazu zwänge. Die amerikanischen Verbraucher scheinen noch für die nächsten paar Monate versorgt zu sein durch Käufe von Spekulanten, die ihnen seinerzeit zu billigen Preisen leer verkauften und durch ihre Eindeckungen wesentlich zur Versteifung der Preise mit beigetragen haben. Auf einen Preisrückgang in Spanien wartet nun gespannt der amerikanische Markt, was aus von dort empfangenen Berichten klar hervorgeht, um sich alsdann für weiter hinaus zu versorgen.

Wachse. (Hamburg, den 3. Mai 1928.) Paraffin: Die Raffinerien haben ihre Preise weiter erhöht. Die feste Lage des Marktes hält unverändert an und neigt zu weiteren Preissteigerungen. Bei regem Umsatz wird z. Zt. notiert: Amerikan. Tafelparaffin 50/2° $ 11,75—12, amerikan. Schuppenparaffin 50/2° $ 10,75—11. Ceresin: Nunmehr zogen auch die Preise dieses Artikels teilweise an. Bei lebhaftem Geschäft wird notiert: Ceresin naturgelb RM 83—90, Ceresin Ia weiß RM 85—96, Ozokerit-Ceresin naturgelb RM 102—150, Ozokerit-Ceresin Ia weiß RM 112—170. Ozokerit wie bisher: Galiz. Rohozokerit je nach Gradation $ 30—45, raffinierte naturgelbe Ware RM 155—220, doppeltraffinierte weiße Ware RM 178 bis 260. Bienenwachs: Der Markt verkehrt bei fester Haltung zu unveränderten Preisen. Je nach Provenienz wird no-

tiert: Greifbare und kurz ankommende Ware 168—192, Abladungsware 166—188 sh p. cwt. Karnaubawachs: Keine Veränderung der bestehenden Marktlage und Notierungen. Lokoware 135—139, Abladungsware 133—136 sh p. cwt. Japanwachs unverändert: Lokoware 87—88, Abladungsware 85—86 sh p. cwt. Montanwachs: Es wird gefordert: RM 65—60 für 100 kg ab Werkstation bei Stückgut und RM 55 für 100 kg ab Werkstation bei Waggonladungen.

Alle Preise sind unverbindlich und verstehen sich, wenn nicht anders bemerkt, für je 100 kg brutto/netto, inkl. Verpackung, netto Kasse, unverzollt, Montanwachs und Ceresin verzollt. Der Zoll beträgt z. Zt. für Bienen- und Karnaubawachs RM 10, für Paraffin RM 13, für Japanwachs RM 15 für 100 kg.

Schlickum-Werke Aktiengesellschaft.

*** **Vom Fastagenmarkt.** (4. Mai 1928.) Am Holzmarkt hat sich die Nachfrage seit Monatsfrist wenigstens zum Teil etwas belebt, sodaß sich die Stimmung leicht befestigte. Dank der günstigen Witterung kam das Baugeschäft weiter in Fluß, Bauhölzer aller Art waren gut gefragt, dadurch wurden auch die benachbarten Gebiete des Holzmarktes in gleicher Richtung beeinflußt. Die Besserung der allgemeinen Absatzverhältnisse läßt jedoch auf sich warten, solange das Geld nicht billiger wird. Die Hoffnungen auf Ermäßigung des Reichsbankdiskonts können für dieses Frühjahr wohl als endgültig begraben angesehen werden. Gewisse Einschränkungen im Verkehr am Holzmarkt im allgemeinen müssen allem Anschein nach nach wie vor in den Kauf genommen werden, übermäßige Preiserhöhungen sind daher wohl kaum zu gewärtigen. In der Kistenfabrikation hat sich die Beschäftigung bisher nur wenig gebessert, die Großverbraucher gehen gerade in neuester Zeit weiter dazu über, die Kistenherstellung selbst zu betreiben.

Am Fastagenmarkt ist merkliches Nachlassen des Angebotes auf neue und gebrauchte Weinfässer festzustellen. Ovale und runde weingrüne frisch entleerte Weinfässer in Größen von 600 bis 3000 l waren ohne genaue Preisangabe im Markt. Versandfässer aus garantiert gespaltenem Eichenholz kosteten bei einem Inhalt von 50 l etwa RM 13 bis 13,50, bei 100 l RM 20 bis 20,50, bei 200 l RM 35 bis 36 und bei 300 l RM 46 bis 47 das Stück ab süddeutscher Station. Bei größeren Posten werden die Fabrikanten kleinere Preisermäßigungen jedenfalls nicht abschlagen. Gebrauchte, aber noch gut erhaltene druckfähige Biertransportfässer kosteten in Größen von 50 l RM 5,50 bis 5,75, von 75 l RM 8 bis 8,25 und von 100 l RM 10 bis 10,50 das Stück ab Versandstation. Die Preise sind so gewählt, daß sie kleinere Ermäßigungen von vornherein in sich schließen. Neue und gebrauchte Ölbarrels kamen seit einiger Zeit in größeren Mengen zu angemessenen Preisen auf den Markt. Die heranrückende warme Witterung stimmt den Handel in der Abgabe seiner Vorräte nachgiebiger, bei einem Teil der Großverbraucher war daher eher abwartende Haltung festzustellen. Neue starke Eichenholzbarrels kosteten bis zu RM 11, gebrauchte Buchen- und Eichenbarrels etwa RM 6,50 bis 6,75 das Stück in größeren Mengen ab mitteldeutschen Stationen. Im Punkt der Preise und Zahlungsbedingungen ist auf Entgegenkommen der Abgeber wohl bestimmt zu rechnen.

Geschäftliche u. Personal-Nachrichten
• Tagesgeschichte •

Unter diese Rubrik passende Nachrichten aus dem Leserkreise sind stets uns willkommen und finden als solche nach Möglichkeit Berücksichtigung.

(Die mit † bezeichneten Notizen sind handelsgerichtliche Neueintragungen.)

† Berlin. „Herbamed-Präparate" G. m. b. H. Herstellung und Vertrieb chemischer, pharmazeutischer und kosmetischer Präparate. Stammkapital: 21 000 RM. Geschäftsführer: Kaufmann Hans Beuthien, Halensee.

-m. Aarhus, Dänemark. Aarhus Oliefabrik A.-S. hat ihren Verwaltungsdirektor G. Tychsen entlassen, „da er als Oberdirektor der zusammengebrochenen Tochterfirma Ölwerke Teutonia (Harburg) deren Geschäftsgang genau verfolgte, sodaß der Vorstand voraussetzen mußte, daß seine Auskünfte über sie richtig seien. T. fand vorübergehend jetzt in einer Nervenklinik in Hamburg Aufnahme. Über ihn als Betriebsleiter äußerte im November 1927 Ing. T. C. Thomsen (früher viele Jahre Direktor einer großen Kopenhagener Maschinenfabrik), als er damals nach nur einjähriger Stellung als ihm gleichgestellter Direktor in Aarhus abging, an eine dortige Zeitung: „Unsere Anschauungen darüber, wie ein großer Betrieb zu leiten ist, waren so grundverschieden, und das Verhältnis zwischen uns verschlechterte sich täglich, sodaß ich mit Erlaubnis des Vorstands jetzt sofort zurücktrete."

Aarhus, deren Leitung danach Holst und Juncker-Hansen allein obliegt, hat als Gläubiger bei Teutonia gegen 3 Mill. Kr. zu fordern, wovon der Vorstand 900 000 Kr. als verlor schätzt; dazu kommt ein Aktienbesitz, der zu 3,6 Mill. Kr. der letzten Bilanz von Aarhus gebucht war. Die Stammakti von Aarhus notierten an der Kopenhagener Börse am 17. Ap 34%, am 26. nur 16%. Bei Teutonia haben zu fordern: Priva banken i Köbenhavn gegen 5 Mill. RM, wovon 30% als ve loren gelten; Aarhus Privatbank 550 000 RM (beide hauptsächli Rembourskredite ohne besondere Sicherheit); Deutsche Ba Kommerzbank und Dresdner Bank zusammen 6,6 Mill. R ferner sind beteiligt die Deutsch-amerikanische Bank in Hambu Rohdius Koninkl. Handels Mij. (Amsterdam), Bank of Briti Westafrica und drei große Handels- oder Bankhäuser in Lond Der Jahresumsatz von Teutonia betrug ca. 120 Mill. RM; ih Anlagen sind in der Bilanz mit 8,5 Mill. RM keinesfalls zu ho bewertet (sie war, nach Brand, 1908—11 neu erbaut). In de Gläubigerausschuß, der die Möglichkeit einer Fortsetzung des B triebs untersuchen soll, ist die dänische Stammfabrik durch ihr ehem. Dir. F. Lausen und Konsul Schytte vertreten. Gelingt Teutonia, welche vorteilhafte Verkaufsverträge hat, wieder Gang zu bringen, so dürfte die Verlustquote von ca. 30 a 25—20 v. H. sinken.

Bergedorf. Norddeutsche Glyzerin- und Fettsäurewer F. Thörl & Co. Das Geschäft wurde mit allen Aktiven und Pa siven von Herrn Kommerzienrat Fr. Thörl, Hamburg, käufli erworben, der es unter der Firma Norddeutsche Gly zerin- und Fettsäurewerke Friedrich Thörl we terführt. Herrn H. Freie wurde Einzelprokura erteilt.

Berlin. In der G.-V. der Gustav Lohse A.-G. wur einstimmig beschlossen, RM 2968 Gewinn vorzutragen und D Eisen (Preßluft-Werkzeug- und Maschinenfabrik A.-G.) in d A.-R. zu wählen. Ein Antrag, die vor Jahresfrist beschlosse Kapitalerhöhung um RM 440 000 auf RM 1 Mill. wieder aufz heben, wurde dagegen mit 5596 gegen 5516 Stimmen unt Protest abgelehnt. — Olivenöl-Import Paul Sperling & Co. D Firma lautet jetzt: Olivenöl-Import Sperling & Neumerkel. Kau mann Max Stockmann aus der Gesellschaft ausgeschieden. Gleic zeitig ist der Kaufmann Willy Neumerkel als persönlich haftend Gesellschafter eingetreten.

Bielefeld. Bielefelder Parfümerie-Fabrik Hermann Krome Von Amts wegen gelöscht.

-m. Bodö, Norwegen. Der Akkord von William Nisse Agentur in Seifen und Leinöl, mit 60% wurde bestätigt.

Essen, Ruhr. Rhein und Ruhr, Seifen- und Industriebedarf gesellschaft m. b. H. Prokuren Ernst Möller und August Sutt erloschen.

-m. Göteborg. Svenska Oljeslageri-Aktiebolaget, Öl mühlen, hatte nach 135 255 (133 514) Kr. Abschreibungen 429 0 (213 641) Kr. Reingewinn, verteilt 10 (7) v. H. mit 300 000 Kr legt 100 000 Kr. zum Dispositions- und 25 000 Kr. zum Pensions fonds, schenkt 2000 Kr. zum Jubiläumsfonds des Königs (Re gierungsjubiläum) und macht 38 291 (34 289) Kr. Übertrag.

Hamburg, 2. Mai. In der heutigen offiziellen Gläu bigerversammlung der Teutonia-Ölfabriken G. m b. H. in Harburg-Wilhelmsburg wurde mitgeteilt, daß sich fü den eingereichten Antrag zu Vergleichsverhandlungen be reits mehr als die Hälfte der Forderungen erklärte. E werde eine Rekonstruktion des Unternehmens angestre mit der Absicht, den Fabrikbetrieb wieder in Gang zu bringe Zur Vorbereitung soll ein kleiner Ausschuß eingesetzt wer den, der unter Hinzuziehung von Sachverständigen die Lag prüfen soll. Diese von der Ölfabrik Aarhus und der Deutsche Warentreuhand-A.-G. beauftragten Buchprüfer hätten unter de üblichen Vorbehalten erklärt, daß die Bilanz mit den vor eini gen Tagen bekanntgegebenen Ziffern im allgemeinen überein stimme. Es sei jedoch nach Ansicht der Buchprüfer unmöglic daß die ganzen Verluste erst im letzten Jahr entstanden seie Bei dem Ausweis von RM 400 000 Verlust in der letzten Bila seien nicht nur objektive, sondern ohne Zweifel auch sub jektive Unrichtigkeiten enthalten. Ein Vertreter de Bankengläubiger bezifferte die Forderungen der Banke auf zusammen RM 13 Mill.; davon seien 10 Mill. nicht gedeck Auch die Banken hätten ein Interesse an der Einleitung un Durchführung des Vergleichsverfahrens. Sie seien vom Zusam menbruch ebenso überrascht worden wie die übrigen Gläubige Inwieweit die Eigentumsvorbehalte und Sicherheiten z Recht beständen, werde das Gericht zu prüfen haben. Nac längerer Aussprache, an der sich auch die kleinen Gläubiger un Vertreter der Arbeitnehmerschaft beteiligten, wurde schließlic ein Gläubigerausschuß von 12 Personen gewählt, i dem u. a. vertreten sind: Ölfabrik Aarhus in Aarhus, Deut sche Bank Filiale Harburg, Commerz- und Privatbank (fü die übrigen deutschen Bankengläubiger), Kathreiner Nachf. in München, Kopenhagener Privatbank, hol ländische Banken, Harburger Margarinewerke Brinkman u. Mer gell und Konsul Schütte (Standard Trading Co.). (Frkf. Ztg.)

-m. Kopenhagen. A.-S. Fabriken Noma, Seifenfabrik brachte das selbstwirkende Waschmittel „Selva" auf den Markt — -m. Herr Prokurist H. Geert-Jensen feierte sein 25jährige Jubiläum bei der Fettgroßhandlung Segelcke & Co. — -m Blaakilde Mölles Fabriker A.-S., Knochenleimfabrik, über dere üblen Geruch die Umwohner seit Jahren klagen (bei ihrer Anlag

j sie noch außerhalb der Wohnungsviertel), soll nach Ent-
ıeidung des Gesundheitsministeriums vor 1. Juli niedergelegt
ǝrden. Die Fabrik, Tochterfirma der Dansk Svoolsyre- und
perphosphatfabrik, beschäftigt etwa 50 Mann.

Kopenhagen. Am 27. April fielen an der Börse Danske
iemoeller um 26½ auf 110. Der Kursfall wird auf einen Vertrag
rückgeführt, den Danske Oliemoeller über die Verwertung eines
tents mit Harry Forster in London abgeschlossen hatte, den
rster aber bisher nicht erfüllt hat. Er sollte bis Ende April
125 000 entrichten und einen Teil der Kaufsumme in Aktien
ıer zur Ausnutzung des Patents zu gründenden Gesellschaft er-
lten. (Frkf. Ztg.)

Leipzig. Die G.-V. der Fritz Schulz jun. A.-G. in
ipzig genehmigte die 3% Dividende. Der Geschäftsgang im
uen Jahr habe bisher befriedigt. Man hoffe, daß sich auch die
frecht erhaltenen Auslandsbeteiligungen bessern und sich das
slandsgeschäft steigern werde. Das deutsche Geschäft sei bis-
r befriedigend gewesen. Die Verwaltung sei übrigens bemüht,
n Betrieb noch weiter zu rationalisieren. (Frkf. Ztg.)

-m. Liljeholmen bei Stockholm. Liljeholmens Stearin-
briks A.-B., Kerzen- und Glyzerinfabrik, verteilt aus 292 745
)6 153) Kr. Reingewinn 8 (9) v. H. mit 240 000 Kr., benutzt
000 (25 000) Kr. zum Abschreibungsfonds und 3612 (20 867) Kr.
s Übertrag.

München. „Big" Baustoffe und Isoliermassen, G. m. b. H.
e Firma lautet nun: „Big" chemisch-technische Produkte, G. m.
H. Sitz verlegt nach Frankfurt a. M.

-m. Odense, Dänemark. Gad & Hirsch, Großhandlung in
argarinerohstoffen, verlegte ihren Sitz aus Kopenhagen nach
er, Vestergade 78.

-m. Oslo. Eugène Ekholdt A.-S., Kaufhaus in u. a. Par-
merie- und Toiletteartikeln, mit 1 Mill. Kr. Aktienkapital,
derte die Firma in Nordiske Magasin A.-S. Vorstand sind jetzt
lvard, Yngvarung Erling Aaby; Prokura erhielt Th. Grav. —
ı. Der Konkurs von Großhändler Chr. Adamsen (Chemikalien,
liermittel) ist mit 6,1% Quote beendet. Die Firma wird seit
27 als A.-G. fortgesetzt.

Schlutrup. Herr Dr. Max Stern, Inhaber der Chemischen
brik Schlutup Dr. Max Stern, Lübeck-Schlutup, ist zum Konsul
s Freistaates Litauen für das Gebiet der Freien und Hansastadt
beck ernannt worden.

-m. Stockholm. Als chem.-techn. Fabriken wurden er-
chtet: Blomquists Tekn. Fabrik von Carl D. Blomquist, und
ekniska Fabriken Birka von Carl O. Nilsson.

Stuttgart. In der Nähe wurden von einem Konsortium
rößere Grundstücke zur Errichtung einer modernen
eifenfabrik angekauft. Mit der Leitung dieses Neu-Un-
rnehmens wurden die Herren Kommerzienrat Eugen Rau, Vor-
tzender des süddeutschen Seifenverbandes, und Kammerrat
J. Gottlieb, Wien, betraut. Dieser neuen Gesellschaft sollen
edeutende Mittel zur Verfügung stehen, zumal bereits große
tomatische Maschinen aus Amerika unterwegs sind. Es sollen
ch mehrere Herren aus Holland und Amerika an diesem
nternehmen mitinteressiert sein. (Wir geben diese uns mit
leserlicher Unterschrift, datiert von Mailand, 26. April d. J.,
gegangene Nachricht mit Vorbehalt wieder. *Red.)*

-m. Tönsberg, Norwegen. Die Walfanggesellschaft Ant-
ctic Whaling Co., Ltd., Hvalfangerselskabet Antarctic bildete
ch mit 2,5 Mill. Kr. Aktienkapital, erwarb für 355 000 Kr. zwecks
mbau zu schwimmender Kocherei mit 1300 Faß Herstellungskraft
24 Stunden den Dampfer „Opawa" von einer Neuseelandfirma
nd mietete 4 Fangschiffe. Die Verwaltung übernimmt die
eederei Bruun & von der Lippe, hier.

-m. Vejen, Dänemark. A.-S. Margarinefabriken „Alfa"
erteilt aus 201 613 (234 481) Kr. Reingewinn wieder 4 v. H.
it 120 000 Kr., macht 129 382 (167 492) Kr. Abschreibungen
nd 52 489 (100 258) Kr. Übertrag.

Wolfenbüttel. Querfurter Seifenfabrik Dr. Bergmann
Keck zu Wolfenbüttel. Inhaber ist Fabrikbesitzer Otto Vogel-
ng in Lüneburg-Lüne. Der Übergang der in dem Betriebe
es Geschäfts begründeten Aktiven und Passiven ist bei dem
rwerb durch Herrn Otto Vogelsang ausgeschlossen. Die Nie-
erlassung ist nach Lüneburg verlegt.

Anton Jurgens' Vereenigde Fabrieken in Oss. Der Jahres-
ericht bezeichnet die Ergebnisse — Fl. 21,01 (i. V. 21,10) Mill.
eingewinn und 10% (unv.) Dividende — als zufriedenstellend
nd weist auf den scharfen Konkurrenzkampf in 1927, namentlich
den Niederlanden hin, der inzwischen bekanntlich durch
ie Vereinbarungen mit der Van den Bergh-Gruppe be-
ndigt ist.

Durch die Vielseitigkeit der Produkte, günstigen Rohstoff-
inkauf und administrative Maßnahmen sei es möglich ge-
esen, ein praktisch unverändertes Resultat zu erzielen. Die
ohstoffpreise hielten sich in engen Grenzen; politische
nd wirtschaftliche Schwierigkeiten im Ausland waren weni-
er schädigend als in den Vorjahren. In England werde
tändig an der Ausdehnung und Konsolidierung der Betriebe
earbeitet (Jurgens Ltd. unv. 5% Div.), in Deutschland
ntwickelten sich die Unternehmungen normal (Deutsche Jur-
ens-Werke A.-G. bekanntlich unv. 10%). In Belgien sei
Rückkehr normalerer Zustände zu verzeichnen, in Frankreich herrsche noch eine gewisse Unsicherheit, in Dänemark sei die Stellung des Konzerns trotz scharfer Konkurrenz behauptet worden.

Fl. 13,81 Mill. Wandelobligationen wurden in 9,20 Mill. St.-A. konvertiert; das hierbei erzielte Agio von Fl. 4,60 Mill. kam der Reserve zugute. Inzwischen wurde der noch umlaufende Betrag der Obligationen von Fl. 23,98 Mill. per 1. Juli zur Rückzahlung aufgerufen. Die Bilanz zeigt folgende wichtigste Posten (in Mill. Fl.): Nicht begebene V.-A. 11,39 (unv.), kum.-gew.-ber. V.-A. „B" 10,76 (unv.), ebenso „C" 17,09 (unv.); ebenso St.-A. 18,03 (27,23). Beteiligungen 123,49 (125,80). Der Rückgang sei hauptsächlich dem Verkauf der schwedischen Interessen und dem einer niederländischen Beteiligung zuzuschreiben. Forderungen an Tochterges. 71,63 (67,72); Fabrik 1,40 (unv.) ab Abschreibungsreserve 1,40 (—) ergibt Fl. 1; zu empfangende Zinsen und Div. 8,80 (9,02); Bankguthaben 5,27 (5,84). Kapital V.-A. 40 (unv.); V.-A. „B" 48 (unv.); ebenso „C" 60 (unv.); 6proz. Oblig. 23,99 (39,79); Reserve 31,20 (25,03); Abschreibungsres. 1,17; Amortisationsfonds Oblig. 4,53 (3,31). Erfolgsrechnung: Vortrag 8,790 (8,73); Reineinnahmen 14,34 (14,98); zus. 23,13 (23,71); Reingewinn 21,01 (21,10). (Frkf. Ztg.)

Van den Bergh's Margarine A.-G. in Berlin, die Dachgesellschaft für die deutschen Interessen des holländischen Konzernes, berichtet über gestiegenen Absatz, besonders in guten Qualitäten, obwohl gleichzeitig auch die Buttereinfuhr um 10 Mill. kg stieg. Die angeschlossenen Ölmühlen waren gut beschäftigt. Der Bruttoertrag betrug RM 4,75 (3,91) Mill., der Reingewinn RM 829 321 (801 234), die Dividende wieder 6% auf RM 10 Mill. eingezahltes Kapital (Gesamtkapital 15 Mill.). In der Bilanz haben sich die Beteiligungen auf RM 2,98 (2,02) Mill. erhöht, was aber nur auf Übertragung einer Beteiligung von einer Tochtergesellschaft auf das eigene Portefeuille zurückzuführen sei. Neue Beteiligungen wurden nicht erworben. Anlagen erscheinen mit RM 597 764 (625 131), Vorräte RM 11,09 (16,44) Mill., Debitoren, darunter hauptsächlich Guthaben im Konzern. RM 35,77 (30,49) Mill., Bankguthaben und Kasse RM 2,18 (2,14) Mill. Andererseits Kreditoren RM 41,36 (40,69) Mill. In der G.-V. wurde mitgeteilt, daß Entwicklung von Umsatz und Gewinn sich im laufenden Jahr bisher analog dem Vorjahr vollziehe. Wenn auch die finanziell schwachen Inflationsgründungen allmählich von der Bildfläche verschwinden, bestehe doch in billigen Sorten immer noch ein scharfer Preisdruck, der aber für die Gesellschaft durch guten Abgang der besseren Marken ausgeglichen werde. (Frkf. Ztg.)

Die Hollandsche Vereeniging tot Exploitatie van Margarine-Fabrieken betont, daß die steigende Linie der Betriebsgewinne seit 1923 sich auch 1927 fortgesetzt habe. Der Reingewinn erreichte Fl. 4,12 (3,68) Mill., woraus die beiden Arten kumul. V.-A. 5½ und 6% (beide unv.) erhalten, während für die St.-A. wieder 10% beantragt wird. Auch hier wird der Ausdehnung der Betriebe gedacht und die Erwartung ausgesprochen, daß die Zusammenarbeit zwischen Jurgens und Van den Bergh auf die Resultate der Gesellschaft günstig einwirken werde. Die Gesellschaft hat verschiedene Interessen außerhalb des europäischen Festlandes aufgegeben, da nach den erwähnten Änderungen in der Lage keine Notwendigkeit bestand, sie aufrecht zu erhalten. Die durch den Verkauf zu vollem Buchwert erzielten Mittel hätten es ermöglicht, den Vorschuß der N. V. Van den Bergh's Fabrieken zu tilgen; die Gesellschaft ist nun praktisch schuldenfrei. Abschlußrechnung (in Mill. Fl.): Beteiligungen: 23,16 (40,55); Darlehen an Tochterges. und Debitoren: 3,33 (3,67); Bar 0,72 (0,73); A.-K.: St.-A. 12,0; V.-A.: 8,4; gew.-ber. V.-A. 8,4 (alles unv.); Vorschuß Van den Bergh — (10); Reserve 3,5 (2,75); Kreditoren 0,22 (0,14); Betriebsgewinn 4,12 (3,68). Aus dem Gewinn wird außer den erwähnten Dividenden noch eine Dotierung der Reserve mit 1,5 (0,75) bestritten. (Frkf. Ztg.)

Vom Weltmarkt

Polen. Die Erdwachsgewinnung im ersten Halbjahr 1927. Die Gewinnung von Erdwachs in Polen betrug im ersten Halbjahr 1927 insgesamt 385 t; im Vergleich zum ersten Halbjahr 1926 war sie um 43 t gestiegen. Die Ausfuhr stieg im ersten Halbjahr 1927 um 30 t im Vergleich zum ersten Halbjahr 1926 und verteilte sich auf die einzelnen Länder wie folgt:

Ausfuhrland	1. Halbjahr (t) 1926	1927
Ver. Staaten	57	—
Österreich	40	28
Frankreich	35	45
Italien	25	39
Schweiz	—	2
Deutschland	153	166
Insgesamt:	310	280

Die Vorräte an Erdwachs betrugen im ersten Halbjahr 1927 203 t, stiegen also im Vergleich mit dem ersten Halbjahr 1926 um 49 t. („Przeglad Cospodarczy" d. „Die Chemische Industrie".)

Marokko (Französische Zone). Der Markt für Kerzen. Dem „Moniteur Officiel du Commerce et de l'Industrie" entnehmen wir (d. „Die Chemische Industrie") nachstehenden Bericht:

Kerzen sind trotz der Ausbreitung der elektrischen Beleuchtung, der Petroleum- und Carbidlampen immer noch ein Großeinfuhrartikel; die Einfuhr betrug in den letzten Jahren durchschnittlich 4 Mill. kg und überstieg 1925 sogar 5 Mill. kg.

England steht in der Einfuhr immer noch an erster Stelle, aber die Konkurrenz der anderen bedeutenden Erzeugerländer ist sehr scharf geworden; den 2. Platz nimmt jetzt Italien ein, den 3. Belgien; an 4. Stelle kommt Frankreich, dessen Kerzenausfuhr nach Marokko sich, durch den Franc-Kurs begünstigt, stark entwickelt hatte, im Jahr 1927 aber beträchtlich zurückgegangen ist.

In Casablanca und Chaouia sind die italienischen „Lanza"-Kerzen am meisten verbreitet, während in Mazagan, Safi und Mogador die englischen „Price"-Kerzen noch von der Kundschaft bevorzugt werden; „Lanza"-Kerzen werden wohl von allen Marken in den größten Mengen eingeführt. In Casablanca ist die belgische Kerze „Le Ballon" sehr beliebt.

Die Einfuhr findet fast nur über Casablanca statt. Die Errichtung eines Lagers in Casablanca ist sehr zu empfehlen, da die Käufer dann nicht mit Preisänderungen bis zum Eintreffen der Ware zu rechnen haben; die „Asiatic"-Kerzen z. B. sind direkt am Platz zu erhalten.

In Marokko selbst werden Kerzen von der „Société Industrielle de l'Afrique du Nord" in ihrer Fabrik in Casablanca hergestellt; die Fabrik arbeitet mit 16 Kerzenmaschinen nach einem englischen Modell; um den Schmelzpunkt, mit Rücksicht auf das Klima, zu erhöhen, werden dem Paraffin 2—6% Stearin zugesetzt. Das Paraffin bezieht die Gesellschaft aus den Ver. Staaten, England oder Galizien, das Stearin aus Frankreich (Marseille) oder Holland (Schiedam). Nach einer Krise im Jahre 1926 infolge der Valutaverhältnisse werden jetzt wieder 50 t im Monat fabriziert.

Seit etwa einem Jahr ist die Marktlage schlecht. Einer der Gründe hierfür ist die Überfüllung der Läger infolge der großen Bestellungen, die zur Zeit der Franc-Baisse gemacht wurden, während zugleich die Kaufkraft der einheimischen Bevölkerung durch die schlechte Ernte von 1926 sich verminderte. Verschärft wird die Krise durch die Preisunterbietung der englischen Firmen. Bis zum Juli 1927 bestand zwischen den englischen, französischen und italienischen Firmen eine Preiskonvention mit einem Preis von 5 sh 2 d. per 12 lbs. (cif. Casablanca) für die „Price"- und „Asiatic"-Kerzen, und von 5 sh für die anderen Marken. Da unter diesem Abkommen die Italiener große Fortschritte machten, traten die Engländer von der Konvention zurück und kamen, um ihre bedrohte Vormachtstellung zu sichern, vom Juli ab mit Offerten zu 3 sh 10 d. heraus. Es ist daher ein äußerst scharfer Konkurrenzkampf zu erwarten.

Außer einem Zoll von 12½% des Großhandelspreises wird ein „droit de porte" von 1,50 frs. per 100 kg und eine Verbrauchssteuer von 40 frs. per 100 kg erhoben.

Brasiliens Ausfuhr an Paranüssen. Die amtliche brasilianische Außenhandelsstatistik gibt folgende Ausfuhrziffern für die Jahre 1926 und 1925 bekannt, die wir nach „Gordian" Nr. 788 entnehmen. Danach betrug die Ausfuhr von Paranüssen im ganzen:

1926	34 046 t	im Werte von 998 925 £
1925	16 079 t	im Werte von 909 693 £

Die Hauptmengen wurden über den Hafen Pará und von Manáos aus verschifft, und zwar von Pará 1926: 21 466, 1925: 9164, und von Manáos 1926: 11 342 bzw. 6820 t, der Rest ging über Itacoatiara, Rio de Janeiro und andere Häfen. Als Bestimmungsländer kamen in erster Linie die Vereinigten Staaten, dann Großbritannien und Deutschland in Betracht, und zwar mit folgenden Mengen (in Tonnen zu 1000 kg):

	1926	1925
Vereinigte Staaten	18 512	8 681
Großbritannien	14 219	7 070
Deutschland	1 235	326
Übrige Länder	80	2
	34 046	16 079

(Tropenpflanzer.)

Industrie des Auslandes

Bulgarien. Privilegierte Unternehmen. Der Industrierat beim Handelsministerium hat auf Grund des Gesetzes zur Förderung der einheimischen Industrie u. a. den folgenden Unternehmen die allgemeinen und besonderen Vorrechte zuerkannt:

der Seifenfabrik „Istok" der Firma B. N. Garti & Söhne in Plowdin;

der Firma T. Ligner in Sofia für die geplante Erzeugung von Toiletteseifen. (Die Chemische Industrie.)

Verschiedenes

Verkaufspreise für Industrie-Alkohol in Frankreich. Die Verkaufspreise für Alkohol (per hl) für die bezugsberechtigten Industrien sind wie folgt neu festgesetzt worden („J. off." vom 1. April 1928):

1. 900 frs. für 100grädigen Alkohol (ohne Faß, beim Erzeuger) als Zusatz zum Wein („vinage", „mutage") und für die Herstellung von Likörweinen usw. (Inlandsverbrauch).
2. 600 frs. für 100grädigen Alkohol zur Herstellung von Essig (Inlandsverbrauch).
3. 500 frs. für Alkohol zur Herstellung von Parfümerie, chemischen und pharmazeutischen Produkten (Inlandsverbrauch).
4. 320 frs. für Alkohol zur Ausfuhr als solcher.
5. 300 frs. für Alkohol zur Herstellung von zur Ausfuhr bestimmten alkoholhaltigen Produkten (Likören usw., chemischen und pharmazeutischen Präparaten, Parfümerie usw.), sowie von Essig und Branntwein von 66° und weniger.
6. 260 frs. für Alkohol, der zur Herstellung von Produkten dient, bei denen der verwendete Alkohol steuerfrei ist und nur der statistischen Taxe unterliegt, gleichgiltig, ob für Inlandsverbrauch oder Ausfuhr.

Die Zuschläge werden von den Brennern und Zwischenhändlern bei allen direkten Lieferungen an die privilegierten Industrien zu den angegebenen Preisen gemacht werden dürfen, sollen 2½% nicht übersteigen, ohne die Kosten für Lagerung und Verfrachtung, die Umsatzsteuer und die Kosten für die doppelte Rektifizierung, wenn eine solche verlangt wird.

(Die Chemische Industrie.)

Produktion von Holzöl in China. Die kürzlich begonnene diesjährige Produktionssaison soll, wie „Chem. and Metal. Engin." berichtet, gut ausfallen. Für das Fiskaljahr vom 1. Dezember 1927 bis 30. November 1928 werden voraussichtlich nicht weniger als 72 Millionen lbs. Holzöl für die Ausfuhr verfügbar sein. (Die Chemische Industrie.)

Starke Steigerung der Konkurse im 1. Vierteljahr 1928. Die Zahl der neueröffneten Konkurse hat in den letzten Monaten eine starke Steigerung erfahren, und das gleiche gilt von den neu verhängten Vergleichsverfahren. Nach einer Zusammenstellung der Finanzzeitschrift „Die Bank" wurden im 1. Vierteljahr 1928 2335 Konkurse eröffnet (gegen 1683 im 4. Vierteljahr und 1561 im 1. Vierteljahr 1927). Die eingeleiteten Vergleichsverfahren haben sich auf 743 belaufen, was beinahe eine Verdoppelung gegenüber der Ziffer des Vorquartals (382) und des 1. Quartals 1927 (363 Geschäftsaufsichten) bedeutet. Auch die mangels Masse abgewiesenen Konkursanträge sind gestiegen, und zwar von 319 im letzten Vorjahrsquartal auf 355.

Einführung neuer Frachtbriefe am 1. Oktober 1928. Mit dem Inkrafttreten der neuen Eisenbahn-Verkehrsordnung und des neuen Internationalen Übereinkommens über den Eisenbahnfrachtverkehr am 1. Oktober d. J. werden voraussichtlich auch neue deutsche und neue internationale Frachtbriefe eingeführt werden. Da die bisher gültigen Vordrucke voraussichtlich nicht aufgebraucht werden können, dürfte es sich empfehlen, die Bedarfsdeckung nicht über den 30. September d. J. vorzunehmen.

Immer daran denken! Unter dieser Überschrift schreibt die „Deutsche Färberzeitung": In diesem Jahre beginnen die vollen Daweszahlungen. Aus der Inflationszeit sind wir das Jonglieren mit Milliardenziffern noch so gewohnt, daß die zweieinhalb Milliarden, die wir jährlich zahlen müssen, auf viele keinen großen Eindruck mehr machen. Was bedeutet diese Ziffer? Sie bedeutet, daß wir in der Sekunde rund 80 RM, in der Minute rund 4750 RM, in der Stunde rund 284 600 RM, im Monat rund 208 333 000 RM zahlen sollen.

Deutsche Patent-Anmeldungen

23f, 2. L. 66 403. Firma J. M. Lehmann, Dresden-A. 28, Freiberger Str. 108—116. Schneidmaschine für Stränge knetbarer Massen, insbes. Seifenstränge. 23. 7. 26.

Beilagen-Hinweis.

Billiger Formular-Bezug. Wir machen unsere Leser auf den dieser Nummer beigefügten Formular-Prospekt der Formular-Druckerei *Paul Müller*, München, Hirtenstr. 1[...], aufmerksam. Diese Firma betreibt als Sondergebiet die Herstellung aller Formulare für den Postscheck-, Post- und Bahnverkehr.

Eingegangene Preislisten.

Leopold Laserson, Berlin SW 68, Alte Jakobstr. 20—22. April-Juni-Preisliste über ätherische Öle, künstliche Riechstoffe usw.

Redakteure: Verantwortlich für das Hauptblatt, das Beiblatt „Der Parfümeur" und das Handelsblatt: E. Marx; für das Beiblatt „Der Chemisch-Technische Fabrikant" W. Münder; für den Inseratenteil: G. Panholzer. Druck von Hier. Mühlberger. Sämtliche in Augsburg.

Handels u. Markt-Berichte

= **Glyzerin.** (Berlin N 65, den 12. Mai 1928.)

Paris notierte diese Woche:	gegen vorige Woche:
Rohglyzerin 80% £ 31 (ca. RM 63)	£ 31 (ca. RM 63)
Saponifikat 88% £ 38 (ca. RM 77)	£ 38 (ca. RM 77).

Die Notierungen blieben mithin unverändert.

Der vorige Woche aufgegebene Kurs für Dynamitglyzerin von £ 45 (ca. RM 91) verstand sich einschließlich neuer Standardfässer.

Im Laufe der Woche sollen Angebote größerer Posten Dynamitglyzerin zweiter Hand aus England zu $ 21½ (ca. RM 90,30) exkl. vorgelegen haben, ohne Käufer zu finden.

Die Tendenz des Marktes ist äußerst schwach, was auch dadurch zum Ausdruck kommt, daß in Deutschland bereits Angebote in Pharmakopöeware 1,23 sp. G. zu RM 98 ab Fabrik vorliegen sollen.

Die amerikanischen Vorräte betrugen am:

	1925	1926	1927	1928
31. März		8 482 t	13 705 t	19 660 t
30. Juni		8 928½ t	17 143 t	
30. September		11 985½ t	19 388 t	
31. Dezember	6 116 t	10 446½ t	18 229½ t	

Trotz eines ganz wesentlich verringerten Importes, worüber ich demnächst noch genaue, vergleichende Zahlen bringen werde, sind die Bestände in Amerika weiter wider Erwarten um rund 1500 t gestiegen, so daß man die berechtigte Befürchtung hegen muß, daß sie während der jetzt stets toten Verkaufssaison noch wesentlich weiter steigen und somit bis auf weiteres jede Hoffnung auf eine Verbesserung der Marktlage durch Verminderung dieser außerordentlich hohen amerikanischen Bestände zunichte machen werden. Horst Großmann.

*** **Zur Lage des Ölsaat-, Öl- und Ölkuchenmarktes.** (11. Mai 1928.) Die allgemeine Lage ist nach wie vor etwas gespannt, die Preise haben sich behauptet oder zum Teil noch etwas befestigt. Von Pflanzenöl ist seit einiger Zeit Leinöl am meisten und zwar zum großen Teil für die Zwecke der Margarinefabrikation gefragt, wie ja die Margarinekonzerne bekanntlich etwa 50 Prozent der Ölsaatverarbeitung in Deutschland beherrschen. Der Preis für rohes Leinöl stellte sich auf etwa RM 72, für doppelt gekochtes Leinöl auf RM 74,50 bis 75, für rohes Sojaöl auf RM 74 bis 75, rohes Rüböl auf RM 93 bis 94, rohes Erdnußöl auf RM 84 bis 85, rohes Kokosöl auf RM 91 bis 92 die 100 kg einschließlich Faß ab Lager. Mit Preisermäßigungen ist anscheinend für die nächste Zeit wohl nicht zu rechnen, zumal die Hausse am Getreidemarkt, welche in gleicher Richtung auch Ölsaaten beeinflußt hat, noch anhält. Die statistischen Verhältnisse für Ölsaaten sind nicht ungünstig, obgleich die nach Europa schwimmenden Vorräte etwas zurückgegangen sind. Von Argentinien wurden während der Berichtswoche 10 000 t Leinsaat nach Nordamerika und 19 800 t nach Europa verschifft, in der Vorwoche 6000 t bezw. 38 000 t, der sichtbare Vorrat verminderte sich auf 160 000 t gegen 170 000 t im Vorjahr. Die indischen Abladungen nach Europa während der Berichtswoche und der Vorwoche betrugen 1900 t bezw. 2275 t Leinsaat, 4550 t bezw. 1900 t Rübsaat und 11 600 t bezw. 5200 t Baumwollsaat, die nach Europa schwimmenden Vorräte 223 700 t Leinsaat, Rübsaat und Baumwollsaat gegen 239 000 t in der Vorwoche und 219 000 t in der vergleichenden Vorjahrswoche.

Schlußnotierungen. London: Leinsaat Calcutta £ 18.17/6 bis 18.5, Bold Bombay £ 18.15, kleine Bombay £ 18.6/3, Rübsaat Toria £ 19, Kottonsaat Bombay £ 9.11/3, schwarze ägyptische £ 11.17/6, Erdnüsse Koromandel £ 20.13/9, Rizinussaat Bombay £ 17.13/9, Sesamsaat chinesische £ 24.7/6, Sojabohnen £ 11.15 bis 11.16/3; Hull: Leinöl £ 29.12/6, Mai-August £ 30.2/6, September-Dezember £ 31.2/6, Rüböl £ 40.15, raffiniert £ 42.15, Sojaöl £ 33, geruchfrei £ 36.10, Kottonöl, rohes Bombay £ 31.10, rohes ägyptisches £ 33.10 die t; Amsterdam: Leinöl Juni Fl. 35, Rüböl, vorrätig Fl. 53½ die 100 kg ohne Faß ab Fabrik.

Am Ölkuchenmarkt war die Lage im großen und ganzen unverändert, die Preise waren infolge der Hochbewegung am Getreidemarkt gut behauptet. Im Großhandel forderten Abgeber für Leinmehl brutto mit Sack RM 24 bis 24,50, Erdnußmehl brutto mit Sack RM 21,50 bis 22,50, Rapskuchen lose RM 18,75 bis 19, Palmkernkuchen lose RM 20,50 bis 21 die 100 kg ab Lager.

Öle und Fette. (Hamburg, den 10. Mai 1928.) Die Lage auf dem Ölmarkt ist auch in der Berichtswoche unverändert geblieben. Die Tendenz des Marktes bleibt fest für sämtliche Artikel.

Leinöl. Die lebhafte Nachfrage hält weiter an, und die Mühlen sind recht gut beschäftigt. Die Notierungen halten, abgesehen von geringen Schwankungen, den vorwöchigen Stand. Die Import-Ziffern von Leinsaat nach Deutschland in den ersten 3 Monaten des Jahres 1928 betragen 112 000 t gegen 68 233 t um die gleiche Zeit des Vorjahres. Nach den neuesten Meldungen aus Argentinien sind von dort in der Zeit vom 1. Januar bis 30. April d. J. insgesamt 825 000 t Leinsaat exportiert worden. Den noch verbleibenden Rest schätzt man auf ca. 900 000 t. Leinöl, prompt RM 72, Juni-August RM 72,50. Rüböl. Bei befriedigender Nachfrage bewegten sich die Preise auf vorwöchiger Höhe. Rohe Ware RM 91,75 ab Inlandsmühle. Erdnuß- und Sojaöl verkehrten in stetiger Haltung. Nach Erdnußöl herrschte eine gute Nachfrage, und angesichts der festen Notierungen für Nüsse bleibt Öl gut behauptet. Auch für Sojabohnen waren die Forderungen in der letzten Woche erheblich höher, was sich demnächst auch im Ölpreis auswirken dürfte. Erdnußöl, Mai-Dez. RM 79, Sojaöl, Juni-August RM 68, Sept.-Dez. RM 65,75 exkl. Rizinusöl war zu Anfang der Woche unverändert, der Schluß kam infolge höherer Saatforderungen fest. Im Augenblick finden Untergebote keine Berücksichtigung. I. Pressung £ 45.10, II. Pressung £ 42.10, D. A. B. 6 £ 50.10, mischbar £ 50. Für Palmöl hat sich der Markt wieder befestigt, und zwar notiert Original Lagos £ 34.15 cif Hamburg. In engl. Seifen-Kottonöl war ein gutes Bedarfsgeschäft bei fester Tendenz. Extra helle Ware £ 41.10, gewöhnliche £ 40.10. Die gestrige Londoner Talg-Auktion hat mangels genügender Zufuhren nicht stattgefunden. Die augenblicklichen Notierungen für südamerik. „A" Talge schwanken zwischen £ 41 und £ 41.10 cif Hamburg. Die Nachfrage läßt aber zu wünschen übrig. Für Schweinefett sind die Preise am dänischen Markt erhöht worden, anscheinend weil Holland wieder für größere Posten Interesse zeigt. Die Preise schwanken zwischen 65 und 79 dän. Kronen je nach Qualität und Farbe. Palmkern- und Kokosöl. Die Knappheit für nahe Termine hält unverändert an. Vor allem gilt das für Palmkernöl. Die Forderungen für die Rohwaren sind in der letzten Woche stark gestiegen, so daß auch die Ölpreise hiervon beeinflußt wurden. Palmkernöl, exkl. RM 80, Kokosöl, roh RM 84,50, weiß RM 88 exkl. Fettsäuren hatten eine starke Nachfrage aufzuweisen. Während Kokospalmkernöl- nicht erhältlich ist, werden für kokoshaltige Mischfettsäuren hohe Preise gefordert und auch bezahlt. Für extra helle Erdnußöl-bestand Nachfrage für die Monate Sept.-Dez., doch sind die Verkäufer für diesen Termin sehr zurückhaltend. Der Tran-Markt ist leblos bei flauer Tendenz.

Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

*** **Fettstoffe.** (11. Mai 1928.) Die Stimmung hat sich während der Berichtsperiode gut befestigt, die Nachfrage auch am deutschen Markt belebte sich, die Vorräte waren nicht groß, der Bedarf konnte jedoch gedeckt werden. Der Großhandel forderte im allgemeinen für vorrätigen deutschen Talg je nach der Beschaffenheit RM 80 bis 85, technischen Talg RM 86,50 bis 92,50, Benzinknochenfett extra RM 57,50 bis 62,50 die 100 kg einschließlich Verpackung ab Lager. An den englischen Märkten gestaltete sich der Verkehr während der Berichtsperiode lebhaft, namentlich in der Schlußwoche war gute Nachfrage sowohl nach Talg wie nach Tran zu verzeichnen, die Preise zogen zum Teil an. Auf der üblichen Londoner Talgauktion wurde während der Schlußwoche der größte Teil des Angebotes glatt aufgenommen. Die Abgeber am Liverpooler Markt forderten für greifbaren englischen Lebertran 32 sh 6 d in Barrels, für Neufundland-Tran auf Verschiffung 42 sh 6 d bis 43 sh 6 d ab Kai je 1 cwt. Für Talg wurde auch am Schluß der Berichtsperiode auf höhere Preise gehalten. Südamerikanischer Rindertalg erster Qualitäten notierte 40 sh 3 d bis 40 sh 9 d, zweiter Qualitäten 36 sh 6 d bis 37 sh, guter australischer Mischtalg auf Verschiffung 39 sh 6 d bis 40 sh cif Liverpool, englischer Schmelztalg ab Schmelze 35 sh bis 40 sh das cwt. Nordamerika hat die Preise sowohl für Talg wie für Schmalz während der Berichtsperiode erhöht. New York forderte am Schluß für greifbaren Talg extra 5/8 bis 9 Cents je 1 lb. fob New York.

Wachse und Harze. (Hamburg, den 10. Mai 1928.) Die Umsätze in der letzten Berichtswoche waren in den untenstehend aufgeführten Artikeln mit wenigen Ausnahmen durchaus rege, so daß die allgemeine Situation als unverändert freundlich bezeichnet werden kann. Paraffin: Die Befestigung dieses Marktes hat weitere Fortschritte gemacht, und nunmehr zeigt auch der Konsum wieder lebhaftes Interesse, sich auf Basis der gegenwärtigen Notierungen noch einzudecken, da die Befürchtung allgemein ist, daß sie über kurz oder lang weiter erhöht werden. Heute noch notiere ich für Ia weißes amerik. Tafelparaffin 50/52° $ 11 bis 11,25, weiße amerik. Paraffin-

schuppen 50/52° $ 10 bis 10,25; auf Abladung Tafelparaffin $ 11, Paraffinschuppen $ 10, weißes poln. Tafelparaffin 50/52° kostet $ 11 cif Hamburg resp. $ 10,50 franko Grenze. Ceresin: Auch für diesen Artikel ist mit einem weiteren Anziehen der Forderungen in nächster Zeit zu rechnen. Ich notiere heute noch für Ceresin naturgelb 54/56° $ 19,50, 56/58° $ 20,50, Ozokerit-Ceresin 58/60° $ 24,50, Ceresin weiß 54/56° $ 20, höhere Gradationen entsprechend. Bienenwachs: Bei lebhaftem Kaufinteresse der Wachsbleichen haben die Bestände am hiesigen Markt, speziell in Ostafrika-Bienenwachs, weiterhin abgenommen; die Marktlage ist daher äußerst fest. Es notiert ausländisches Bienenwachs je nach Provenienz loko und kurzfällig sh 163 bis 195 p. cwt., Abladungs-Partien sh 161 bis 188 p. cwt. Japanwachs: Die Preise für Abladungen sind schwankend infolge der Veränderungen des Yen-Kurses. Die Notierungen für Loko-Ware sind unverändert, und zwar sh 86 p. cwt., Abladungs-Ware notiert sh 83/6 p. cwt. Karnaubawachs: Die Nachfrage ist wieder lebhafter gewesen, trotzdem haben die Preise einen leichten Rückgang erfahren infolge der vorübergehend reichlicheren Vorräte am hiesigen Markt. Es notiert Loko-Ware fettgrau sh 128, courantgrau sh 130, Abladungs-Partien fettgrau sh 127 bis 128 p. cwt. je nach Termin, courantgrau sh 129 p. cwt. Montanwachs kostet RM 62. Harz: Trotz lebhafterer Nachfrage sind von den Abladern weitere Preisermäßigungen vorgenommen worden, und die heutigen Forderungen lauten wie folgt: Amerik. Harz auf Abladung $ 8 bis 8,25, schwimmende und Loko-Ware dagegen unverändert $ 8,60 bis 8,85; franz. Harz ist fest bei steigenden Preisen, und ich notiere heute hierfür $ 9,40 bis 9,60.

Sämtliche Preise verstehen sich, wenn nichts anderes angegeben ist, für je 100 kg brutto für netto inkl., resp. netto inkl. Verpackung, falls nichts anderes vermerkt ab Lager bezw. cif Hamburg, netto Kasse, freibleibend. Der Zoll für Paraffin beträgt RM 13, für Bienen- und Karnaubawachs RM 10, für Japanwachs RM 15 für je 100 kg.

Amerik. Paraffin liefere ich auch ab meinen Lägern Köln, Düsseldorf, Mannheim, Feuerbach, Mainz, Dresden und Berlin.

E. N. Becker.

— Hamburg, den 10. Mai 1928.) Paraffin: Keine Veränderung der sehr festen und zu weiteren Preiserhöhungen neigenden Marktlage. Es wird z. Zt. notiert: Amerikan. Tafelparaffin 50/2° $ 11,75—12, amerikan. Schuppenparaffin 50/2° $ 10,75—11. Ceresin ebenfalls weiterhin fest und gefragt: Ceresin naturgelb RM 83—90, Ceresin Ia weiß RM 85—96, Ozokerit-Ceresin naturgelb RM 102—150, Ozokerit-Ceresin Ia weiß RM 112—170. Ozokerit: Wie bisher: Galiz. Rohozokerit je nach Gradation $ 30—45, raffinierte naturgelbe Ware RM 155—220, doppeltraffinierte weiße Ware RM 178 bis 260. Bienenwachs: Der Markt verkehrt bei fester Haltung zu unveränderten Preisen. Je nach Provenienz wird notiert: Greifbare und kurz ankommende Ware 168—192, Abladungsware 166—188 sh p. cwt. Karnaubawachs: Keine Veränderung der stetigen Marktlage und Notierungen. Lokoware 135—139, Abladungsware 133—136 sh p. cwt. Japanwachs unverändert: Lokoware 87—88, Abladungsware 85—86 sh p. cwt. Montanwachs: Es wird gefordert: RM 65—60 für die 100 kg ab Werkstation bei Stückgut und RM 55 für die 100 kg ab Werkstation bei Waggonladungen.

Alle Preise sind unverbindlich und verstehen sich, wenn nicht anders bemerkt, für je 100 kg brutto/netto, inkl. Verpackung, netto Kasse, unverzollt, Montanwachs und Ceresin verzollt. Schlickum-Werke Aktiengesellschaft.

Spanische und französische Harzprodukte. (San Sebastian, den 9. Mai 1928.) Die neue Ernte hat begonnen, aber bisher war die Witterung in Spanien sehr ungünstig, und frische Ware wird erst Anfang Juni an den Markt kommen. In Frankreich hat dieselbe auch durch kühles Wetter sehr zu leiden gehabt, daher ist das Angebot sehr klein. Die Preise für helle und weiße Ware sind in Frankreich zurückgegangen, da bisher wenig Nachfrage vorhanden, dagegen behaupten sich die Preise für die dunklen Marken. Terpentinöl für neue Ernte wird auch günstig angeboten, für disponibele Ware jedoch ist der Markt fest, da wenig Vorräte in Frankreich vorhanden sind. Spanien verhält sich sehr abwartend im Angebot.

Die gegenwärtigen Notierungen stellen sich wie folgt:

Spanien. Terpentinöl Ptas. 102, Harz Kristall Ptas. 62, Harz Excelsior Ptas. 60, Harz Extra Ptas. 58, Harz I/II Ptas. 55, Harz III/IV Ptas. 52, Harz V/X Ptas. 49, Harz XI/XII Ptas. 46.

Frankreich. Terpentinöl Ffrs. 420, Harz AAAAAAA Ffrs. 250, Harz AAAA Ffrs. 240, Harz AAA Ffrs. 230, Harz AB/WW Ffrs. 225, Harz WG/I Ffrs. 220, Harz H/F Ffrs. 215, Harz Brai Noir Ffrs. 200. H. G.

Leim, Harz, Schellack. (Hamburg, den 11. Mai 1928.) *Knochenleim in Tafeln RM 116, *Knochenleim in Perlen RM 114, *Lederleim RM 131, Hautleim RM 150, Terpentinöl, amerik. Balsam-, RM 85, Terpentinöl, deutsch. Balsam-, RM 68—74,50, Terpentinöl, mild riechend RM 53—58,50, Harz, amerik. F $ 9,20, HJ $ 9,35, K $ 9,45, WG $ 10,40, WW $ 10,90, Schellack TN orange sh 210, Schellack lemon sh 255.

Mit * = frachtfrei Empfangsstation.

In Harz ist Lokoware besonders gefragt.

Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

Chemikalien. (Hamburg, den 11. Mai 1928.) Ameisensäure 85% 68—74, Ätznatron 125/8° 26,75, Ätzkali 88—92% 56,20—62, Antichlor, krist. 18, Antichlor, Perlform 20, Bariumkarbonat 98—100% 13,50, *Bittersalz 4, Bleiglätte, rein 62,7, Bleimennige, rein 62,75, Bleiweiß, pulv. 70, Bleiweiß in Öl 7, Borax, krist. 40, Chlorbarium, 98—100%, krist. 17,50, Chlorcalcium 70—75% 7,50, Chlorkalium 96—98% 19,50, Chlorkal 110—115° 20, Chlormagnesium, geschm. 9, *Chlorzink 98—100% geschm. 42, Chromalaun 29, Eisenvitriol, lose 5,50, Essigsäure 80%, chem. rein 155, Formaldehyd 30 Gew.-% 49—5, Formaldehyd 40 Vol.-% 67—78, Glaubersalz, krist. 4,30, *Glaubersalz, kalz. 8,50, Kali, chlorsaures 48, Kalialaunkristallmeh 15,70, Kalialaun in Stücken 16,25, Kalilauge 50° Bé 29—33,4 Kalisalpeter, dopp. raff. 43, Kaliumbichromat 85, Kupfervitriol 98—99% 49,50, Lithopone RS 41—50, Naphthalin in Schuppen 3, Natrium bic. DAB 6 22, Natrium bic. venale 20, Natronlauge 38—40° Bé 13,50, Oxalsäure 98—100% 57—61, Pottasche 96—98% 49,60—55, Salmiak, feinkrist. 34,50, Salmiakgeist 0,910 24, Salzsäure 3,75, Schwefelnatrium 60—62% 19, Schwefelnatrium 3 bis 32% 12, Soda, kalz. 96—98% 14, Soda, krist. 8,50, Tonerde, schwefelsaure 14—15% 10,50, Tonerde, 17—18% 11,75, Wasserglas, Natron-, 38—40° Bé 11, Wasserglas, Natron-, 58—60 Bé 16, Weinsteinsäure, cr. blfr. 295, Zinkweiß Rotsiegel 70

Die Ziffern hinter den Waren sind die Preise in RM für je 100 kg. Mit * = Frachtparität Mitteldeutschland.

Tendenz ruhig. Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

Geschäftliche u. Personal-Nachrichten • Tagesgeschichte •

Unter diese Rubrik passende Nachrichten aus dem Leserkreise sind stets uns willkommen und finden als solche nach Möglichkeit Berücksichtigung.

(Die mit † bezeichneten Notizen sind handelsgerichtliche Neueintragungen.)

st. † Amsterdam, 1. v. Swindenstraat 23. Gebrs. Vos. Agentur und Kommission in Parfümerien.

† Berlin. Otto Evers Parfümeriefabrik, Tempelhof. Offene Handelsgesellschaft seit 1. Januar 1928. Gesellschafter sind: Paul Herbert, Kaufmann; Emmy Kohn, geb. Hanne, verehel. Kauffrau, Berlin.

† Berlin. Ölvertrieb Deutscher Braunkohlen-Schwelereien G. m. b. H., Berlin, wohin der Sitz von Leipzig verlegt ist. An- und Verkauf von Öl- und sonstigen bei der Weiterverarbeitung von Braunkohlen anfallenden Stoffen. Stammkapital 30 000 RM. Geschäftsführer: Chemiker Erwin Jacobi, Cöthen (Anhalt), Dr. jur. Manfred Lange. — † Gesellschaft für technische und chemische Produkte m. b. H. Handel mit technischen und chemischen Produkten. Stammkapital 25 000 RM. Geschäftsführer: Kaufmann Franz Gerhardt, Nikolassee, Kaufmann Walther Beumelburg, Grunewald.

st. † Capelle a. d. Ijssel, Nijverheidstraat 144. C. van Kleef, Handel in Ölen und Fetten.

st. † Groningen, Noorderbinnensingel 48a. Nederlandsche Zeepfabriek. Fabrik und Handel in Seife und Seifenpulver.

st. † Haarlem, Kruisstraat 31. Daudey Tilly, Haarlemer Ölfabrik.

† Hagen i. W. Wallraf & Theiler G. m. b. H. in Hagen, Hochstraße 53, vorher in Köln. Generalvertretungen und Vertrieb pharmazeutischer und chemisch-technischer Erzeugnisse. Stammkapital: 25 000 RM. Geschäftsführer: Apotheker Franz Wallraf und Karl Theiler.

† Halle a. S. Lebega-Seifenvertrieb G. m. b. H. (bisher in Berlin.) Firma geändert in: Seifen-Vertriebs-Gesellschaft m. b. H.

st. † Wormerveer, Wandelweg 102. N. V. Oliefabriek „De Pijl", Ölschlägerei. Dir. D. J. Kelder. Kap. Fl. 1 000 000.

Amöneburg bei Biebrich. Chemische Fabriken Dr. Kurt Albert G. m. b. H. Direktor Otto Zwanziger aus Gesundheitsrücksichten als Geschäftsführer zurückgetreten. Zu Geschäftsführern neu bestellt: Dr. August Amann, Hermann Glock. Als Geschäftsführer verbleiben weiterhin: Dr. Kurt Albert, Direktor Dr. Ludwig Berend und als Prokuristen Maria Bradke, Dr. Georg Finck, Dr. Ewald Fonrobert.

Berlin. Herr Horst Großmann, N 65, Chausseestr. 59, wurde als Sachverständiger für Glyzerin im Bereiche der Industrie- und Handelskammer zu Berlin öffentlich angestellt und beeidigt.

Berlin. Vereinigte Seifenfabriken Binder & Ketels A.-G., Werk Berlin. Dem Prokuristen Georg Hermann Ketels ist Einzelprokura unter Beschränkung auf die Zweigniederlassung Berlin erteilt.

Dresden. Die Lingnerwerke A.-G. wird wieder 7% Dividende, wie bereits angekündigt, vorschlagen. Gleichzeitig nahm der A.-R. die Anmeldung der durch den Umtausch von Wandelobligationen in Aktien notwendig gewordenen Kapitalerhöhung zum Handelsregister vor. Insgesamt sind RM 1,36 Mill. Obligationen in Aktien umgetauscht worden, sodaß das zukünftige A.-K. RM 6,4 gegen bisher 5,04 Mill. beträgt. Der bisherige Verlauf des neuen Geschäftsjahres sei befriedigend. (G.-V. 31. Mai.) (Frkf. Ztg.)

Hamburg. Die Speisefettindustrie Elbe G. m. b. H. ist infolge Zusammenbruchs der Ölwerke Teutonia derart bedroht, daß sie ihren Betrieb einstellen mußte. Verhandlungen zwischen den Vertretern der Firma, den Behörden und der Arbeiter- und Angestelltenschaft haben stattgefunden. Es wird betont, daß die Gründe zur Einstellung des Betriebes lediglich darin zu suchen seien, daß das Unternehmen in der Belieferung mit Rohwaren und in der Gewährung von Betriebskapital von der Teutonia abhängig gewesen sei. (Frkf. Ztg.) — Vanillin-Fabrik G. m. b. H. Vertretungsbefugnis des Geschäftsführers C. F. L. Ostermann beendet. Dr. phil. Arnold Blumann, Chemiker, ist zum weiteren Geschäftsführer bestellt worden. Seine Prokura ist erloschen. Prokura ist erteilt an Edgar Moser.

-m. Helsingfors, Finland. Centrallaget för Handelslagen i Finland („S. O. K."), Großeinkaufsgenossenschaft finnischer Konsumvereine, mit u. a. chemisch-technischer Fabrik, hatte 14,84 (für 1926: 12,1) Mill. f. M. Reingewinn, wovon satzungsgemäß drei Viertel der Rücklage zufallen, 3,3 Mill. als Rückvergütung an Kunden, 44 775 f. M. als 6% aufs Genossenschaftskapital verteilt werden. Die Zahl der Läden wuchs von 1817 auf 1898, die der angeschlossenen Vereine fiel von 434 auf 423. Der eigene Umsatz betrug 848 (742) Mill., davon in eigenen Erzeugnissen 60,6 (53,8) Mill. f. M.

-m. Kopenhagen. Der Konzern A.-S. Det danske Medicinal og Kemikalie-Kompagni klagt im Jahresbericht über scharfen Wettbewerb, für die Kerzenfabrik namentlich darum, daß Kompositions- oder Paraffinlichte, die als Stearinkerzen ausgegeben wurden, in den Handel kamen; für die Seifenfabrik Asp durch ausländische Waschmittel; für die Herstellung pharmazeutischer Präparate dadurch, daß manche Betriebe, die sich „Laboratorium" oder „Fabrik" nennen, in Wirklichkeit eingeführte Arzneimittel, die oft als dänische ausgegeben werden, vertreiben. Die lohnende Herstellung von Butter- und Margarinefärbekapseln mußte infolge der veränderten Gesetzgebung, die jetzt das Färben in der Margarinefabrik selbst gestattet, aufgegeben werden. Bei 1,24 Mill. Kr. Rohgewinn wird der Reingewinn von 110 809 Kr. am Verlustsaldo abgeschrieben, der dann noch 436 312 Kr. ausmacht. Ordinäre Abschreibungen auf Grundstücke und Maschinen sind immer noch nicht möglich. Ing. P. de Neergaard wurde in den Vorstand wiedergewählt.

= Lemberg. Die Pottasche-Ausbeutungs-A.-G. hat ihr Aktienkapital um 10 auf 15 Millionen Zloty durch eine zweite Emission erhöht. J.

Neuß a. Rh. Kaisalin-Werke G. m. b. H. Firma geändert in: Rama-Werke G. m. b. H. Herstellung und/oder Vertrieb von Speisefetten aller Art, insbesondere der Rama-Margarine.

Teuchern. A.-G. Sauerstoffwerke Werschen in Oberwerschen. Der Gegenstand des Unternehmens ist erweitert worden, er umfaßt jetzt mit Erzeugung und Vertrieb chemischer und technischer Produkte. Es ist weiter eingetragen worden, daß nach demselben Beschluß der Generalversammlung das Grundkapital um 200 000 RM herabgesetzt werden soll.

Wittenberg, Bez. Halle. Fabriken von Dr. Thompson's Seifenpulver mit Zweigniederlassung in Düsseldorf. Der Kaufmann Erich Sieglin aus Stuttgart ist verstorben und von den drei übrigen Firmeninhabern beerbt worden.

Rekonstruktionsversuche bei der Teutonia Ölwerke G. m. b. H., Harburg. Die bisherigen Bemühungen der Großgläubiger, insbesondere der Bankengläubiger, das stillgelegte Unternehmen wieder in Gang zu bringen, um gewisse Aussichten auf langsame Einholung der Verluste zu haben, sind vorläufig noch nicht wesentlich weitergekommen. Eine Kopenhagener Meldung, daß die Aarhus Olie Fabrik die Pachtung eines Teiles der Anlagen vorgesehen habe, ist nach unseren Informationen soweit richtig, als die Harburger Anlagen für die Kopenhagener Firma Lohnverarbeitung vornehmen sollen. Nach Hamburger Auffassung scheint das Kopenhagener Unternehmen sich mit seinen Bankfreunden soweit verständigt zu haben, daß eine Gefährdung aus dem Harburger Zusammenbruch nicht mehr zu erwarten sei. Bezüglich der Teutonia laufen z. Zt. noch Bemühungen, das Interesse der außerhalb des Trust stehenden Margarinefabriken zu gewinnen. Es haben dieserhalb am Montag (7. Mai) Besprechungen stattgefunden, ohne daß zunächst schon ein Ergebnis erzielt wurde. Man glaubt jedoch Anlaß zu der Annahme zu haben, daß die Margarinefabriken auf die Erhaltung einer nicht von Jurgens-van den Bergh kontrollierten Ölverarbeitungsfabrik als Lieferfirma Wert legen. Ob diese Vorverhandlungen zu einem Ergebnis kommen, dürfte im wesentlichen davon abhängen, wie weit die Großgläubiger entgegenkommen bzw. mit neuen Mitteln sich beteiligen. Bei der Jurgens-van den Bergh-Gruppe scheint man im heutigen Stadium der Dinge kein Interesse bekundet zu haben. (Frkf. Ztg.)

Union A.-G. in Aalen. Der Umsatz konnte mengenmäßig etwas gehoben werden, doch stamme der Reingewinn von RM 227 790 (i. V. 67 000 Verlust) aus dem Verkauf dreier Fabriken (man arbeitet nur noch in einer) und aus Buchgewinn bei der Kapitalherabsetzung (2 zu 1 auf 1,1 Mill.). RM 200 000 werden dem Wohlfahrtsfonds, RM 11 846 der Reserve überwiesen, die restlichen RM 15 943 vorgetragen. In der G.-V., die demgemäß beschloß, wurde mitgeteilt, die RM 360 000 Obligationen seien bis auf 44 000 eingelöst. Die heutige Lage des Unternehmens sei gesund, doch die Konkurrenz außerordentlich stark. Im ersten Quartal 1928 sei der Absatz höher gewesen als i. V., im April aber etwas gesunken. Der A.-R.-Vors. wandte sich gegen die Anschuldigungen des früheren Gen.-Dir. Schlyker wegen der Zurückzahlung von 50% des A.-K. an zwei A.-R.-Mitglieder ohne Befragen des A.-R. Diese sei auf Beschluß der damaligen G.-V. erfolgt. Da die Süddeutsche Zündholz-A.-G. (Schwedentrust) mit der vertragsgemäßen Auszahlung der Pensionen Schwierigkeiten mache, solle die Zahlung eingeklagt werden. (Frkf. Ztg.)

= **Eine neue Kolophonium- und Terpentinölfabrik in Polen.** Die „Jarot" Holzverarbeitungs-A.-G., hat in Rudnik, Kreis Nisko, mit der Herstellung von hellem und dunklem Kolophonium begonnen. Die Herstellungsfähigkeit der Fabrik ist für dieses Jahr auf 200 Waggons Kolophonium und 200 Waggons Terpentinöl veranschlagt. J.

Handel und Verkehr

Der arabisch-ägyptische Seifenmarkt.

Von Dr. *Herbert Schmidt-Lamberg.*

= Wenige Kulturländer haben die Einfuhr von Fein- und Toiletteseifen in den ersten Monaten des laufenden Jahres derart schnell und anhaltend gesteigert wie die hier zur Diskussion und Untersuchung der Marktlage stehenden Länder. Diese Erscheinung ist in deutschen Erzeuger- und Exporteurkreisen noch nicht genügend gewürdigt worden, weil die deutschen Konjunkturberichte noch immer zu langsam und dann zu spät das Licht dieser Welt erblicken. Wir müssen uns daher fast in allen überseeischen Exportangelegenheiten gerade für das Spezialgebiet der Seifen- und Parfümerieausfuhr auf die englisch-französisch-italienischen Zollberichte verlassen, soweit nicht, wie das im Fall des ägyptischen Marktes seit dem Juli 1927 der Fall ist, ein regulärer Monatsdienst des ansässigen Wirtschaftsdepartements vorliegt. Gerade dieser ägyptische Bericht für die ersten vier Monate 1928 zeigt nun aber mit voller Deutlichkeit, daß eine erhebliche Konjunktur für Schmierseifen, Fein- und Toiletteseifen zurzeit am gesamten nordöstlichen Afrikamarkt besteht, denn ein bedeutender Teil der in Port Said und Alexandria ausgeschifften Seifenprodukte ist von dort teils auf dem Landweg, teils auch auf dem modernen Luftweg nach arabischen und auch sudanesischen Handelsplätzen geschafft worden. Außerdem zeigt uns der zahlenmäßig sehr genaue Ägyptenbericht, daß jetzt die italienische Konkurrenz mit voller Wucht auf dem Mittelmeer- und Nordafrikamarkt erscheint, und damit kommt jener Zustand deutlicher uns zum Bewußtsein, den wir bereits des öfteren an dieser Stelle erwähnten: die direkte Bekämpfung der deutschen und italienischen Seifen- und Parfümerieindustrien in ihren Positionen am Mittelmeer. Dabei ist die mächtig von der eigenen Regierung unterstützte Italien-Industrie die Angreiferin, während sich die aufs merkwürdigste von den deutschen Außenhandelsstellen im Stich gelassene deutsche Seifenindustrie nicht nur gegen eine Verringerung ihres Einflusses hier wehren muß, sondern dazu noch neuen Boden hinzugewinnen soll.

Gerade die Situation am ägyptisch-arabischen Seifenmarkt zeigt uns mit voller Deutlichkeit, daß eine Unterstützung der deutschen Exportwerbung durch die deutsche Reichsregierung zur Aufrechterhaltung, nicht einmal zur Verbesserung der gegenwärtigen Situation dringendst lebenswichtig ist. In England wie in Frankreich ist der gesamte auswärtige Konsulardienst auf die Unterstützung der Exportbestrebungen eingestellt, in den U. S. A. gibt der Staat jährlich die runde Summe von 165 Millionen Dollar in bar zur Exportpropaganda durch sein eigens eingeführtes „Office for the development of exporters interests" hinzu. Davon kommt der Seifenindustrie besonders bei den französischen Fabriken ein recht bedeutender Anteil zu, so daß es eigentlich ganz erklärlich ist, warum trotz der anerkannten Überlegenheit gewisser deutscher Toilette- und Haushaltsseifen der französische Export hier nach Ägypten den deutschen noch um das dreifache übertrifft. Längst ist auch an diesem Markt der Glaube entschlummert, daß für Luxusparfüme und Luxusseifen speziell der französische Markt die alleinige Herkunftsquelle sei, längst ist die Gleichwertigkeit anderer europäischer Fabrikate überall bekannt, aber trotzdem sind die deutschen Exporteure auf einem sehr schweren Boden ein-

fach deshalb, weil ihnen die finanzielle Hilfe der Reichsregierung vollkommen fehlt. Ganz im Gegenteil drückt ein lähmendes Steuersystem und Abgabenballast aller Art auf die freie Entfaltung der Exportbestrebungen der deutschen Seifenindustrien, trotzdem die allgemeine Volkswirtschaft hier in geradezu beschämender Weise um ihre Interessen geprellt wird.

Die Einfuhr Ägyptens an Seifenfabrikaten betrug in den ersten vier Monaten des Jahres 1928 an:

Schmier- und Nutzseifen 1,19 Mill. Dollar. Hartseifen: 0,68 Mill. Dollar. Toiletteseifen: 1,76 Mill. Dollar. Luxuspackungen: 0,92 Mill. Dollar. Medizinische Seifen: 0,37 Mill. Dollar.

Das bedeutet eine Zunahme von 6½% der Einfuhr bei den Schmier- und Nutzseifen, von 2¾% bei den Hartseifen (Haushaltungsseifen), von 11% bei den Toiletteseifen, von 1¾% bei den medizinischen Seifen und eine geringe Abnahme von ca. 1% bei den Luxuspackungen, die fast ausschließlich aus französischer und belgischer Quelle stammten. Es ist bedauerlich, daß die großen Steigerungsmöglichkeiten für deutsche Fabrikate zum Teil deswegen nicht benutzt werden konnten, weil immer noch das Konsignationslager des deutschen Herstellers vollkommen fehlt, während andere ausländische Erzeuger mit Eillieferungen ab ägyptischem Lager an Hand waren. Teilweise war auch die hohe deutsche Seefrachtrate ein Hindernis für den Export billiger Haushaltsseifen, die vorzüglich aus englischer Quelle eingekauft wurden, weil hier die Transportkosten etwa 5 bis 8% unter den deutschen Mindestberechnungen liegen. Auf diesem Gebiete muß noch viel verbessert werden, wenn die deutsche Seifenindustrie wenigstens im Sommer- und Herbstgeschäft noch einen würdigen Standpunkt an diesen Märkten einnehmen soll. Aus diesen Zeilen ist bereits zu entnehmen, daß sich besonders die Seifenindustrie, soweit sie am Exportgeschäft interessiert ist, gegen jede noch so geringe Erhöhung der Land- oder Seefrachten wehren muß, denn in der Tat liegt bereits heute die Sache so, daß zahlreiche ausländische Anfragen nicht ausgefüllt werden können, weil die Transportbedingungen ab deutschem Werk den ausländischen und speziell den überseeischen Einkäufer abschrecken. Das ist gerade am ägyptisch-arabischen Seifen- und Parfümeriemarkt in erster Linie der Fall.

Um zu einem klaren Bild über die Aussichten des Konkurrenzkampfes an diesem Seifenmarkt zu kommen, wollen wir uns einmal über die Methoden unterhalten, mit denen unsere fremden Wettbewerber ihren Einfluß zu sichern und zu erhöhen suchen. Da ist zunächst die

englische Seifen- und Parfümerie-Industrie, die mit durchschnittlich guten Serienfabrikaten und möglichster Preisherabsetzung ihre Position zu halten sucht. Trotz der enormen politischen Gegensätze zwischen dem ägyptischen Markt und den englischen Herstellerkreisen ist diese Aufrechterhaltung des englischen Einflusses auch in erster Linie dadurch gelungen, daß umfangreiche und zollfreie Konsignations- und Musterlager nach Ägypten und einigen arabischen Plätzen geschafft worden sind, von denen der meist recht plötzlich auftauchende Bedarf zo ziemlich vollkommen gedeckt werden kann. Gegen diese Methoden kämpft der deutsche Seifenexporteur nur von Zeit zu Zeit mit einem Inserat oder einem bunten Plakat an, was natürlich fast ohne jeden Wert ist. Auch an den wenigen, aber stets gut besuchten Industrieausstellungen des Landes, von denen gegen Ende des Herbstes wieder eine solche in Alexandria speziell für Import- und Exportwirtschaft geplant ist, ist die englische Seifenindustrie stets hervorragend beteiligt, von den deutschen Fabrikaten sieht man nur dann etwas, wenn zufällig ein italienischer oder türkischer Zwischenhändler ein deutsches Produkt ausgestellt hat. Ganz ähnlich geht es mit dem Kampf gegen die

französische Seifenfabrikation. Auch diese überschüttet den ägyptischen Markt infolge der bemerkenswerten Steigerung des Bedarfes seit Monaten mit Plakat- und Zeitungsreklame, so daß die französischen Standardmarken in Kairo heute nicht weniger dem Namen nach bekannt sind als in Paris selbst. Allein in Kairo haben im Vorjahre die französischen Seifenindustriellen an Lichtreklamen der Vermietungsgesellschaft, die hier unter staatlicher Kontrolle steht, die nette Summe von 3,89 Millionen Papierfrancs bezahlt, während die deutschen Firmen nicht mit einem Pfennig vertreten sind! Die französische Seifenindustrie hat ihre Preise ebenfalls durch die niedrige Seefrachtrate allgemein gesenkt und bietet heute allererste parfümierte Toilette- und Badeseifen zum Durchschnittspreis von 1,25 bis 1,50 Francs an, was einen Rekord für diesen Artikel am Markt bedeutet. Noch intensiver gehen die

italienischen Seifenfabrikanten vor, die jetzt die ausschließliche Pachtung der Bahnhofs-, Zug- und Flugzeugreklame in Ägypten bewirkt und von Verbandsseite dafür dem ägyptischen Staat 1,25 Millionen Nordamerikadollar gezahlt haben. Das lediglich für die Lizenz, woneben die einzelnen Reklameunkosten zu tragen sind. Der italienische Staat trägt zu diesen Lasten einen Barzuschuß von 0,35 Millionen Nordamerikadollar bei! Die italienischen Konsignationslager betrugen zu Ende des Vorjahres in Ägypten mit £ 63 985 ungefähr das doppelte der englischen, auch in Arabien hat der italienische Seifenexporteur heute die größten und bestsortiertesten Verkaufslager. Der italienische Umsatz ist denn auch in Ägypten von Januar bis 31. März 1928 um 23% über den Umsatz der gleichen Zeit im Vorjahre gestiegen, in Arabien ist die Steigerung vom italienischen Fachblatt „Esportattore italiano" mit 9¾% für die gleiche Zeitspanne angegeben.

Wir sehen also, daß die Bedeutung der ägyptisch-arabischen Seifen- und Parfümeriemärkte weit über jenes Maß hinausgediehen ist, das wir gewöhnlich anzulegen pflegen. Eine gründliche Änderung unserer Verkaufsmethoden müßte unmittelbar nach Studium dieser Zeilen und ihrer praktischen Auswirkungen eintreten. Die Konkurrenzkämpfe werden erst in den kommenden Monaten sich wirklich bemerkbar machen, wenn auch dem nicht Eingeweihten die wirtschaftliche Bedeutung der Nachfragen von diesem Markt aus klar wird. Wir sehen jedenfalls aus den bestehenden Zuständen deutlichst, daß eine umfassende Steigerung der deutschen Seifenzufuhren auf Kosten der englischen und französischen Fabrikation durchaus möglich wäre und daß auch die italienische Seifenindustrie trotz aller Fanfaren kaum etwas gegen den Wettbewerb der deutschen Qualitätsseifen auszurichten haben würde. Unter diesen Umständen hängt alles davon ab, mit welcher Schnelligkeit und Entschlußkraft sich die deutschen Fabrikanten und Exporteure von ihren etwas mürbe gewordenen Methoden frei machen.

Verschiedenes

Vereinbarungen in der ungarischen Seifenindustrie. Wie bekannt, haben die vier, führende Marken erzeugenden Seifenfabriken (Hutter, Albus, Flora, Meister) bezüglich der Preise und Verkaufsbedingungen Vereinbarungen getroffen. Diese sind im letzten Augenblick, da sich die eine von diesen Fabriken zum schärfsten Konkurrenzkampf vorbereiten wollte, abgeschlossen worden. Der Zweck der Übereinkunft liegt nicht in den (noch heute unter Weltparität stehenden) Seifenpreisen in Ungarn, sondern vielmehr in der Sicherung des ungestörten Betriebes bei minimalem Nutzen und Aufrechterhaltung der guten Qualität der Marken. (Vegyi Ipar.)

Submissionen

= **Lettländische Lieferungsausschreibung.** Die Mitauer Zuckerfabrik des lettländischen Finanz-Ministeriums veröffentlicht am 11. Juli, 12 Uhr mittags eine schriftliche Ausschreibung auf Lieferung von: 1200 kg Raff. Maschinenöl, 1100 kg Zylinderöl für überhitzten Dampf bis 380° C „Vaporoil", 10 kg SKF-Fett, 30 kg Staufferfett, 10 kg Riemenschmiere „Friktolin", 30 kg Kalpiona, 600 kg Rinderfett, 300 kg Ultramarin für Zucker-Erzeugung, 200 kg Soda-Pulver, 1000 Liter SO^2-Gas in Stahlzylindern, 300 kg techn. Salzsäure. Personen, welche die genannte Lieferung übernehmen wollen, werden ersucht, schriftliche Angebote, in geschlossenen Kuverts, mit bezahlter 40 Sant. Stempelsteuer, im Riga'schen Büro der Mitauer Zuckerfabrik, Riga, Noliktawas eela (Packhausstr.) 1, bis zum 11. Juli, 12 Uhr mittags, einzureichen. Nähere Auskünfte und Bedingungen daselbst, werktäglich von 9 bis 15 Uhr zu haben.

Die Mitauer Zuckerfabrik des Finanz-Ministeriums. J.

Deutsche Patent-Anmeldungen

12i, 38. M. 96 384. Ernst Maag, Backnang, Württbg. Aufschluß von Bleicherde mittels Säure. 4. 10. 26.

23f, 1. J. 27 971. August Jacobi Akt.-Ges., Darmstadt. Schlußdruckvorrichtung für Seifenplattenkühlmaschinen. 24. 4. 26.

30h, 13. B. 127 884. Hermann Böhm jr., Berlin-Neukölln, Kaiser-Friedrich-Str. 80. Abschminkmittel. 19. 10. 26. — 13. M. 94 640. Gebrüder-Merz Merz-Werke, Frankfurt a. M.-Rödelheim, Eschborner Landstr. 42—54. Verfahren zur Herstellung von quecksilberbindenden Zahnpflegemitteln. 21. 5. 26.

Beilagen-Hinweis.

Vorliegender Nummer ist von der chromolithographischen Kunstanstalt *Kramp & Comp.*, Offenbach a. M., eine farbige Beilage über moderne Parfümerie-Packungen beigefügt, die wir der Aufmerksamkeit empfehlen.

Redakteure: Verantwortlich für das Hauptblatt, das Beiblatt „Der Parfümeur" und das Handelsblatt: E. Marx: für das Beiblatt „Der Chemisch-Technische Fabrikant" W. Münder; für den Inseratenteil: G. Panholzer. Druck von Hier. Mühlberger. Sämtliche in Augsburg.

Handels u. Markt-Berichte

= **Glyzerin.** (Berlin N 65, den 19. Mai 1928.)

Paris notierte diese Woche:	gegen vorige Woche:
ohglyzerin 80% £ 31 (ca. RM 63)	£ 31 (ca. RM 63)
aponifikat 88% £ 38 (ca. RM 77)	£ 38 (ca. RM 77).

Die Kurse blieben mithin unverändert, was hauptsächlich em Umstand zuzuschreiben ist, daß die Geschäftstätigkeit, sbesondere in Saponifikat, äußerst gering war.

Das Kaufinteresse ist, wie es bei der vorgerückten Saison uch nicht anders zu erwarten ist, nur sehr gering, und das Anebot übersteigt die Nachfrage, so daß eher mit einer weiteren bschwächung als mit einer Aufbesserung der Marktlage zu echnen ist. Dynamitglyzerin war bereits zu $ 22 (ca. RM 2,40) einschließlich neuer Standardfässer angeboten, jedoch egt der Preis immer noch über der Preisidee der Käufer, elche $ 21½ (ca. RM 90,30) war und in Anbetracht heutiger larktlage vielleicht noch niedriger sein dürfte. Bezeichnend ir unsere interne Marktlage ist es, daß zweiter Hand Angeote in Pharmakopöeware 1,23 sp. G. (anscheinend spekulativ) ı nur RM 95 vorlagen. Horst Großmann.

*** **Zur Lage des Ölsaat-, Öl- und Ölkuchenmarktes.** (18. Mai 1928.) Die Preissteigerung von Ölsaaten und Pflanzenöl t in dieser Woche zunächst unterbrochen worden und dies ohl in erster Linie darauf zurückzuführen, daß die Hochbeweung am Getreidemarkt ins Gegenteil umgeschlagen ist. Die achfrage nach Leinöl am einheimischen Markt ließ im Laufe er Woche nach, die Preise waren schließlich gedrückt. Rohes einöl kostete etwa RM 71 bis 71,50, doppelt gekochtes Leinöl M 74 bis 74,50 die 100 kg ab Lager. Rüböl bedang am Niederhein etwa RM 85 ohne Faß, Erdnußöl Fl. 47 ohne Faß die 00 kg und Sojabohnenöl £ 32.5 die 1000 kg ohne Faß ab Farik. Die nach Europa schwimmenden Vorräte von Ölsaaten ingen im Laufe der Woche zurück, was aber nicht hinderte, aß die Preise sich nicht behaupteten. Die argentinischen Leinaatverschiffungen betrugen in dieser Woche 8000 t nach Nordmerika und 17 000 t nach Europa, in der Woche vorher 10 000 t ezw. 19 800 t, insgesamt in den vergleichenden Vorjahrswohen 54 900 t und 49 300 t, während die sichtbaren Vorräte m La Plata mit 150 000 t 10 000 t kleiner waren als in der Voche vorher gegen 180 000 t zur selben Zeit des Vorjahres. ndien verschiffte in dieser Woche nach Europa 3600 t Leinsaat, 875 t Rübsaat und 4900 t Baumwollsaat, in der Vorwoche 900 t Leinsaat, 4550 t Rübsaat und 5200 t Baumwollsaat. Der ıach Europa schwimmende Vorrat von Leinsaat verminderte ich von 168 400 t auf 148 700 t, der gesamte schwimmende Vorrat von Leinsaat, Rübsaat und Baumwollsaat von 223 700 t uf 203 000 t im Vergleich mit 227 000 t zur selben Zeit des Vorjahres.

Schlußnotierungen. London: Leinsaat Calcutta £ 18.2/6 bis 18.1/3, Bold Bombay £ 18.15, kleine Bombay £ 18.3/9, Plata £ 16.5 bis 16.8/9, Rübsaat Toria £ 19.13/9, Kotonsaat Bombay £ 9.8/9, schwarze ägyptische £ 11.15, Erdnüsse Koromandel £ 21.2/6, Rizinussaat Bombay £ 18.10, Sesamsaat, hinesische £ 24.15, Sojabohnen £ 11.15; Hull: Leinöl £ 29.15, Mai-August £ 30.2/6, Rüböl £ 40.15, raffiniert £ 42.15, Sojaöl £ 33, geruchfrei £ 36.10, Kottonöl Bombay, roh £ 31, ägyptiches, roh £ 33, eßbares, raffiniert £ 37, technisches, orrätig £ 35, Palmkernöl gepreßt 5½% £ 38.10, Erdnußöl £ 39, geruchfrei £ 43 die t; Amsterdam: Leinöl vorrätig Fl. 38¼, Rüböl vorrätig Fl. 53½ die 100 kg ohne Faß ab holändischen Fabriken.

Am Ölkuchenmarkt rief der Witterungsumschlag zum Teil feste Stimmung mit etwas besserer Nachfrage hervor. Die heutigen Rohstoffpreise vermögen höhere Preise für Kuchen wohl nicht zu begründen. Der Großhandel notierte in den letzten Tagen für Rapskuchen lose RM 18,75 bis 19, Palmkernkuchen lose RM 20,50 bis 21, Leinmehl brutto mit Sack RM 24,50 bis 24,75, Erdnußmehl brutto mit Sack RM 22 bis 23, Sojaschrot brutto mit Sack RM 22 bis 23 die 100 kg ab Lager.

Öle und Fette. (Hamburg, den 16. Mai 1928.) Der Markt verkehrte auch in der abgelaufenen Woche in fester Haltung, ohne daß jedoch die erzielten Umsätze überwältigend waren. Leinöl. Der Saatmarkt behielt seine feste Tendenz bei, und die Ölpreise wiesen in der letzten Woche nur geringe Schwankungen auf bei fester Grundtendenz. Die Mühlen zeigten wenig Neigung zur Nachgiebigkeit. Hinzu kommt, daß in Argentinien ein allgemeiner Hafenarbeiterstreik ausgebrochen ist, der bei längerem Anhalten sicher nicht ohne Einfluß auf den Leinöl-Markt bleiben wird. Rüböl war lebhafter gefragt, und es sind Geschäfte zu vollen Preisen für Mai-Juni-Juli-Lieferung getätigt worden. Seifen-Kottonöl. Die Notierungen für englisches Öl haben sich trotz der besseren Nachfrage für diesen Artikel bisher nicht wesentlich verändert. Obgleich nunmehr die Saison herangerückt ist, hat das Geschäft nach dem Inlande keinen rechten Aufschwung genommen, was aber vielleicht auf die ungünstigen Geldverhältnisse zurückzuführen ist. Erdnuß- und Sojaol. Erdnußkerne verfolgen weiter steigende Tendenz. Dementsprechend ist auch Erdnußöl sehr fest. Sojabohnenöl bleibt für nahe Termine immer noch reichlich angeboten, so daß die Abgeber teilweise zu Preiskonzessionen bereit waren. Rizinusöl verkehrte in der letzten Woche sehr fest als Folge der steigenden Saatnotierungen. Die Mühlen haben ihre Preise im Verlauf der Woche um £ 1 per Tonne erhöhen müssen. Palmkern- und Kokosöl lagen unverändert. Greifbare Ware resp. nahe Termine sind immer noch knapp und stark gefragt. Palmöl behielt in der abgelaufenen Woche seine feste Haltung bei. Rindertalg. Auch die dieswöchige Londoner Talg-Auktion hat mangels genügender Zufuhr wieder nicht stattgefunden. Das Geschäft bewegte sich in ruhigen Bahnen, und die Preise für südamerik. „A"-Talge schwanken unverändert zwischen £ 41 und £ 41.10 cif Hamburg. Fettsäuren werden immer noch lebhaft gefragt, doch fehlt das Angebot. Besonders gesucht war helle Sojaölfettsäure, doch konnte die Nachfrage wegen Mangels an Ware nicht befriedigt werden. Kokosöl- bleibt weiter knapp angeboten. Extra helle Erdnußöl- war in der abgelaufenen Woche unverändert. Schweinefett lag ruhig bei vorwöchigen Notierungen. Der Tran-Markt ist bei minimalen Umsätzen ruhig geblieben, da sich die Käufer sehr zurückhaltend zeigen.

— (Hamburg, den 18. Mai 1928.) Leinöl, prompt 72, Leinöl Mai-Aug. 72,75, Leinölfirnis 74, Kokosöl, roh, in Barrels 92, Kokosöl, ceylonartig 91, Palmöl Lagos, loko 73, Erdnußöl, roh 84,25, Kottonöl, techn., raff., engl. 86, Sojabohnenöl, roh, prompt 73,25, Leinölfettsäure 74, Kokospalmkernfettsäure 76, Erdnußölfettsäure 62—65, Mischölfettsäure, hell 58—64, Sojaölfettsäure 43—47, Kottonölfettsäure, dest. 76, Rizinusöl I. Pressung, loko 97, Rizinusöl II. Pressung, loko 92, Rizinusöl DAB 6, loko 107, Rizinusöl, mischbar mit Mineralöl 107, Palmkernöl, roh, inkl. Faß 83, Talg, südamerik. A, schwimmend 81—84, Talg, südamerik. A, loko 82—84, Talg, austr., good colour 80, Talg, deutscher 78—86, Hammeltalg, techn., cif Hamburg 85—91, Schweinefett, techn., je nach Qualität 77—97, Rüböl roh, loko 93, Abdeckereifett 61—65, Rohmedizinaltran, loko 78, Dorschlebertran, extra hell 68, Dorschlebertran, gelb 65, Dorschlebertran, braunblank 58, Brauntran 46, Robbentran, hell 66,50, Robbentran, hellbraunblank 61, Tranfettsäure 44—48.

Die Preise verstehen sich in RM für je 100 kg.

Tendenz fest. Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

Holzöl. (Hamburg 1, den 16. Mai 1928.) Für diesen Artikel ist eine leichte Befestigung feststellbar. Ich notiere für Abladungs-Ware £ 74.10 bis 76.10 p. engl. ton, Loko-Partien £ 78.10 bis 80.10. E. N. Becker.

Olivenöl. (Hamburg 1, den 19. Mai 1928.) Die letzten Wochen brachten leider keine wichtigen Anregungen, und das Geschäft beschränkte sich auf kleine Mengen für den sofortigen Bedarf. In den Produktionsgebieten war das Geschäft lebhafter, und besonderes Interesse zeigte sich für Juli-Aug.-Dezember-Lieferungen zu heutigen Notierungen. Bei dieser Lage konnten sich die letzten Preise gut behaupten, und die Tendenz neigt heute wieder mehr zu einer Befestigung.

Freibleibend notieren wir heute Parität cif Nordseehafen inkl. Zoll für direkte Verschiffungen: Reine lampante Olivenöle zw. 3—15% Säure RM 132—155, reine lampante ungebl. Olivenöle 5% Säure RM 120, Sulfur-Olivenöl je nach Qualität und Menge zwischen RM 88 und RM 96, saures Sulfur-Olivenöl, ungebleicht RM 92, saures Sulfur-Olivenöl, gebleicht RM 100, helle Olivenöl-Fettsäure, für weiße Seifen geeignet RM 110, alles per 100 kg netto, inkl. Gebinde. Sonderofferten zu Diensten. H. Bade & Co. m. b. H.

Wachse. (Hamburg, den 16. Mai 1928.) Paraffin: Die Raffinerien sollen im Begriff stehen ihre Preise weiter zu erhöhen. Die feste Haltung des Marktes hält bei entsprechender Nachfrage an. Es wird z. Zt. notiert: Amerik. Tafelparaffin 50/2° $ 11,75—12, amerik. Schuppenparaffin 50/2° $ 10,75 bis 11. Ceresin: Gut gefragt und fest. Ceresin naturgelb RM 83—90, Ceresin Ia weiß RM 85—96, Ozokerit-Ceresin naturgelb RM 102—150, Ozokerit-Ceresin Ia weiß RM 112—170. Ozokerit wie bisher: Galiz. Rohozokerit je nach Gradation $ 30 bis 45, raffinierte naturgelbe Ware RM 155—220, doppeltraffinierte weiße Ware RM 178—260. Bienenwachs: Keine Veränderung der bestehenden Marktlage und Preise. Je nach Provenienz wird notiert: Greifbare und kurz ankommende Ware 168—192, Abladungsware 166—188 sh p. cwt. Karnaubawachs unverändert: Lokoware 135—139, Abladungsware 133

bis 136 sh p. cwt. Japanwachs bei regerer Nachfrage unverändert: Lokoware 87—88, Abladungsware 85—86 sh p. cwt. Montanwachs: Es wird gefordert: RM 65—60 für 100 kg ab Werkstation bei Stückgut und RM 55 für 100 kg ab Werkstation bei Waggonladungen.

Alle Preise sind unverbindlich und verstehen sich, wenn nicht anders bemerkt, für je 100 kg brutto/netto, inkl. Verpackung, netto Kasse, unverzollt, Montanwachs und Ceresin verzollt. Der Zoll beträgt z. Zt. für Bienen- und Karnaubawachs RM 10, für Paraffin RM 13, für Japanwachs RM 15 für 100 kg.

Schlickum-Werke Aktiengesellschaft.

*** **Teer, Teeröle, Abfall- und Nebenprodukte.** (18. Mai 1928.) In der Entwickelung der Nachfrage und Preise am Teer- und Teerölmarkt während der Berichtsperiode ist ein gewisser Stillstand eingetreten. Der Verbrauch ist hinter solchem der früheren Jahre etwas zurückgeblieben, die Aussichten werden in den Kreisen der Produzenten verschieden beurteilt. Der Wohnungsbau stockt, was auf eine Reihe von Herstellungsgebieten zurückwirkt. Der Straßenbau hat sich mangels der nötigen flüssigen Mittel nicht in dem Maße ausgedehnt, wie nach den vorliegenden Projekten vor einiger Zeit noch angenommen werden konnte. Auch der Bedarf der Teerdestillationen an Rohteer entsprach nicht ganz den Erwartungen, weil der Absatz gewisser Sorten Teeröl bisher noch zu wünschen übrig ließ. In den Preisen von Teer und Teerprodukten sind wesentliche Änderungen bisher nicht eingetreten, die Abgeber im allgemeinen aber entgegenkommend. Die Nachfrage nach Braunkohlenteer hat sich meist etwas gebessert, namentlich die besseren Teersorten fanden gute Nachfrage, die Preise hierfür waren im allgemeinen fest. Die besten Braunkohlenteersorten kosteten je nach der genauen Beschaffenheit RM 6 bis 7,50, die mittleren Sorten mit geringem Wassergehalt RM 4 bis 5,50 und die geringwertigen Teersorten RM 1,25 bis 2,50 die 100 kg ausschließlich Verpackung ab Lager. Auch Holzteer erfreute sich guter Nachfrage, die Preise waren behauptet. Der Bedarf an Teeröl hat sich ganz verschieden entwickelt. Zur Holzkonservierung wird Imprägnieröl in steigendem Maße gefragt, dagegen ist Heizöl teils vernachlässigt, teils jedoch auch lebhafter begehrt. Steinkohlenteerimprägnieröl kostet etwa RM 13 bis 15, Heizöl RM 10 bis 11 und Treiböl RM 11 bis 12 die 100 kg ohne Verpackung ab Werk. Die Preise für Braunkohlenteeröl wie für Holzteeröl blieben gleichfalls unverändert, die Nachfrage nach den einzelnen Sorten war verschieden. Dunkles Paraffinöl zur Fettherstellung kostete RM 15,50 bis 15,75, Heizöl RM 15 bis 15,50, hellgelbes Gasöl RM 16,50 bis 17 und Solaröl RM 17,50 bis 18 die 100 kg ohne Verpackung ab Werk. Man wird größere Geschäfte vielleicht auch noch etwas billiger abschließen können. Die Nachfrage nach Benzin und Benzol hat sich weiter gut belebt, die Preise wurden wiederholt um RM 1 die 100 Liter im Kleinverkehr erhöht, damit hat die Preisentwickelung anscheinend aber noch nicht ihren Abschluß gefunden. Heute kostet z. B. in München B. V. Benzol RM 40, B. V. Aral RM 35, Spezial-Motalin RM 34, Monopolin RM 32, Dapolin, Shell und Strax RM 32 die 100 Liter ab Tankstelle. Die Verbraucher werden gut tun, die Entwickelung der Marktlage von Autobetriebsstoffen im Auge zu behalten. Weitere Preissteigerungen werden bestimmt kommen.

Leim, Harz, Schellack. (Hamburg, den 18. Mai 1928.) *Knochenleim in Tafeln RM 116, *Knochenleim in Perlen RM 114, *Lederleim RM 131, Hautleim RM 150, Terpentinöl, amerik., Balsam- RM 87, Terpentinöl, deutsch. Balsam- RM 68—74,50, Terpentinöl, mild riechend RM 53—58,50, Harz, amerik. F $ 9,25, HJ $ 9,35, K $ 9,45, WG $ 10,40, WW $ 11, Schellack TN orange sh 215, Schellack lemon sh 255.

Mit * = frachtfrei Empfangsstation.

Tendenz ruhig aber fest. Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

Geschäftliche u. Personal-Nachrichten
• Tagesgeschichte •

Unter diese Rubrik passende Nachrichten aus dem Leserkreise sind stets uns willkommen und finden als solche nach Möglichkeit Berücksichtigung.

(Die mit † bezeichneten Notizen sind handelsgerichtliche Neueintragungen.)

† Berlin. Chemische Werke Wittenau, G. m. b. H., Berlin-Wittenau. Herstellung von und Großhandel mit Ölen, Lacken, Farben und Chemikalien, Dachpappen und Teerprodukten und insbesondere Fortführung der Fabrikation der Chemischen Werke Wittenau A.-G. in Wittenau, jedoch mit der Maßgabe, daß eine Übernahme der Aktiva und Passiva der Chemischen Werke Wittenau A.-G. nicht stattfindet. Stammkapital: 20 000 RM. Geschäftsführer: Kaufmann Robert Vogt, Berlin.

† Hamborn. Gelatine- und Dicalciumphosphat-Werke Aktiengesellschaft. Herstellung von Gelatine und phosphorsaurem Kalk und anderen Präparaten. Grundkapital 1 055 000 RM. Vorstand Kaufmann Coswin Hermann Borner in Amsterdam. Als Sacheinlage ist das von der Gelatine- und Dicalciumphosphat-Werke G. m. b. H. betriebene Handelsgeschäft zu einem Nennwert von 50 000 RM eingebracht worden. Die Gründer der Gesellschaft, die sämtliche Aktien übernommen haben, sind a) die Gelatine- und Dicalciumphosphat-Werke G. m. b. H. Hamborn, b) die Naamlooze Vennootschap Maatschappij voor Buitenlandschen Handel in Amsterdam, c) Dr. phil. Franz Grammling in Hamborn, d) Conrad Bischoff in Hamborn, e) Fritz Uhlig, Dipl.-Ing. in Hamborn. Den ersten Aufsichtsrat bilden: 1. Johannes Marinus Boogert in Amsterdam, 2. Helmut Heinrich Garbrecht in Amsterdam, 3. Rechtsanwalt und Notar Dr. Teissen in Hamborn.

† Hamburg. Ölwerke Hugo Kantorowicz G. m. b. H. Vertrieb und Herstellung von Mineralölen und verwandten Produkten jeglicher Art. Stammkapital 20 000 RM. Geschäftsführer: Hugo Kantorowicz, Kaufmann.

† Hannover. Heinrich Müller Futterkalk- und Viehnährsalz-Fabrik, Göttinger Str. 29. Inhaber Drogist Heinrich Müller.

† Nürnberg. Behringer & Co. G. m. b. H., Wurzelbauerstraße 31. Herstellung und Verkauf von kosmetischen und pharmazeutischen Erzeugnissen, Parfümerien und Seifen und Handel mit solchen. Stammkapital 20 000 RM. Geschäftsführer: Wilhelm Behringer, Fabrikant. Der kaufm. Beamtin Cornelie Behringer ist Einzelprokura erteilt.

-m. Aarhus, Dänemark. A.-S. Aarhus Oliefabrik übernahm nunmehr durch Vertrag mit dem Gläubigerausschuß die Lager, Rohöle und fertigen Öle der Ölwerke Teutonia G. m. b. H. in Harburg zum Werte von etwa 3 Mill. und pachtete, zwar mit kurzer Kündigungsfrist, die neue Fabrikabteilung derselben, welche etwa 70 t Speiseöl täglich raffinieren kann, und brachte diese sofort wieder in Betrieb mit etwa 200 Arbeitern. Die ältere Fabrik Teutonias bleibt geschlossen. Die kritische Revision ihrer letzten Jahresabschlüsse etc. ist noch nicht beendet.

Aschaffenburg. Aschaffenburger Öl- und Fettwarenfabrik Geis & Co. Firma erloschen; desgleichen Prokura des August Geis.

Berlin. Gustav Lohse A.-G. Johannes Jaddatz ist nicht mehr Vorstandsmitglied. Zum Vorstandsmitglied ist bestellt: Kaufmann Max Widdig.

-m. Björneborg (Pori), Finnland. Die Seifenfabrik Porin Saippuatehdas, Nicolai Mattsson wurde in Konkurs erklärt.

Budapest. Die Generalvertretung für Ungarn der Physiolpräparate der Polydynwerke G. m. b. H., kolloid-chemische Fabrik in Prag, wurde an die Fa. Pajor Mátyás, Budapest, V., Pozsonyi-ut 4d. übergeben.

Butzbach. Über das Vermögen der Firma Leimwerke, G. m. b. H. wurde am 5. Mai 1928, vormittags 9 Uhr, das Konkursverfahren eröffnet.

Delmenhorst. Oldenburger Margarinewerke A.-G. in Hoykenkamp. Nach dem Beschluß der Generalversammlung vom 20. April 1928 soll das Grundkapital um 49 500 RM herabgesetzt werden.

Eisenach. Wie der Frkf. Ztg. gemeldet wird, sind die Werrawerke A.-G. in Buchenau von den Deutschen Solvaywerken erworben worden, indem sämtliche Aktien des nom. RM 2 077 000 betragenden A.-K. übernommen worden sind. Die Werrawerke A.-G. besitzt eine neuerbaute Sodafabrik. (Bisher war die Aktienmehrheit bei der französischen St. Gobaingruppe. D. Red.)

Freiburg i. B. Herr Dr. Adolf Grün, Direktor der Chemischen Werke Grenzach A.-G., wurde zum ordentlichen Honorarprofessor an der Universität ernannt. Herr Professor Grün war früher Vorstand des wissenschaftlichen Laboratoriums der Georg Schicht A.-G. in Außig a. E. Während dieser Tätigkeit veröffentlichte er viele wertvolle Arbeiten, u. a. auch (gemeinschaftlich mit Jungmann) eine solche über Sauerstoffwaschmittel, welche diese ablehnte und vielleicht der Grund dafür war, daß die Firma Schicht davon absah, ein Sauerstoffwaschmittel herzustellen. Am bekanntesten dürfte Herr Dr. Grün durch seine zeitgemäße „Analyse der Fette und Wachse" geworden sein.

Harburg a. E. Über das Vermögen der Ölwerke „Teutonia" G. m. b. H., Harburg-Wilhelmsburg, Karnapp Nr. 20 und Dampfschiffsweg, ist zum Zweck der Abwendung des Konkurses das gerichtliche Vergleichsverfahren eröffnet. Zur Prüfung der Verhältnisse der Schuldnerin und zur Überwachung der Geschäftsführung sind 1. Direktor Lausen aus Clasonsburg (Dänemark), zurzeit Hamburg, Hotel „Vierjahreszeiten", 2. Dr. Schwabe, i. Fa. Deutsche Waren-Treuhand A.-G., Hamburg, Ferdinandstr. 75, 3. Kommerzienrat Thörl, Hamburg 26, Hammer Landstraße 23/25, zu Vertrauenspersonen bestellt. Es ist ein Gläubigerausschuß von 11 Mitgliedern bestellt. Der Schuldnerin ist gleichzeitig jede Verfügung über ihr Vermögen mit der Maßgabe verboten, daß zur Wirksamkeit die Zustimmung zweier Vertrauenspersonen erforderlich ist und genügt. Zur Verhandlung über den Vergleichsvorschlag ist Termin bestimmt auf Sonnabend, den

Juni 1928, 10 Uhr, vor dem Amtsgericht in Harburg-Wilnsburg, Gebäude III, Zimmer Nr. 2. Der Antrag auf Eröffg des Vergleichsverfahrens nebst Anlagen und das Ergebnis Ermittlungen sind bei der Geschäftsstelle des Amtsgerichts, äude III, Zimmer 8, niedergelegt.

= Kolberg (Pomm.) Die im Jahre 1898 auf dem Münfeld erbaute Anhalt'sche Fabrik, die weltbekannte Kolberger talt für Exterikultur, wurde von ihrem Erbauer und Besitzer lhelm Anhalt dieser Tage an den Fabrikbesitzer P. bert Hermsen in Berlin-Friedrichshagen verkauft, der in edrichshagen eine chemische Fabrik sowie in Köln, Altona in Mühldorf (Bayern) Filialen besitzt. Der neue Besitzer bsichtigt eine Zusammenlegung sämtlicher Betriebe und die rikation in Kolberg zu konzentrieren. Wilhelm Anhalt, der infolge vorgeschrittenen Alters zur Ruhe setzt, hat sich um Wohl der Stadt Kolberg, in deren Verwaltung er als Stadttätig war, große und unvergängliche Verdienste erworben. J. Köln. Johann Maria Farina gegenüber dem Jülichs-Platz. ellschafter Hans Pfeiffer ausgeschieden. — Arbol Herstelgsgesellschaft für Wachspräparate m. b. H. Alwin Hildendt, Kaufmann, ist zum Geschäftsführer bestellt. Seine Proa ist erloschen.

-m. Kopenhagen. A.-S. Danske Oliemöller og befabriker hat von der englischen Firma, welche bis le März gegründet sein sollte, die vertragsgemäß am 30. April ige Zahlung von 125 000 £ für Überlassung der „Niro"-ente (worüber wir in S.-Z. 1927, Nr. 48, S. 922 berichteten) it erhalten. Sir Harry Foster ersuchte um 3 Monate Aufub, da die englische Firma noch nicht endgültig gestiftet doch besteht die dänische Fabrik auf Erfüllung des Vertrags.

Magdeburg. Anfang Mai feierte sein vierzigjähges Dienstjubiläum Herr Walter Burchardt, techcher Direktor der Ölfabrik Hubbe-Farenholtz G. m. b. H.

Mainz. Am 19. d. M. verschied Herr Fabrikant Karl chgesand im gesegneten Alter von 87 Jahren. Der Verrbene war der Begründer der angesehenen Talgschmelze Seifenfabrik Hochgesand & Ampt, hier, außerdem Mitbender und langjähriges Vorstandsmitglied des Verbandes der fenfabrikanten, an dessen Wirken zum Wohl der Seifenindue er sich lebhaft beteiligte. Seine liebenswürdige Persönlicht wird allen Teilnehmern der Verbandstagungen in angemer Erinnerung bleiben. Möge er sanft ruhen!

Mannheim. Georg Öst & Cie., Fabrik techn. Öle und te. Gesellschaft aufgelöst, Firma erloschen.

-m. Odense, Dänemark. Gad & Hirsch, Herstellung und sfuhr von Knochenfett, Talg, Heringsöl, Tran, Futterstoffen, rde aus Kopenhagen nach hier, Vesterg. 78, verlegt.

-m. Stockholm. T. Olsens Fabriksaktiebolag, Munkn 11, bringt das neue flüssige Schuhputzmittel „Glansing' s vegetabilischem Stoff) in Flaschen zu 1,25 Kr. auf den rkt. — -m. Herr B. Charleville erhielt die Goldene Medaille Patriotischen Gesellschaft für 22 Jahre lange Dienste als ckholmer Vertreter der Seifenfabrik A.-B. Yoyfabriken stad). — -m. Tekniska Kompaniet, Niklason & Akerblom, nkebergsg. 4, hat den Hauptvertrieb für das neue fransische Mottenmittel „Néeromite", welches statt unangenehmen Naphtalin- einen diskreten, angenehmen Duft breitet und doch radikal wirken soll. Es ist auf dünne oierblätter imprägniert (das Paket von 10 Blättern zu 1 Kr.), sich in Taschen, Ärmeln usw. in Kleidern und Pelzwerk quem anbringen lassen.

Stuttgart. Die Vereinigte Wachswarenfabriken A.-G. in zingen beantragt 12 (i. V. 10)% Dividende auf RM 255 000 tienkapital.

Stuttgart. Über das Vermögen des Karl Bandell, kaufnnischer Vertreter in der Waschmittel- und Schreibschinenpapier-Branche, Schloßstraße 96, ist seit 14. i 1928, vormittags 9 Uhr 30 Minuten, das Konrsverfahren eröffnet. Konkursverwalter: Rechtsanwalt Tänzer in Stuttgart, Reinsburgstr. 35 A. Offener rest mit Anzeigepflicht bis 6. Juni 1928, Ablauf der Anmeldest: 27. Juni 1928. Erste Gläubigerversammlung am Sams-, den 9. Juni 1928, vormittags 9¾ Uhr, allgemeiner Prüfungsmin am Samstag, den 7. Juli 1928, vormittags 9½ Uhr, je tizgebäude, Archivstraße 15, Saal 208.

Stuttgart. Errichtung einer modernen Seinfabrik. Zu dieser von uns in Nr. 19 im Handelsblatt 97 unter Vorbehalt wiedergegebenen Nachricht erhielten wir gende Zuschrift:

Stuttgart, 20. Mai 1928.

Die in der vorletzten Nummer Ihrer Zeitung veröffentlichte Notiz über die Unterzeichneten entspricht in ihren wesentlichen Teilen nicht der Wahrheit.

Hochachtungsvoll
Eugen Rau, Kommerzienrat
J. J. Gottlieb, Wien, dzt. Stuttgart.

Lingner-Werke A.-G. in Dresden. Die Gesellschaft lägt aus RM 391 351 (388 956) Reingewinn nach RM 132 109 9 919) Abschreibungen wieder 7% Dividende auf RM 5,04 ll. A.-K. vor. Der Erhöhung des Rohgewinns auf 4,45 (3,47) Mill. steht eine entsprechende Unkostensteigerung auf 3,96 (2,99) Mill. gegenüber. Der Umsatz sei gegenüber 1926 gestiegen; die ausländischen Beteiligungen hätten angemessene Verzinsung gebracht. Infolge des Umtausches von RM 1,36 Mill. Obligationen von 1925 in Aktien wurde eine Kapitalerhöhung auf RM 6,4 Mill. durchgeführt, während sich die Schuldverschreibungen auf 1,14 Mill. verminderten. Die Bilanz weist (in Mill. RM) aus: Kreditoren mit 1,49 (1,05), andererseits 3,21 (2,93) Debitoren, 3,0 (2,97) Beteiligungen, 1,35 (1,19) Vorräte. Im neuen Jahr sei der Umsatz bisher zufriedenstellend. (Frkf. Ztg.)

Vom Weltmarkt

Deutschlands Außenhandel in Seifen, Fetten und verwandten Artikeln im Jahre 1927.

= Die Einfuhr von gemeiner weicher Schmierseife, flüssiger Wasserglasseife, Ölen und flüssigen Fetten, mit Alkalien zu Waschmitteln zubereitet, von Türkischrotöl, flüssigen Kreolin- und ähnlichen Reinigungs- usw. Mitteln, Seifenersatzstoffen, alle diese in größeren Behältnissen, Fässern usw. belief sich auf 3753 dz im Werte von 342 000 RM (Vorjahr 5936 dz), wovon die Niederlande 1210 dz lieferten. Der Export stieg von 1926 auf 1927 von 31 446 auf 41 276 dz im Wert von 3,709 Millionen RM; davon gingen u. a.: 5745 dz nach den Niederlanden, 2725 dz nach der Schweiz, 2565 dz nach der Tschechoslowakei, 2237 dz nach Spanien, 2078 dz nach Schweden, 2019 dz nach Österreich, 1933 dz nach Großbritannien, 1798 dz nach Ostpolen und 1713 dz nach Rumänien. Der Import von fester Seife, festen Kreolin- und ähnlichen Reinigungs- usw. Mitteln, Fettlaugenmehl, Seifenersatzstoffen bezifferte sich auf 11 412 dz (1926 10 971 dz) im Werte von 1,140 Millionen RM, wovon Belgien allein 8391 dz lieferte. Der Export in diesen Artikeln erreichte 5902 dz (Vorjahr 5616 dz) im Wert von 594 000 RM; davon gingen u. a. 790 dz nach Mexiko. Von Seifen usw., zum Gebrauch geformt oder in Büchsen, Flaschen usw., flüssiger Seife, Seifenpulver, Seifenblättern (Seifenpapier), Seifenersatzstoffen, Formerarbeit aus Seife wurden 4030 dz (1926 2824 dz) im Wert von 1,417 Millionen RM eingeführt, davon u. a. 2417 dz aus Frankreich, 821 dz aus Großbritannien; der Export stieg von 1926 auf 1927 von 72 937 auf 87 439 dz im Werte von 13,255 Millionen RM, wovon u. a. ausgeführt wurden: 18 027 dz nach Dänemark, 14 418 dz nach dem Saargebiet, 12 792 dz nach den Niederlanden, 9355 dz nach Danzig, 4024 dz nach Schweden, 3548 dz nach Norwegen. Der Import von Glyzerin, nicht rein, steigerte sich von 1926 auf 1927 bedeutend, und zwar von 13 607 auf 30 544 dz im Werte von 2,945 Millionen RM; davon stammten u. a. 12 304 dz aus Rußland, 2758 dz aus Großbritannien, 2374 dz aus Dänemark, 2253 dz aus Belgien, 2031 dz aus der Tschechoslowakei. Der Export hierin betrug 18 866 dz (1926 16 643 dz) im Wert von 2,218 Mill. RM, wovon 10 929 dz nach den Niederlanden, 5055 dz nach Amerika und 1608 dz nach Großbritannien gingen. Der Import von feinem Glyzerin ging von 1926 auf 1927 von 5235 auf 2788 dz zurück, während die Ausfuhr von 36 834 auf 49 251 stieg; davon wurden u. a. geliefert: 13 502 dz nach den Niederlanden, 11 054 dz nach Amerika, 3471 dz nach Kanada, 2700 dz nach Schweden, 3210 dz nach Port. Ostafrika und 2199 dz nach Norwegen. Von Unterlauge von Seifensiedereien wurden insgesamt 69 156 dz (1926 58 703 dz) im Wert von 690 000 RM importiert, davon 22 347 dz aus den Niederlanden. Die Einfuhr von Paraffinsalbe, Vaselin, Vaselinsalbe, Lanolin und Lanolinverbindungen stieg von 1926 auf 1927 von 20 737 auf 28 177 dz im Wert von 1,676 Millionen RM; Amerika lieferte davon 26 140 dz. Der Export erweiterte sich von 1926 auf 1927 von 7986 auf 9747 dz im Wert von 941 000 RM, wovon 3123 dz nach Amerika versandt wurden. Von Wagenschmiere wurden nur 75 dz (1926 76 dz) ein- und nur 39 dz (1926 20 dz) ausgeführt. Die Einfuhr von anderen Schmiermitteln, mit Fetten oder Ölen hergestellt, steigerte sich von 1926 auf 1927 von 31 119 auf 43 803 dz im Wert von 4,484 Millionen RM; den Hauptposten mit 32 342 dz lieferte Amerika, während von Großbritannien 8295 dz stammten. Die Ausfuhr belief sich auf 64 879 dz (1926 auf 51 119 dz) im Wert von 3,407 Millionen RM, wovon u. a. 7036 dz nach Schweden, 6666 dz nach der Schweiz, 4976 dz nach der Tschechoslowakei, 4038 dz nach Finnland, 3590 dz nach den Niederlanden, 3204 dz nach Britisch-Indien und 2902 dz nach Österreich gingen. Von Schuhwichse, nicht schwarz, und von Bohnermasse stieg der Import von 1926 auf 1927 von 1815 auf 3155 dz im Wert von 318 000 RM, wovon Großbritannien 2615 dz lieferte; der Export stieg von 1926 auf 1927 von 8744 auf 10 709 dz im Wert von 1,948 Millionen RM, wovon nach der Schweiz 1408 dz, nach den Niederlanden 1283 dz gingen. Von Putzfetten, Putzpomaden, Putzseifen, Tonerdeseifen, künstlichen Poliersteinen, Formerstoffen, aus mineralischen Stoffen und Stearin, Wachs usw. hergestellt, wurden 1399 dz (1926 947 dz) importiert im Wert von 120 000 RM, während der Export sich auf 14 230 dz (1926

17 314 dz) im Wert von 1,414 Millionen RM belief, wovon u. a. 3010 dz nach den Niederlanden und 1066 dz nach Österreich geliefert wurden. Der Import von Bienenwachs und anderem Insektenwachs, zubereitet, sowie von Wachsstümpfen bezifferte sich auf 198 dz (1926 261 dz), während der Export 2227 dz (Vorjahr 2211 dz) im Wert von 0,701 Millionen RM erreichte, wovon u. a. 309 dz nach Amerika gingen. Der Import von zubereitetem Pflanzenwachs, Baumwachs (Wachskitt) und Abfällen von Pflanzenwachs stellte sich auf 2316 dz (1926 1475 dz) im Wert von 385 000 RM, wovon 341 dz nach Amerika gingen. Von Abfällen und Rückständen von der Zubereitung des Bienenwachses wurden 519 dz (1926 534 dz) importiert. Die Einfuhr von Erdwachs (Ozokerit), gereinigt, Ceresin in Blöcken usw., Wachsstümpfen hiervon belief sich auf 1070 dz (1926 417 dz), während der Export sich auf 12 694 dz (1926 11 011 dz) im Wert von 1,757 Mill. RM stellte, wovon u. a. 3855 dz nach Großbritannien und 1069 dz nach Amerika gingen. Der Import von Stearinsäure (Stearin), Palmitinsäure (Palmitin), Margarinsäure und ähnlichen Kerzenstoffen stieg von 1926 auf 1927 von 5843 auf 10 124 dz im Wert von 1,047 Millionen RM; davon stammten u. a. 3439 dz aus den Niederlanden, 2918 dz aus Belgien, 2524 dz aus Frankreich. Der Export darin hob sich von 1926 auf 1927 wesentlich, und zwar von 2636 auf 6095 dz im Wert von 549 000 RM, wovon nach Belgien 1374 dz gingen. Die Einfuhr von Paraffin, roh (Paraffinschuppen, -butter usw.) oder gereinigt, außer Weichparaffin, erreichte 153 181 dz (1926 104 705 dz) im Wert von 7,843 Millionen RM; davon stammten u. a. 110 348 dz aus den Vereinigten Staaten von Amerika, 21 860 dz aus Britisch-Indien, 10 394 dz aus Großbritannien. Von Weichparaffin wurden 465 dz (1926 102 dz) ein- und 1655 dz (1926 908 dz) ausgeführt. Die Einfuhr von Lichten (Kerzen), Wachsfackeln, Nachtlichten umfaßte 122 dz (1926 119 dz), der Export 11 728 dz (1926 7455 dz) im Wert von 2,280 Millionen RM, wovon nach den Vereinigten Staaten von Amerika 3969 dz, nach Großbritannien 1627 dz und nach den Niederlanden 1525 dz gingen. Die Ausfuhr von Wachsblumen, -figuren, -masken und anderen feingeformten Wachswaren, Wachs- und Ceresinwaren stellte sich auf 450 dz (1926 209 dz) im Wert von 771 000 RM, der Export auf 329 dz (1926 auf 283 dz) im Wert von 339 000 RM. Der deutsche Import von rohem Erdwachs (Ceresin), auch umgeschmolzen, Montanwachsbitumen belief sich auf 11 377 dz (1926 6199 dz) im Wert von 565 000 RM, wovon 6968 dz von den Vereinigten Staaten von Amerika stammten; die Ausfuhr belief sich auf 45 234 dz (1926 41 777 dz) im Wert von 2,166 Millionen RM; davon gingen u. a. 24 224 dz nach den Vereinigten Staaten von Amerika, 4474 dz nach Großbritannien, 3397 dz nach Ostpolen. Der Import von Terpentinharzen stellte sich auf 667 167 dz (1926 507 732 dz) im Wert von 32,017 Mill. RM; davon stammten u. a. 461 910 dz aus den Vereinigten Staaten von Amerika, 167 092 dz aus Frankreich, 26 419 dz aus Spanien, 6901 dz aus Portugal. Der Export erreichte 61 815 dz (1926 42 738 dz) im Wert von 2,903 Millionen RM; davon gingen u. a. 10 313 dz nach der Tschechoslowakei, 9642 dz nach Österreich, 5392 dz nach Rumänien, 5018 dz nach Ostpolen, 4066 dz nach Schweden, 2763 dz nach Danzig, 1187 dz nach Polnisch Oberschlesien. Von Terpentinöl, Fichtennadelöl, Harzgeist wurden die Einfuhrmengen von 1926 auf 1927 bedeutend gesteigert, und zwar von 161 203 auf 226 458 dz im Wert von 20,364 Millionen RM; Amerika lieferte mit 131 845 dz den weitaus größten Posten, sonst stammten u. a. 15 882 dz aus Griechenland, 10 240 dz aus Schweden. Von Terpineol, Vanillin, Anethol und ähnlichen zur Bereitung von Riechtoffen dienenden künstlichen Riechstoffen wurden 670 dz (1926 399 dz) im Wert von 1,890 Millionen RM importiert, darunter 320 dz aus der Schweiz. Der Export steigerte sich von 1926 auf 1927 von 6981 auf 8803 dz im Wert von 8,041 Millionen RM; es gingen davon u. a. 1142 dz nach Amerika, 1165 dz nach den Niederlanden, 801 dz nach der Schweiz, 722 dz nach Japan, 504 dz nach Großbritannien, 446 dz nach Rußland. Von den wohlriechenden Fetten, Salben, Pomaden, Ölen (fetten und mineralischen) wurden 661 dz (1926 567 dz) importiert im Wert von 552 000 RM, darunter 403 dz aus Frankreich, während der Export sich auf 3968 dz (1926 3340 dz) im Wert von 868 000 RM belief, wovon nach Britisch-Westafrika 2561 dz gingen. Von Kölnisch Wasser, anderen äther- oder weingeisthaltigen Riech- und Schönheitsmitteln, wohlriechenden Auszügen und Wässern, wohlriechendem Essig, äther- oder weingeisthaltigen Kopf-, Mund- und Zahnwässern wurden 853 dz (1926 479 dz) im Wert von 1,555 Millionen RM eingeführt, u. a. 706 dz aus Frankreich. Der Export von Kölnisch-Wasser stieg von 1926 auf 1927 von 2798 auf 3382 dz im Wert von 1,791 Millionen RM; davon gingen u. a. 474 dz nach dem Austral. Bund, 421 dz nach Britisch-Südafrika, und 369 dz nach Britisch-Indien. Von anderen äther- oder weingeisthaltigen Riech- und Schönheitsmitteln, wohlriechenden Auszügen und Wässern, wohlriechendem Essig wurden insgesamt 8274 dz (1926 nur 6521 dz) ausgeführt im Wert von 3,754 Millionen RM, darunter u. a. 1204 dz nach Britisch Westafrika, 1107 dz nach Niederländ. Indien, 995 dz nach Malakka, 931 dz nach Peru. Der Export von äther- und weingeisthaltigen Kopf- Mund- und Zahnwässern belief sich auf 4760 dz (1926 3806 d im Wert von 1,163 Millionen RM; davon gingen u. a. 1652 nach Malakka, 1082 dz nach Siam, 598 dz nach Niederländisc Indien. Von Wässern, wohlriechenden, nicht äther- und wein geisthaltig, wurden 80 dz (1926 54 dz) im Wert von 122 0 RM importiert. sh.

Industrie des Auslandes

-m. **Finnlands Seifenindustrie im Jahre 1927** litt etwas unt inländischem Wettbewerb, und der des Auslands war in ge wöhnlicher Haushalt- oder Waschseife und Seifenpulver seh lebhaft; das Jahresergebnis wurde daher nicht besser und blei unbefriedigend. Fallende Rohstoffpreise bewirkten niedrige Preise für die Erzeugung. Ausfuhr fand nach Estland statt. – Die Leinölfabriken hatten ungefähr denselben Absat der Menge nach wie vorher. Die Margarineindustri erhöhte ihre Erzeugung 1927 um etwa 20 v. H., und das wirt schaftliche Ergebnis befriedigte. Fremder Wettbewerb war we niger störend als früher.

-m. **Norwegens Heringsölindustrie 1927** hat 302 000 hl He ringe vom norwegischen Fang abgenommen und war mit Roh stoff besser versorgt als je seit 1922.

Norwegen. Die Tranindustrie im Jahre 1927. Die folgen den Angaben sind „Norges Handels og Sjofartstidende" d. „Di Chemische Industrie" entommen.

Im Jahre 1927 haben norwegische Walfischfang-Unterneh mungen auf nachstehenden Jagdgebieten gearbeitet: Norwege Soalbard, Faeröer, Spanien, Portugal, Westafrika, Westaustralie Roßstraße, Südgeorgien, Süd-Orkney, Süd-Shetland, Patagonie Peru, Mexiko, Neufundland und Labrador. Das Fangergebnis wa im allgemeinen gut und belief sich auf ca. 700 000 Faß Walö gegen ungefähr 660 000 Faß im Jahre 1926. Diese Steigerun beruht hauptsächlich darauf, daß zwei neue Expeditionen, di zusammen einen Fang von 84 500 Faß aufbrachten, die Arbei im Roßmeer aufgenommen hatten.

Die finanzielle Bruttoausbeute des Walfischfangs kann fü 1927 auf ungefähr 61 000 000 Kronen gegen ca. 75 000 000 Krone im Jahre 1926 veranschlagt werden.

Dieser Rückgang erklärt sich durch den starken Preisstur des Tranes von 34 auf 27 £, aber auch das andauernde Steige der Krone hat zu diesem schlechten Resultat beigetragen. De Durchschnittswert des Fasses Walöl, der 1925 160 Kronen betrug ist jetzt auf ungefähr 80 Kronen zurückgegangen.

Sowjet-Rußland. Produktion von Rizinusöl. Währen Rußland vor dem Kriege Rizinusbaumsamen und Rizinusöl i Durchschnittswerte von 1,5 Mill. Rbl. einführte, ist inzwischen di Eigenerzeugung so stark gesteigert worden, daß die Deckun des Eigenbedarfs gesichert ist und noch Ausfuhrüberschüsse z erwarten sind.

Die Anbaufläche von Rizinuspflanzen ist von einigen hunder Desjatinen vor dem Kriege auf 4500 Desjatinen im Jahre 192 gestiegen. Die Beschaffungskampagne ergab im Jahre 1925/2 146 000 Pud Rizinussamen, von denen 7000 Pud zur Aussaa 139 000 Pud zu industriellen Zwecken benutzt wurden. Die Ve arbeitung (auf den Ölmühlen in Leningrad und Krasnodarsk) e gab 56 000 t Rizinusöl. 1926 stieg die Anbaufläche auf mehr a 16 000 Desjatinen, die 350 000 Pud für die Fabrikation verfügbare Samen ergeben. Die hieraus gewonnenen 125 000 Pud Rizinusö deckten zum großen Teile den technischen und teilweise auc den medizinischen Bedarf. 1927 wurden bereits 24 000 Desjatine bestellt, die bei dem vorhandenen mittleren Ernteertrag ein Produktion von 240 000 Pud Öl ergeben dürften, womit der ge samte Eigenbedarf des Landes mehr als gedeckt ist. 1928 sol die Anbaufläche 35 000 Desjatinen erreichen.

(Die Chemische Industrie.)

Südchinas Ölindustrie verarbeitet hauptsächlich Erdnüsse aber auch Sojabohnen; auch einige ätherische Öle werden her gestellt. Der Industrie geht es schlecht, da sie an Kapital mangel leidet und die Mühlen veraltet sind. Von den zwe modern betriebenen ist eine Mühle nach Hongkong verlegt wor den, da die Ölschläger den modernen Arbeitsmethoden Wider stand leisteten und so dauernd Verluste verursachten. Auf de Insel Heinan ist eine Industrieanlage für Ölgewinnung au aromatischen Pflanzen geplant, deren Maschinenanlage in Deutsch land bestellt sein soll. (I. u. H.)

Handel und Verkehr

Die Bezeichnungen „Qualitätsware" und „Ia Qualität". Vo der Industrie- und Handelskammer zu Köln is über die Frage der Bezeichnung einer Ware als „Qualitätsware" oder „Ia Qualität" folgende Entschließung gefaßt worden: Di Industrie- und Handelskammer zu Köln hat festgestellt, daß i letzter Zeit in zahlreichen Fällen Reklameankündigungen ver-

ffentlicht worden sind, in denen Waren unter den Bezeichnungen Qualitätsware", „Ia Qualität" angepriesen wurden, die ihrer eschaffenheit nach diese Bezeichnungen keineswegs verdienten. owohl die ordentlichen Gerichte wie auch das bei der Industrie- nd Handelskammer zu Köln bestehende Einigungsamt in Sachen es unlauteren Wettbewerbs haben wiederholt zum Ausdruck ebracht, daß Bezeichnungen der genannten Art nur dann an- ewandt werden dürfen, wenn es sich bei den betreffenden rtikeln auch um wirkliche Qualitätswaren handelt. Der Be- rteilung über die Zulässigkeit der Bezeichnungen muß ein renger Maßstab zugrunde gelegt werden. In Übereinstimmung it dem Kammergericht zu Berlin und mit dem Einigungsamt in achen des unlauteren Wettbewerbs steht die Industrie- und andelskammer zu Köln auf dem Standpunkt, daß die erwähnten ezeichnungen als Qualitätsware oder Ia Qualität nur bei solchen Varen angewandt werden dürfen, die nach ihren wesentlichen igenschaften erheblich über dem Durchschnitt stehen. Waren, ie dieser Anforderung nicht entsprechen, die also höchstens ls Durchschnittsware anzusehen sind oder nicht bedeutend über em Durchschnitt liegen, dürfen demnach nicht in Verbindung mit en Bezeichnungen „Qualitätsware" oder „Ia Qualität" gebracht verden. Die Industrie- und Handelskammer zu Köln erachtet es erner nicht für zulässig, bei dem Gebrauch der Bezeichnung Qualitätsware" oder „Ia Qualität" die Preise mit der Warenbe- chaffenheit in Verbindung zu bringen, also mit der Begründung, ie betreffende Ware sei in Beziehung zu dem für sie geforderten iedrigen Preis als eine besonders gute oder sogar erste Qualität u bezeichnen. Auch derartige Ankündigungen sind irreführend nd in verschiedenen Gerichtsurteilen, namentlich auch durch as Kammergericht verworfen worden. Der Preis spielt bei der ezeichnung „Qualitätsware", „Ia Qualität" überhaupt keine Rolle. ie Anwendung des hier in Frage kommenden Begriffes der Qualitätsware über die dargelegte Grenze hinaus ist demnach ls eine unrichtige, unter Umständen sogar als eine bewußt täu- chende Reklame anzusehen und zieht die zivil- und strafrecht- chen Folgen nach sich, die in den §§ 3 und 4 des Gesetzes egen den unlauteren Wettbewerb vorgesehen sind. Die Indu- trie- und Handelskammer zu Köln hält vorstehende Klärung für otwendig und empfiehlt der Kaufmannschaft dringend, bei der Anwendung der in Frage kommenden Bezeichnungen größte Vor- icht und peinliche Genauigkeit obwalten zu lassen.

Gewerbliches Rechtsschutzwesen

Die Tätigkeit des Patentamtes im Jahre 1927.

Von Patentanwalt Dr. Emil Müller, Berlin.

Wie alljährlich veröffentlicht im März das Patentamt eine vergleichende Statistik über seine Tätigkeit im verflossenen Jahr. Daraus ergibt sich, daß die Zahl der Patentanmeldungen m Jahre 1927 betragen hat 68 457. Sie hat gegenüber dem Vor- ahr um 6,3% zugenommen und ist die Höchstzahl der jemals n einem Jahre angemeldeten Anmeldungen. Im ganzen sind seit lem Jahre 1877 angemeldet worden 1 407 522 Patente. Erteilt vurden im vergangenen Jahre 15 265 Patente. Im ganzen gibt s seit dem Jahre 1877 454 952 erteilte Patente.

Unter den Patentanmeldungen entfallen die meisten auf die Klasse 21 Elektrotechnik mit 8175 Anmeldungen. Die chemischen Verfahren und Apparate der Klasse 12 sind mit 3052 angegeben. Über 3000 Anmeldungen sind dann noch in der Klasse 63: Wagenbau, Kraftfahrzeuge und Fahrräder mit 3771 Anmeldungen. Kl. 23: Fett- und Ölindustrie zählt 439 Anmeldungen.

Von den Anmeldungen entfallen auf das Deutsche Reich 55 630, der Rest von 12 827 auf das Ausland. Die Zahl der Anmeldungen aus dem Deutschen Reich hat gegenüber dem Vor- ahr abgenommen, während im Jahre 1926 82,7% der Anmel- lungen aus dem Inlande stammten, kamen im Jahre 1927 81,3% aus dem Inland. Von den ausländischen Patentanmeldungen stammen die meisten, nämlich 2197, aus den Vereinigten Staaten von Amerika, dann kommt Frankreich mit 2123, die nächstfol- gende Zahl leistet die kleine Schweiz mit 1946 Anmeldungen. Aus Großbritannien kamen 1405 Anmeldungen. Alle anderen Länder bleiben weit unter 1000 Anmeldungen.

Anträge auf Nichtigkeit gingen im letzten Jahr ein 246. Anträge auf Zurücknahme sind keine eingegangen. Anträge auf Lizenzerteilung 9 Stück.

Gegen ausgelegte Anmeldungen wurden im Jahre 1927 7344 Einsprüche erhoben, die sich gegen 4628 Anmeldungen richten. Infolge Einspruchs wurden 667 vollkommen versagt, und bei 509 wurden die Patentansprüche beschränkt.

Auch die Zahl der Gebrauchsmuster hat gegenüber dem Vorjahr eine Zunahme erfahren. Es wurden angemeldet 63 725 Gebrauchsmuster im Jahre 1927 gegen 61 356 im Jahre 1926. Auch hier liefert die Klasse Elektrotechnik mit 6837 die größte Zahl, die Klasse 34 Hauswirtschaftliche Maschinen, Geräte 4490, die Klasse 63 Wagenbau, Kraftfahrzeuge und Fahrräder, die Automobilklasse 3511 Anmeldungen als nächst niedrigere, Kl. 23 Fett- und Ölindustrie zählt 88 Anmeldungen; insgesamt wurden seit 1891 1 343 368 Gebrauchsmuster angemeldet. Die Übersicht über die Schutzverlängerungen von Gebrauchsmustern ergibt, daß von den im Jahre 1924 eingetragenen 31 800 Gebrauchs- mustern 19%, also immerhin nur der fünfte Teil, um weitere 3 Jahre durch Zahlung der tarifmäßigen Gebühr verlängert sind.

Auch bei den Warenzeichen ist eine Zunahme im letzten Jahr zu verzeichnen gewesen. Es gingen ein 29 640 An- meldungen. Das sind 2792 Anmeldungen mehr als im Jahre vor- her. Die Höchstzahl der Anmeldungen des Jahres 1925 betrug 32 880, ist also noch nicht erreicht. Im ganzen gingen seit dem Jahre 1894 ein 667 138 Warenzeichenanmeldungen. Die meisten Anmeldungen fallen in die Klasse 38: Rohtabak, Tabakfabrikate, Zigarettenpapier mit 3497 Anmeldungen. Hier folgt dann die Klasse 2: Arzneimittel, chemische Produkte für medizinische und hygienische Zwecke etc. mit 3239 Anmeldungen. In weiterem Ab- stand folgt dann Klasse 34: Parfümerien, ätherische Öle, Seifen etc. mit 1786 Anmeldungen. Kl. 13: Firnisse, Lacke, Beizen, Harze, Klebstoffe etc. zählt 824 Anmeldungen.

Anträge auf internationale Registrierung deutscher Waren- zeichen gingen im Jahre 1927 ein 1614 Stück, etwas mehr als im Vorjahr. International registrierte ausländische Marken gingen ein 3697 Stück.

Die Zahlen zeigen die außerordentliche Bedeutung des ge- werblichen Rechtsschutzes.

• Verschiedenes •

Infektionsverhütung durch Seife. Der Wert der Reinlichkeit als Verbündeter bei der Verhütung von Infektionen kann durch sorgfältige Versuche beim Handwaschen beurteilt werden, die während der Wintermonate angestellt werden, wenn die Er- krankungen der Atmungsorgane überwiegen. Der Durchschnitts- mensch, der seine Hände in warmem, klarem Wasser wäscht, steuert aus dieser Quelle allein 1 600 000 Organismen bei. In warmem Seifenwasser steigt sein Beitrag auf 4 000 000 Or- ganismen. Das beweist, daß Seifenwasser mehr als 2½mal wirk- samer als warmes Wasser ohne Seife ist, und mehrfach wirk- samer als kaltes Wasser ohne Seife.

Es ist also beim Hinweis auf häufiges Waschen der Hände zur Vermeidung von Infektionen ein gründliches Reinigen mit Seife und warmem Wasser verstanden, und nicht ein oberfläch- liches Befeuchten der Finger. (Soap Gazette.)

Savon Fougère und Savon Monatout. Erstere Marke wird von Houbigant, Paris, die letztere von Brázay in Budapest fabriziert. Von diesen beiden feinen Toiletteseifen ist Savon Fougère eine Kreation Houbigant's, während die zweite eine Nachahmung des Originals darstellt. Das Gewicht der Stücke be- trägt bei Fougère 95 g, bei Monatout 137 g; die Grundseife der ersteren ist gut, der zweiten noch besser. Das französische Pro- dukt wies stellenweise hellere Flecke auf, was beim ungarischen Fabrikat nicht der Fall war. Der Preis beträgt bei Fougère pro Stück 2,60 Pengö, das ungarische Erzeugnis kostet auf das gleiche Gewicht berechnet bloß 1,05 Pengö. Gleiche Stücke wur- den in dunkles Organtin gehüllt und zur Parfümprobe heran- gezogen; Fachleute fanden hierbei keine wesentliche Differenz im Geruchseffekt. Einzelne fanden sogar das ungarische Er- zeugnis feiner im Geruche, obwohl sie die französische Ware mit Vorliebe gekauft hatten. Die Lehre von der Geschichte ist, daß, wenn das ungarische Produkt statt 2,60 nur einen Preis von 1,60 Pengö erzielen könnte, man bei dessen Parfümierung so freigebig vorgehen könnte, daß nicht nur die Grundseife, son- dern auch der Duft dieser dem des französischen Erzeugnisses erheblich überlegen wäre. Wenigstens hatte der praktische Ver- such unter gleichen Bedingungen, also bei verhüllter Probe unter Vermeidung jeder Beeinflussung dieses unzweideutige Ergebnis. (Vegyi Ipar.)

Abbau der Ausfuhrbeschränkungen für Häute, Felle und Knochen. Die Konferenz zur Beseitigung von Ausfuhrbeschrän- kungen für Häute, Felle und Knochen, die der Wirtschafts- ausschuß des Völkerbundes nach Genf einberufen hatte, fand in der Zeit vom 14. bis 16. März 1928 statt. U. a. wurden die Ausfuhrbeschränkungen für rohe und entfettete Knochen, Kno- chenabfälle, Hörner, Klauen und deren Abfälle und für Leim- leder behandelt. Es wurde eine Übereinstimmung über die Not- wendigkeit der Beseitigung der Ausfuhrverbote erreicht. Hin- sichtlich der Ausfuhrzölle und Ausfuhrabgaben war sie nicht zu erzielen. Es wurde jedoch vereinbart, daß in Zukunft die Zölle und Abgaben, und zwar die jetzt bestehenden und etwa einge- führten, zusammen nicht mehr als 3 Goldfrancs für 100 kg be- tragen sollen. Der Antrag Deutschlands, diese Zölle und Abgaben für eine bestimmte, nur kurze Zeit bestehen zu lassen und dann die volle Freiheit einzuführen, ging nicht durch. Es wurde je- doch, diesem Gedanken folgend, beschlossen, im zweiten Halb- jahr des zweiten Jahres nach Inkrafttreten der Vereinbarung, eine erneute Aussprache zwischen den Regierungen der be- teiligten Staaten stattfinden zu lassen, deren Aufgabe es ist, eine weitere Herabsetzung der Zölle und Abgaben oder ihre völlige

Beseitigung vorzunehmen. Dieser Beschluß wird der Tagung des Völkerbundes über die Beseitigung der Handelshemmnisse im Juli 1928 unterbreitet werden. Seine Inkraftsetzung in den einzelnen Ländern erfolgt dann durch deren Gesetzgebung. Die Zeit, innerhalb derer dies zu geschehen hat, wird auf der Julikonferenz bestimmt werden. (Die Chemische Industrie.)

Vorgehen englischer und französischer Parfümerieproduzenten gegen die mexikanischen Einfuhrbestimmungen. Wie wir dem „Perf. and Ess. Oil Record" (d. „Die Chemische Industrie") entnehmen, haben die englischen und französischen Parfümerieproduzenten gegen die Bestimmungen über die Kontrolle der Parfümerieeinfuhr in Mexiko Stellung genommen und beanstanden, daß die Angabe der Zusammensetzung der einzuführenden Parfümerien verlangt wird. Diese Frage wird als eine der lebenswichtigsten Fragen dieser Industrie angesehen. Es ist beschlossen worden, die Hinterlegung der Zusammensetzung der Parfümerien bei den mexikanischen Behörden zu verweigern, selbst wenn sich hieraus ein zeitweiliger Verlust im Absatz ergibt. Das englische Handelsamt soll ersucht werden, in Mexiko die Zurückziehung dieser Bestimmungen zu veranlassen.

Ungünstige Wirkung der Laugensteinverordnung in Ungarn. Seitdem in Ungarn im Kleinverschleiß Ätznatron unter 2 kg nur in sogen. Totenkopfverpackungen vertrieben werden darf, ist die Zahl der Laugensteinvergiftungen nicht kleiner geworden, ja diese Fälle haben sich noch vermehrt und waren von viel schwereren Folgen begleitet wie vorher. Dieses läßt sich auf den Umstand zurückführen, daß früher in Haushaltungen nur 50- bis 60grädiger Laugenstein verwendet wurde, dessen Wirkung nie so gefährlich sein kann. Die Laugensteinverordnung, durch welche sich die Ware um 100% verteuert hat, muß also widerrufen werden, da sie ihrem Zwecke nicht entspricht. (Vegyi Ipar.)

Deutsche Patent-Anmeldungen

23e, 4. V. 19631. Paul Villain, London; Vertr.: Dipl.-Ing. B. Kugelmann, Pat.-Anw., Berlin SW 11. Verfahren zur Herstellung von insbes. transparenten, Riechstoffe, Medikamente, Desinfektionsmittel o. dgl. in hohem Prozentsatz enthaltenden Seifen. 4. 11. 24. England 7. 11. 23.

30h, 13. Z. 16927. Oswald R. Zingel, Berlin-Baumschulenweg, Scheiblerstr. 2. Verfahren zur Herstellung eines Haarmittels. 20. 7. 27.

Zurücknahme von Anmeldungen.

23f, 3. F. 58018. Verfahren zur Herstellung von mehrfarbigen, verzierten Kerzen. 18. 3. 26.

Beilagen-Hinweis.

Vorliegender Nummer ist von der chromolithographischen Kunstanstalt *Kramp & Comp.*, Offenbach a. M., eine farbige Beilage über moderne Feinseifen-Packungen beigefügt, die wir der Aufmerksamkeit unserer Leser empfehlen.

Redakteure: Verantwortlich für das Hauptblatt, das Beiblatt „Der Parfümeur" und das Handelsblatt: E. Marx; für das Beiblatt „Der Chemisch-Technische Fabrikant" W. Münder; für den Inseratenteil: G. Panholzer. Druck von Hier. Mühlberger. Sämtliche in Augsburg.

Handels u. Markt-Berichte

= **Glyzerin.** (Berlin N 65, den 26. Mai 1928.) Bei äußerst minimaler Geschäftstätigkeit ist der Markt weiter sehr schwach und notiert heute:

		gegen vorige Woche:
Rohglyzerin 80% £ 30.10 bis 31	(RM 62—63)	£ 31 (RM 63)
Saponifikat 88% £ 37 bis 37.10	(RM 75—76)	£ 38 (RM 77),

wobei noch zu bemerken ist, daß die Notierung für Saponifikat mangels Umsätze nur nominell geschätzt werden konnte.

Über Dynamitglyzerin hörte man im Laufe der Woche gar nichts.

Dagegen kam die schwache Tendenz des Marktes auch in den Preisen für dopp. dest. chem. rein DAB 6, 1,23 sp. G., welches bereits je nach Quantum zu RM 95 bis 110 ab Werk oder Lager, bezw. zu RM 100—115 frachtfrei Käufers Station angeboten wird, zum Ausdruck. Horst Großmann.

*** **Zur Lage des Ölsaat-, Öl- und Ölkuchenmarktes.** (25. Mai 1928.) Die Marktlage von Ölsaaten und Pflanzenöl am einheimischen Markt hat sich während der Berichtswoche nur wenig geändert. Die Preise sind fest, obwohl solche an den ausländischen Märkten zum Teil sich etwas lockerten. Der Preis für sofort lieferbares rohes Leinöl stellte sich auf RM 72 und für doppelt gekochtes Leinöl auf RM 74,50 bis 75, für rohes Rüböl auf RM 91 bis 92 die 100 kg einschließlich Faß ab Lager. Die argentinischen Leinsaatverschiffungen betrugen in dieser Woche insgesamt nur 13 000 t und davon 4000 t nach Nordamerika, in der Vorwoche insgesamt 25 000 t bezw. 8000 t. Der sichtbare Vorrat von Leinsaat am La Plata verminderte sich von 150 000 t auf 145 000 t im Vergleich mit 170 000 t vor einem Jahr. Die indischen Abladungen nach Europa während der Berichtswoche und der Vorwoche ergaben 2650 t bezw. 3600 t Leinsaat, 950 t bezw. 5875 t Rübsaat und — t bezw. 4900 t Baumwollsaat, so daß am Schluß der Berichtswoche insgesamt 172 300 t Leinsaat, Rübsaat und Baumwollsaat auf der Reise nach Europa sich befanden gegen 203 000 t in der Woche vorher und 185 000 t zur selben Zeit des Vorjahres. Nach kleineren Schwankungen war die Stimmung für Ölsaaten an den englischen Märkten gegen Schluß der Woche ruhig. Seitdem am Getreidemarkt sich die Stimmung größtenteils beruhigt hat, dürfte auch für Ölsaaten namentlich mit Rücksicht auf die kommenden Feiertage Befestigung der Preise wohl kaum zu erwarten sein.

Schlußnotierungen. London: Leinsaat Calcutta £ 18.7/6, Bold Bombay £ 18.16/3, kleine Bombay £ 18.6/3, Plata £ 16.7/6, Rübsaat Toria £ 19.12/6, Kottonsaat Bombay £ 9.10, schwarze ägyptische £ 11.15, Erdnüsse Koromandel £ 21.7/6, Rizinussaat Bombay £ 18.10, Sesamsaat, chinesische £ 24.15, Sojabohnen £ 11.17/6 bis £ 12; Hull: Leinöl £ 29.15, September-Dezember £ 31.2/6, Rüböl £ 40.15, raffiniert £ 42.15, Sojaöl £ 33, geruchfrei £ 36.10, Kottonöl Bombay, roh £ 30.10, ägyptisches, roh £ 33, eßbares raffiniert £ 37, Erdnußöl £ 39, geruchfrei £ 43, Palmkernöl, gepreßt $5^1/_2$% £ 38.10 die t; Amsterdam: Leinöl vorrätig Fl. $38^1/_4$, Rüböl vorrätig Fl. $53^1/_2$ die 100 kg ohne Faß ab holländischen Fabriken.

Die Nachfrage nach Futtermitteln im allgemeinen und nach Ölsaatkuchen im besonderen war in dieser Woche nicht von Belang, die Preise gaben zum Teil etwas nach, teils wurde auch etwas mehr gefordert. Der Großhandel notierte für Leinmehl RM 24,50 bis 24,75, Erdnußmehl RM 22,25 bis 23,50, Rapskuchen RM 18,75 bis 19, Palmkernkuchen RM 20,25 bis 21,25 die 100 kg ab Lager.

Öle und Fette. (Hamburg, den 25. Mai 1928.) Leinöl, prompt 72, Leinöl Mai-Aug. 72,75, Leinölfirnis 74, Kokosöl, roh, in Barrels 92, Kokosöl, ceylonartig 91, Palmöl Lagos, loko 73, Erdnußöl, roh 84,25, Kottonöl, techn., raff., engl. 86, Sojabohnenöl, roh, prompt 73,25, Leinölfettsäure 74, Kokospalmkernfettsäure 76, Erdnußölfettsäure 62—65, Mischölfettsäure, hell 58—64, Sojaölfettsäure 43—47, Kottonölfettsäure, dest. 76, Rizinusöl I. Pressung, loko 97, Rizinusöl II. Pressung, loko 92, Rizinusöl DAB 6, loko 107, Rizinusöl, mischbar mit Mineralöl 107, Palmkernöl, roh, inkl. Faß 83, Talg, südamerik. A, schwimmend 81—84, Talg, südamerik. A, loko 82—84, Talg, austr., good colour 80, Talg, deutscher 78—86, Hammeltalg, techn., cif Hamburg 85—91, Schweinefett, techn. 77—97, Rüböl, roh, loko 93, Abdeckereifett 61—65, Rohmedizinaltran, loko 78, Dorschlebertran, extra hell 68, Dorschlebertran, gelb 65, Dorschlebertran, braunblank 58, Brauntran 46, Robbentran, hell 66,50, Robbentran, hellbraunblank 61, Tranfettsäure 44—48.

Die Preise verstehen sich in RM für je 100 kg.

Der Markt ist stetig. Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

Holzöl. (Hamburg 1, den 24. Mai 1928.) Die letzthin gemeldete leichte Befestigung konnte sich behaupten; ich notiere für Abladungsware £ 76 bis 77 p. engl. ton, Loko-Partien £ 81 bis 82 p. engl. ton. E. N. Becker.

*** **Fettstoffe.** (25. Mai 1928.) Unter dem Einfluß der festen Stimmung an den ausländischen Märkten waren die Preise am einheimischen Markt im großen und ganzen sehr fest. Im Großhandel forderten die Abgeber für hellen Rindertalg RM 82,50 bis 85, südamerikanischen Rindertalg RM 80 bis 85, südamerikanischen Hammeltalg RM 79 bis 81,50, australischen Mischtalg RM 77,50 bis 82,50 die 100 kg einschließlich Verpackung ab Lager. Die Marktlage in England hat sich in den letzten Wochen gut befestigt, die Preise stellten sich zum Teil Kleinigkeiten teurer. Aus Mangel an englischem Talg stieg die Nachfrage nach ausländischer Ware. Am Liverpooler Markt forderten Abgeber für vorrätigen englischen Lebertran 32 sh 6 d in Barrels, für Neufundland-Tran auf Verschiffung 42 sh 6 d bis 43 sh 6 d ab Kai das cwt. Von Talg war südamerikanischer Rindertalg in den letzten Tagen weniger beachtet. Erste Sorten für Verschiffung Mai-Juni notierten 41 sh, zweite Sorten 36 sh 6 d bis 37 sh, die Preise für australischen Mischtalg stellten sich auf 39 sh 6 d bis 40 sh cif Liverpool, für englischen Schmelztalg je nach der Beschaffenheit auf 35 sh bis 40 sh ab Schmelze das cwt. In Nordamerika gaben die Preise von Schmalz zunächst nach, später setzten sich kleinere Preissteigerungen für nahe wie spätere Termine durch, Talg hingegen war meist etwas billiger angeboten. New York notierte für vorrätigen Talg extra $8^3/_8$ bis $8^3/_4$ Cents je 1 lb. fob New York.

Sulfurolivenöl. (Florenz, den 26. Mai 1928.) Seit unserm letzten Bericht (Nr. 19, Hdlsbl. S. 95) hat sich der italienische Sulfurölmarkt weiter gehoben infolge amerikanischer Großkäufe in Süditalien, hauptsächlich zur Eindeckung früher gemachter Leerverkäufe. Die Verbindlichkeiten der amerikanischen Leerverkäufer erstrecken sich, wie verlautet, über das ganze Jahr 1928 für monatliche Teillieferungen, die jeweilig bei Fälligkeit eingedeckt werden müssen, und da es sich hiebei bisher jedesmal um große Posten handelte, so haben sich die diesseitigen Ölerzeuger die Lage bisher ordentlich zu nutzen gemacht. Deren Forderungen stellen sich heute auf Lit. 440 für grünes süditalienisches neuer Ernte, Lit. 450 für schönes grünes toskaner neuer Ernte die 100 kg netto in Barrels, bahnfrachtfrei Chiasso-Brenner-Triest-Tarvis, bei 10-t-Ladung, je nach Lage der Fabriken, Lit. 5—10 teurer kostfracht Hamburg, Rotterdam, Antwerpen, Toleranz 3% für Wasser und Schmutz, die Zahlung in Italien bei der Abnahme.

Die Bestände in Süditalien sind nur von mäßigem Belang, in Mittelitalien war bekanntlich die Ernte sehr klein, so daß von echtem toskaner nur mehr wenig vorhanden bleibt, während das Sulfuröl der nächsten Ernte erst vom Januar an zur Verladung kommt.

Von Spanien, wo die große Olivenernte war, erhoffte man billigere Preise, welche Hoffnung sich aber bis jetzt nicht erfüllt hat, da das dort jeweilig fertig gewordene Sulfuröl, wie verlautet, immer gleich Verwendung, insbesondere zu Veredlungszwecken gefunden hat.

Wachse und Harze. (Hamburg 1, den 24. Mai 1928.) Auch in der vorhergehenden Woche konnte die allgemeine Situation befriedigen, da die Geschäftstätigkeit unverändert lebhaft war. Paraffin: Nachdem die billigen Offerten der zweiten Hand, auch für prompte Termine nunmehr endgültig aus dem Markt verschwunden sind, was auf eine weitere Befestigung der Marktlage in den Abladungsländern schließen läßt, wird wohl eine neuerliche Erhöhung der Forderungen in Kürze zu erwarten sein. Ich notiere für Ia weißes amerik. Tafelparaffin 50/52° $ 11 bis 11,25, weiße amerik. Paraffinschuppen 50/52° $ 10 bis 10,25; auf Abladung kostet Tafelparaffin 50/52° $ 11 cif Hamburg, resp. $ 10,50 franko Grenze. Ceresin liegt ruhig, die vorliegenden Aufträge wurden auf gleicher Basis wie in der Vorwoche gedeckt. Ich notiere für Ceresin naturgelb 54/56° $ 19,50, 56/58° $ 20,50, Ozokerit-Ceresin 58/60° $ 24,50, Ceresin weiß 54/56° $ 20, höhere Gradationen entsprechend. Bienenwachs: Die feste Tendenz des Bienenwachs-Marktes, die sich bisher hauptsächlich auf Bleichwachs erstreckte, hat sich jetzt auch auf die billigeren Qualitäten, u. a. Benguela-Bienenwachs, ausgedehnt. Die Nachfrage des Konsums ist nach wie vor lebhaft, mit höheren Preisen ist zu rechnen. Es notiert ausländisches Bienenwachs je nach Provenienz loko und kurzfällig sh 163/6 bis 190 p. cwt., Abladungs-Partien sh 162 bis 188 p. cwt. Japanwachs: Die Preise waren in der vergangenen Woche wiederum schwankend, eine ausgesprochen steigende oder fallende Tendenz ist jedoch nicht zu erwarten. Es notiert Lokoware sh 85 p. cwt., Abladungs-Partien sh 83/6 p. cwt. Karnaubawachs: Das

Interesse der Verbraucher hat angehalten, jedoch ist hierdurch eine Veränderung der sehr niedrigen Notierungen noch nicht erfolgt; bei weiterhin lebhaftem Geschäft dürfte jedoch allmählich eine Befestigung eintreten. Es notiert Lokoware fettgrau sh 127 p. cwt., courantgrau sh 129 p. cwt., Abladungs-Partien fettgrau sh 126/6 p. cwt., courantgrau sh 128/6 p. cwt. Montanwachs kostet unverändert RM 60. Harz: Die Preise für diesen Artikel erreichten nach einer leichten Abschwächung wieder ihren Stand vom 16. d. M., und ich notiere unverändert für amerik. Harz auf Abladung $ 8 bis 8,25, schwimmende und Lokoware $ 8,50 bis 8,75. Franz. Harz ist gleichfalls gänzlich unverändert, und zwar notiere ich für Abladungsware $ 9,20 bis 9,40.

Sämtliche Preise verstehen sich, sofern nichts anderes angegeben ist, für je 100 kg brutto für netto inkl., resp. netto inkl. Verpackung, falls nichts anderes vermerkt ab Lager bezw. cif Hamburg, netto Kasse, freibleibend. Der Zoll für Paraffin beträgt RM 13, für Bienen- und Karnaubawachs RM 10, für Japanwachs RM 15 für je 100 kg. (Amerik. Paraffin liefere ich auch ab meinen Lägern Köln, Düsseldorf, Mannheim, Feuerbach, Mainz, Dresden und Berlin.) E. N. Becker.

— (Hamburg, den 24. Mai 1928.) Paraffin: Bei unverändert fester Haltung des Marktes und bevorstehenden weiteren Preiserhöhungen wird im Augenblick noch notiert: Amerikan. Tafelparaffin 50/2° $ 11,75—12, amerikan. Schuppenparaffin 50/2° $ 10,75—11. Ceresin noch unverändert bei fester Marktlage wie folgt: Ceresin naturgelb RM 83—90, Ceresin Ia weiß RM 85—96, Ozokerit-Ceresin naturgelb RM 102 bis 150, Ozokerit-Ceresin Ia weiß RM 112—170. Ozokerit wie bisher: Galiz. Rohozokerit je nach Gradation $ 30—45, raffinierte naturgelbe Ware RM 155—220, doppeltraffinierte weiße Ware RM 178—260. Bienenwachs: Unverändert fest und preishaltend. Je nach Provenienz wird notiert: Greifbare und kurz ankommende Ware 168—192, Abladungsware 166—188 sh p. cwt. Karnaubawachs: Die Marktlage zeigte auch in der vergangenen Woche keine wesentliche Änderung: Lokoware 135—139, Abladungsware 133—136 sh p. cwt. Japanwachs wie bisher: Lokoware 87—88, Abladungsware 85—86 sh p. cwt. Montanwachs: Es wird gefordert: RM 65—60 für 100 kg ab Werkstation bei Stückgut und RM 55 für 100 kg ab Werkstation bei Waggonladungen.

Alle Preise sind unverbindlich und verstehen sich, wenn nicht anders bemerkt, für je 100 kg brutto/netto, inkl. Verpackung, netto Kasse, unverzollt, Montanwachs und Ceresin verzollt. Schlickum-Werke Aktiengesellschaft.

Mineralöle und -Fette. (Dresden-A. 1, den 23. Mai 1928.) Obwohl erkennbar ist, daß eine Erhöhung der Rohölpreise in Amerika angestrebt wird, so ist diese doch bis heute infolge der immerhin noch vorliegenden Überproduktion unterblieben. Der Preis für pennsylvanisches Rohöl lautet unverändert Dollar 2,80 pro Barrel. Nachdem der Metallarbeiterstreik nunmehr beendet ist, hat sich das Geschäft entschieden wieder belebt, es ist jedoch immer noch über niedrige Preise Klage zu führen, die einen Nutzen für die Importeure kaum lassen. Es notieren heute im Großhandel in RM per 100 kg verzollt einschließlich Faß: Amerik. Masch.-Raffinat, Visk. ca. 2—25 b. 50 35,25 bis 55, russ. Mineralschmieröl-Raffinat, Visk. 2—16,5 b. 50 36,50 bis 52, Autoöl für Sommer und Winter, Visk. 4—60 b. 50 42,25 bis 85, Spezial-Autoöl Marke Sachsenöl-Rekord, Visk. 4,5—22 b. 50 69 bis 76, Spezial-Autoöl mit Rizinusöl, Visk. 8—22 b. 50 74 bis 83, Sattdampf-Zylinderöl, Flp. 220—240 35, amerik. Zylinderöl, Flp. 275—340 39,75 bis 75, amerik. Filtered-Zylinderöl 52,50 bis 64,75, Maschinenöl-Destillat, Visk. 2—8 b. 50 32,50 bis 34,75, Vaselinöl, weißlich und weiß 49,75 bis 56,50, Petroleum, ausschließlich Faß 29, Putzöl, ausschließlich Faß 21, Gasöl; unverzollt, ausschließlich Faß 11,25, Bohröl 42, Maschinenfett 38 bis 40, Autogetriebefett 59, Vaselin, gelb 52, Wagenfett 24 bis 31, Karbolineum 23,50, Teerheizöl 18, Rüböl, roh, klar 91, Rüböl, raffiniert 94, Klauenöl 163, Rizinusöl, mit Mineralöl mischbar 110. Sachsenöl-Gesellschaft m. b. H.

Leim, Harz, Schellack. (Hamburg, den 25. Mai 1928.) *Knochenleim in Tafeln RM 116, *Knochenleim in Perlen RM 114, *Lederleim RM 131, Hautleim RM 150, Terpentinöl, amerik., Balsam- RM 84,75, Terpentinöl, deutsch. Balsam- RM 68—74,50, Terpentinöl, mild riechend RM 53—58,50, Harz, amerik. F $ 9,15, HJ $ 9,25, K $ 9,30, WG $ 10,35, WW $ 10,90, Schellack TN orange sh 210, Schellack lemon sh 250.

Mit * = frachtfrei Empfangsstation.

Tendenz ruhig. Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

Chemikalien. (Hamburg, den 25. Mai 1928.) Ameisensäure 85% 68—74, Ätznatron 125/8° 26,75, Ätzkali 88—92% 56,20—62, Antichlor, krist. 18, Antichlor, Perlform 20, Bariumkarbonat 98—100% 13,50, *Bittersalz 4, Bleiglätte, rein 62,75—72, Bleimennige, rein 62,75—72, Bleiweiß, pulv. 70—79, Bleiweiß in Öl 74—83, Borax, krist. 40, Chlor, flüssig 25—45,50, Chlorbarium, 98—100%, krist. 17,50, Chlorcalcium 70—75% 7,50, Chlorkalium 96—98% 19,50, Chlorkalk 110—115° 20, Chlormagnesium, geschm. 9, *Chlorzink 98—100%, geschm. 42, Chromalaun 29, Eisenvitriol, lose 5,50, Essigsäure 80%, chem. rein 155, Formaldehyd 30 Gew.-% 49—59, Formaldehyd 40 Vol.-% 67—78, Glaubersalz, krist. 4,30, *Glaubersalz kalz. 8,50, Kali, chlorsaures 48, Kalialaunkristallmehl 15,70 Kalialaun in Stücken 16,25, Kalilauge 50° Bé 29—33,40 Kalisalpeter, dopp. raff. 43, Kaliumbichromat 85, Kupfervitriol 98—99% 49,50, Lithopone RS 41—50, Naphthalin in Schuppen 32 Natrium bic. DAB 6 22, Natrium bic. venale 20, Natronlauge 38—40° Bé 13,50, Oxalsäure 98—100% 57—61, Pottasche 96—98% 40,60—55, Salmiak, feinkrist. 34,50, Salmiakgeist 0,910 24, Salzsäure 3,75, Schwefelnatrium 60—62% 19, Schwefelnatrium 30 bis 32% 12, Soda, kalz. 96—98% 14,50, Soda, krist. 8,50, Tonerde, schwefelsaure 14—15% 11,50, Tonerde, schwefelsaure 17 bis 18% 13, Wasserglas, Natron-, 38—40° Bé 11, Wasserglas Natron-, 58—60° Bé 16, Weinsteinsäure, cr. blfr. 300, Zinkweiß Rotsiegel 64—70.

Die Ziffern hinter den Waren sind die Preise in RM für je 100 kg. Mit * = Frachtparität Mitteldeutschland.

Der Markt ist ruhig. Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

Geschäftliche u. Personal-Nachrichten • Tagesgeschichte •

Unter diese Rubrik passende Nachrichten aus dem Leserkreise sind stets uns willkommen und finden als solche nach Möglichkeit Berücksichtigung.

(Die mit † bezeichneten Notizen sind handelsgerichtliche Neueintragungen.)

st. † 's-Gravenhage, v. d. Capellenstraat 60. Algemeene Agentuur-en Importhandel „Bievlo". Agentur- und Kommission, sowie Großhandel in Parfümerien und Toiletteartikeln. Leitender Teilhaber H. G. Bischot.

Berlin. Friedrich Franz Aben, Feinseifen u. Parfümerie-Fabrik, Charlottenburg. Inhaber jetzt: Karl Franz Ziege, Kaufmann, Berlin-Neukölln. Der Übergang der in dem Betriebe des Geschäfts begründeten Forderungen und Verbindlichkeiten ist bei dem Erwerb des Geschäfts durch Herrn Ziege ausgeschlossen. — „Agtof" Aktiengesellschaft für technische Öle und Fette. Gesellschaft aufgelöst. Zum Liquidator ist bestellt Kaufmann Franz Pauly, Berlin-Friedenau. — Die G.-V. der Deutschen Margarine- und Speisefettfabriken A.-G. in Liquidation in Berlin beschloß, aus RM 233 280 Liquidationsüberschuß RM 4,86 für die RM 20-Aktien = 24,3% auszuschütten. Die Liquidation ist beendigt.

Berlin. Seifengroßhandlung „Zum Specht" Adam Scheuerer. Firma geändert in: Parfümerie- und Seifengroßhandlung „Zum Specht" Adam Scheuerer.

Bremen. Über das Vermögen der Firma Bremer Margarinefabrik Rudolf Hellwege & Co. G. m. b. H. ist der Konkurs eröffnet. Verwalter: Rechtsanwalt Dr. Aerxleben, Sögestraße 62/64 in Bremen. Offener Arrest mit Anzeigefrist bis zum 15. Juli 1928 einschließlich. Erste Gläubigerversammlung: 5. Juni 1928, vormittags 9¼ Uhr. Allgemeiner Prüfungstermin: 21. August 1928, vormittags 9 Uhr, Gerichtshaus, Zimmer Nr. 84.

Bremen. Fettraffinerie A.-G. Brake, Sitz Bremen. Das Geschäftsjahr 1927 schließt bei einem Aktienkapital von 3 Millionen RM mit einem Betriebsgewinn von 353 200 RM (gegen 339 051 RM im Vorjahr) ab. Der Reingewinn beträgt 183 415 RM, aus denen eine Dividende von 5% zur Ausschüttung gelangen dürfte.

Dresden. Dresdner Speisefettfabrik A.-G. in Dölzschen. Nach angemessenen Abschreibungen verbleibt für das Geschäftsjahr 1927 ein Reingewinn von 20 774 RM, über dessen Verwendung die Generalversammlung Beschluß fassen wird. Ferner teilte die Verwaltung mit, daß entgegen vielfachen Zeitungsmeldungen die Interessengemeinschaft mit der Firma C. & G. Müller, Speisefettfabrik A.-G., Berlin, und den ihr angeschlossenen Fabriken bereits Mitte 1927 ihr Ende gefunden hat. Der augenblickliche Geschäftsgang ist befriedigend.

-m. Ekeryd, Schweden. Rydells Kem.-Tekniska Fabrik wurde errichtet.

= Elbing (Westpr.). Unter der Firma „Drogerie Tepper" eröffnete Frieda Tepper dieser Tage im Hause Poststraße eine Drogerie und Parfümerie. J.

Erfurt. Die Firma J. A. Topf & Söhne, Maschinenfabrik und feuerungstechnisches Baugeschäft, blickte am 1. April auf ein 50jähriges Bestehen zurück. Aus kleinen Anfängen heraus hat sich das Unternehmen zum ersten feuerungstechnischen Fachgeschäft des Kontinents entwickelt.

Freiburg i. B. Oberbadische Ölhandelsgesellschaft Zander & Co. Die Gesellschaft ist durch das Ausscheiden des Carl Jacob aufgelöst. Der bisherige Gesellschafter Fritz Zander ist jetzt alleiniger Inhaber der Firma. Kaufmann Josef Zimmermann, Freiburg, hat Prokura.

-m. Halden (Frederikshald), Norwegen. Über M. Myhre, roßhandlung in Wasch- und Putzmitteln, wurde das Akkordrfahren eröffnet.

Hamburg. P. Beiersdorf & Co. A.-G. Die ordentche Generalversammlung genehmigte den Abschluß und setzte e Dividende auf 10% (i. V. 9%) fest. Die Gesellschaft hat ch gut entwickelt; auch die Aussichten seien günstig. Die msätze haben sich wesentlich vergrößert, und der Ausbau des nternehmens ist im In- und Ausland weiter fortgesetzt worn. Die Gesellschaft glaubt, mit einer befriedigenden Weiterntwicklung des Geschäftes rechnen zu können.

Harburg-Wilhelmsburg. Dem Gläubigerausschuß im Vergleichsverfahren der Teutonia-Ölwerke vgl. S.-Z. 1928, Nr. 21, Hdlsbl. S. 104—105) gehören an: 1. Dr. incke (Commerz- und Privat-Bank A.-G., Hamburg), 2. Dr. auffmann, 3. Admiral Taegert (Rhodius-König Handels-Maatchappij, Rotterdam), 4. Direktor Eugen Halder, i. Fa. Franz athreiners' Nachfg. G. m. b. H., Hamburg, Campestr. 33, 5. ritz Homann, i. Fa. Fritz Homann, A.-G., Dissen, 6. Dr. erhein, i. Fa. Harburger Ölwerke Brinkman & Mergell, Harurg, 7. Dr. Stahlbock, Rechtsanwalt, Harburg, 8. Konsul chütte, i. Fa. Standard Strading Co., Hamburg, je ein beellter Vertreter, 9. von der Hannoverschen Bank, Harburg-Vilhelmsburg, 10. von der Aarhus Oliefabrik A.-S. (Dänetark), 11. von der Privatbanken i Kjobenhavn, Kopenhagen. - Lt. „Butter- u. Fettwaren-Verkehr" sind jetzt drei ehemalige irektoren der Ölwerke Teutonia G. m. b. H., Tychsen, Possel nd Hansen, verhaftet worden. Sie werden beschuldigt, daß e sich während ihrer Tätigkeit bei den Ölwerken betrügesche Handlungen haben zuschulden kommen lassen.

Harburg-Wilhelmsburg. Seifen-Großhandlung Iwan udnikowsky. Die Firma ist in „Iwan Budnikowsky" geändert.

Hildesheim. Die Firma Joh. André Sebald, welche ie bekannte Sebalds Haartinktur herstellt, feierte im April . J. ein nicht alltägliches Doppeljubiläum, das 60ährige Bestehen der Firma und das 25jährige Jubiläum des etzigen Inhabers. Die Firma ist aus kleinsten Anfängen enttanden.

Köln. Über das Vermögen der Parfümerie-Einkaufsgeossenschaft „Rheinland", Passage 39, ist am 14. Mai 1928 m 12 Uhr ein gerichtliches Vergleichsverfahren zur bwendung des Konkurses eröffnet worden. Vertrauensperson: aufmann Wilhelm Britz in Köln-Ehrenfeld, Barthelstr. 131/133. ergleichstermin am 12. Juni 1928, 9 Uhr 30 Min., Justizebäude am Reichenspergerplatz, Zimmer 223. Der Antrag auf röffnung des Vergleichsverfahrens nebst seinen Anlagen und as Ergebnis der vom Gericht angestellten Ermittlungen ist uf der Geschäftsstelle des Amtsgerichts, Abt. 80 zur Einsicht er Beteiligten niedergelegt.

-m. Kopenhagen. Die Seifenfabrik A.-S. C. Schous abriker erwarb den ihrem Hofbesitz in Maalöv benachbarten Hof „Eskebjerggaard" von reichlich 60 Morgen für 69 000 Kr. – m. Herr Seifengroßhändler B. Knudsen, Tullinsg. 23, feierte einen 70. Geburtstag.

Leipzig. Die Firma Friedr. Jung & Co. A.-G. in Liqu. at den gesamten Geschäftsbetrieb mit Ausnahme der Panolbteilung an die hiesige Firma Eudox-Haus, Schlimpert & o. übertragen mit allen Fabrikations-, Vertriebs- und Marenschutzrechten. Die Firma Eudox-Haus, Schlimpert & Co., ie den Geschäftsbetrieb der Firma Jung & Co. als „Abteiung Jung & Co." ihrer Firma angegliedert hat, wird die Jungchen Erzeugnisse auf Grund der übernommenen Rechte und Originalvorschriften weiter fabrizieren und vertreiben.

München. Am 25. Mai verstarb Herr G. Achleitner, der chriftführer der Vereinigung der Seifensieder und Parfümeure. Siehe die Nachrufe in nächster Nummer.)

-m. Oslo. Die Därmegroßhandlung und Talgschmelzerei Norsk Tarmindustri A.-S. schrieb das Aktienkapital von 300 000 uf 150 000 Kr. herab.

= Posen. Ölfabrik A.-G. in Samter bei Posen (Olejarnia Szamotuly Tow. Akc. w Szamotulach). Der Generalversammung wurde die Bilanz vom 30. 6. 1927 vorgelegt, die mit 2 306 033 Zloty schließt und einen Reingewinn von 437 Zloty ufweist. Er wird auf das nächste Jahr vorgetragen. Die Entvicklung des Unternehmens wird durch den Mangel an Betriebsapital erschwert. J.

Stettin. Die Stettiner Ölwerke A.-G. weist in hrer per 31. Dezember 1927 veröffentlichten Bilanz einen Gevinn aus von 405 834,77 RM bei einem Aktienkapital von 5 400 000 RM. Die Forderungen sind mit 5 499 642,95 RM, die Schulden mit 8 327 788,44 RM eingesetzt. Als Fabrikationsgewinn ind 2 066 209,44 RM verbucht.

-m. Stockholm. Aktiebolaget Baltic, welche Mitte 1927 einen neuen Ölabscheider auf den Markt brachte, erhielt nach Reise ihres Dir. Axel Norling aus Norwegen und England Aufräge in Walölseparatoren für über ½ Mill. Kr., und die betr. Walfanggesellschaften stellten, um diese Maschinen zu belienen, über 20 schwedische Monteure an.

Wandsbek. Hamburger Ceresin- u. Wachsfabrik, G. m. b. H. Barske als Geschäftsführer abberufen und Kaufmann Hans Alwin Julius Trölsz in Hamburg zum Geschäftsführer bestellt.

= Warschau. Seifen- und Parfümfabrik „Warschauer Chemisches Laboratorium" A.-G. (Fabryka Mydel i Perfum „Warszawskie Laboratorjum Chemiczne" Sp. Akc.). Aus der Bilanz vom 31. Dezember 1927. Aktiva: Kasse, öffentliche Papiere, Wechsel und Schuldner 323 133 Zloty, Waren 458 455 Zloty, Maschinen, Liegenschaften und Mobilien 1 087 503 Zloty. Passiva: Gründungskapital 1 000 000 Zloty, Reserve- und Tilgungskapital 206 592 Zloty, Verkaufsgewinn 971 112 Zloty, Gewinn brutto 217 866 Zloty (Gesamtkosten 753 245 Zloty). J.

Zwenkau. Deutsche Klebemittel-Werke G. m. b. H. in Liquidation in Bösdorf a. d. Elster. Der bisherige Geschäftsführer Kaufmann Heinrich Sens, jetzt in Berlin SW 48, Wilhelmstr. 36, wohnhaft, ist zum Liquidator bestellt.

---

st. **Oliefabrieken Calvé-Delft** in Delft. Der Nettogewinn beträgt Fl. 398 608, wovon 6% Dividende auf die Vorzugsaktien verteilt werden sollen. Das finanzielle Ergebnis des Jahres war ungünstiger als das des Vorjahres, obgleich sich die Produktion etwas erhöht hat. Hieran sind zum Teil die weniger guten Ergebnisse der Unternehmungen schuld, bei denen die Gesellschaft interessiert ist, andernteils die immer höheren Einfuhrzölle verschiedener Länder, die den Export lähmen und den Gewinn verringern, schließlich die gegen Ende des Jahres gefallenen Preise der Rohstoffe, mit denen sich die Firma eingedeckt hatte. Die am Jahresschluß vorhandenen Rohstoffe, Produkte und Materialien werden mit Fl. 8 685 227 beziffert, gegenüber dem Vorjahr Fl. 9 087 572.

Industrie des Auslandes

= **Die Glyzerinindustrie Jugoslaviens.** Die jugoslavische, in serbo-kroatischer und deutscher Sprache geschriebene Fachzeitschrift „Drogerijski i Parfimerijski Vjesnik" (Zagreb) bringt in der Märznummer einen Artikel der Zlatorog-Werke in Maribor, worin nebst einer kurzen Monographie des Glyzerins auch einige allgemein interessierende Angaben über den derzeitigen Stand der Glyzerinindustrie in Jugoslavien gegeben werden.

Die Fermentspaltung wird in Jugoslavien in keiner Seifenfabrik geübt. Die Autoklaven-Spaltung wird von der Seifenfabrik Albus A.-G. in Novisad durchgeführt, die Twitchell-Spaltung von den Zlatorog-Werken in Maribor und von Knezic in Mostar, während das Krebitz-Verfahren von der Jugosl. G. Schicht A.-G., Osijek, betrieben wird. Alle übrigen (ca. 30) größeren und kleineren Seifenfabriken handhaben die Laugenverseifung.

Konzentrationsanlagen für eigene und fremde Unterlaugen besitzen im Inlande die Betriebe von Schicht in Osijek, Albus in Novisad und Zlatorog in Maribor. Die Verarbeitung des Rohglyzerins auf Dynamitglyzerin und Pharmakopöe-Ware betreibt in Jugoslavien die einzige Destillationsanlage des Landes bei den Zlatorog-Werken in Maribor, während die Rohglyzerine der übrigen Konzentrationsbetriebe außer Landes gehen.

Die Leistungsfähigkeit Jugoslaviens für Dynamit- und Pharmakopöe-Glyzerin reicht für den Eigenbedarf völlig aus, und es wird sogar nach Österreich für Sprengstoffabriken, sowie auf die Märkte von Italien, Hamburg und Amerika geliefert

Ing. Dr. Wilhelm Kristen.

Seifenfabrikation in Bulgarien. In den letzten Jahren ist in Bulgarien in der Seifenherstellung mancher Fortschritt gemacht worden, um das Land unabhängiger von eingeführter Seife zu machen. Immerhin ist festzustellen, daß die in Bulgarien produzierte Seife der importierten qualitativ nicht gleichwertig ist, und daß ein großer Teil der Bevölkerung noch immer die importierte Seife bevorzugt. Trotzdem sind die Einfuhren von Seife — parfümierte Seife nicht eingeschlossen — im ständigen Abnehmen, sie sind gefallen von 1800 t in 1924 auf 1495 t in 1925 und 1424 t in 1926, dem letzten Jahr, über welches amtliche Berichte erhältlich sind.

(The Oil and Colour Trades Journal.)

Rechtsprechung

= **Untergeordnete Beschäftigung eines Chemikers schließt den Rechtsanspruch auf höhere Entlohnung nach Tarif nicht aus.** Dieser am 19. Mai 1928 vom Reichsarbeitsgericht getroffenen Entscheidung lag folgender Tatbestand zu Grunde:

Der Chemiker N., der eine abgeschlossene Hochschulbildung besitzt, war bis zum November 1926 in einer Hamburger Seifenfabrik als Chemiker beschäftigt worden. Nach diesem Zeitpunkt vereinigte sich die betr. Firma mit einer anderen und

wies dem Chemiker N. einfache Arbeiten und zwar lediglich Dampfmessungen zu. Schließlich wurde ihm dann mit der für niedere Angestellte zuständigen gesetzlichen Frist gekündigt. Demgegenüber machte der Chemiker geltend, daß für ihn der Reichstarif für akademisch gebildete Angestellte der chemischen Industrie zuständig sei, und dieser sehe andere Kündigungszeiten und höhere Gehälter vor.

Das Arbeitsgericht hatte ihn mit seiner Feststellungsklage abgewiesen. Das Landesarbeitsgericht Hamburg dagegen gab seiner Klage statt.

Die gegen diese Entscheidung eingereichte Revision seitens der beklagten Firma wurde zurückgewiesen. Das Reichsarbeitsgericht trat der Berufungsinstanz bei und entschied, daß der Reichstarif für alle dem Arbeitgeberverband der chemischen Industrie angeschlossenen und später hinzutretenden Firmen rechtsverbindlich sei. Dieser Tarif sehe aber für akademisch gebildete Chemiker besondere Bestimmungen vor und diese seien sinngemäß auf den Kläger anzuwenden, gleichviel, ob er in gehobener oder in untergeordneter Betätigung Verwendung gefunden habe. Es hätte eben im Tarifvertrag deutlicher zum Ausdruck kommen müssen, was gegen diese Klauseln einzuwenden sei. (Aktenzeichen R. A. G. 70/28.) *H. A.*

Organisation u. Betrieb

Etwas über genehmigungspflichtige gewerbliche Anlagen.

Unser Gewerberecht wird von dem Grundsatz der Gewerbefreiheit beherrscht. Der Betrieb eines Gewerbes ist jedermann gestattet. Die Gewerbefreiheit ist aber nicht eine absolute und unbeschränkte. Der Staat legt ihr Beschränkungen auf, die ihm zwecks Förderung der öffentlichen Sicherheit und Ordnung notwendig erscheinen. Solange die gewerbliche Tätigkeit sich innerhalb des Rahmens der Genehmigung hält, haben die Ausführungsorgane des Staates nur das Recht der Überwachung. Der leitende Gedanke des Genehmigungsverfahrens ist, daß die einmal erteilte Genehmigung unwiderruflich ist, sie soll dem Unternehmer einer gewerblichen Anlage ein unwiderrufliches Recht auf dauernden Bestand garantieren. Aus § 18, 19 der Gewerbeordnung geht ausdrücklich hervor, daß der Staat die Erlaubniserteilung zum Betriebe gewerblicher Anlagen nicht in das Belieben der entscheidenden Behörden stellen kann, vielmehr muß solche Kraft der zwingenden Vorschrift dann erteilt werden, wenn die Prüfung der Unterlagen von seiten der Behörden keine Bedenken ergeben hat. Der Unternehmer hat also ein Recht auf Erteilung der Konzession; er kann die Erteilung verlangen, wenn ein Versagungsgrund nicht vorliegt.

Die meisten gefährlichen Anlagen bringen Belästigungen mit sich, die im öffentlichen Interesse vermieden werden müssen, trotzdem kann man aber sie nicht verbieten. Zu diesem Zwecke wurde das Genehmigungsverfahren geschaffen, in dem die widerstreitenden Interessen unter dem höheren Gesichtspunkt des Gemeinwohls geschlichtet werden sollen; nach ihnen kann eine gewerbliche Anlage nur dann betrieben werden, wenn es möglich ist, daß die erheblichen Nachteile, Gefahren, Belästigungen auf das Maß abgeschwächt werden können, welches durch die Vorschriften und Bedingungen auferlegt ist.

Die Entscheidung macht daher regelmäßig erhebliche Tatsachen-Feststellungen nötig; die Berücksichtigung anderer als der im Gesetz namhaft gemachten Umstände ist ausgeschlossen.

Sobald der Besitzer einer genehmigungspflichtigen Anlage das Recht zum Betrieb erhalten hat, kann er verlangen, daß der Staat seine Handlungen, soweit sie sich im Rahmen der erteilten Genehmigung halten, schützt, ebenso kann der Staat den Unternehmer zwingen, den durch die Konzessionserteilung ihm auferlegten Pflichten, sofern er sie nicht erfüllt, nachzukommen. Die Überwachung dieser Aufgabe liegt der Gewerbepolizei resp. den Gewerbeinspektionen ob.

Für jede Veränderung der Betriebsstätte sowie jede wesentliche Veränderung, die im Betriebe einer genehmigungspflichtigen Anlage vorgenommen wird, ist die Genehmigung der Behörde aufs neue nachzusuchen. Durch die Inbetriebnahme ändert sich jede gewerbliche Anlage, z. B. durch Abnutzung fortwährend; um den Betrieb lebensfähig zu erhalten, müssen diese Neuerungen durch Reparaturen ergänzt werden; es ist unbestritten, daß diese notwendigen Reparaturen nicht genehmigungspflichtig sind.

Sobald jedoch eine „wesentliche" Veränderung eintritt, sei es durch Aufstellung neuer Maschinen oder durch Umstellung des Betriebes infolge Aufnahme neuer Artikel, ist die Genehmigung hierfür einzuholen.

Trotz der eingehenden Prüfung im Genehmigungsverfahren können sich bei dem Betrieb einer Anlage erhebliche Gefahren und Nachteile für das Gemeinwohl herausstellen, die im Interesse desselben unbedingt verhindert werden müssen; für solche Fälle hat sich der Gesetzgeber die Untersagung des weiteren Betriebes wegen überwiegender Nachteile und Gefahren des Gemeinwohls durch die höhere Verwaltungsbehörde gegen Entschädigung des Unternehmens vorbehalten.

Hiermit ist in kurzen Abschnitten alles Wichtige zusammengefaßt. Ob die seit 50 Jahren bestehende Gewerbeordnung reformbedürftig ist, wage ich nicht zu entscheiden. Engel.

• Verschiedenes •

Erhaltung des deutschen Wäschebestandes. Nach den Schätzungen der Reichsbekleidungsstelle betrug der Wäschebestand im Deutschen Reiche vor dem Kriege sechs Milliarden Mark. Heute wird er von fachlicher Seite auf drei Milliarden geschätzt. Wie eine Autorität auf diesem Gebiete, Professor Heermann, 1925 ausführt, gingen in den letzten 8 Jahren 1,2 Milliarden Goldmark durch die faserschädigende Behandlung mit Wasch- und Bleichmitteln dem Volksvermögen verloren.

Die Bedeutung der Wäscherei für die Wirtschaft wird durch diese Zahlen offenbar. Die gesammelten praktischen Erfahrungen müssen wissenschaftlich ausgewertet und im Interesse der Allgemeinheit verwendet werden. Der 1901 begründete Deutsche Wäscherei-Verband, E. V., Berlin-Charlottenburg, hat daher eine Wirtschafts- und Erforschungsstelle eröffnet, die genanntem Zwecke dient.

Die Pferdeseife. Die Nordweststaaten der U. S. A. sind mit einer wahren Plage gemartert; Zehntausende wilder Pferde leben dort in Freiheit, vermehren sich mit großer Geschwindigkeit und verursachen beträchtlichen Schaden. Diese Landplage ist so unerträglich geworden, daß selbst die Tierschutzgesellschaft die Notwendigkeit zur Ergreifung von Schutzmaßnahmen anerkannt hat. Die durch die wilden Pferde heimgesuchten Staaten sind der Ostteil von Oregon, fast ganz Washington, sowie besonders Idaho, Montana und Nevada. Diese Tiere verbrauchen eine enorme Menge Futter, das zur Erweiterung des Rindviehbestandes dienen könnte. Im Winter geht ein großer Teil ein, aber nicht genügend, um der Vermehrung Einhalt zu gebieten. Sie sind klein, wenig widerstandsfähig und schwierig zu zähmen, mit einem Wort ziemlich unbrauchbar. Da sie außerdem immun gegen die Mehrzahl der Viehseuchen sind, bilden sie eine beständige Gefahr für die zahmen Rinderherden, die sie infizieren, nachdem sie sie ausgehungert haben.

Es wurde also beschlossen, große Jagden zu organisieren und zur Massenausrottung dieser Pest zu schreiten. Die Kadaver sollen in einer eigens hierzu erbauten Fabrik verarbeitet werden, wo man sie nach modernsten Verfahren von ihrem gesamten Fett befreien wird. Dieses Fett wird an Ort und Stelle auf Seife verarbeitet. Ebenso werden noch andere Nebenprodukte von den getöteten Pferden gewonnen.

(Courrier de l'Ain durch L'Ind. Chim.)

Deutsche Patent-Anmeldungen

8i, 5. B. 124 935. Byk-Guldenwerke Chemische Fabrik Akt.-Ges., Berlin NW 7, Neue Wilhelmstr. 4/5. Verfahren zur Entfernung von Rostflecken. 12. 4. 26. — **8k,** 1. I. 27 787. I.-G. Farbenindustrie Akt.-Ges., Frankfurt a. M. Verfahren zur Herstellung von Spinnschmälzen. 27. 3. 26.

12o, 11. R. 66 718. Deutsche Hydrierwerke Akt.-Ges., Rodleben b. Roßlau. Verfahren zur Darstellung von Adipinsäure und ihren alkylsubstituierten Abkömmlingen. 12. 2. 26. — 23. C. 38 195. Chemische Fabrik Stockhausen & Cie., Krefeld. Verfahren zur Herstellung von Schwefelsäureverbindungen aus Ölen und Fetten. 5. 5. 26.

23f, 1. K. 98 615. Robert Krings, Berlin N 20, Wollankstr. 58. Verfahren zum Wehren und Durchmischen von Flüssigkeiten, besonders von siedenden Seifen. 9. 4. 26.

30h, 13. H. 102 104. Health Products Corporation, New York, N. Y., V. St. A.; Vertr.: Dr. K. Michaelis, Pat.-Anw., Berlin W 50. Verfahren zur Herstellung eines unlösliche oder schwerlösliche Bestandteile enthaltenden Kaugummis. 30. 5. 25. V. St. Amerika 25. 3. 25.

Beilagen-Hinweis.

Vorliegender Nummer ist von der chromolithographischen Kunstanstalt *Kramp & Comp.*, Offenbach a. M., eine farbige Beilage über moderne Feinseifen-Packungen beigefügt, die wir der Aufmerksamkeit unserer Leser empfehlen.

Ferner ist von der Firma *Schimmel & Co.*, Miltitz, ein Prospekt beigefügt über den ersten Band der neuen Auflage des Werkes „Die ätherischen Öle" von E. Gildemeister.

Redakteure: Verantwortlich für das Hauptblatt, das Beiblatt „Der Parfümeur" und das Handelsblatt: E. Marx; für das Beiblatt „Der Chemisch-Technische Fabrikant" W. Münder; für den Inseratenteil: G. Panholzer. Druck von Hier. Mühlberger. Sämtliche in Augsburg.

Handels u. Markt-Berichte

= **Glyzerin.** (Berlin N 65, den 2. Juni 1928.)

Paris kam diese Woche:	gegen vorige Woche:
›hglyzerin 80% £ 29.10 (ca. RM 60)	£ 30.10 bis 31 (RM 62—63)
ıponifikat 88% £ 36 (ca. RM 73)	£ 37 bis 37.10 (RM 75—76).

Bei sich überall ansammelnden Vorräten und nur ganz ge-ıngem Kaufinteresse sind die Preise, insbesondere für Saponifi-ıt, wieder weiter zurückgegangen, und wir befinden uns nun-ehr bald wieder auf dem niedrigsten Stand dieses Jahres, elchen wir am 25. Februar mit £ 28 (ca. RM 57) für Roh-yzerin 80% und £ 35 (ca. RM 71) für Saponifikat 88% sahen.

Auch wohl jeder Laie wird in der Zwischenzeit erkannt ıben, daß die Haussebewegung, welche Mitte März einsetzte, ·in spekulativer Natur war und sich künstlich auf die Dauer cht halten ließ.

Vielerseits hat man in der ganzen Welt in Erwartung ›ssen, daß nun endlich doch einmal ein Umschwung kommen üßte, mit Ware zurückgehalten und diese aufgespeichert.

Inzwischen hat sich aber mangels Absatzmöglichkeiten in estillaten die Lage derart verschärft, daß selbst die Produ-ınten, welche ihren laufenden Anfall noch zu Tageskursen ıterbringen wollten, ihn nicht mehr los werden konnten und ch somit auch nolens volens Ware auf Lager legen mußten, enn sie diese nicht zu den à la baisse gebotenen Preisen ab-›ben wollten.

Jetzt sind wir mitten in der toten Saison, die Ferien-ıd Urlaubszeit steht vor der Tür, und die jahrzehntelangen Be-›achtungen des Marktes haben uns gelehrt, daß im allgemeinen ·st im Monat August mit einem langsamen Einsetzen einer ·was regeren Nachfrage zu rechnen ist.

Das Hoffen auf bessere Preise dauert nunmehr nicht nur sondern bald 18 Monate, und es ist vollkommen begreiflich, aß selbst die hartnäckigsten Optimisten jetzt so langsam azu übergehen, ihre angesammelten Vorräte zu liquidieren, enn schließlich repräsentieren sie ein mehr oder weniger ›deutendes totes Kapital, welches bei Anlegung in günstigen äufen von Fetten und Ölen vielleicht wesentlich mehr Nutzen ls die nur problematische Hoffnung einer Aufbesserung der lyzerinpreise realisieren kann. Horst Großmann.

*** **Zur Lage des Ölsaat-, Öl- und Ölkuchenmarktes.** (1. Juni 1928.) Das Kaufinteresse ging infolge der Feiertage ıehr oder weniger zurück, aber auch der Bedarf an sich hat ınächst nachgelassen. Die Verbraucher haben einen Teil ihres rühjahrsbedarfes gedeckt, die Mühlen klagen über ungenü-ende Nachfrage nach Pflanzenöl wie nach Ölsaatkuchen, die reise waren in dieser Woche im allgemeinen gedrückt. Die reise für rohes Leinöl stellten sich auf RM 71 bis 72, für ›hes Rüböl auf etwa RM 90 die 100 kg einschließlich Faß ab ager. Seitdem die Aussichten auf Belieferung Europas mit einsaat seitens Argentiniens sich gebessert haben, besteht die Möglichkeit des Rückganges der Leinölpreise, zumal die Mar-arine-Industrie ihre Käufe von Leinöl eingeschränkt hat. Die eschäftigung der Margarinefabriken während der wärmeren ahreszeit geht bekanntlich zurück, was auf die Preise von flanzenöl nicht ohne Einfluß bleiben wird. Die argentinischen einsaatverschiffungen betrugen in dieser Woche insgesamt 8 200 t, davon 10 000 t nach Nordamerika, in der Woche vor-er 13 000 t bezw. 4000 t, der sichtbare Vorrat von Leinsaat am a Plata verminderte sich abermals von 145 000 t auf 140 000 t egenüber 170 000 t vor einem Jahr. Die indischen Abladungen ach Europa waren in dieser Woche sehr umfangreich und etrugen 7000 t Leinsaat, 575 t Rübsaat und 9600 t Baumwoll-aat, in der Vorwoche 2650 t Leinsaat und 250 t Rübsaat. Nach Europa schwammen Ende dieser Woche 125 000 t Leinsaat, 3 600 t Rübsaat und 33 900 t Baumwollsaat, insgesamt 172 500 t, n der Vorwoche insgesamt 172 300 t und zur selben Zeit des Vorjahres 198 700 t.

Schlußnotierungen. London: Leinsaat Calcutta £ 18.5 bis 18.3/9, Bold Bombay £ 18.17/6, kleine Bombay £ 18.7/6, Plata £ 16.6/3 bis 16.7/6, Rübsaat Toria £ 19.12/6, Kottonsaat Bombay £ 9.10, schwarze ägyptische £ 11.15, Erd-nüsse Koromandel £ 21.10, Rizinussaat Bombay £ 18.5, Sesam-aat, chinesische £ 24.15, Sojabohnen £ 12 bis 12.1/3; Hull: Leinöl vorrätig £ 29.17/6, Juli-August £ 30.2/6, September-De-ember £ 31, Rüböl £ 40.15, raffiniert £ 42.15, Sojaöl £ 33.5, geruchfrei £ 36.15, Kottonöl, rohes Bombay £ 30, rohes ägyp-isches £ 33, eßbares raffiniert £ 37, technisches £ 34.15, geruchfreies £ 39, Rizinusöl Apothekerware £ 51, technisches erster Pressung £ 46, zweiter Pressung £ 43.10, Palmkernöl gepreßt £ 38.10, Erdnußöl £ 39, geruchfrei £ 43 je 1 t; Amsterdam: Rüböl vorrätig Fl. 53½, Leinöl vorrätig Fl. 38, Juni Fl. 34½ bis 34¾, Juli-August Fl. 34¾ bis 34½, Sep-ember-Dezember Fl. 35 die 100 kg ohne Faß ab holländischen Fabriken.

Der Verkehr mit Ölsaatkuchen blieb infolge der Feier-tage ruhig, die Preise waren zum Teil fester und höher. Im Großhandel forderten die Abgeber für Leinmehl brutto mit Sack RM 24,50 bis 24,75, für Erdnußmehl brutto mit Sack RM 22,50 bis 23,75, für Sojaschrot brutto mit Sack RM 22 bis 22,75, Rapskuchen lose RM 18,75 bis 19, Palmkernkuchen, lose RM 20,50 bis 21,25 die 100 kg ab Lager. Infolge der geringen Vorräte suchten die Abgeber, gelegentlich etwas höhere Preise zu erzielen.

Holzöl. (Hamburg 1, den 31. Mai 1928.) Während für Ware auf Abladung unverändert £ 76 bis 77 p. engl. ton no-tiert wird, ist Loko- resp. schwimmende Ware sehr knapp geworden, und es sind die Preise auf £ 84 bis 85 p. engl. ton gestiegen. E. N. Becker.

Öle und Fette. (Hamburg, den 1. Juni 1928.) Leinöl, prompt 71, Leinöl Juni-Aug. 71,50, Leinölfirnis 73, Kokosöl, roh, in Barrels 92, Kokosöl, ceylonartig 91, Palmöl Lagos, loko 73, Erdnußöl, roh 84,25, Kottonöl, techn., raff., engl. 86, Sojabohnenöl, roh, prompt 73,25, Leinölfettsäure 74, Kokos-palmkernfettsäure 76, Erdnußölfettsäure 62—65, Mischölfettsäure, hell 58—64, Sojaölfettsäure 43—47, Kottonölfettsäure, dest. 76, Rizinusöl I. Pressung, loko 97, Rizinusöl II. Pressung, loko 92, Rizinusöl DAB 6, loko 107, Rizinusöl, mischbar mit Mine-ralöl 107, Palmkernöl, roh, inkl. Faß 83, Talg, südamerik. A, schwimmend 81—84, Talg, südamerik. A, loko 82—84, Talg, austr., good colour 80, Talg, deutscher 78—86, Hammeltalg, techn., cif Hamburg 85—91, Schweinefett, techn. 77—97, Rüböl, roh, loko 93, Abdeckereifett 61—65, Rohmedi-zinaltran, loko 78, Dorschlebertran, extra hell 68, Dorsch-lebertran, gelb 65, Dorschlebertran, braunblank 58, Brauntran 46, Robbentran, hell 66,50, Robbentran, hellbraunblank 61, Tranfett-säure 44—48.

Die Preise verstehen sich in RM für je 100 kg.

Der Markt war ruhig. Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

Olivenöl. (Hamburg, den 2. Juni 1928.) Die Forderungen für Sulfurolivenöle haben sich in den Wochen in Italien weiter befestigen können und jetzt für gute Qualitäten Basis c. u. f. Hamburg fast RM 100 per 100 kg netto erreicht. Ähnliche For-derungen waren uns bisher unbekannt, und diese treffen uns in dieser Saison der spanischen Rekordernte besonders überra-schend. Spanien kommt nur spärlich mit Offerten heraus und dann auch nur zu ähnlichen Preisen. Die noch unverkauften Men-gen aus der letzten Ernte sind anscheinend bereits derartig klein, daß die heutigen hohen Forderungen bezahlt werden und an eine Ermäßigung der Preise einstweilen nicht zu den-ken ist.

Die Preise für bessere Qualitäten Olivenöl, Speise- und techn. Ware konnten sich indessen auf dem letzten normalen Niveau halten bei kleinem Geschäft. Trotzdem liegt auch hier die Tendenz fest, und bei verstärkter Nachfrage muß unbedingt mit einem Steigen dieser Forderungen gerechnet werden. Wir selbst haben aus vorgekauften Partien noch weit unter heutigen Abladungspreisen, soweit diese Vorräte es gestatten, freiblei-bend abzugeben: Speise-Olivenöle DAB-6-Ware RM 170, reine gepreßte lampante Olivenöle 3% Säure RM 155, reine gepreßte lampante Olivenöle 5% Säure RM 150, reine gepreßte lam-pante Olivenöle 6% Säure RM 145, reine gepreßte lampante Olivenöle 8—10% Säure RM 140, reine gepreßte lampante Olivenöle 12—15% Säure RM 135, reine gepreßte technische Olivenöle 5% Säure RM 125, gebleichtes neutralisiertes Olivenöl 1% Säure RM 135, dasselbe raffiniert 1% Säure RM 140, na-turgrünes Sulfur-Olivenöl, Tol. 2%. W/Unr. RM 90, Bari-Ware dto. RM 98, tosk. Ware dto. RM 100, griech. Ware dto. RM 95, span. Ware dto. RM 99, Tournante-Olivenöle, je nach Farbe und Säurezahl sowie Mengen zwischen RM 115—125, helles Olivenöl zur Herstellung weißer Fein- oder Textilseifen geeignet, RM 120. Basis cif Nordseehafen für Mengen von mindestens 5 t, Abladegewichte, Netto Kasse, Ver-packung gratis. H. Bade & Co. m. b. H.

Wachse. (Hamburg den 31. Mai 1928.) Paraffin: Die Raffinerien haben ihre Preise für hochgrädige Sorten wei-terhin erhöht. Der Markt ist nach wie vor fest. Es wird notiert: Amerik. Tafelparaffin 50/2° $ 11,75—12, amerik. Schuppenparaf-fin 50/2° $ 10,75—11. Ceresin: Keine Veränderung der festen und zu weiteren Preiserhöhungen neigenden Marktlage. Ce-resin naturgelb RM 83—90, Ceresin Ia weiß RM 85—96, Ozo-kerit-Ceresin naturgelb RM 102—160, Ozokerit-Ceresin Ia weiß RM 112—170. Ozokerit wie bisher: Galiz. Rohozokerit je nach Gradation $ 30—45, raffinierte naturgelbe Ware RM 155 bis 220, doppeltraffinierte weiße Ware RM 178—260. Bienen-wachs unverändert. Je nach Provenienz wird notiert: Greifbare und kurz ankommende Ware 168—192, Abladungsware 166—188 sh p. cwt. Karnaubawachs: Der Tiefstand der Preise

scheint erreicht zu sein, und man spricht von einer bevorstehenden Aufwärtsbewegung. Lokoware 87—88, Abladungsware 133—136 sh p. cwt. Japanwachs wie bisher: Lokoware 87 bis 88, Abladungsware 85—86 sh p. cwt. Montanwachs wie bisher: RM 65—60 für 100 kg ab Werkstation bei Stückgut und RM 55 für 100 kg ab Werkstation bei Waggonladungen.

Alle Preise sind unverbindlich und verstehen sich, wenn nicht anders bemerkt, für je 100 kg brutto/netto, inkl. Verpackung, netto Kasse, unverzollt, Montanwachs und Ceresin verzollt. Der Zoll beträgt z. Zt. für Bienen- und Karnaubawachs RM 10, für Paraffin RM 13, für Japanwachs RM 15 für 100 kg.

Schlickum-Werke Aktiengesellschaft.

Leim, Harz, Schellack. (Hamburg, den 1. Juni 1928.) *Knochenleim in Tafeln RM 116, *Knochenleim in Perlen RM 114, *Lederleim RM 131, Hautleim RM 150, Terpentinöl, amerik., Balsam- RM 84,75, Terpentinöl, deutsch. Balsam- RM 68—74,50, Terpentinöl, mild riechend RM 53—58,50, Harz, amerik. F $ 9,10, HJ $ 9,20, K $ 9,25, WG $ 10,30, WW $ 10,80, Schellack TN orange sh 215, Schellack lemon sh 260.

Mit * = frachtfrei Empfangsstation.

Tendenz ruhig. Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

*** **Vom Fastagenmarkt.** (1. Juni 1928.) Die Geschäftslage am Holzmarkt hat sich während des Berichtsmonats verschlechtert, während Besserung erwartet worden war. Die Knappheit an finanziellen Mitteln hat die Entwickelung des Baumarktes eher eingeengt als erweitert, nach dieser Seite hin hat der Bedarf an Hölzern aller Art sich nur wenig gebessert. Die Kistenfabrikation klagt über schlechte Beschäftigung bei unzulänglichen Preisen. Die Herstellung von Kistenmaterial in eigener Regie bei den großen Unternehmungen macht Fortschritte, die selbständige Kistenfabrikation wird langsam abgebaut. Der Wettbewerb unter den bestehenden Fabriken ist sehr scharf, die eingehenden Aufträge lassen in den meisten Fällen nur bescheidenen Nutzen, wenn von einem solchen überhaupt gesprochen werden kann. Das Angebot des Auslandes auf Holz selbst zu billigen Preisen erfolgte vielfach vergebens, weil es an Bedarf fehlte. Die Umsätze an Holz zwischen Sägewerken und Handel einerseits sind sehr gering, die Preise meist schwankend. Die ostdeutschen Sägewerke bieten Verbrauchern in Westdeutschland verhältnismäßig billig an, wodurch hier dem Handel das Geschäft naturgemäß erschwert ist.

Am Fastagenmarkt war das Geschäft seit Monatsfrist sehr verschieden, Angebote und Nachfrage wechselten in bunter Folge miteinander ab, die Preise waren zum Teil gedrückt, das Angebot in einzelnen Sorten übertraf oft die Nachfrage. Infolge des schlechteren Geschäftsganges der Ölmühlen wird die Verarbeitung von Ölsaaten zunächst tunlichst eingeschränkt, dadurch vermindert sich auch der Bedarf an Ölbarrels, welche aber reichlich angeboten waren. Für gebrauchte Buchen- und Eichenbarrels verschiedener Größen stellten sich die Forderungen des Handels auf etwa RM 6,50 bis 7, neue starke Eichenholzbarrels ca. 84×57 cm kosteten RM 11 bis 11,25, gebrauchte Buchendichtfässer ca. 100×61 cm RM 8,25 bis 8,50 das Stück in Ladungen ab Station. Mit kleineren Preisermäßigungen dürfte wohl zu rechnen sein. Das Angebot auf Lieferung gebrauchter Margarine- und Butterkübel ist nach wie vor rege, die Preise gelten im allgemeinen als billig. Für größere Posten Dunkelölfässer, Teerfässer und Weichholzfässer suchten die Eigner Gebote zu erlangen, das Angebot auf Lieferung dieses Materials ließ sich gerade nicht leicht unterbringen. Die Preise von Weinfässern blieben im allgemeinen unverändert. Für noch gut erhaltene druckfähige Biertransportfässer stellte sich der Preis auf 10 Rpf. das Liter. Neue runde Fässer 150—300 l aus gutem, trockenem Eichenspaltholz sollten 20 Rpf. das Liter kosten.

Geschäftliche u. Personal-Nachrichten • Tagesgeschichte •

Unter diese Rubrik passende Nachrichten aus dem Leserkreise sind stets uns willkommen und finden als solche nach Möglichkeit Berücksichtigung.

(Die mit † bezeichneten Notizen sind handelsgerichtliche Neueintragungen.)

† Berlin. „Masana“ Margarine-Gesellschaft m. b. H. Herstellung und Vertrieb von Margarine und sämtlichen anderen Erzeugnissen der Fett- und Ölindustrie. Stammkapital 20 000 RM. Geschäftsführer: Kaufmann Gustav Scheffler, Königswusterhausen. — † Nessib-Werk G. W. Karl Paulke & Co. Vertriebs-Gesellschaft m. b. H. Kauf, Übernahme und Fortführung des bisher von der Firma Nessib-Werk G. W. Karl Paulke & Co. G. m. b. H. betriebenen Fabrikations- und Handelsgeschäfts in pharmazeutischen, medizinischen und kosmetischen Präparaten aller Art. Stammkapital 20 000 RM. Geschäftsführer: Kaufmann Gustav Wilhelm Karl Paulke.

† Göppingen. Albert Schneider in Kleineislingen. Gesellschafter: Albert Schneider und Richard Gölz, Kaufleute. Handel in technischen Ölen, Fetten und Autobetriebsstoffen. Die Gesellschaft führt das von dem Gesellschafter Albert Schneider in Mannheim (als Einzelfirma) geführte und nach Kleineislingen verlegte Geschäft weiter.

† Hamburg. Parfümerie Arcana Olga von Flotow. Inhaberin: Ehefrau Olga von Flotow, geb. Rücker, zu Altona-Nienstedten.

† Heidelberg. Muschick & Müller G. m. b. H. Herstellung und Vertrieb chemisch-technischer Erzeugnisse, Handel mit technischen Industriebedarfsartikeln jeder Art. Stammkapital 20 000 RM. Geschäftsführer sind Artur Müller, Kaufmann in Heidelberg-Rohrbach, Richard Muschick, Kaufmann in Mannheim.

† Köln. Dr. Wehner & Co. m. b. H., Wachholderweg 3. Herstellung und Vertrieb chemischer Neuheiten. Stammkapital 20 000 RM. Geschäftsführer: Dr. juris Walter Wehner und Josef Hennig. Caspar Lipp hat Prokura.

† München. Terra-Öl-Gesellschaft Dr. Zwingmann & Co., Türkenstr. 2/II. Kommanditgesellschaft. Herstellung und Vertrieb von chemischen Präparaten. Persönlich haftende Gesellschafter: Dr. Alfred Zwingmann, Zahnarzt in Köln-Mülheim, und Karl Zwingmann, schweiz. Rechtsanwalt in München.

Aarburg (Schweiz). Chemische Fabrik G. Zimmerli. Den Herren Franz Suter (kaufmännischer Leiter) und Dr. Erwin Gisiger (technischer Leiter) wurde Gesamtprokura erteilt.

Altona a. E. Holstein-Ölwerke G. m. b. H. Kaufmann Leonhard Henrik Hubert Bruisten in Goch ist zum Geschäftsführer bestellt.

Berlin. Polborn A.-G. Zum Vorstandsmitglied ist bestellt Dr. chem. Werner Fritze in Berlin-Johannisthal.

Berlin. Die durch Oppositionsantrag notwendig gewordene zweite G.-V. der A.-G. für chemische Produkte vorm. H. Scheidemandel genehmigte nunmehr den dividendenlosen Abschluß und lehnte den Oppositionsantrag auf Ausschüttung von 6% ab.

Berlin. Marabu, Chemische Präparate und Seifenfabrik G. m. b. H. Vertretungsbefugnis des Liquidators beendet. Firma erloschen.

Bonn. Über das Vermögen des Josef Decker, Am Hof Nr. 5, Parfümeriegeschäft, wurde am 19. Mai 1928, nachmittags 4 Uhr, das Konkursverfahren eröffnet. Verwalter: Fabrikdirektor a. D. F. A. Nebel in Bonn, Kronprinzenstraße 7. Anmeldefrist und offener Arrest mit Anzeigefrist bis zum 10. Juni 1928.

Forst, Lausitz. Über das Vermögen des Kaufmanns Alfred Köhler in Simmersdorf, Inhabers einer Ölmühle, dort, ist am 30. Mai 1928, vormittags 9 Uhr 40 Min., das Konkursverfahren eröffnet. Verwalter ist Kaufmann Karl Pitzka in Forst (Lausitz). Konkursforderungen sind bis zum 30. Juni 1928 anzumelden.

Hannover. Für die offene Handelsgesellschaft Wilhelm Baden, Parfümerie- und Seifenfabrik in Hannover, Weißekreuzstraße 37, wurde am 25. Mai 1928, 19 Uhr, zur Abwendung des Konkurses das Vergleichsverfahren eröffnet. Der Kaufmann Heinrich Franke in Hannover, Münzstr. 7, ist zum Vertrauensmann bestellt. Termin zur Verhandlung über den Vergleichsvorschlag am 20. Juni 1928, 8¾ Uhr, Am Justizgebäude 1, Zimmer 32, Erdgeschoß. Der Antrag auf Eröffnung nebst Anlagen und das Ergebnis etwaiger weiterer Ermittlungen liegt auf der Geschäftsstelle 12/2 zur Einsicht der Beteiligten aus.

-m. Helsingborg, Schweden. Reymersholms Gamla Industriaktiebolag nutzte infolge des scharfen Wettbewerbs 1927 die Leistungskraft ihrer Ölfabrik in Karlshamn, die auch Ausfuhr treibt, nicht voll aus. Bei den Schwefelsäure-, Superphosphat- und Kupferwerk-Betrieben war das Ergebnis besser. Der Reingewinn von 1,41 Mill. Kr. (bei 38,77 Mill. Kr. Umsatz) dient zur Deckung des Verlustsaldos von 1,04 Mill., zu 0,5 Mill. Abschreibungen und 0,23 Mill. Übertrag.

Köln. Kölner Margarine-Werke Klein & Heinzen. Gesellschaft aufgelöst. Liquidator ist Bankdirektor a. D. Peter Krause, Köln. Prokura Adolf Thomas erloschen.

Landau, Pfalz. „Parfümerie Trauwi Trauth & Wind“, Herstellung von Riech- und Schönheitsmitteln. Der Gesellschafter Heinrich Trauth, Kaufmann in Queichheim, ist ausgeschieden. Als neuer Gesellschafter ist eingetreten: Reinhard Braun, Kaufmann in Ranschbach.

München. Institut Hermes Franz Gradinger. Geänderte Firma „Hermes“ Fabrik pharm.-kosmet. Präparate Franz Gradinger.

Neukölln. Über das Vermögen der Firma C. und G. Müller, Speisefettfabrik A.-G. in Berlin-Neukölln, Mittelbuschweg 10/12, wurde am 24. Mai 1920, mittags 12 Uhr, das Vergleichsverfahren zur Abwendung des Konkurses eröffnet. Der Kaufmann Hugo Winkler in Berlin-Neukölln, Wildenbruchstr. 86, ist zur Vertrauensperson ernannt. Termin zur Verhandlung über den Vergleichsvorschlag ist auf den 20. Juni 1928, vorm. 10 Uhr, vor dem Amtsgericht Neukölln, Berliner Straße 69, Zimmer 70, II. Stock, anberaumt.

-m. Oslo. Gerh. Ihlen, Seifen- und Waschartikelgroßhand-
l, ging an Erling A. Engh über.

Speyer. Gummitin- und Pflanzenleimfabrik Jul. Lichten-
rger & Cie. A.-G. Firma geändert in: Chemische Fabrik
chtenberger A.-G.

-m. Stockholm. Dir. C. Kihlström, Inhaber eines elek-
omedizinischen Instituts, hier, wurde zur Zahlung von 2000
r. an Chemiker Vidar Jernberg als Honorar für ein von diesem
Auftrag ausgearbeitetes Schaumbad-Präparat (für Abmage-
ng) und in die Gerichtskosten verurteilt.

-m. Strängnäs, Schweden. Das Parfümeriegeschäft E.
fvings Parfymeriaffär wurde aufgemacht.

st. **Maatschappij tot Exploitatie van Zeepfabrieken,** Rot-
rdam. Aus dem Jahresbericht geht hervor, daß die Gesellschaft
it ihrem in- und ausländischen Umsatz sowie mit den erzielten
nanziellen Resultaten im abgelaufenen Geschäftsjahr zufrieden
in konnte. Trotz der sehr scharfen Konkurrenz konnte ein
uttogewinn von Fl. 571 716 erzielt werden, wovon nach den
lichen Abschreibungen eine Dividende von 6% auf die Stamm-
d Vorzugsaktien verteilt werden kann. Fl. 5882 wurden auf
ue Rechnung übertragen (i. V. Fl. 1734). Das Aktienkapital
trägt Fl. 5 280 000 (unv.), die Reserven Fl. 125 000 (i. V. Fl.
000).

-m. **Zum Zusammenbruch der Ölwerke Teutonia (Har-
rg).** Der deutsche Revisor der „Teutonia", H. E. Uetze, wel-
er seit 9 Jahren zur zahlenmäßigen Revision ihrer Bücher an-
stellt war, wurde, wie der Hamburger Berichterstatter an
Demokraten" (Aarhus) nach Interview mit ihm mitteilt, im
ebruar d. J., während er zum Wintersport im Gebirge war,
ötzlich telephonisch zurückgerufen, und man ließ ihm nur
Stunden Zeit zur Durchsicht eines Bilanzentwurfs (mit nur
20 000 Kr. Verlustausweis), den er, obwohl er 8 Tage dazu
ötig gehabt hätte, doch unterzeichnete.

Für doppelte Rembourse benutzte „Teutonia" (wie „Bör-
n", Kopenhagen, erfährt) eine kleine holländische Firma, die
ch in ihrem Besitz befindet.

Zu der ohne Veranlassung der Gläubiger geschehenen und
enigstens für dänische Kreise, welche den endgültigen Revi-
onsbericht abwarten wollten, sehr überraschenden Verhaftung
er drei Direktoren von „Teutonia" äußerte sich Staatsanwalt
affner in Stade, der sie veranlaßte, an den Vertreter der
Berlingske Tidende" (Kopenhagen), welcher ihn aufsuchte und
emerkte, daß in Dänemark in Fällen, wie diesem, der Staats-
walt stets erst, wenn private Anzeige erfolgt ist, eingreift: Der
eutsche Staatsanwalt hat die Pflicht einzuschreiten, wo begrün-
eter Verdacht des Betrugs vorliegt, und er ist besonders wach-
m betreffs Konkursverbrechen und anderer Verletzungen des
redits, weshalb ihm denn auch vom Richter stets Mitteilung
geht, wenn ein Konkursantrag zur Behandlung kommt. Be-
effs „Teutonia" bestätigte er, daß Warenposten doppelt ver-
fändet worden sind. Die Sache sei jetzt beim Untersuchungs-
chter, dessen Untersuchung (der dänischen „gerichtlichen Vor-
ntersuchung" entsprechend) im Gegensatz zu Dänemark nicht
ffentlich ist. — In einem Leitartikel der „Berl. Tid." aus diesem
nlaß über „Dänische und deutsche Justiz" heißt
s: „Das deutsche Tempo im Auftreten der Anklagebehörde
einer Sache, die das Vorliegen von Betrug wahrscheinlich
acht, ist entschieden schneller, die Initiative der Polizei in
erbindung damit unabhängiger. Die deutsche Praxis ist ent-
chieden vorzuziehen, wenn wie hier (was der Vorstand der
arhus Oliefabrik zugibt) die Verhaftung doch nur eine Zeit-
age war. Das deutsche Verfahren legt offenbar mehr Gewicht
arauf, die Interessen des Gläubigers zu schützen. Durch die
änische Praxis in solchen Fällen läuft das dänische Geschäfts-
eben Gefahr, an Ansehen zu verlieren. Die dänische Konkurs-
esetzgebung ist schlapp, und die dänische Rechtsverfolgung
ilft dem nicht ab."

Vom Weltmarkt

Der Markt für Toilettepräparate in Honduras. Während des
iskaljahres vom 1. August 1925 bis 31. Juli 1926 lieferten
ie Vereinigten Staaten nach einem Berichte der „Commerce
Reports" 80% der Einfuhr von parfümierten Seifen, 63% der
Parfümerien und Kosmetika und 70% aller anderen Toilette-
rtikel und -präparate. Der Rest der Einfuhr verteilt sich
rößtenteils auf Deutschland und Frankreich.

Die Einfuhr nach Honduras betrug im Fiskaljahr 1925/26:

	kg	$
Parfümierte Seifen	25 661	15 747
Parfümerien und Kosmetika	72 216	43 695
Andere Toiletteartikel	33 704	28 780

Geringe Mengen von billigem Bayrum, Kölnischem und
Floridawasser, sowie von Rasierwaschwässern werden von einer
Zuckerfabrik und Destillation als Nebenprodukt hergestellt. In-
olge ihrer niedrigen Preise finden diese Erzeugnisse in Fri-
seurläden und bei den unteren Schichten der Bevölkerung Ab-
satz. Allem Anscheine nach hat die Produktion keinen merk-
lichen Einfluß auf die Einfuhr ähnlicher Erzeugnisse.

Die Hauptmenge der Einfuhr wird von den Kaufleuten
direkt von Fabrikanten oder Händlern in den Vereinigten
Staaten und Europa gekauft.

Die Kleinverkaufspreise liegen (infolge des Zolls und der
Zwischenverdienste) durchschnittlich etwa 30% über den ameri-
kanischen Verkaufspreisen.

Die wichtigsten eingeführten Artikel dieser Gruppe sind:

Parfümierte Seifen. Schätzungsweise stammen 60
bis 70% aus den Vereinigten Staaten; der Rest kommt aus
Deutschland und Frankreich.

Parfümerien und Kosmetika. In Ceiba besteht der
größere Teil der Einfuhr von feineren Parfümerien aus deut-
schen und französischen Waren, während die Vereinigten Staaten
den Hauptteil der Einfuhr von billigeren Parfümerien be-
streiten. In Puerto Castilla und Tela beherrschen die amerikani-
schen Erzeugnisse den Markt, wenngleich verschiedene teure
Gesichtspuder und Cremes auch aus Europa kommen. Die Preise
für Parfümerien und Kosmetika liegen weit über den ameri-
kanischen Verkaufspreisen, da die Verzollung der Einfuhr nach
dem Bruttogewicht erfolgt.

Bayrum und Toilettewässer. Bayrum wird aus den
Vereinigten Staaten, Europa und Dänisch-Westindien bezogen.
Floridawasser und Kölnisches Wasser, die die beliebtesten Toi-
lettewässer sind, werden größtenteils von amerikanischen Firmen
bezogen.

Rasierpräparate. Rasierseifen und Rasiercreme, die
fast vollständig amerikanischer Herkunft sind, erfreuen sich
großer Beliebtheit. Rasierwaschwässer und Haarwuchsmittel
stammen aus den Vereinigten Staaten, Frankreich und Deutsch-
land.

Andere Erzeugnisse. Von der Gesamteinfuhr von
Zahnpasten stammen wahrscheinlich 95% und von Talkum-
pudern 90% oder darüber aus den Vereinigten Staaten. Von allen
anderen nicht besonders genannten Toilettepräparaten wird
schätzungsweise mehr als die Hälfte aus den Vereinigten Staaten
bezogen. (Die Chemische Industrie.)

Rechtsprechung

sk. **Der vorbestrafte Angestellte.** Am Musterstand der offenen
Handelsgesellschaft H. u. Z. auf der Kölner Messe entspann
sich zwischen Z. und dem Direktor B., dem Vertreter einer
anderen namhaften Firma, folgendes Gespräch: Z: „Sie haben
jetzt auch Herrn N. angestellt, hoffentlich haben Sie mit ihm
mehr Glück als wir." B: „Was hat denn das für eine Bewandt-
nis?" Z: Bei uns hat er damals 3000 M unterschlagen." Die
Folge davon war, daß N. kurz darauf fristlos entlassen wurde.
Er klagte nunmehr gegen die Firma H. u. Z. und gegen
Z. im besonderen als Gesamtschuldner auf Schadensersatz in
Höhe von zunächst 5000 RM. Das Landgericht Düsseldorf
erklärte den Anspruch gegen sämtliche Beklagte, das Ober-
landesgericht daselbst nur gegen Z. dem Grunde nach als
gerechtfertigt an, das Reichsgericht wies die Revision
des Z. zurück, mit folgenden Entscheidungsgründen: Zutref-
fend geht das Berufungsgericht davon aus, daß die Sitten-
widrigkeit der vom Beklagten dem Direktor B. gemachten
Mitteilung über die Unterschlagung des Klägers nur aus dem
Vorhandensein besonderer Umstände hergeleitet wer-
den könne, da die mitgeteilte Tatsache der Wahrheit entspro-
chen habe. Solche besonderen Umstände nimmt aber der Vor-
derrichter hier als vorhanden an. In dieser Beziehung führe
das angefochtene Urteil aus: Es entspreche den zum sittli-
chen Grundsatz gewordenen heutigen Anschauungen, daß
eine begangene strafbare Handlung, vor allem, wenn sie —
wie hier — fast 10 Jahre zurückliege, dem Täter nicht le-
benslang nachgetragen werden dürfe, daß ihm viel-
mehr dazu verholfen werden müsse, die Verfehlung durch ein-
wandfreies soziales Verhalten wieder gutzumachen.
Durch die Zuwiderhandlung gegen diesen Grundsatz habe sich
der Beklagte mit der sittlichen Auffassung aller billig und
gerecht Denkenden in Widerspruch gesetzt, zumal da ein be-
rechtigter Anlaß zur Mitteilung der Unterschlagung des Klägers
nicht gegeben gewesen sei. Diese Anschauung steht mit der
Rechtsprechung des Reichsgerichts im Einklang. Der durch
sie zum Ausdruck gebrachte Grundsatz greift aber auch dann
Platz, wenn es wegen der betreffenden strafbaren Handlung
nicht zu einem Strafverfahren gekommen ist, sondern die Ge-
schädigten von einer Strafanzeige abgesehen und sich mit dem
Täter gütlich geeinigt haben, wie es hier durch ein
Übereinkommen dahin geschehen ist, daß N. den unter-
schlagenen Betrag zu decken habe und daß seine Ver-
fehlung geheim gehalten werden solle. Mit Recht findet der
Berufungsrichter das Besondere, was der Handlungsweise des
Beklagten Z. den Stempel des Sittenwidrigen verleiht, haupt-

sächlich darin, daß für ihn nach Lage der Umstände gar kein Anlaß vorhanden war, dem B. gegenüber die Unterschlagung des Klägers zu erwähnen. Davon daß die neue Firma, die den Kläger fristlos entlassen hat, der Vorwurf der Sittenwidrigkeit treffe; wenn sie den Kläger wegen der vor Jahren begangenen Unterschlagungen nicht behielt, kann nicht die Rede sein: die Berechtigung des Bestrebens der Firma, womöglich keinen mit dem Makel einer strafbaren Handlung belasteten Angestellten in ihren Diensten zu haben, läßt sich nicht bestreiten. (II 268/27.)

Verschiedenes

Die Sojabohne im nördlichen Kaukasus. In industriellen und landwirtschaftlichen Kreisen des nördlichen Kaukasus zeigt man ein großes Interesse für die Sojabohne, besonders im Hinblick auf die Rohstoffversorgung für die Ölindustrie. Die Arbeiten auf der landwirtschaftlichen Versuchsstation in Stauropol (Kaukasus) bewiesen die Eignung der Kultivierung der Sojabohne für den östlichen Teil vom Nordkaukasus. Die ersten Anpflanzungen wurden im Jahre 1909 begonnen, doch mußten sie leider in 1910 unterbrochen werden. 1925 begann die Station erneut mit der Anpflanzung der Sojabohne, und die Prüfung während dreier Jahre ergab günstige Resultate. Die Sojabohne kann erfolgreich in der Landwirtschaft des nördlichen Kaukasus eingeführt werden und als neue Basis für die russische Ölrohstoffquelle dienen. Dr. J.

(Masloboino-Schirowoje-Delo, Nr. 2, 1928.)

Völlige Unterbindung des Importes von Pflanzenspeisefetten in Polen durch die letzte Zollvalorisation. Die Aufnahmefähigkeit des polnischen Marktes für Pflanzenspeisefette verzeichnet eine ständige Steigerung. Bei einem Vergleich des Konsums im Jahr 1927 mit den vorhergehenden Jahren läßt sich eine Steigerung des Konsums in Margarine um 200 bis 300% feststellen. Trotzdem ist noch immer der Verbrauch, verglichen mit den Konsumziffern im Auslande, relativ gering: während in England jährlich auf den Kopf der Bevölkerung 8,2 kg, in Dänemark 22,5 kg und in Holland 6,9 kg entfallen, beträgt der Konsum in Polen nur 0,35 kg. Der größten Nachfrage erfreuen sich die inländischen Eßfette in den ehemals preußischen und österreichischen Gebietsteilen, die ungefähr 4- bis 5mal mehr konsumieren als die übrigen Gebietsteile; den geringsten Konsum verzeichnen die östlichen Gebiete. In den inländischen Fabriken herrscht eine starke Konkurrenz. Da die Ware einem raschen Verderben unterliegt, verfügt der Großhandel über keine nennenswerten Vorräte. Durch die letzte Zollvalorisierung, die die inländische Industrie weitgehend schützt, hat der Import von Auslandswaren völlig aufgehört. Ein Export der polnischen Fabrikate findet derzeit nicht statt, da die Warenpreise in Polen höher als in den Nachbarländern liegen, die im übrigen über eine langjährig entwickelte Industrie verfügen. Die Margarinepreise im Großhandel stellen sich loko Abnehmer folgendermaßen dar: Gattung I 3,20 bis 3,40 Zloty je kg, bessere Sorten notieren 3,80 Zloty je kg.

Anbau von chinesischen Holzöl-Bäumen in Florida. Der Verbrauch von Holzöl in den Ver. Staaten ist recht hoch und in stetem Steigen begriffen. Im Jahre 1925 wurden 101 553 519 lbs. im Wert von 11 385 848 $ aus China eingeführt. Der Preis bewegte sich meist zwischen 12 und 15 Cents je lb., zeitweise ist er aber auch auf 30 bis 50 Cents je lb. gestiegen. Infolge des hohen Verbrauches hat in den letzten Jahren in den Ver. Staaten eine lebhafte Tätigkeit eingesetzt, um Holzöl im eigenen Lande zu erzeugen. Bisher sind im Staate Florida versuchsweise 1500 Acker Land mit Holzöl-Bäumen bestellt worden. Außer der Universität von Florida stellt die American Tung Oil Corporation, 2201 New York Avenue, N. W., Washington, D. C. Versuche an; sie rechnet damit, daß sich im Laufe der nächsten Jahre eine eigene gesunde Industrie entwickeln wird. Die wissenschaftlichen Untersuchungen liegen in den Händen von Dr. H. A. Gardner, Educational Bureau of the Paint & Varnishing Manufacturing Association, 2201 New York Avenue, N. W., Washington, D. C. (I. u. H.)

Submissionen

Für die katholische und evangelische Handwerker-Bildungsanstalt zu Homburg und für das Landeskrankenhaus zu Homburg werden benötigt:

III. Reinigungsmaterial.

3000 kg Schmierseife hell, I. Qualität, reine Leinölware, 40 bis 42 Prozent Fettgehalt

50 kg Schuhwichse	50 l Leinöl
10 kg Lederfett	20 l Siccativ
25 kg Naphthalin (Kugeln)	20 l Terpentinöl
2500 kg Soda	5 l Wäschezeichentinte
500 St. Kernseife (100 kg)	400 St. Putztücher.

Es bleibt sowohl der Zuschlag im einzelnen oder im ganzen wie auch die Bestellung von größeren oder kleineren Quantitäten der ausgeschriebenen Waren vorbehalten.

Die Lieferung hat alsbald nach der Bestellung unter gleichzeitiger Übersendung der Rechnung frei Anstalt und ohne Berechnung von Emballagen zu erfolgen. Jeder Lieferung ist ein Lieferschein, auf dem die einzelnen Waren nach Art und Menge genau bezeichnet sind, beizufügen.

Nicht probemäßige Lieferungen werden ohne weiteres zurückgewiesen. Auf Erfordern hat der Lieferant solche Ware auf eigene Kosten zurückzunehmen und durch probemäßige zu ersetzen. Trifft der Lieferant nicht sofort Abhilfe oder hat er die ihm gestellte Frist versäumt oder die Lieferung bis zu dem bestimmten Termin nicht ausgeführt, so kann auf seine Kosten Ersatz beschafft werden.

Saarbrücken, den 26. Mai 1928.

Regierungskommission, Abteilung Volkswohlfahrt.

Die Lieferung von Seife für die Reichsbahndirektion Breslau und Oppeln soll öffentlich vergeben werden: 17 000 kg gewöhnliche Kernseife in Stücken von 100 g und 39 000 kg Schmierseife in rostsicheren Blechgefäßen von zur Hälfte 25 kg und zur Hälfte 50 kg Inhalt. Lieferfrist je 1/3 in den Monaten August, Oktober und Dezember 1928. Öffnung der Angebote am 14. Juni 1928, 10 Uhr. Verdingungsunterlagen gibt — soweit Vorrat reicht — unser Präsidialbüro gegen Bareinsendung von 1 RM im Zimmer 213, Malteserstr. Nr. 13, ab. Zuschlagsfrist 29. Juni 1928. Reichsbahndirektion Breslau.

Deutsche Patent-Anmeldungen

15k, 1. B. 134 845. Dr. Erich Bark, Berlin-Reinickendorf-W., Straße 20, Haus 1. Verfahren zur Herstellung von parfümierten Drucksachen. 12. 12. 27.

82a, 8. I. 31 482. I.-G. Farbenindustrie Akt.-Ges., Frankfurt a. M. Vorrichtung zur Wiedergewinnung der flüchtigen Lösungsmittel aus fortlaufend bewegtem Trockengut. 22. 6. 27.

Versagte Patente.

23a, 6. C. 35 392. Verfahren zum Lösen und Fixieren von Riechstoffen. 18. 3. 26.

Beilagen-Hinweis.

Vorliegender Nummer ist von der chromolithographischen Kunstanstalt *Kramp & Comp.*, Offenbach a. M., eine farbige Beilage über moderne Feinseifen-Packungen beigefügt, die wir der Aufmerksamkeit unserer Leser empfehlen. Ferner eine Beilage der Gelatinewarenfabrik *Gebrüder Klotz*, Göppingen in Wttbg. über Gelatine-Lampions, worauf wir ebenfalls unsere Leser aufmerksam machen.

Redakteure: Verantwortlich für das Hauptblatt, das Beiblatt „Der Parfümeur“ und das Handelsblatt: E. Marx: für das Beiblatt „Der Chemisch-Technische Fabrikant“ W. Münder; für den Inseratenteil: G. Panholzer. Druck von Hier. Mühlberger. Sämtliche in Augsburg.

Handels u. Markt-Berichte

[V]ereinigung der Seifensieder und Parfümeure, E. V.

[P]rogramm für die Hauptversammlung am 23. bis 25. Juni 1928 in Leipzig.

Sonnabend, den 23. Juni 1928. 19.43 Uhr Empfang [d]er Berliner Kollegen am Hauptbahnhof. Beziehen der Quar[ti]ere in Köhler's Hotel, Blücherstr. 13, 2 Minuten vom Haupt[b]ahnhof. Um 21 Uhr Hauptvorstandssitzung in Köhler's Bier[ha]us, Blücherstr. 15.

Sonntag, den 24. Juni 1928.

Eintreffen der Dresdner Ortsgruppe gegen 8.30 Uhr.

Um 9.30 Autorundfahrt durch Leipzig. (Dauer etwa 1½ [S]tunden.)

Um 11 Uhr Frühschoppen im Bonorand am Rosenthal [(K]onzert) und um 1.30 Uhr Mittagessen in Köhler's Bierhaus [i]m reservierten Sitzungsraum, anschließend daran die Haupt[v]ersammlung. Abends dann gemütliches Beisammensein im klei[n]en Saal, Künstlerhaus, Bosestr. 9.

Montag, den 25. Juni 1928.

Besichtigung der Firma *Schimmel & Co.* Um 8.30 Uhr Ab[fa]hrt von Köhler's Hotel im Auto nach Miltitz zu *Schimmel [&] Co.*, Ankunft in Miltitz um 9 Uhr. Von 9 Uhr bis 11 Uhr [B]esichtigung, um 11.30 Uhr Frühstück bei *Schimmel & Co.* [g]egen 1 Uhr Rückfahrt nach dem Hauptbahnhof zu Köhler's [H]otel.

Anmeldungen und Zimmerbestellungen sind zu richten an [H]errn *Willy Landrock*, Leipzig-Möckern, Fuchsnordhofstr. 26.

= **Glyzerin.** (Berlin N 65, den 9. Juni 1928.)

Paris kam diese Woche:	gegen vorige Woche:
[R]ohglyzerin 80% £ 28 (ca. RM 57)	£ 29.10 (ca. RM 60)
[S]aponifikat 88% £ 35.10 (ca. RM 72)	£ 36 (ca. RM 73).

Obwohl bereits vorige Woche größere Absätze gemeldet [w]urden, haben diese die Abwärtsbewegung des Marktes kei[n]eswegs verhindern können, sondern sie vielleicht im Gegenteil [n]och verstärkt, da somit wieder deutlich bewiesen wurde, daß [d]er Großkonsum, ohne selbst als Käufer offen auf den Markt [z]u kommen, sich hinreichend und quasi unter der Hand durch [A]ufnahme eines Teiles angesammelter Vorräte noch immer glatt [e]indecken kann.

Man redet vielerseits von einer Abnahme der Glyzerinpro[d]uktion, und es mag dies vielleicht teilweise für Europa zu[t]reffen, indem man infolge der so niedrigen Glyzerinpreise [m]ehr und mehr von der eigenen Spaltung abgeht und lieber [d]ie billigen aus der Margarine-Industrie stammenden Fett[s]äuren verarbeitet. Auch mag es zutreffen, daß man verschie[d]enerseits hauptsächlich niedrigprozentige Unterlauge in die [K]analisation ablaufen läßt, aber so bedeutend wird der hier[d]urch entstehende Ausfall schon nicht sein, denn erstens wird [e]s auch wohl bei den meisten Fabriken infolge wasserpoli[z]eilicher Vorschriften überhaupt nicht möglich sein, und zwei[t]ens repräsentiert die Unterlauge, auch wenn sie noch so schwach [i]st, immerhin doch einen gewissen Wert.

Leider werden in Europa nicht überall die Produktions[z]ahlen amtlich erfaßt, und es ist auch somit unmöglich, sich [ü]ber diese Verhältnisse ein genaues Bild zu machen. In Ame[r]ika gibt es über alles eine amtliche Statistik, und wir er[s]ehen aus dieser, daß die Produktion an Glyzerin während des [e]rsten Quartals dieses Jahres um ca. 4000 t größer als die [d]es gleichen Zeitabschnittes des Vorjahres war. Die Vorräte [A]merikas betrugen am 31. März dieses Jahres rund 6250 t mehr [a]ls am gleichen Datum des Vorjahres. Rechnen wir hinzu, [d]aß Amerika innerhalb der ersten 4 Monate dieses Jahres im [g]anzen nur ca. 170 t Glyzerin gegen 5540 t im gleichen Zeit[a]bschnitt des Jahres 1926, also nur 3% des damaligen Quan[t]ums eingeführt hat, so müssen wir in Amerika bei sehr stark [v]erminderter Einfuhr ein dauerndes Anwachsen der Produktion [u]nd mangels Abgänge auch ein dauerndes Zunehmen der Vor[r]äte feststellen. Wohl versucht Amerika sich im Export für [s]eine so bedeutenden Vorräte Luft zu verschaffen, jedoch kann [e]s oder will es infolge seiner durch die hohen Schutzzölle noch [i]mmer verhältnismäßig günstigen Inlandspreise vorläufig noch [n]icht wirksam genug auf dem Weltmarkt auftreten. So blieb [d]er Export in den ersten 4 Monaten dieses Jahres mit ca. 240 t [n]och immer äußerst minimal, obwohl diese Zahl doch einen [w]esentlichen Fortschritt gegen das Vorjahr, wo in dem glei[c]hen Zeitraum nur ca. 58½ t exportiert wurden, darstellt.

Man hofft in Amerika wieder auf einen größeren Absatz [v]on Glyzerin für Frostschutzmittel, jedoch bleibt es äußerst [f]raglich, ob sich diese Hoffnung verwirklichen wird, denn auch [d]ie Glykolproduzenten sollen inzwischen ihren Verkaufspreis auf 15 Cents, also ca. $ 33,15 bezw. RM 139,25 herabgesetzt haben und sich sogar mit dem Gedanken tragen, ihn noch weiter bis auf nur 10 Cents, also ca. $ 22,05 bezw. RM 92,60 herabzusetzen. Zweifellos weisen Glykollösungen einen höheren Gefrierpunkt als gleichprozentige Glyzerinlösungen auf, so daß Glykol ruhig etwas teurer als Glyzerin sein kann, um sich letzten Endes für solche Zwecke doch wesentlich billiger zu stellen. Was aber sehr zweifelhaft bleibt, ist, ob sich das Glykol fabrikationsmäßig wirklich so billig herstellen läßt, um derart niedrige Verkaufspreise überhaupt zu gestatten. Es hat vielmehr den Anschein, als ob sowohl die Glyzerin-, als auch die Glykolproduzenten den Bedarf an diesen Produkten für Frostschutzmittel ganz wesentlich überschätzt haben. Genau so, wie Amerika in der Hoffnung auf einen guten Absatz für diese Zwecke vor 2 Jahren riesige Mengen Glyzerin in Europa gekauft hatte, um sie letzten Endes infolge der Konkurrenz des Glykols im erhofften Maß nicht absetzen zu können und somit gezwungen zu sein, sie auf Lager zu legen und dieses somit ständig bis zu bisher ungekannten Quanten zu erhöhen, scheint es, als ob auch in der Glykolproduktion die Hoffnung auf einen sich stetig steigernden Absatz nicht bestätigt und somit eine gewisse Überproduktion gezeitigt hat, so daß man sich gezwungen sieht, selbst mit Verlust die angesammelten Vorräte in Konkurrenz mit dem jetzt sehr billigen Glyzerin auf den Markt zu werfen.

Die kommenden Monate dürften somit wohl einen sehr scharfen Konkurrenzkampf zwischen Glyzerin und Glykol bringen, und wenn wir auch hierdurch vielleicht noch niedrigere Glyzerinpreise sehen mögen, so dürfte entschieden Glyzerin sich erfolgreich gegen das Glykol behaupten und sich auch wieder eine bessere Preisbasis sichern können, denn es ist und bleibt ein Abfallprodukt der Seifenindustrie, welches dieser einen mehr oder minder großen Nebenverdienst abwirft, während Glykol fabrikationsmäßig von Grund auf hergestellt werden muß und an die Rohmaterialien und Herstellungspreise starr gebunden, auch nur bei einem gewissen Mindestpreise einen Nutzen lassen kann. Horst Großmann.

*** **Zur Lage des Ölsaat-, Öl- und Ölkuchenmarktes.** (8. Juni 1928.) Der Markt war auch in dieser Woche von feiertägiger Stimmung beherrscht, die Nachfrage nach Ölsaaten wie Ölsaat-Erzeugnissen hielt sich in ganz engen Grenzen. Die schwierigen wirtschaftlichen Verhältnisse im allgemeinen kommen stärker zur Geltung, die Aussichten sind zunächst höchst unklar. In den Preisen traten nur unwesentliche Veränderungen ein, mit wesentlichen Veränderungen ist vorerst auch noch nicht zu rechnen. Der Großhandel forderte für rohes Leinöl sofortiger Lieferung etwa RM 70, für doppelt gekochtes Leinöl RM 73, rohes Rüböl RM 90 bis 91 die 100 kg einschließlich Faß ab Lager. Kokosöl und Sojabohnenöl unterlagen gleichfalls nur schwacher Stimmung, der Hauptbedarf von Pflanzenöl für die Frühjahrsmonate scheint gedeckt zu sein. Während der zweiten Hälfte der Berichtswoche trat der Druck auf die Preise schärfer hervor, die Käufer verhielten sich überwiegend abwartend. Die Leinsaatabladungen von Argentinien betrugen in dieser Woche 9000 t nach Nordamerika und 18300 t nach Europa gegen 10000 t und 18000 t in der Vorwoche, der sichtbare Vorrat von Leinsaat am La Plata vergrößerte sich zur Abwechselung einmal von 140000 t auf 150000 t gegen 170000 t zur selben Zeit des Vorjahres. Die indischen Ölsaatverschiffungen nach Europa umfaßten in dieser Woche und der Vorwoche 5100 t bezw. 7000 t Leinsaat, 375 t bezw. 575 t Rübsaat und 1000 t bezw. 9600 t Baumwollsaat. Die nach Europa schwimmenden Gesamtvorräte verminderten sich von 172600 t auf 150700 t im Vergleich mit 201800 t im Vorjahr.

Schlußnotierungen. London: Leinsaat Calcutta £ 17.17/6 bis 18, Bold Bombay £ 18.12/6 bis 18.15, kleine Bombay £ 18.3/9 bis 18.5, Plata £ 15.17/6 bis 16, Rübsaat Toria £ 19.7/6, Kottonsaat Bombay £ 9.11/3, schwarze ägyptische £ 11.7/6, Erdnüsse Koromandel £ 21.2/6 bis 21.15, Rizinussaat Bombay £ 17.15, Sesamsaat chinesische £ 24.15, Sojabohnen £ 11.15; Hull: Leinöl £ 29.10, Kottonöl £ 31.5, ägyptisches £ 34.10, Rüböl £ 40.15, raffiniert £ 42.15, Sojaöl £ 33.5, geruchfrei £ 36.15, Palmkernöl £ 38.10, Erdnußöl £ 39, geruchfrei £ 43, Rizinusöl, pharmazeutisches £ 51, technisches erster Pressung £ 46, zweiter Pressung £ 43.10 die t; Amsterdam: Rüböl vorrätig Fl. 51½, Leinöl vorrätig Fl. 37¾, Juli Fl. 34, Juli-August Fl. 34, September-Dezember Fl. 34½, Januar-April Fl. 35 die 100 kg ohne Faß ab holländischen Fabriken. Das Geschäft mit Ölsaatkuchen im allgemeinen lag infolge der vorgeschrittenen Jahreszeit sehr ruhig, die Preise wurden heruntergesetzt, der Eintritt feuchten Wetters läßt bei längerer Dauer auf zunehmende Nachfrage schließen, so daß die Preise dann vielleicht wieder erhöht werden.

Öle und Fette. (Hamburg, den 8. Juni 1928.) Leinöl, prompt 71, Leinöl Juni-Aug. 71,50, Leinölfirnis 73, Kokosöl, roh, in Barrels 92, Kokosöl, ceylonartig 91, Palmöl Lagos, loko 73, Erdnußöl, roh 84,25, Kottonöl, techn., raff., engl. 86, Sojabohnenöl, roh, prompt 73,25, Leinölfettsäure 74, Kokospalmkernfettsäure 76, Erdnußölfettsäure 62—65, Mischölfettsäure, hell 58—64, Sojaölfettsäure 43—47, Kottonölfettsäure, dest. 76, Rizinusöl I. Pressung, loko 97, Rizinusöl II. Pressung, loko 92, Rizinusöl DAB 6, loko 107, Rizinusöl, mischbar mit Mineralöl 107, Palmkernöl, roh, inkl. Faß 83, Talg, südamerik. A, schwimmend 81—84, Talg, südamerik. A, loko 82—84, Talg, austr., good colour 80, Talg, deutscher 78—86, Hammeltalg, techn., cif Hamburg 85—91, Schweinefett, techn. 77—91, Rüböl, roh, loko 93, Abdeckereifett 61—65, Rohmedizinaltran, loko 78, Dorschlebertran, extra hell 68, Dorschlebertran, gelb 65, Dorschlebertran, braunblank 58, Brauntran 46, Robbentran, hell 66,50, Robbentran, hellbraunblank 61, Tranfettsäure 44—48.

Die Preise verstehen sich in RM für je 100 kg.

Der Markt ist unverändert ruhig.

Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

Lagos-Palmöl. (Hamburg, den 8. Juni 1928.) Am Anfang der Woche haben Abladungsgeschäfte zu £ 33.15 stattgefunden, die Preise haben sich zum Ende dieser Woche um sh 5 ermäßigt. Käufer und Verkäufer verhalten sich abwartend. Für harte Öle besteht einiges Interesse, das Angebot ist sehr knapp. Wir notieren Liberia schwimmend zu £ 30.10.

Ed. Heyne & Sohn.

*** **Fettstoffe.** (8. Juni 1928.) Die Marktlage im Auslande war während der ersten Hälfte der Berichtsperiode ruhig und stetig, im zweiten Teil überwiegend ruhig mit nach unten neigenden Preisen. Die Umsätze am Weltmarkt wie am einheimischen Markt waren unbedeutend, die Preise vermochten sich nominell wenigstens zu behaupten. Unter der Hand lag auch billigeres Angebot vor, von größeren Geschäften wurde meistens jedoch Abstand genommen, die Verbraucher besonders am deutschen Markt lebten von der Hand in den Mund. Die Schwierigkeiten am Geldmarkt gestatten Vorratswirtschaft in größerem Umfange nicht, die Umsätze werden sich auch in Zukunft in kurzen Zwischenräumen abwickeln. Am New Yorker Markt kostete am Schluß der Berichtsperiode vorrätiges Schmalz Prime Western Steam 12,30 Doll. und Middle West 12,15 Doll. die 100 lbs. Für greifbaren Talg forderten Abgeber $8^3/_8$ bis $8^3/_4$ Cents je 1 lb fob New York. In Chicago stellte sich der Schlußpreis für Schmalz Juli auf $11{,}97^1/_2$, September auf 12,30 und Oktober auf 12,45 Doll. die 100 lbs. An den englischen Märkten war die Stimmung für Trane und Talg zeitweise sehr ruhig, in der Schlußwoche jedoch stetig. Die Vorräte von Talg sind knapp, man wird daher in der nächsten Zeit auf Preise halten. London notierte für vorrätigen englischen Lebertran 32 sh, für japanisches Fischöl in Drums Juni-Juli 24 sh 6 d, für Hammeltalg 39 sh bis 42 sh 6 d, Rindertalg 38 sh 6 d bis 44 sh, Mischtalg 38 sh 6 d bis 40 sh je 1 cwt. Englischer Schmelztalg war am Liverpooler Markt zu Preisen von 35 sh bis 40 sh je 1 cwt. ab Schmelze angeboten.

Wachse. (Hamburg, den 7. Juni 1928.) Paraffin: Die Raffinerien haben nunmehr auch ihre Preise für niedriggrädige Sorten für prompte Lieferung erhöht und eine weitere Hinaufsetzung für Lieferung ab 1. Oktober erklärt. Der Markt ist nach wie vor außerordentlich fest. Zurzeit wird für prompte Lieferung notiert: Amerik. Tafelparaffin 50/52° $ 12—12,25, amerik. Schuppenparaffin 50/52° $ 11—11,25. Ceresin: Die Preiserhöhung am Paraffinmarkt übertrug sich auch auf die Ceresinnotierungen, die zurzeit unverbindlich lauten: Ceresin naturgelb RM 86—93, Ceresin Ia weiß RM 88—99, Ozokerit-Ceresin naturgelb RM 105—153, Ozokerit-Ceresin Ia weiß RM 115 bis 173. Ozokerit wie bisher: Galiz. Rohozokerit je nach Gradation $ 30—45, raffinierte naturgelbe Ware RM 155—220, doppeltraffinierte weiße Ware RM 178—260. Bienenwachs: Es fanden größere Umsätze statt; die heutigen Vorräte sind gering, und da auch keine größeren Ankünfte zu erwarten sind, ist der Markt recht fest. Man erwartet weitere Preissteigerungen. Zurzeit wird notiert: Greifbare und kurz ankommende Ware 168—192, Abladungsware 166—188 sh p. cwt. Karnaubawachs: Der Markt hat sich gegenüber der Vorwoche nicht wesentlich geändert. Lokoware 135—139, Abladungsware 133 bis 136 sh p. cwt. Japanwachs: Bei ruhigem Geschäft wird notiert: Lokoware 87—88, Abladungsware 85—86 sh p. cwt. Montanwachs wie bisher: RM 65—60 für 100 kg ab Werkstation bei Stückgut und RM 55 für 100 kg ab Werkstation bei Waggonladungen.

Alle Preise sind unverbindlich und verstehen sich, wenn nicht anders bemerkt, für je 100 kg brutto/netto, inkl. Verpackung, netto Kasse, unverzollt, Montanwachs und Ceresin verzollt. Der Zoll beträgt z. Zt. für Bienen- und Karnaubawachs RM 10, für Paraffin RM 13, für Japanwachs RM 15 für 100 kg.

Schlickum-Werke Aktiengesellschaft.

Geschäftliche u. Personal-Nachrichten
Tagesgeschichte

Unter diese Rubrik passende Nachrichten aus dem Leserkreise sind stets uns willkommen und finden als solche nach Möglichkeit Berücksichtigung.

(Die mit † bezeichneten Notizen sind handelsgerichtliche Neueintragungen.)

† Berlin. Römerid Seifen und Chemikalien Hermann Zimmermann. Inhaber: Hermann Zimmermann, Kaufmann, Madrid. Gesamtprokuristen sind: Wilhelm Müller, Berlin, und Karl Senst, Götz i. M. — Dr. Falco & Co. Baudichtungsmittel-Gesellschaft m. b. H. Herstellung und Vertrieb von Baudichtungsmitteln und Säureschutzmitteln, speziell der Präparate „Amalgol", „Holzanasphalt" und „Plombit". Stammkapital 21 000 RM. Geschäftsführer: Fabrikdirektor Wilhelm Augustin, Charlottenburg.

† Goslar. Altenit-Düngungs- und Pflanzenschutz-Gesellschaft m. b. H. Einführung von Altenit und Handel mit diesem sowie mit allen anderen Pflanzenschutz- und Düngermitteln. Stammkapital 20 000 RM. Geschäftsführer sind der Kaufmann Paul Schmidt in Hamburg und der Landwirt Johannes Pfau in Goslar.

† Hamburg. Hanseatische Margarine-Gesellschaft m. b. H. Herstellung und oder Handel mit Lebensmitteln aller Art für eigene oder fremde Rechnung. Stammkapital 20 000 RM. Geschäftsführer: Edinger Ancker, Kaufmann.

† Hannover. Kaltleim Werk Heine & Co., Rautenstr. 16. Persönlich haftende Gesellschafter Kaufleute Hermann Heine und Bodo Abbenthern.

† Schneidemühl. Otto König & Co., G. m. b. H. Handel mit Seifen, Parfümerien und Wirtschaftsartikeln aller Art. Stammkapital 20 000 RM. Geschäftsführer ist Kaufmann Otto König.

Bunzlau. Die „Wivess", Wirtschaftsverband der Schlesischen Seifenfabrikanten, e. G. m. b. H., Frankenstein i. Schl. wurde am 15. März 1928 in Breslau gegründet und im Genossenschaftsregister Bunzlau eingetragen. Sie zählt 22 Genossen als Mitglieder. Der Zweck der Genossenschaft besteht darin, durch gemeinsamen Einkauf den angeschlossenen Genossen Vorteile zu bringen. Als Vorstandsmitglieder wurden gewählt die Herren Erich Becker aus Bunzlau und Albert Gellrich aus Liegnitz. Der Aufsichtsrat besteht aus den Herren: Hugo Maul, Hirschberg, Paul Thamm, Freiburg, Josef Zwiener, Frankenstein, Otto Kunze, Guhrau, und Otto Schwalbe, Strehlen. Als Publikationsorgan wurde die S.-Z., Augsburg, gewählt.

Hamburg. Der nächste Kursus in der Fachschule für die Öl- und Seifenindustrie Dr. Schütte und Jul. Schaal wird der Ferien wegen am 15. Juli beginnen. Anmeldungen werden noch bis zum 1. Juli entgegengenommen. Prospekte stehen zur Verfügung. Diese Schule ist bekanntlich die einzige, welche Theorie und Praxis, also Arbeiten im Laboratorium und am Siedekessel miteinander verbindet.

Deutsche Patent-Anmeldungen

23e, 1. P. 51 941. Grigori Petroff, Moskau; Vertr.: P. Brögelmann, Pat.-Anw., Berlin-Halensee. Verfahren zur Gewinnung von Seifen aus flüssigen, trocknenden und halbtrocknenden Ölen oder Fetten. 21. 12. 25. — 5. V. 22 245. Dr. Johannes Altenburg, Berlin-Charlottenburg 9, Kastanienallee 25, Dr. Georg Eichelbaum, Berlin W 50, Augsburger Str. 8, u. Vereinigte Chemische Werke Akt.-Ges., Berlin-Charlottenburg 2, Salzufer 16. Verfahren zur Wiedergewinnung von Glyzerin aus eiweiß- oder leimhaltigem Material (Walzenmassen aller Art). 11. 3. 27.

Beilagen-Hinweis.

Vorliegender Nummer ist von der chromolithographischen Kunstanstalt *Kramp & Comp.*, Offenbach a. M., eine farbige Beilage über moderne Parfümeriepackungen, ferner einem Teil der Auflage eine solche von *Gebr. Klotz*, Göppingen, über Gelatine-Lampions beigefügt.

Auch auf die weitere Beilage der Firma *L. Givaudan & Cie.*, Genf, über künstliches Jasminöl „Jasmin d'Espagne", lenken wir die Aufmerksamkeit unserer Leser.

Eingegangene Preislisten.

Th. Mühlethaler A.-G., Grasse, Nyon und Paris. Juni-Preisliste über ätherische Öle, synthetische Riechstoffe, Basodors etc. etc.

Redakteure: Verantwortlich für das Hauptblatt, das Beiblatt „Der Parfümeur" und das Handelsblatt: E. Marx; für das Beiblatt „Der Chemisch-Technische Fabrikant" W. Münder; für den Inseratenteil: G. Panholzer. Druck von Hier. Mühlberger. Sämtliche in Augsburg.

Handels u. Markt Berichte

= **Glyzerin.** (B e r l i n N 65, den 16. Juni 1928.)

Paris kam diese Woche:	gegen vorige Woche:
hglyzerin 80% £ 27 (ca. RM 55)	£ 28 (ca. RM 57)
ponifikat 88% £ 35 (ca. RM 71)	£ 35.10 (ca. RM 72).

Die letzthin etwas regere Geschäftstätigkeit, welche anschei-nd mehr auf Eindeckungen „vorsichtshalber" als auf einen ektiv dringenden Bedarf zurückzuführen ist, hat wieder einer t vollkommenen Kaufsunlust Platz gemacht.

Für Dynamitglyzerin wurden $ 21 bis 22 (RM 88,20 bis 40) ausschließlich Fässer, fob Seehäfen gefordert, ohne daß loch Umsätze bekannt wurden. Dagegen scheint sich die rktlage in Pharmakopöeware etwas aufbessern zu wollen, d es wird heute je nach Quantum RM 100 bis 115 ausschließ-h Verpackung, ab Werk oder Werkslager, bezw. RM 105 bis) frachtfrei Käufers Station notiert. Horst Großmann.

*** **Zur Lage des Ölsaat-, Öl- und Ölkuchenmarktes.** (. Juni 1928.) Der Verkehr mit Pflanzenöl gestaltete sich in eser Woche sehr ruhig, die Preise blieben nominell unver-dert, man würde unter der Hand aber billiger kaufen können, s Geschäft beschränkte sich jedoch zum größten Teil auf ngend nötige Ware. Nach der Haltung der Ölsaatmärkte urteilen, werden die Preise in nächster Zeit voraussichtlich iter ermäßigt werden. Abgeber notierten für vorrätiges rohes inöl etwa RM 70, für doppelt gekochtes Leinöl RM 73 die) kg einschließlich Faß ab Fabrik. Für Lieferung während der chsten Monate, etwa bis Ende Dezember dieses Jahres, wer-n Aufpreise von RM 0,50—1,50 die 100 kg ausbedungen, seitdem ch die Ablader von Ölsaaten auf spätere Termine auf etwas here Preise halten. Rüböl ist billiger angeboten, man kauft er trotzdem nur nahen Bedarf. In den Verhältnissen der rsorgung mit Ölsaaten hat sich im Laufe der Berichts-oche im großen und ganzen nur wenig geändert. Die nach ropa schwimmenden Vorräte sind seit einiger Zeit zwar zu-ckgegangen, doch wird es an Rohstoff bis zum Beginn der uen Plataernte keineswegs mangeln. Man wird sich erinnern, ß die vorigjährige Leinsaaternte am La Plata amtlich um wa 300 000 t unterschätzt worden war, die laufende Ernte rd aber der letztjährigen nicht viel nachstehen. Die argen-ischen Leinsaatverschiffungen der Berichtswoche betrugen 00 t nach Nordamerika und 23 600 t nach Europa, in der rwoche 9000 t bezw. 18 300 t, der sichtbare Vorrat am La ata vermehrte sich von 150 000 t auf 160 000 t gegen 160 000 t r Jahresfrist. Indien verlud in dieser Woche nach Europa 25 t Leinsaat, 1925 t Rübsaat und 13 500 t Baumwollsaat, in r Vorwoche 5100 t Leinsaat, 375 t Rübsaat und 13 500 t aumwollsaat, die nach Europa schwimmenden Vorräte von einsaat, Rübsaat und Baumwollsaat stiegen von 150 700 t auf 6 500 t gegen 181 800 t vor einem Jahr.

S c h l u ß n o t i e r u n g e n. L o n d o n: Leinsaat Calcutta 18 bis 18.2/6, Bold Bombay £ 18.12/6, kleine Bombay 18.3/9, Plata £ 16 bis 16.1/3, Rübsaat Toria £ 19.5, Kotton-at Bombay £ 9.7/6, schwarze ägyptische £ 11.6/3, Erdnüsse oromandel £ 21.2/6, Rizinussaat Bombay £ 17.17/6, Sojabohnen 11.12/6; H u l l: Leinöl £ 29.2/6, Rüböl £ 40.15, raffiniert 42.15, Sojaöl £ 33.5, geruchfrei £ 36.15, Kottonöl Bombay, h £ 31, ägyptisches roh £ 33.15 die t; A m s t e r d a m: Leinöl rrätig Fl. 37¼, Juli-August Fl. 33½, September-Dezember l. 34¼, Rüböl vorrätig Fl. 50½ die 100 kg ohne Faß ab abrik.

Die Preise von Ö l s a a t k u c h e n und -m e h l blieben nverändert bis auf solche für Sojaschrot, die Stimmung war usgesprochen matt. Im Großhandel forderten Abgeber für Lein-ehl brutto mit Sack RM 24 bis 24,50, Erdnußmehl brutto mit ack RM 22 bis 23,50, Sojaschrot brutto mit Sack RM 21,25 is 22,25, Rapskuchen lose RM 18 bis 18,50, Palmkernkuchen se RM 20,50 bis 21 die 100 kg ab Lager.

Öle und Fette. (H a m b u r g, den 15. Juni 1928.) Leinöl, rompt 71, Leinöl Juni-Aug. 71,50, Leinölfirnis 73, Kokosöl, roh, Barrels 88, Kokosöl, ceylonartig, in Fässern 85, Palmöl Lagos, ko 73, Erdnußöl, roh 84,25, Kottonöl, techn., raff., engl. 87, ojabohnenöl, roh, prompt 72, Leinölfettsäure 74, Kokos-almkernfettsäure 78, Erdnußölfettsäure 62—65, Mischölfettsäure, ell 60—65, Sojaölfettsäure 46—50, Rizinusöl I. Pressung, loko 5, Rizinusöl II. Pressung, loko 90, Rizinusöl DAB 6 106, Ri-inusöl, mischbar mit Mineralöl 105, Palmkernöl, roh, inkl. Faß 1, Talg, südamerik. A, schwimmend 81—84, Talg, südamerik. , loko 82—84, Talg, austr., good colour 80, Talg, deutscher 0—86, Hammeltalg, techn., cif Hamburg 85—88, Schweinefett, echn. 77—93, Rüböl, roh, loko 93, Abdeckereifett 61—65, Roh-edizinaltran, loko 80, Dorschlebertran, extra hell 68, Dorsch-ebertran, gelb 65, Dorschlebertran, braunblank 58, Brauntran 46, obbentran, hell 66,50, Robbentran, hellbraunblank 61.

Die Preise verstehen sich in RM für je 100 kg.

In Leinöl wurden auf der augenblicklichen Preisbasis zu-friedenstellende Umsätze erzielt. Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

Wachse und Harze. (H a m b u r g 1, den 15. Juni 1928.) Nachdem in den vorhergehenden Wochen die Gesamtsituation recht lebhaft war, hat sich die allgemeine Geschäftslage seit meinem letzten Bericht etwas ruhiger gestaltet. P a r a f f i n: Eine Veränderung der Marktlage dieses Artikels ist nicht ein-getreten, die Tendenz ist nach wie vor steigend und es dürften auf Grund der Abladungs-Forderungen und der geringen Vor-räte in Nord-Amerika sowie anderen Produktionsländern wei-tere Preis-Erhöhungen für die nächste Zeit in Aussicht stehen. Ich notiere für Ia weißes amerik. Tafelparaffin $50/52^0$ $ 11,75 bis 12, weiße amerik. Paraffinschuppen $50/52^0$ $ 10,75 bis 11, auf Abladung Tafelparaffin $ 11,75, Paraffinschuppen $ 11,25 franko Grenze. C e r e s i n: Infolge der festen Lage des Rohstoff-Marktes bin ich gezwungen gewesen, auch die Preise hierfür zu erhöhen. Ich notiere wie folgt: Ceresin naturgelb $54/56^0$ $ 20, $56/58^0$ $ 21, Ozokerit-Ceresin $58/60^0$ $ 25, Ceresin weiß $54/56^0$ $ 20,50, höhere Gradationen entsprechend. B i e n e n w a c h s: Die Nachfrage ist unverändert lebhaft geblieben und es sind gute Umsätze erzielt worden. Bei den geringen Vorräten in den verschiedenen ausländischen Provenienzen ist daher mit festem Markt auch für die nächste Zeit zu rechnen. Ich notiere für Loko- und kurzfällige Partien je nach Provenienz sh 164 bis 190 per cwt., Abladungs-Partien sh 162 bis 188. J a p a n-w a c h s: Durch das anhaltende Kaufinteresse seitens des Kon-sums ist der Abzug der greifbaren Vorräte gut, der Markt ist stetig. Es notiert Loko-Ware sh 85 p. cwt., Abladungs-Partien sh 83. K a r n a u b a w a c h s: Das Geschäft war ruhiger, im allgemeinen wird gegenüber der Weiterentwicklung des Marktes etwas mehr Zurückhaltung eingenommen. Für Abladung ist der Markt etwas leichter, die Loko-Notierungen sind unverändert, und zwar fettgrau sh 126/6 p. cwt., courantgrau sh 128/6, Abladungs-Partien fettgrau sh 124, courantgrau sh 127. M o n-t a n w a c h s kostet unverändert RM 60. H a r z: Die Hausse-Bewegung auf dem Harz-Markt hält an und ich mußte meine Preise weiter bedeutend heraufsetzen. Ich notiere für amerik. Harz auf Abladung $ 8,50 bis 8,75, schwimmende und Loko-Ware $ 9 bis 9,25, franz. Harz $ 9,50 bis 9,75.

Sämtliche Preise verstehen sich, wenn nichts anderes ver-merkt, für je 100 kg brutto für netto inkl., resp. netto inkl. Verpackung, falls nichts anderes vermerkt ab Lager bezw. cif Hamburg, netto Kasse, freibleibend.

Amerik. Paraffin liefere ich auch ab meinen Lägern Köln, Düsseldorf, Mannheim, Feuerbach, Mainz, Dresden und Berlin.

E. N. Becker.

— (H a m b u r g, den 14. Juni 1928.) P a r a f f i n: In der Berichtswoche haben die Raffinerien ihre Preise für sämtliche Sorten abermals erhöht, nicht nur für prompte, sondern auch für spätere Lieferung. Die feste Marktlage hält unentwegt an; man muß mit weiteren Preiserhöhungen rechnen. Z. Zt. wird unver-bindlich notiert: Amerik. Tafelparaffin $50/2^0$ $ 12,25—12,50, amerik. Schuppenparaffin $50/2^0$ $ 11,25—11,50. C e r e s i n: Die neuerliche Preiserhöhung am Paraffinmarkt hat sich auf die Ceresin-Notierungen noch nicht übertragen, jedoch ist damit alsbald zu rechnen. Es wird notiert: Ceresin naturgelb RM 86 bis 93, Ceresin Ia weiß RM 88—99, Ozokerit-Ceresin naturgelb RM 105—153, Ozokerit-Ceresin Ia weiß RM 115—173. O z o k e-r i t wie bisher: Galiz. Rohozokerit je nach Gradation $ 30—45, raffinierte naturgelbe Ware RM 155—220, doppeltraffinierte weiße Ware RM 178—260. B i e n e n w a c h s: Nach wie vor bei kleineren Vorräten und geringen Ankünften lebhaft gefragt und unverändert fest. Es wird z. Zt. notiert: Greifbare und kurz ankommende Ware 168—192, Abladungsware 166—188 sh per cwt. K a r n a u b a w a c h s: Die Marktlage ist unklar, die Preise annähernd unverändert. Lokoware 135—139, Abladungsware 133—136 sh p. cwt. J a p a n w a c h s ruhig: Lokoware 87—88, Ab-ladungsware 85—86 sh per cwt. M o n t a n w a c h s wie bisher: RM 65—60 für 100 kg ab Werkstation bei Stückgut und RM 55 für 100 kg ab Werkstation bei Waggonladungen.

Alle Preise sind unverbindlich und verstehen sich, wenn nicht anders bemerkt, für je 100 kg brutto/netto inkl. Verpak-kung, netto Kassa, unverzollt, Montanwachs und Ceresin verzollt.

Schlickum-Werke Aktiengesellschaft.

*** **Teer, Teeröle, Abfall- und Nebenprodukte.** (15. Juni 1928.) Die Marktlage blieb während dieses Berichtsmonats im großen und ganzen ruhig, ohne daß sich an den Preisen viel geändert hätte. Wenn nicht die meisten Erzeugnisse der Be-wirtschaftung von Verbänden unterlägen, wären die Preise ohne Zweifel weiter zurückgegangen, nachdem sie seit etwa Jahres-frist schon mehr oder weniger gefallen sind. Die Steigerung

der Koksproduktion, ausgedrückt in Mehrbeteiligungen beim Rheinisch-Westfälischen Kohlensyndikat, ist dem Verbrauch vorangeeilt, die Verwertung von Teer und Teerprodukten hat den Erwartungen nicht entsprochen, namentlich ist der Verbrauch seit Beginn des Jahres hinter dem aus der gleichen Periode des Vorjahres mehr oder weniger zurückgeblieben. Die Preise für Rohteer haben sich nominell behauptet, wie auch im Auslande die Stimmung stetig und unverändert ist. Die Verhältnisse an den ausländischen Märkten liegen im großen und ganzen für die Herstellung jedoch günstiger, nennenswerte Preisveränderungen haben sich nicht zugetragen. Je nachdem die Preise für Kokereirohteer aus der ersten oder zweiten Hand stammten, waren solche sehr verschieden. Sie bewegten sich zwischen RM 7 bis 8,50 ohne Verpackung ab Werk. Die Preise für Braunkohlenteer waren gleich unterschiedlich wie in früheren Berichtsperioden. Bester Braunkohlenteer kostete RM 5,50 bis 8,50, Mittelware RM 3,50 bis 5,50 und geringwertige Ware RM 1,50 bis 3 die 100 kg ohne Verpackung ab Werk. Die Nachfrage nach einigen Sorten Teeröl war auch keineswegs so dringend wie vor einigen Monaten, das Angebot war vielfach lebhafter, namentlich die Preise von Braunkohlenteeröl erwiesen sich als gedrückt. Imprägnieröl ist fortdauernd gut gefragt, die Holzkonservierung im Auslande wie im Inlande macht gute Fortschritte. Steinkohlenteerimprägnieröl notierte die alten Preise von RM 13 bis 15, Treiböl RM 11 bis 12 und Heizöl RM 10 bis 11 die 100 kg ausschließlich Verpackung ab Werk Ruhrgebiet. Für Heizöl bekundeten die Käufer meist wenig Interesse, wie auch im Auslande die Marktlage die Produzenten wenig befriedigte. Das Benzolgeschäft ist recht lebhaft, die erhöhten Preise haben sich gut behauptet. Die Vermutungen wegen weiterer Preiserhöhung von Benzol und Benzin wollen nicht verstummen. Im Kleingeschäft kostet z. B. in München B. V.-Benzol RM 40, B. V.-Aral RM 35, Spezial-Motalin RM 34, Monopolin RM 32, Dapolin, Shell und Strax RM 32 die 100 Liter ab Tankstelle. Für Braunkohlenbenzin waren Preise genannt von RM 22 bis 23 die 100 kg ab Mitteldeutschland. Dunkles Paraffinöl kostete etwa RM 15,25 bis 15,50, Treib- und Heizöl RM 14,75 bis 15 und Solaröl RM 16 bis 16,50 die 100 kg ohne Verpackung in Ladungen ab Werk Mitteldeutschlands.

Geschäftliche u. Personal-Nachrichten • Tagesgeschichte •

Unter diese Rubrik passende Nachrichten aus dem Leserkreise sind stets uns willkommen und finden als solche nach Möglichkeit Berücksichtigung.

(Die mit † bezeichneten Notizen sind handelsgerichtliche Neueintragungen.)

† Brandenburg. Märkische Margarinegesellschaft Dr. Friedrich Wilhelm Jeroch & Co. Die Gesellschaft hat am 1. Mai 1928 begonnen. Persönlich haftende Gesellschafter sind Kaufmann Dr. jur. Friedrich Wilhelm Jeroch in Brandenburg (Havel) und Kaufmann Walter Hesse in Halle a. S. Zur Vertretung der Gesellschaft ist nur der Kaufmann Dr. jur. Friedrich Wilhelm Jeroch ermächtigt.

† Schwenningen. Desul Herstellung und Vertrieb kosmetischer, pharmazeutischer und chemisch-technischer Erzeugnisse, Jakob Sulan in Schwenningen. Inhaber: Jakob Sulan, Kaufmann in Schwenningen.

Aschersleben. H. F. Kuntze. Die den Kaufleuten Ernst Brettschneider und Alfred Elstermann erteilte Prokura ist erloschen. Inhaber der Firma ist jetzt die Firma Dralle & Krieg in Köthen i. A. Die in dem Betriebe des Geschäfts begründeten Forderungen und Verbindlichkeiten sind von der Firma Dralle & Krieg nicht mitübernommen. Dem Kaufmann Oskar Schindler ist Prokura erteilt.

Berlin. „Sansara" Gesellschaft für Kosmetik m. b. H. Firma geändert in Sensit G. m. b. H. Gegenstand des Unternehmens ist fortan Herstellung und Vertrieb aller Arten pharmazeutischer und kosmetischer Artikel und Präparate.

Berlin. Parfümerie Leonard Walter Schumacher, Inhaber Leo Caspary, Berlin-Lichterfelde-West. Die Firma lautet jetzt: Parfümerie Leonard Walter Schumacher. Inhaber jetzt: Walter Schumacher, Kaufmann, Berlin. Der Übergang der in dem Betriebe des Geschäfts begründeten Forderungen und Verbindlichkeiten ist bei dem Erwerbe des Geschäfts durch Walter Schumacher ausgeschlossen.

Berlin. Castor-Oil-Company G. m. b. H. Otto Kürer ist nicht mehr Geschäftsführer. Kaufmann Otto Fleischer, Berlin-Halensee, ist zum Geschäftsführer bestellt.

Dresden. Die Leo-Werke A.-G. verzeichnet bei RM 3 (1) Mill. Kapital einen Reingewinn von RM 822 143 (652 344) nach RM 63 086 (50 270) Abschreibungen. Zu b[erücksichtigen] ist, daß die Kapitalerhöhung erst kurz vor Ja[h]resschluß erfolgte. Die Bilanz verzeichnet daher noch R[M] 1,50 Mill. uneingezahltes Kapital, RM 5,58 (3,16) Mill. Deb[i]toren, RM 1,5 (1,43) Mill. Vorräte, andererseits RM 4,[..] (2,95) Mill. Kreditoren und RM 667 400 (417 400) Reserve[n]. (Frkf. Ztg.) — Verlagsbuchhändler Theodor Steinkopff wur[de] von der Technischen Hochschule Dresden für seine groß[en] Verdienste um die Förderung wissenschaftlicher Literatur, ins[be]sondere der kolloidchemischen, zum Dr.-Ing. e. h. ernan[nt].

Düsseldorf. Die Wirtschafts- und Sozialwissenschaf[t]liche Fakultät der Universität Köln verlieh Herrn Fritz Henk[el] jun., Vorstandsmitglied der Firma Henkel & Co., A.-G., Dü[s]seldorf, in Anerkennung seiner seit 20 Jahren bewährten Täti[g]keit auf wirtschaftlichem und sozialem Gebiet die Würde ein[es] Doktors der Staatswissenschaften ehrenhalber.

Halle a. S. Seifen-Vertrieb G. m. b. H. Die Gesellscha[f]terversammlung vom 12. Mai 1928 hat unter entsprechend[er] Änderung des § 1 des Gesellschaftsvertrags den Sitz der Ge[]sellschaft nach Halberstadt verlegt.

Hamburg. Über das Vermögen der Gesellschaft in Firm[a] Reimler, Miney & Co. G. m. b. H., Geschäftslokal: Catharinen[]straße 29/31, Geschäftszweig: Eigenhändler und Makler in Öl[]saaten, Ölen und Fetten, ist zum Zwecke der Abwendung de[s] Konkurses das gerichtliche Vergleichsverfahren am [..] Juni 1928 um 15 Uhr 11 Minuten eröffnet worden. Zur Ver[]trauensperson ist bestellt worden: beeidigter Bücherreviso[r] Friedrich Vogler, Börsenbrücke 2a.

Leipzig. Terpentinöl-Werk A.-G. Willibald Mohr ist a[us dem] Vorstand ausgeschieden. Zum Vorstand ist bestellt der Kauf[]mann Willy Heineck in Leipzig. Die in der Generalversamm[]lung vom 31. Mai 1926 beschlossene Herabsetzung des Grund[]kapitals auf 25 000 RM ist durchgeführt.

Pößneck. Ölwerke Phönix G. m. b. H. in Pößneck. Di[e] Gesellschaft ist durch Gesellschafterbeschluß vom 30. 4. und 22. 5. 1928 aufgelöst. Der Kaufmann Paul Sänger in Pößneck is[t] Liquidator.

Radeberg. Radeberger Seifenfabrik Ernst Gärtner & Sohn. Der Kaufmann und Drogist Johannes Ernst Gärtner ist durch Tod ausgeschieden. Inhaberin ist Dora verw. Gärtner geb. Lindner, an die der Verwalter im Konkurs zum Nachlaß des bisherigen Inhabers das Handelsgeschäft samt der Firma mit Zustimmung des anderen Miterben veräußert hat.

• Verschiedenes •

Ein Kartell der ungarischen Waschseifenfabriken. Die Fachzeitschrift „Az Illatszerész" meldet: Die großen Waschseifenfabriken haben schon vor Monaten Unterhandlungen gepflogen, um ein Kartell zu bilden, damit der preisdevalvierenden Konkurrenz der kleinen und mittleren Einhalt geboten wird. Die führenden vier großen Markenfabriken waren schon vor vier Monaten untereinander einig, doch konnte das Kartell nicht ins Leben gerufen werden, bevor nicht auch die kleinen Fabriken miteinbezogen werden konnten. Nun konnte das Kartell unter den Firmen Hutter, Albus, Flora und Meister vor einigen Tagen endgültig perfektioniert werden. Es wird beabsichtigt, einige Fabriken stillzulegen. Die diesbezüglichen Vereinbarungen wurden bereits mit einigen Fabriken getroffen. Nur mit einer Waschseifenfabrik in der Umgebung von Budapest wurde noch keine Vereinbarung getroffen, weil dieselbe für die Einstellung des Betriebes mehrere Milliarden Kronen verlangt. Es ist jetzt wahrscheinlich, daß die Preise für Waschseife schon in einigen Tagen erhöht werden. (Parf.-Ztg., Wien.)

Deutsche Patent-Anmeldungen

12e, 3. S. 74 828. Société de Recherches et d'Exploitations Pétrolifères, Paris; Vertr.: Dipl.-Ing. F. Neubauer, Pat.-Anw., Berlin W 9. Verfahren und Vorrichtung zur Abscheidung und Rückgewinnung von Gasen und Dämpfen aus Gasgemischen durch feste Adsorptionsmittel, insbes. aktive Kohle, und durch Wiederaustreibung der absorbierten Stoffe mit Dampf nach Vorerhitzung der Absorptionsmittel. 7. 6. 26.

23e, 1. W. 73 543. Firma H. Wertheim Söhne, Berlin-Weißensee, Pistoriusstr. 31—33. Verfahren zur Herstellung eines Neutralisations- und Überfettungsmittels für die Seifenfabrikation. 31. 8. 26.

Beilagen-Hinweis.

Wir machen unsere Leser auf die Beilage der Firma *Kramp & Co.*, Chromolithographische Kunstanstalt in Offenbach a. M., über originelle Weihnachtspackungen aufmerksam. *Red.*

Redakteure: Verantwortlich für das Hauptblatt: I. V. Dr. M. Bauer, das Beiblatt „Der Parfümeur" und das Handelsblatt: E. Marx; für das Beiblatt „Der Chemisch-Technische Fabrikant": W. Münder; für den Inseratenteil: G. Panholzer. Druck von Hier. Mühlberger. Sämtliche in Augsburg.

Handels u. Markt-Berichte

= **Glyzerin.** (Berlin N 65, den 23. Juni 1928.)

Paris kam diese Woche:	gegen vorige Woche:
Rohglyzerin 80% £ 27 (ca. RM 55)	£ 27 (ca. RM 55)
Saponifikat 88% £ 35 (ca. RM 71)	£ 35 (ca. RM 71).

Die Kurse blieben mithin unverändert, und es ist nur zu erhoffen, daß wir den niedrigsten Stand erreicht haben, daß sich der Markt nunmehr etwas stabilisieren wird, sowie daß wir bei dem wohl für August zu erwartenden Anfang der Eindeckungen für den Winterbedarf eine bessere Nachfrage als bisher sehen werden. Meldungen von Amerika besagen allerdings, daß die Produktion dort augenblicklich noch den Bedarf übersteigt, jedoch ist wohl zu erwarten, daß das nächste Halbjahr auch dort eine bessere Nachfrage und somit nicht nur einen Ausgleich zwischen Produktion und Bedarf, sondern hoffentlich auch eine Abnahme der Vorräte bringen wird. Die letzten Notierungen waren, wie berichtet:

Rohglyzerin 80%: $7^5/_8$ Cent, also ca. £ 35 bezw. RM 71
Saponifikat 88%: $8^1/_2$ Cent, also ca. £ 39 bezw. RM 79
einschließlich Fässer, frachtfrei Käufers Station.

Ein Export von europäischer Ware nach Amerika liegt nach wie vor außerhalb des Bereiches der Möglichkeit, da unter Berücksichtigung des hohen Zolles, der Fracht usw. der Preis für

Rohglyzerin 80%: $7^5/_8$ Cent ungefähr £ 25 bezw. RM 51
Saponifikat 88%: $8^1/_2$ Cent ungefähr £ 29 bezw. RM 59

ob Europa entsprechen würde und Angebote sogar noch niedriger liegen müßten, da die amerikanischen Notierungen sich frachtfrei Käufers Station verstehen, die Fracht vom Hafen bis zu dieser mithin noch in Abrechnung gebracht werden müßte.

Bemerkenswert ist, daß zwischen den amerikanischen Preisen für Rohglyzerin 80% und Saponifikat 88% nur eine Spanne von ca. £ 4 bezw. RM 8 liegt, während diese in Europa gerade das doppelte, also £ 8 bezw. RM 16 beträgt.

Horst Großmann.

*** **Zur Lage des Ölsaat-, Öl- und Ölkuchenmarktes.** (22. Juni 1928.) Die Notierungen für Ölsaaten und Pflanzenöle gaben am Weltmarkt im allgemeinen wie am einheimischen Markt im besonderen weiter nach, am einheimischen Markt lag das Geschäft namentlich mit Pflanzenöl sehr ruhig, die Verbraucher beschränkten sich auf Einkäufe für nahen Bedarf. Hauptsächlich die Preise für Leinöl erwiesen sich als gedrückt, Leinöl beeinflußt aber mehr oder weniger auch die Preisentwickelung der übrigen Sorten. Rohes Leinöl sofortiger Lieferung kostete etwa RM 68 bis 68,50, Ware zur Lieferung im Juli-August RM 68,50 bis 69 und während der Monate September-Dezember RM 69 bis 69,50 die 100 kg einschließlich Barrels ab Lager. Bei Lieferung in Eisenbarrels stellten sich die Preise jeweils um 50 Pfg. die 100 kg billiger. Wie im Augenblick die Marktlage von Ölsaaten und Pflanzenöl zu beurteilen ist, werden die Preise voraussichtlich noch weiter herabgesetzt werden. Die argentinischen Leinsaatverschiffungen stellten sich für die verflossene Woche auf 6000 t nach Nordamerika und 39 100 t nach Europa, in der Woche vorher auf 4000 t bezw. 23 600 t, die sichtbaren Vorräte von Leinsaat am La Plata blieben mit 60 000 t unverändert, im Vorjahr betrugen solche 150 000 t. Die indischen Verschiffungen nach Europa waren in dieser Woche wesentlich geringer als in der Vorwoche. Sie betrugen in dieser Woche und der Vorwoche 1700 t bezw. 4325 t Leinsaat, 2450 t bezw. 1925 t Rübsaat und 1100 t bezw. 1100 t bezw. 13 500 t Baumwollsaat, die nach Europa schwimmenden Gesamtvorräte am Ende der Berichtswoche 161 400 t Leinsaat, Rübsaat und Baumwollsaat, der Vorwoche 156 500 t und zur selben Zeit des Vorjahres 186 500 t.

Schlußnotierungen. London: Leinsaat Calcutta £ 17.10 bis 17.12/6, Bold Bombay £ 18.2/6, kleine Bombay £ 17.12/6, Plata £ 15.11/3 bis 15.16/3, Rübsaat Toria £ 19, Kottonsaat Bombay £ 9.7/6, schwarze ägyptische £ 12.7/6, Sojabohnen £ 11.10 bis 11.13/9; Hull: Leinöl vorrätig £ 28.15, September-Dezember £ 29, Rüböl £ 40.15, raffiniert £ 42.15, Sojaöl £ 33, geruchfrei £ 36.10, Kottonöl Bombay, roh £ 31, ägyptisches roh £ 33.10, Rizinusöl, pharmazeutisches £ 51 die t; Amsterdam: Leinöl vorrätig Fl. 36, Juli-August Fl. $32^1/_4$, September-Dezember Fl. 33, Januar-April Fl. $33^1/_4$, Rüböl vorrätig Fl. 50 die 100 kg ohne Faß ab holländischen Fabriken.

Die Nachfrage nach Futtermitteln im allgemeinen und Ölsaatkuchen im besonderen war wie früher schwach, infolge der feuchten Witterung stellenweise jedoch etwas lebhafter. Im Großhandel forderten Abgeber am Schluß der Woche für Leinmehl RM 24 bis 24,50, Erdnußmehl RM 22 bis 23,50, Sojaschrot RM 21 bis 22, Rapskuchen RM 18 bis 18,50, Palmkernkuchen RM 20,50 bis 21 die 100 kg ab Lager.

Öle und Fette. (Hamburg, den 21. Juni 1928.) Leinöl. Nachdem zu Beginn dieser Woche die Leinsaatforderungen um 20—25 Cents ermäßigt wurden, gingen die Preise für Öl am Dienstag wesentlich zurück. Auf der ermäßigten Basis wurden große Mengen Leinsaat nach England gehandelt, so daß bereits in den nächsten beiden Tagen der Preisrückgang für Saat wieder aufgeholt werden konnte. Der Markt für Leinöl schließt fester. In Rüböl hat sich nichts verändert. Sojaöl. Vom Ausland waren Käufer für Speiseöl laufend im Markt. Die späteren Termine Sept.-Dez. sind gegenüber den für Juli-August bezahlten Preisen sehr günstig und zeigen einen Unterschied von annähernd £ 2 per ton. Erdnußöl. Nachdem zu Anfang der Woche die Forderungen für Erdnußkerne wieder etwas abschwächten, kommt der Schluß infolge bedeutender Eindeckungen seitens der Öl-Industrie wieder fester. Die Notierungen für Öl sind dagegen unverändert geblieben. Palmkern- und Kokosöl. Das Angebot in Palmkernen ist in der letzten Zeit wieder etwas reichlicher gewesen, trotz der über das Kongo-Gebiet verhängten Ausfuhr-Sperre. Der augenblicklich günstige Preisstand für Palmkernöl hat bei den Käufern ein lebhaftes Interesse hervorgerufen, so daß sich ein sehr gutes Geschäft entwickeln konnte. Infolge der guten Nachfrage zeigen die Werke keine Neigung zur Nachgiebigkeit. Die geringe Preisspanne zwischen Palmkern- und Kokosöl hat sich noch weiter verringert und infolgedessen zu bedeutenden Abschlüssen in Kokosöl geführt. Kottonöl. Die Nachfrage nach engl. Öl hält unverändert an. Die Preise sind die gleichen geblieben. Rindertalg. Die gestrige Londoner Talg-Auktion ist ausgefallen. Im übrigen setzt sich die lustlose Stimmung auf dem Markt in tierischen Fetten fort. Palmöl bleibt ruhig, aber in sich fest. Schweinefett. Die Schlachtungen in Dänemark sind klein. Demzufolge sind die Angebote in techn. Schweinefett zurückgegangen. Deutsche Partien sind ebenfalls knapp und die Eigner halten auf hohe Preise. Rizinusöl. Der Markt zeigte in der abgelaufenen Woche keine wesentliche Veränderung. Die Umsätze bewegten sich in mittleren Bahnen. Fettsäuren liegen sehr fest. Offiziell sind die Mühlen als Abgeber z. Zt. nicht im Markt. Für Mischfettsäuren mit hoher Verseifungszahl, die sehr gesucht sind, werden gute Preise erzielt.

— (Hamburg, den 22. Juni 1928.) Leinöl, prompt 69, Leinöl Juli-Aug. 69,50, Leinölfirnis 71, Kokosöl, roh, in Barrels 88, Kokosöl, ceylonartig, in Fässern 85, Palmöl Lagos, loko 73, Erdnußöl, roh 84,25, Kottonöl, techn., raff., engl. 87, Sojabohnenöl, roh, prompt 72, Leinölfettsäure 74, Kokospalmkernfettsäure 78, Erdnußölfettsäure 62—65, Mischölfettsäure, hell 60—65, Sojaölfettsäure 46—50, Rizinusöl I. Pressung, loko 96, Rizinusöl II. Pressung, loko 90, Rizinusöl DAB 6 106, Rizinusöl, mischbar mit Mineralöl 105, Palmkernöl, roh, inkl. Faß 81, Talg, südamerik. A, schwimmend 81—84, Talg, südamerik. A, loko 82—84, Talg, austr., good colour 80, Talg, deutscher 80—86, Hammeltalg, techn., cif Hamburg 85—88, Schweinefett, techn. 77—93, Rüböl, roh, loko 93, Abdeckereifett 61—65, Rohmedizinaltran, loko 80, Dorschlebertran, extra hell 68, Dorschlebertran, gelb 65, Dorschlebertran, braunblank 58, Brauntran 46, Robbentran, hell 66,50, Robbentran, hellbraunblank 61.

Die Preise verstehen sich in RM für je 100 kg.

Der Markt ist stetig. Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

Holzöl. (Hamburg 1, den 22. Juni 1926.) Trotz weiterhin ruhigen Geschäftes konnten sich die Preise behaupten und ich notiere unverändert für Abladungs-Ware £ 76 bis 77 p. engl. ton, Loko- und schwimmende Ware £ 84 bis 85.

E. N. Becker.

Lagos-Palmöl. (Hamburg 1, den 19. Juni 1928.) Der Markt ist flau, die Preise blieben stetig, da die Käufer sich abwartend verhalten, und andererseits die Verkäufer die gefragten späteren Abladungstermine nicht abgeben können. Wir notieren Juni-Juli und Juli-August Abladung zu £ 33.10, in schwimmender Position sind wir ohne Offerte. Für harte Öle besteht weiterhin noch Interesse, wir sind jedoch ohne Abgeber. Ed. Heyne & Sohn.

*** **Fettstoffe.** (22. Juni 1928.) Die Nachfrage am einheimischen Markt blieb während der verflossenen zwei Wochen ruhig, die Preise lagen größtenteils unverändert, vielfach waren die Abgeber auch wohl entgegenkommend sowohl bei der Preisstellung als auch in den Zahlungsbedingungen. Talg bewahrte am einheimischen Markt feste Haltung, die Vorräte waren knapp, gute Preise daher leicht zu erzielen. Trane lagen an den englischen Märkten im großen und ganzen ruhig, Talg befestigte sich im Verlaufe des Geschäftes etwas, obwohl die Abgaben auf den üblichen Londoner Talgauktionen auf mäßig große Mengen sich beschränkten. Am Liverpooler Markt forderten Abgeber für vorrätigen englischen Lebertran etwa 32 sh 6 d in Barrels, für Neufundland-Tran auf Verschiffung 42 sh 6 d bis 43 sh 6 d ab Kai das cwt. Nachdem die Preise für Schmalz in Nordamerika lange Zeit sehr gedrückt waren, haben sie sich

in der letzten Zeit erholt. Am Schluß der Berichtsperiode notierte New York für vorrätiges Schmalz Prime Western Steam 12,30, Middle West 12,15, Chicago für Schmalz Juli 11,87½, September 12,22½, Oktober 12,37½ Doll. die 100 lbs. New York forderte für Talg extra ohne Verpackung in den letzten Tagen 8¼ Cents und für Talg in Tierces 8⅝ Cents das Pfund fob New York. Maisöl notierte in der ersten Hälfte der Berichtsperiode unverändert 12,25 Doll., wurde später aber auf 12 Doll. die 100 lbs. ermäßigt, Schmalzöl blieb mit 122 Cents die Gallone unverändert.

Wachse und Harze. (Hamburg 1, den 22. Juni 1928.) Seit meinem letzten Bericht hat sich eine Veränderung in der Geschäftslage nicht ergeben, auch in der Vorwoche hielt sich die Umsatztätigkeit in beschränkten Grenzen. Paraffin: Obwohl die Vorräte in den Abladungsländern weiter zurückgegangen sind und die Preise insbesondere am New Yorker Markt bereits erneut erhöht wurden, kann ich erfreulicherweise von einer Heraufsetzung meiner letzten Notierungen noch Abstand nehmen, die wie folgt lauten: für Ia weißes amerik. Tafelparaffin 50/52° $ 11,75 bis 12, weiße amerik. Paraffinschuppen 50/52° $ 10,75 bis 11, auf Abladung Tafelparaffin $ 11,75, Paraffinschuppen $ 10,75, weißes poln. Tafelparaffin 50/52° $ 11,75 cif Hamburg, resp. $ 11,25 franko Grenze. Ceresin: Auch für diesen Artikel ergab sich keine Veränderung. Ich notiere: Ceresin naturgelb 54/56° $ 20, 56/58° $ 21, Ozokerit-Ceresin 58/60° $ 25, Ceresin weiß 54/56° $ 20,50, höhere Gradationen entsprechend. Bienenwachs: Die Situation für Bienenwachs ist die gleiche geblieben, der Artikel liegt nach wie vor fest. Ich notiere für ausländisches Bienenwachs je nach Provenienz loko und kurzfällig sh 164 bis 190 p. cwt., Abladungs-Partien sh 162 bis 188. Japanwachs hat ebenfalls keine Veränderung erfahren. Ich notiere für Loko-Ware sh 85 p. cwt., Abladungs-Partien sh 83. In Karnaubawachs liegt das Geschäft weiter ruhig. Die Notierungen sind die gleichen, nämlich Loko-Ware fettgrau sh 126/6 p. cwt., courantgrau sh 128/6, Abladungs-Partien fettgrau sh 124, courantgrau sh 127. Montanwachs notiert RM 60. Harz: Bei ausgesprochen fester Tendenz wurden die Preise wesentlich heraufgesetzt und ich notiere für amerik. Harz auf Abladung $ 9,25 bis 9,50, schwimmende und Loko-Ware $ 9,50 bis 10, franz. Harz $ 9,75 bis 10,25.

Sämtliche Preise verstehen sich, wo nichts anderes bemerkt, für je 100 kg brutto für netto inkl., resp. netto inkl. Verpackung, falls nichts anderes vermerkt ab Lager bezw. cif Hamburg, netto Kasse, freibleibend.

Amerik. Paraffin liefere ich auch ab meinen Lägern Köln, Düsseldorf, Mannheim, Feuerbach, Mainz, Dresden und Berlin.
E. N. Becker.

— (Hamburg, den 22. Juni 1928.) Paraffin weiterhin sehr fest bei z. Zt. noch unveränderten Notierungen. Amerikan. Tafelparaffin 50/52° $ 12,25—12,50, amerikan. Schuppenparaffin 50/52° $ 11,25—11,50. Ceresin: Der Rohstoffmarktlage folgend zogen nun auch die Ceresin-Notierungen weiterhin an. Sie lauten z. Zt.: Ceresin naturgelb RM 89—96, Ceresin Ia weiß RM 91—102, Ozokerit-Ceresin naturgelb RM 108—156, Ozokerit-Ceresin Ia weiß RM 118—176. Ozokerit wie bisher: Galiz. Rohozokerit je nach Gradation $ 30—45, raffinierte naturgelbe Ware RM 155—220, doppeltraffinierte weiße Ware RM 178—260. Bienenwachs war weiterhin recht lebhaft begehrt. Vorräte gering, nur unbedeutende Ankünfte zu erwarten. Es wird z. Zt. notiert: Greifbare und kurz ankommende Ware 168—192, Abladungsware 166—188 sh per cwt. Karnaubawachs: Die Marktlage ist noch immer unübersichtlich. Preise blieben unverändert wie folgt: Lokoware 135—139, Abladungsware 133—136 sh per cwt. Japanwachs ruhig. Lokoware 87—88, Abladungsware 85—86 sh per cwt. Montanwachs wie bisher: RM 65—60 für 100 kg ab Werkstation bei Stückgut und RM 55 für 100 kg ab Werkstation bei Waggonladungen.

Alle Preise sind unverbindlich und verstehen sich, wenn nicht anders bemerkt, für je 100 kg brutto/netto inkl. Verpakkung, netto Kassa, unverzollt, Montanwachs und Ceresin verzollt. Der Zoll beträgt z. Zt. für Bienen- und Karnaubawachs RM 10, für Paraffin RM 13, für Japanwachs RM 15 für 100 kg.
Schlickum-Werke Aktiengesellschaft.

Mineralöle und -Fette. (Dresden-A. I, den 20. Juni 1928.) Die Notierung für pennsylvanisches Rohöl ist in letzter Zeit von Dollar 2,65 auf Dollar 3,05 erhöht worden. Trotz dieser Preis-Steigerung sind die Notierungen für Fertig-Produkte in Deutschland nicht erhöht worden, während die Benzin-Preise heraufgesetzt worden sind. Das Geschäft im allgemeinen ist ruhig. Es notieren heute im Großhandel in RM per 100 kg verzollt einschließlich Faß: Amerik. Masch.-Raffinat, Visk. ca. 2—25 b. 50 35,25 bis 55, russ. Mineralschmieröl-Raffinat, Visk. 2—16,5 b. 50 36,50 bis 52, Autoöl für Sommer und Winter, Visk. 4—60 b. 50 42,25 bis 85, Spezial-Autoöl, Marke Sachsenöl-Rekord, Visk. 4,5—22 b. 50 69 bis 76, Spezial-Autoöl mit Rizinusöl, Visk. 8—22 b. 50 74 bis 83, Sattdampf-Zylinderöl, Flp. 220—240 35, amerik. Zylinderöl, Flp. 275—340 39,75 bis 75, amerik. Filtered-Zylinderöl 52,50 bis 64,75, Maschinenöl-Destillat, Visk. 2—8 b. 50 32,50 bis 34,75, Vaselinöl, weißlich und weiß 49,75 bis 56,50, Petroleum, ausschließlich Faß 29, Putzöl, ausschließlich Faß 21, Gasöl, unverzollt, ausschließlich Faß 11,25, Bohröl 42, Maschinenfett 38 bis 40, Autogetriebefett 59, Vaselin, gelb 52, Wagenfett 24 bis 31, Karbolineum 23,50, Teerheizöl 18, Rüböl, roh, klar 91, Rüböl, raffiniert 94, Klauenöl 163, Rizinusöl, mit Mineralöl mischbar 110. Sachsenöl-Gesellschaft m. b. H.

Leim, Harz, Schellack. (Hamburg, den 22. Juni 1928.) *Knochenleim in Tafeln RM 116, *Knochenleim in Perlen RM 114, *Lederleim RM 131, Hautleim RM 155, Terpentinöl, amerik. Balsam- RM 87, Terpentinöl, deutsch. Balsam- RM 68—74,50, Terpentinöl, mild riechend RM 53—58,50, Harz, amerik. F $ 9,40, HJ $ 9,50, K $ 9,75, WG $ 10,90, WW $ 11,20, Schellack TN orange sh 205, Schellack lemon sh 245.

Mit * = frachtfrei Empfangsstation.

Harz liegt sehr fest. Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

Chemikalien. (Hamburg, den 22. Juni 1928.) Ameisensäure 85% 68—74, Ätznatron 125/8° 26,75, Ätzkali 88—92% 56,20—62, Antichlor, krist. 18, Antichlor, Perlform 20, Bariumkarbonat 98—100% 13,50, *Bittersalz 4, Bleiglätte, rein 65,75—74, Bleimennige, rein 65,75—74, Bleiweiß, pulv. 71—80, Bleiweiß in Öl 75—84, Borax, krist. 40, Chlor, flüssig 25—45,50, Chlorbarium, 98—100%, krist. 19,50, Chlorcalcium 70—75% 7,50, Chlorkalium 96—98% 19,50, Chlorkalk 110—115° 20, Chlormagnesium, geschm. 9, *Chlorzink 98—100%, geschm. 24, Chromalaun 30, Eisenvitriol, lose 5,50, Essigsäure 80%, chem. rein 155, Formaldehyd 30 Gew.-% 49—59, Formaldehyd 40 Vol.-% 67—78, Glaubersalz, krist. 4,30, Glaubersalz, kalz. 8,50, Kali, chlorsaures 48, Kalialaunkristallmehl 15,70, Kalialaun in Stücken 16,25, Kalilauge 50° Bé 29—33,40, Kalisalpeter, dopp. raff. 43, Kaliumbichromat 85, Kupfervitriol 98—99% 49,50, Lithopone RS 41—50, Naphthalin in Schuppen 32, Natriumbisulfit 60—62% 26, Natrium bic. DAB 6 22, Natrium bic. venale 20, Natronlauge 38—40° Bé 13,50, Oxalsäure 98—100% 57—61, Pottasche 96—98% 40,60—55, Salmiak, feinkrist. 34,50, Salzsäure 3,75, Schwefelnatrium 60—62% 19, Schwefelnatrium 30—32% 12, Soda, kalz. 96—98% 14,50, Soda, krist. 8,50, Tonerde, schwefels. 14—15% 11,50, Tonerde, schwefels. 17—18% 13, Wasserglas, Natron-, 38—40° Bé 11, Wasserglas, Natron-, 58—60° Bé 16, Weinsteinsäure, cr. blfr. 300, Zinkweiß Rotsiegel 64—70.

Die Ziffern hinter den Waren sind die Preise in RM für je 100 kg. Mit * = Frachtparität Mitteldeutschland.

Farben wurden gut gefragt. Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

Geschäftliche u. Personal-Nachrichten • Tagesgeschichte •

Unter diese Rubrik passende Nachrichten aus dem Leserkreise sind stets uns willkommen und finden als solche nach Möglichkeit Berücksichtigung.

(Die mit † bezeichneten Notizen sind handelsgerichtliche Neueintragungen.)

† Berlin. West Electric Kosmetische Artikel G. m. b. H. Vertrieb von Haarwellern und anderen kosmetischen Artikeln, welche von der West Electric Hair Curler Company in London hergestellt werden, und ähnlicher Artikel in Deutschland. Stammkapital 20 000 RM. Geschäftsführer: Kaufmann Charles Terry in Southcrest, Redditch, Worcester (England).

† Berlin. Wilhelm Woywod & Co. G. m. b. H., Königsberg i. Pr., Zweigniederlassung Berlin. Gegenstand des Unternehmens: Fabrikation und Handel mit technischen Ölen und Fetten sowie Übernahme von Vertretungen aller Art. Stammkapital 5000 RM. Geschäftsführer: Direktor Wilhelm Woywod in Berlin. Dem Kaufmann Alfred Janusch, Königsberg i. Pr., ist Prokura erteilt. — Georg Altin G. m. b. H. Gegenstand des Unternehmens: Großhandel mit Parfümerie und Seifen, insbesondere auch die Fortführung der bisher unter der Firma „Georg Altin" betriebenen Parfümeriegroßhandlung. Stammkapital 20 000 RM. Geschäftsführer: Kaufmann Jean Segall, Berlin; Kaufmann Georg Altin, Berlin.

† Hagen. Timmerbeil & Hiepel, G. m. b. H., Talstr. 16. Einkauf und Verkauf von Seifen und ähnlichen Waren und Haushaltsartikeln. Stammkapital 20 000 RM. Geschäftsführer: Kaufmann Wilhelm Timmerbeil und Franz Hiepel.

† Niederlahnstein. Hermann Kriens G. m. b. H., Sitz Oberlahnstein. Gegenstand des Unternehmens: Handel mit Motorenbetriebsstoffen, technischen Ölen und Fetten und verwandten Gegenständen. Stammkapital 20 000 RM. Kaufmann Eduard Kriens in Oberlahnstein ist Geschäftsführer.

† Wiesbaden. Heinrich Mombour, Spezialfabrik für Mattpräparate und Polituren. Offene Handelsgesellschaft. Der Dr. Alfred Mombour in Wiesbaden und die Ehefrau Luise Ruthe in Wiesbaden sind in das Geschäft als persönlich haftende Gesellschafter eingetreten. Die Gesellschaft hat am 1. Januar 1928 begonnen. Zur Vertretung der Gesellschaft ist Heinrich

ıombour in Wiesbaden allein, Dr. Alfred Mombour in Wiesıden nur in Gemeinschaft mit Heinrich Mombour oder mit dem rokuristen Michael Schülein ermächtigt.

Berlin. Der nächste Kursus zur Erlernung der Unterıchungsmethoden der Fett-, Öl- und Seifenindustrie unter Leiıng von Dr. *Braun*, Berlin SW 61, Hagelbergerstr. 1, beginnt n 15. Juli. Auskunft über Lehrgang, Unterkommen, Kosten es Lebensunterhaltes u. dgl. wird gern erteilt. Die Anstalt ist ekanntlich die älteste, welche Theorie und Praxis, also Areiten im Laboratorium und am Siedekessel, miteinander verindet.

Berlin. In der Streitsache wegen unlauteren Wettbewerbs wischen dem Verband Deutscher Schuhputzmittel- und Bohnerachsfabrikanten e. V. gegen die Firma Furmoto & Solitaire . m. b. H. ist lt. Mitteilung des genannten Verbandes anstelle er einstweiligen Verfügung vom 2. V. 1928 die nachfolgende bgeänderte Verfügung vom 19. V. 1928 erlassen worden:

„Der Antragsgegnerin wird zur Vermeidung einer Geldtrafe von unbeschränkter Höhe oder Haftstrafe für jeden Zuiderhandlungsfall untersagt, im geschäftlichen Verkehr den ngestellten oder Beauftragten geschäftlicher Betriebe Geschenke ie beispielsweise Armbanduhren oder andere Vorteile unmittelar anzubieten, zu versprechen oder zu gewähren, sofern die ntragsgegnerin bei dem Bezuge von Waren eine Bevorzugung ir sich erlangen will. Die weiteren Kosten des Verfahrens weren der Antragsgegnerin auferlegt."

Eßlingen. Schon zweimal in diesem Jahr wurde Eßngen von dem Verbande Württembergischer Seifeniedermeister, E. V., Stuttgart, als Tagungsort zu seinen Monatsversammlungen gewählt. Das erstemal war in der Rattube unseres schönen Alten Rathauses Fensterweihe des von en Seifenfabrikanten Kielmeyer und Hermann Koch gestifteten enster mit dem symbolischen Seifensiederwappen. Am Diensıg versammelten sich die Mitglieder des Verbandes hier, um en nach modernen Richtlinien umgebauten Laden von Seifenieder Koch zu besichtigen. Über beide Veranstaltungen sprahen sich die auswärtigen Gäste lobend aus. Sie weilten gerne ı unserer Stadt.

-m. Frederiksstad, Norwegen. De-No-Fa, A.-S., Walanraffinerie und Fetthärtungsfabrik, konnte 1927 die Proıktionsunkosten um 21 v. H. herabsetzen, mehr als das allgeeine Preisniveau fiel. Die Einkäufe waren günstige. Wegen der tattgefundenen Stabilisierung der norwegischen Valuta wird der Reingewinn, reichlich 1 Mill. Kr., abgeschrieben und das Akienkapital um 2 Mill. auf 8 Mill. Kr. herabgeschrieben.

Hamburg. Der Vergleichsvorschlag der Ölverke Teutonia G. m. b. H. in Harburg ist, wie schon urz gemeldet, von der Mehrheit der Gläubiger mit über 90% er stimmberechtigten Forderungen angenommen worden. In der Verhandlung vor dem Amtsgericht Harburg war mitgeteilt woren, daß der letzte Status sich um rund RM 600 000 verchlechtert habe durch höhere Abschreibungen auf die Debitoren und durch eine größere Ausstattung der Liquidaionsreserve. Auf der anderen Seite sei aus den ungeklärten Präendenz-Streitigkeiten eine Statusverbesserung um vieleicht Lst. 80 000 möglich. Auf Anfrage bezüglich des gegenvärtigen Pachtvertrages der Teutonia mit der Aarhus Oliefabrik in Aarhus wurde mitgeteilt, daß dieser Pachtvertrag lurch die Teutonia ein großes Aktivum bei der Abwicklung les Vergleichsverfahrens darstelle, da sonst mit einem erheblich geringeren Erlös zu rechnen sei. Auch habe die Aarhus Oliefabrik die Masse von einer großen Anzahl von Schadensansprühen, die hauptsächlich aus Verträgen mit Margarinefabriken ıerrührten, befreit. Der Pachtvertrag sichere der Teutonia, wenn lie Aarhus Oliefabrik mit einem Gewinn arbeite, ein Drittel des rzielten Gewinnes. (Frkf. Ztg.) — In dem Ermittlungsverfahren iber den Zusammenbruch der Teutonia G. m. b. H. st der Prokurist Pedarsen von den Teutoniawerken auf Grund eines Haftbefehls des Untersuchungsrichters beim Landgericht Stade festgenommen und in das Harburger Geichtsgefängnis eingeliefert worden. Der bisherige Direktor Tychsen ist gegen Stellung einer Kaution aus der Unersuchungshaft entlassen worden. (Frkf. Ztg.) — Die Hammonia Stearinfabrik erzielte nach RM 81 000 59 000) Abschreibungen einen Reingewinn von 84 000 (i. V. ıach sechsmonatigem Geschäftsverkehr RM 66 000 Verlust). Daraus werden, wie gemeldet, 4 (0) % Dividende auf RM 2 Mill. A.-K. vorgeschlagen und RM 4000 vorgetragen. Die Abschlußziffern seien durch die Vereinbarungen der Interessengemeinschaft deutscher Stearinfabriken stark verschoben. In der Bilanz erscheinen deshalb auch keine Warenvorräte (i. V. RM 0,86 Mill.), während Debitoren aus dem gleichen Grund von RM 0,64 auf 1,20 Mill. stiegen. Bei den wenig veränderten Bankschulden (0,87 Mill.) und Akzepten (0,28 Mill.) gingen Kreditoren auf 0,08 (0,41) zurück. Für das laufende Jahr hoffe man auf ein günstiges Ergebnis. (Frkf. Ztg.)

Karlsbad. Die Bergbauunternehmung „Corona" G. m. b. H. hat ihre Montanwachsfabrik Schneidmühl bei Karlsbad wieder in Betrieb genommen. Geschäftsführer sind: Bankdirektor Alfred Brod und Ing. Otto Eberhardt, früherer Betriebsleiter der Montanwachsfabriken der Riebeck'schen Montanwerke, Halle (Saale). Hergestellt wird ausschließlich Rohmontanwachs.

-m. Kopenhagen. Thor E. Tulinius, Handel in Tran und anderen Islandprodukten, wurde auf Veranlassung auch ausländischer Gläubiger in Konkurs erklärt. — m. Die Kontore der Seifenkonzernfirmen Dansk Säbeindustri A.-S., Heymann Bloch & Co. A.-S. und C. Rafns Fabrikers Oplag A.-S. wurden von Kronprinsensg. 8 nach Kultorvet 4 A verlegt. — m. Die Ölraffinerie F. E. Brodersen & Co. wurde nach Rigensgade 5 verlegt. — m. Die Fettschmelzerei Fedtsmelteri Köbenhavn, N. E. Gravengaard, übersiedelte in den Vorort Emdrup, Emdrupvej. — m. Die Talgschmelze C. C. Nielsens Talgsmelteri in Gl. Kjöge Landevej ging an eine A.-G. über.

Soest. Johann Maria Farina, Fabrik feiner Toiletteseifen und kosmetischer Präparate G. m. b. H. Die Firma heißt jetzt: Johann Maria Farina zum St. Marcus von Venedig G. m. b. H., Soest.

Trebnitz. Über das Vermögen des Ölmühlenbesitzers Oswald Fechner in Trebnitz, Breslauer Str. 14, ist am 18. Juni 1928, vormittags 9 Uhr, das Konkursverfahren eröffnet. Verwalter: Kaufmann Adolf Krebs in Breslau 5, Telegraphenstr. 7.

Torgau. Über das Vermögen der Torgauer Seifenfabrik W. Franz G. m. b. H. ist am 15. Juni 1928, nachmittags 3½ Uhr, das Konkursverfahren eröffnet. Bücherrevisor Hans Hühne in Torgau ist zum Konkursverwalter ernannt.

Industrie des Auslandes

-m. **Schwedens Öl-, Seifen-, Stearin- und Parfümerieindustrie im Jahre 1927.** Die Herstellung vegetabilischer Öle (und Kraftfuttermittel) war von größerem Umfang als 1926, wo ein langer Ausstand in der Fabrik von Karlshamn herrschte. Der Absatz ans Ausland wuchs bedeutend, und neue Länder wurden zu Kunden gewonnen. Die erzielten Preise waren indessen im allgemeinen niedriger als im Vorjahre infolge eines scharfen ausländischen Wettbewerbs zu Dumpingpreisen, wie der Jahresbericht des chemischen Industriekontors Schwedens hervorhebt. Holland war der schwerste Konkurrent, gegen Schluß des Jahres wurde aber auch Deutschland als solcher sehr fühlbar, das wirtschaftliche Jahresergebnis dürfte infolgedessen viel zu wünschen übrig lassen. Die Einfuhr der wichtigsten Rohstoffe betrug an Sojabohnen 71 375 (63 265), Kopra 9986 (16 310), Leinsaat 37 254 (39 290) t. Die Leinölherstellung war etwas kleiner, die verarbeitete Rohstoffmenge fiel von reichlich 39 000 auf etwa 35 000 t; die Ausfuhr war wieder unbedeutend, der Wettbewerb vom Ausland blieb scharf, besonders aus Holland. Der Großpreis für gekochtes Leinöl stieg von 73 Öre langsam bis auf 81 Öre je kg im Mai, wonach eine fallende Tendenz eintrat, so daß er am Jahresende nur 67 Öre betrug. Dennoch ist das Wirtschaftsergebnis etwas besser als im Vorjahre gewesen.

In der Waschmittelindustrie hatten die Rohwarenpreise fallende Richtung. Bemerkenswert ist jedoch, daß die Preise für Kalilauge, die in den Vorjahren von der deutschen Industrie stark gedrückt waren, jetzt nach Wegfall der Konkurrenz kräftig anstiegen. In 1925 wurden dafür 19,4 Öre, 1926 20,5 Öre je kg notiert, in der ersten Hälfte von 1927 aber 24,5 und in der zweiten Hälfte 27,5 Öre. Festes Ätznatron dagegen ist im Preis gefallen von 30,5 Öre im Januar auf 28 Öre im Dezember 1927, was offenbar darauf beruht, daß Deutschland auf diesem Markt immer noch mit schwedischem Wettbewerb zu kämpfen hat. Der Kilopreis für Talg lag 1927 etwa 5, Kokosöl etwa 7 und Sojabohnenöl ungefähr 4 Öre unter den Preisen von 1926. Schmierseife behauptete ihren Platz gegenüber anderen Waschmitteln 1927 gut, doch waren die Preise im Verhältnis zu den Rohwaren sehr niedrig, so daß die meisten Fabriken an diesem Verkauf keinen Gewinn gehabt haben und einige kleine gezwungen wurden, ihren Betrieb stillzulegen oder einzuschränken. Waschpulver hatte 1926 einen Verbrauch von 6567 t erreicht oder etwa 660 t mehr als 1925 (gemeint sind Wasch-, Scheuer- und Poliermittel aus Seife, Fett oder Öl, fest oder in Pulver), aber die inländische Herstellung stieg nur um 300 t, und die Ausfuhr verringerte sich um 230 t. Hauptsächlich Deutschland und England führen Waschpulver nach Schweden aus, und es ist zu erwarten, daß die Einfuhr aus Deutschland für 1927 eine noch größere Steigerung aufweisen wird infolge der kräftigen Reklame großer deutscher Firmen. Für Waschseife, die durch den Wettbewerb mit obigen Gruppen nach dem Krieg einen großen Teil ihrer Bedeutung verloren hat, dürfte die Erzeugung 1927 ziemlich unverändert geblieben sein. Auch die Herstellungsmenge von Toiletteseife dürfte sich kaum nennenswert geändert haben. Die billigeren pilierten haben aber auf Kosten der kaltgerührten an Boden gewonnen. Die Preise für die geringeren Sorten sinken ständig, und man muß befürchten, daß deren Verkaufspreise den Herstellern keinen Gewinn mehr lassen. Englands Anteil an der Einfuhr anderer harter Seife sinkt unab-

lässig, während Frankreichs Anteil steigt. Von Schwedens Einfuhr 1926 stammten 12,5 v. H. aus England und 78,4 v. H. aus Frankreich. Von den 1926 eingeführten parfümierten Seifen kamen 20,6 v. H. aus England, 22,6 v. H. aus Frankreich und 31,6 v. H. aus den Vereinigten Staaten, welch' letzteres Land der weitaus größte Lieferant von Rasierseifen nach Schweden ist. Die Arbeitsverhältnisse in der Seifenindustrie waren ruhige.

Parfümerien, Kölnischwasser, kosmetische Artikel, Haar- und Mundwasser u. dgl. zeigen einen stetig wachsenden Verbrauch, ebenso ist die inländische Herstellung ständig gewachsen und bewertete sich 1926 auf 6,5 Mill. Kr. Bei einem Einfuhrwert von 3,2 Mill. Kr. dürfte der Verbrauch für gegen 10 Mill. ausgemacht haben. Die Ausfuhr kosmetischer Artikel war unbedeutend. Für 1927 dürften die Verhältnisse dieselben gewesen sein, neu aber ist eine bedeutende Einfuhr von Rasiercreme aus den Vereinigten Staaten, zu deren Verkauf die ausländischen Firmen ein Verkaufssystem anwenden, das sich auf Gratisverteilung von Rasierapparaten stützt. Dieses amerikanische Verfahren dürfte auf lange hinaus der schwedischen Erzeugung von Rasierseife wie auch Rasiercreme sehr schaden. Das Ende 1926 von größeren Fabriken und Grossisten gebildete Institut für Markenwaren-Kontrolle, welches besonders die Einhaltung der festgesetzten Preise seitens der Händler wie der Hersteller überwachen sollte, stieß auf Schwierigkeiten bei der Durchführung des Programms und hat sich Ende 1927 aufgelöst.

Die Stearinindustrie hatte auch 1927 hohe Rohstoffpreise, die zwar um die Jahresmitte fallende Tendenz zeigten. Der Verbrauch von Kerzen war etwas größer als in den nächstvorhergehenden Jahren (1926: 1452 t), die Ausfuhr blieb unbedeutend. Der Oleinmarkt wies ziemlich stetige Preise auf, die aber im Verhältnis zu den Herstellungskosten zu niedrig waren. Die noch im Vorjahre von A.-B. Henriksborgs Fabriker (bei Stockholm) betriebene Herstellung von gehärtetem Speisefett war während 1927 stillgelegt.

Vom Weltmarkt

Javas und Maduras Einfuhr von Toiletteseife i. J. 1927.

Aus:	t
Niederlande	112
Großbritannien	292
Deutschland	92
Frankreich	126
Belgien	9
Italien	17
Österreich	9
Spanien	4
Vereinigte Staaten	72
Singapore	6
China	9
Japan	37

(Die Chemische Industrie.)

Zölle u. Steuern

Deutsches Reich. Zolltarifentscheidung. Pos. 256. Résolin. Zollsatz 60 RM je dz.

Die Ware stellt ein bräunlich weißes Pulver von schwachem, eigenartigem Geruch dar, das bei längerem Liegen an der Luft zusammenbackt. Sie ist in Wasser fast vollständig löslich. Die Lösung reagiert neutral und schäumt beim Schütteln sehr stark wie eine Seifenlösung; sie wirkt auch reinigend wie Seife. Nach dem Ergebnis der chemischen Untersuchung besteht die Ware aus einem Gemenge von Natronsalzen, Ammoniaksalzen und gechlorten und sulfurierten Kohlenwasserstoffen. Sie ist als Seifenersatzstoff anzusehen. (W. V. Stichworte „Seifenersatzstoffe" und „Seifenpulver".) Verwendungszweck: Netzmittel in der Textilindustrie. Herstellungsland: Schweiz. (Karlsruhe, 28. März 1928.) („Reichszollbl." Nr. 29.)

• Verschiedenes •

Bei der Zollbehandlung von Puder in Österreich hat wieder Frankreich eine Konzession gemacht, indem es diesen Artikel aus der Position der Parfümeriewaren, für welche die bisherigen Zölle aufrecht bleiben, herausnahm und in eine Erhöhung des Satzes von 400 auf 600 Goldkronen einwilligte.

(Die Chemische Industrie.)

= **Gefängnisstrafe für einen Odol- und Pixavon-Fälscher.** Aus Warschau wird uns berichtet: Die „Odol"-Zahnpasta- und „Pixavon"-Haarwasser-Warenzeichen der Dresdner Lingnerwerke wurden in Warschau von einer Firma „Dorena" geschickt nachgeahmt. Gegen das Unternehmen sind nunmehr die Lingnerwerke vorgegangen. Sie erwirkten zunächst ein Verbot für ganz Polen, die „Dool" bezeichneten Fälschungen weiter in den Handel zu bringen. Nunmehr wurde von einem Warschauer Gericht der Inhaber der Firma „Dorena" zu einer Gefängnisstrafe von einem Monat verurteilt. J.

Submissions-Ergebnisse

15. Juni 28. **Reichsbahndirektion. Königsberg i. Pr.** Lieferung von a) 6000 kg Kernseife, b) 13500 kg Schmierseife, c) 1200 kg Leinölschmierseife.

Namen der Anbieter	a.	b.	c.	Lieferort frei
	Gesamtforder. i. RM			
Schmieg & Scheib, Nürnberg	3480.—	5670.—	—	Nürnberg
Schlimke & Co., Altona	3720.—	—	—	Wilhelmsb.
Thierack, Finsterwalde	3315.—	4758.—	489.—	Finsterw.
Becker & Rechnitz, Berlin	3780.—	5265.—	576.—	Kaulsdorf
Berliner Seifen- u. Sodawerke A.-G., Berlin	3420.—	4725.—	—	Weißensee
Fr. Nobiling, Berlin	3480.—	5130.—	576.—	—
und	—	5940.—	—	—
Ver. Chem. Fabriken, Altona/O.	51%	43%	636.—	Brandenbg.
und	58%	—	—	—
Binder & Ketels, Hamburg	3438.—	5400.—	501.—	Hamburg
Julius Peters, Altona	3435.—	5872.—	553.—	Altona
L. Gamm & Sohn, Königsberg	3300.—	5400.—	540.—	Königsberg
und	—	5535.—	—	—
Mäurer & Wirtz, Stolberg (Rhld.)	3168.—	4421.25	442.80	Hannover
Ce-Te-Fa, Lübeck	7020.—	550.80	—	Lübeck
Rud. Herrmann, Berlin	3240.—	4522.30	528.—	Wriezen

d) 5300 Beutel Salmiakgries, e) 600 kg Ätzkali, f) 10 000 kg wasserfreie Soda, g) 10 000 kg kaustische Soda.

	d.	e.	f.	g.	
L. Gamm & Sohn	—	—	1260	2800	Königsberg
Fritz Taussig, Charlottenburg	188.15	378.—	1165	2650	—
Herbert Sommer, Köln	530.—	406.80	1205	2580	Köln
C. Masling, Königsberg	254.50	459.—	1350	3000	Königsberg

Deutsche Patent-Anmeldungen

12e, 3. I. 31 253. I.-G. Farbenindustrie Akt.-Ges., Frankfurt a. M. Verfahren zur Wiedergewinnung flüchtiger organischer Lösungsmittel. 21. 5. 27. — **12i,** 33. K. 99 178. Edmund Küchler, Frankfurt a. M., Mainzer Landstr. 164. Herstellung kieselsäurehaltiger aktiver Kohle; Zus. z. Pat. 453 972. 22. 5. 26. — **12o,** 1. E. 30 792. Braunkohlen-Produkte-Akt.-Ges., Berlin W 8, Jägerstr. 6. Verfahren zum Entschwefeln von Naphthalin oder Paraffin. 22. 5. 24.

23f, 1. J. 28 114. August Jacobi A.-G., Darmstadt. Wärmeaustauschplatte; Zus. z. Pat. 457 981. 17. 5. 26. — 1. J. 28 227. August Jacobi A.-G., Darmstadt. Wärmeaustauschplatte für kolloidale Massen, insbes. für Seifen; Zus. z. Pat. 457 981. 12. 9. 25. — 1. J. 28 966. August Jacobi A.-G., Darmstadt. Wärmeaustauschplatte für kolloidale Massen, insbes. für Seifen; Zus. z. Pat. 457 981. 3. 9. 26.

30h, 13. H. 106 394. Wilhelm Hartmann, Berlin-Baumschulenweg, Marienthaler Str. 1. Fingernägelputz- und Poliermittel. 1. 5. 26.

Beilagen-Hinweis.

Vorliegender Nummer sind folgende Beilagen beigefügt von: 1. *Kramp & Comp.*, Offenbach a. M., über moderne Weihnachtspackungen. 2. *Schimmel & Co. A.-G.*, Miltitz, über Blütenöle „Schimmel & Co." 3. *Schering-Kahlbaum A.-G.*, Berlin, über Terpineol „Schering". 4. *Tuboflex G. m. b. H.*, Hamburg 6, über die Tuboflex-Rotorpumpe. Wir empfehlen diese Beilagen der Aufmerksamkeit unserer Leser.

Redakteure: Verantwortlich für das Hauptblatt: I. V. Dr. M. Bauer, das Beiblatt „Der Parfümeur" und das Handelsblatt: E. Marx; für das Beiblatt „Der Chemisch-Technische Fabrikant": W. Münder; für den Inseratenteil: G. Panholzer. Druck von Hier. Mühlberger. Sämtliche in Augsburg.

Handels u. Markt-Berichte

= **Glyzerin.** (Berlin N 65, den 30. Juni 1928.)

Paris kam diese Woche:	gegen vorige Woche:
ohglyzerin 80% £ 27 (ca. RM 55)	£ 27 (ca. RM 55)
ponifikat 88% £ 35 (ca. RM 71)	£ 35 (ca. RM 71).

Der Markt blieb mithin bei nur ganz minimaler Geschäfts- igkeit unverändert. Horst Großmann.

*** **Zur Lage des Ölsaat-, Öl- und Ölkuchenmarktes.** (. Juni 1928.) Die Geschäftslage von Ölsaaten, Pflanzenöl und saatkuchen war während der Berichtswoche im großen und nzen ruhig, wie es um diese Jahreszeit in der Regel der Fall . Die Preise von Pflanzenöl am einheimischen Markt sind m großen Teil nominell, unter der Hand wird auch unter den gespreisen angeboten, man kann größere Geschäfte auf diese eise jedenfalls leicht machen, da das Angebot meist größer als die Nachfrage. Von laufenden Kontrakten auf Pflanzen- e erfolgten die Abrufe vielfach nur schleppend, einiges An- bot aus der zweiten Hand drückte daher die Preise. Rohes inöl zur Lieferung bis Ende des Jahres kostete etwa RM 68 bis , doppelt gekochtes Leinöl RM 71 bis 72 die 100 kg ein- nließlich Faß ab Lager. Auch Rüböl ging schleppend ab, ob- ohl verhältnismäßig billige Preise hierfür verlangt waren. Die oladungen von Ölsaaten waren in dieser Woche ziemlich um- ngreich. Argentinien verschiffte 11 000 t Leinsaat nach Nord- nerika und 46 400 t nach Europa, in der Vorwoche 6000 t und 100 t, insgesamt in den vergleichenden Vorjahrswochen 900 t und 38 800 t, der sichtbare Vorrat von Leinsaat am La ata blieb trotz der ansehnlichen Verschiffungen gegen die orwoche mit 160 000 t unverändert, der vor Jahresfrist auf nur 0 000 t sich stellte. Die indischen Abladungen erreichten wäh- end der Berichtswoche und der Vorwoche 6050 t und 1700 t einsaat, 3775 t und 2450 t Rübsaat und 4400 t und 1100 t aumwollsaat, die gesamten schwimmenden Vorräte nach euro- iischen Häfen betrugen am Schluß der Woche 185 200 t Lein- at, Rübsaat und Baumwollsaat gegen 161 300 t in der Woche orher und 181 200 t zur selben Zeit des Vorjahres.

Schlußnotierungen. London: Leinsaat Calcutta 17.15, Bold Bombay £ 18.7/6, kleine Bombay £ 17.15, Plata 15.12/6 bis 15.17/6, Rübsaat Toria £ 18.15, Kottonsaat Bom- ay £ 9.7/6, schwarze ägyptische £ 12, Sojabohnen £ 11.10 s 11.8/9; Hull: Leinöl £ 28.12/6, Rüböl £ 40.15, raffiniert 42.15, Sojaöl £ 33, geruchfrei £ 36.10, Kottonöl, rohes Bom- ay £ 31, rohes ägyptisches £ 33.10, Erdnußöl £ 39, geruchfrei 43, Palmkernöl £ 38 die t; Amsterdam: Leinöl vorrätig l. 35¾, Juli Fl. 32, August Fl. 32½, September Fl. 33, Ja- uar-April Fl. 33, Rüböl vorrätig Fl. 50 die 100 kg ohne Faß holländischen Fabriken.

Die Marktlage von Ölsaatkuchen und -Mehl hat sich dieser Woche nur wenig verändert. In einzelnen Fällen, wie B. für Erdnußkuchen und -Mehl, gaben die Preise Kleinig- eiten nach. Der Großhandel forderte für Leinmehl RM 24,25 is 24,75, Erdnußmehl 22 bis 23 die 100 kg brutto mit Sack b Lager.

Öle und Fette. (Hamburg, den 29. Juni 1928.) Leinöl, rompt 69, Leinöl Juli-Aug. 69,50, Leinölfirnis 71, Kokosöl, roh, Barrels 88, Kokosöl, ceylonartig, in Fässern 85, Palmöl Lagos, oko 73, Erdnußöl, roh 84,25, Kottonöl, techn., raff., engl. 87, ojabohnenöl, roh, prompt 72, Leinölfettsäure 74, Kokos- almkernfettsäure 78, Erdnußölfettsäure 62—65, Mischölfettsäure, ell 60—65, Sojaölfettsäure 46—50, Rizinusöl I. Pressung, loko 6, Rizinusöl II. Pressung, loko 90, Rizinusöl DAB 6 106, Ri- inusöl, mischbar mit Mineralöl 105, Palmkernöl, roh, inkl. Faß 1, Talg, südamerik. A, schwimmend 81—84, Talg, südamerik. , loko 82—84, Talg, austr., good colour 80, Hammeltalg, techn., if Hbg. 85—88, Schweinefett, techn. 77—93, Talg, deutscher 0—86, Rüböl, roh, loko 93, Abdeckereifett 61—65, Roh- nedizinaltran, loko 80, Dorschlebertran, extra hell 68, Dorsch- ebertran, gelb 65, Dorschlebertran, braunblank 58, Brauntran 48, Robbentran, hell 66,50, Robbentran, hellbraunblank 61.

Die Preise verstehen sich in RM für je 100 kg.

Der Markt war ruhig. Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

Holzöl. (Hamburg, den 28. Juli 1928.) Während für Ab- adungs-Ware unveränderte Preise vom Ursprungsland gemeldet verden, ist der Markt für Loko-Ware etwas rückläufig. Ich otiere für Abladungs-Ware £ 76 bis 77 p. engl. ton, Loko- nd schwimmende Ware £ 82 bis 83. E. N. Becker.

Palmöl. (Hamburg 1, den 30. Juni 1928.) Der Markt at sich im Laufe dieser Woche wesentlich befestigt. Es war nteresse sowohl für nahe Partien, als auch für Abladungster- nine vorhanden; wir notieren heute Lagos-Palmöl für Juli- August-Abladung £ 33.15. Verkäufer für Softs-Palmöl verlangen ür Juli-August-Abladung denselben Preis. In hartem Palmöl ind Abgeber für Juli-August-Abladung in Liberia zu £ 33 nd Kongo zu £ 30.10 am Markte. Ed. Heyne & Sohn.

Sulfurolivenöl. (Florenz, den 30. Juni 1928.) Am 26. Mai (Nr. 22, Hdlbl. S. 109) berichteten wir zuletzt. Seitdem war im italienischen Sulfurölausfuhrgeschäft nicht viel Leben, die erhöhten Forderungen der Inhaber werden von den aus- wärtigen Käufern nicht gern bewilligt. Hingegen muß sie der Landesverbrauch bei den geringen Vorräten wohl oder übel be- zahlen, angesichts des diesseits bestehenden Eingangszolls von 100 Lire oder mehr auf den dz fremder Öle.

Die Amerikaner haben sich wie verlautet in den letzten Wochen hauptsächlich nach Spanien gewandt, wo sie große Mengen Sulfuröl gekauft haben sollen.

Der italienische Sulfurölmarkt steht noch auf Lit. 440 für grünes süditalienisches neuer Ernte, Lit. 450—460 für schönes grünes toskaner neuer Ernte, die 100 kg netto in Barrels, bahn- frachtfrei Chiasso-Brenner-Tarvis bei 10-t-Ladung, oder, je nach Lage der Fabriken, Lit. 5—10 teurer kostfracht Hamburg-Rotter- dam-Antwerpen, Toleranz 3% für Wasser und Schmutz, die Zahlung in Italien bei der Abnahme. Aber hin und wieder gibt es noch Gelegenheitskäufe billiger.

In Italien verspricht die kommende Ernte nach dem üppigen Ergebnis der Blüte recht gut, nur hat diese infolge der noch bis vor kurzem gehabten schlechten Witterungsverhältnisse viel später als sonst, in der Toskana erst anfang Juni stattgefunden, was der Bauer nicht liebt, weil dadurch die Bildung der Frucht in die große Hitze fällt.

Wachse. (Hamburg, den 28. Juni 1928.) Paraffin: Bei guter Nachfrage weiterhin unverändert fest. Amerikan. Ta- felparaffin 50/2° $ 12,25—12,50, amerikan. Schuppenparaffin 50/2° $ 11,25—11,50. Ceresin: Ebenfalls bei fester Marktlage leb- haft gefragt. Es wird z. Zt. notiert: Ceresin naturgelb RM 89 bis 96, Ceresin Ia weiß RM 91—102, Ozokerit-Ceresin, natur- gelb RM 108—156, Ozokerit-Ceresin, Ia weiß RM 118—176. Ozokerit wie bisher: Galiz. Rohozokerit je nach Gradation $ 30—45, raffinierte naturgelbe Ware RM 155—220, doppelt- raffinierte weiße Ware RM 178—260. Bienenwachs: Es wurden verschiedene größere Partien aus dem Markt genommen. Die Tendenz ist fest. Z. Zt. wird notiert: Greifbare und kurz ankommende Ware 168—192, Abladungsware 166—188 sh per cwt. Karnaubawachs: Marktlage nach wie vor unklar. Es wird z. Zt. notiert: Lokoware 130—134, Abladungsware 128 bis 130 sh per cwt. Japanwachs: Bei etwas lebhafterem Geschäft unverändert: Lokoware 87—88, Abladungsware 85 bis 86 sh per cwt. Montanwachs wie bisher: RM 65—60 für 100 kg ab Werkstation bei Stückgut und RM 55 für 100 kg ab Werkstation bei Waggonladungen.

Alle Preise sind unverbindlich und verstehen sich, wenn nicht anders bemerkt, für je 100 kg brutto/netto, inkl. Ver- packung, netto Kasse, unverzollt, Montanwachs und Ceresin verzollt. Der Zoll beträgt z. Zt. für Bienen- und Karnauba- wachs RM 10, für Paraffin RM 13, für Japanwachs RM 15 für 100 kg. Schlickum-Werke Aktiengesellschaft.

Spanische und französische Harzprodukte. (San Sebastian, den 23. Juni 1928.) In Spanien befinden sich die Produzenten gegenwärtig in großer Aufregung, da die spa- nische Regierung Schritte unternommen hat, um die Wal- dungsfrage in neue Bahnen zu leiten und gleichzeitig einen Zusammenschluß sämtlicher Fabrikanten her- beizuführen unter Mitbeteiligung des Staates. Verschiedene Pro- jekte sind eingereicht, und es bleibt abzuwarten, was aus der ganzen Sache wird. Auf jeden Fall haben sich die Preise durch diese Anregung sehr versteift, und wenig Angebot seitens der Fabriken kommt an den Markt. Die Monate Juni, Juli, August sind die ergiebigsten, besonders für weiße Harze und für Terpentinöl, weil die Bäume dann das größte Quantum Roh- harz auslassen.

In Frankreich ist die Ernte normal, und die Preise haben sich durch die Aufwärtsbewegung in Amerika auch ge- bessert. Der Export von Frankreich läßt aber in diesem Jahre sehr zu wünschen übrig, da die Preise höher liegen als in Amerika und Spanien, besonders für Harz.

Die gegenwärtigen Notierungen sind wie folgt:

Spanien: Terpentinöl 102 Ptas., Harz Kristall 64 Ptas., Harz Excelsior 60 Ptas., Harz Extra 58 Ptas., Harz I/II 56 Ptas., Harz III/IV 53 Ptas., Harz V/X 50 Ptas., Harz XI/XII 48 Ptas.

Frankreich: Terpentinöl 430 Fr., Harz 6 A 250 Fr., Harz 4 A 240 Fr., Harz 3 A 235 Fr., Harz AB/WW 230 Fr., Harz WC/I 225 Fr., Harz H/F 220 Fr., Harz Brai noir 205 Fr.

H. G.

Leim, Harz, Schellack. (Hamburg, den 29. Juni 1928.) *Knochenleim in Tafeln RM 116, *Knochenleim in Perlen RM 114, *Lederleim RM 131, Hautleim RM 155, Terpentinöl, amerik. Balsam- RM 87, Terpentinöl, deutsch. Balsam- RM

68—74,50, Terpentinöl, mild riechend RM 53—58,50, Harz, amerik. F $ 9,60, HJ $ 9,70, K $ 10, WG $ 11,10, WW $ 11,60, Schellack TN orange sh 205, Schellack lemon sh 245.

Mit * = frachtfrei Empfangsstation.

Tendenz ruhig aber fest. Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

*** **Vom Fastagenmarkt.** (29. Juni 1928.) Das Geschäft an den Holzmärkten im allgemeinen war auch während der verflossenen vierwöchigen Berichtsperiode schwach und befriedigte wenig. Das Angebot war ziemlich reichlich, konnte aber nur schwer untergebracht werden. Auch geringe Preisopfer vermochten die Kauflust nicht zu heben, jedenfalls mußten manche Angebote wiederholt werden, um zum Geschäft zu kommen. Gelegentlich stellte sich Nachfrage ein, die Mehrzahl der Käufer verhielt sich indessen abwartend. Das Baugeschäft hat für dieses Jahr seinen Höhepunkt anscheinend schon erreicht, so daß von dieser Seite aus mit steigendem Bedarf wohl nicht mehr gerechnet werden kann. Die Kistenfabrikation läßt zu wünschen übrig, hier und da sieht man auch, daß Besitzer von Böttchereien vorziehen, ihr Anwesen zu verkaufen, weil sich die Fabrikation nicht mehr lohnt. Man zieht den Handel mit gebrauchten und neuen Fastagen vor, obwohl sich darin die Verhältnisse seit Jahren auch gerade nicht gebessert haben.

Das Angebot auf Lieferung neuer und gebrauchter Fässer überstieg wohl die Nachfrage, welche zum Teil auch wegen der heißen Jahreszeit abwartend sich verhielt. Die Beschäftigung der Ölfabriken ist zurückgegangen, der Einkauf von Fastage wird meist in kurzen Zwischenräumen vollzogen, die Preise haben sich allerdings bisher sehr wenig verändert. Die Forderungen für neue eichene Holzbarrels in Größe von etwa 85×57 cm beliefen sich auf bis zu RM 11,50 das Stück in größeren Posten ab Station. Gebrauchte starke Buchen- und Eichenbarrels von etwa 85—86×54—57 cm würden RM 6,50 bis 6,75 das Stück ab Lager kosten. Bei großen Posten werden vielleicht kleinere Ermäßigungen eingeräumt. Gebrauchte Butter- und Margarinekübel waren in größeren Posten zu mäßigen Preisen angeboten, man sucht bei der heißen Jahreszeit Lagervorräte tunlichst bald abzustoßen. Größere Posten Fichtenbodenholz waren zu verhältnismäßig billigen Preisen im Markt. Im Punkt der Zahlungsbedingungen sind die Abgeber meist entgegenkommend. Die Preise für Versandfässer aus garantiert gespaltenem Eichenholz hielten sich im allgemeinen unverändert. Derartige Versandfässer in Größe von 300 l kosten RM 46 bis 47, von 200 l RM 35 bis 36, von 150 l RM 28 bis 28,50, von 100 l RM 19,50 bis 20 das Stück ab Lieferstation. Beim Bezug größerer Posten werden die Preise voraussichtlich noch etwas ermäßigt. Von Eisenfässern neu und gebraucht lag Angebot und Nachfrage vor, bei der heutigen festen Struktur des Eisenmarktes halten die Abgeber auf Preise.

Geschäftliche und Personal-Nachrichten.

Tagesgeschichte.

Unter diese Rubrik passende Nachrichten aus dem Leserkreise sind stets uns willkommen und finden als solche nach Möglichkeit Berücksichtigung.

(Die mit † bezeichneten Notizen sind handelsgerichtliche Neueintragungen.)

st. † Amsterdam, Prinsengracht 929. N. V. Handelmij. „Olzako", Handel in Öl, Ölsaaten und Ölkuchen. Dir. P. O. Doering. Kapital Fl. 50 000.

† Frankfurt a. M. Deutsche Farbwachs-Industrie Hermann Thierbach & Co. Persönlich haftende Gesellschafter die Kaufleute: 1. Hermann Thierbach, 2. Wilhelm Frey.

st. † Groningen, Papengang 4. W. W. Dijk Stroop-en Oliefabrieken „Gruno". Handel in Sirup und Öl.

† Pirmasens. Otterstetter & Jung, Lemberger Straße 4. Gesellschafter: 1. Johann Otterstetter, Schuhausputzereibesitzer in Pirmasens, 2. Eugen Jung, Schuhausputzereibesitzer in Ruhbank Gde. Lemberg. Betrieb einer Schuhausputzerei.

† Potsdam. Potsdamer Seifen- und Zündholz-Großhandels-G. m. b. H. Großhandel mit Seife und Zündhölzern. Stammkapital 20 000 RM. Geschäftsführer: Kaufmann Adolf Bleich.

† Zerbst. Chemische Fabrik Anhalt, Langner & Co., Fabrikation technischer Öle und Fette. Persönlich haftende Gesellschafter sind Fabrikdirektor Heinrich Meinecke und Kaufmann Alfred Langner.

-m. Aarhus, Dänemark. Ingenieur cand. polyt. Johs. Jörgensen trat in den Dienst der Aarhus Oliefabrik A.-S.

Berlin. Über das Vermögen des Kaufmanns Alexander Schmidt, Inhabers der Firma Schmidt & Hesse, Berlin C. 2, Brüderstr. 39 (Seifenhandlung), ist am 22. Juni von dem Amtsgericht Berlin-Mitte das Konkursverfahren eröffnet. Verwalter: Kaufmann Theodor Baudach, Berlin-Oberschöneweide, Helmholtzstr. 18. Frist zur Anmeldung der Konkursforderungen bis 31. Juli 1928. — Vor dem Amtsgericht Berlin-Mitte hatte sich ein Friseur wegen fahrlässiger Körperverletzung zu verantworten. Er hatte einer Dame das Haar gebleicht und gleich nach der dreimaligen Waschung mit 30proz. Superoxydlösung ohne eine Auswaschung vorzunehmen, den Trockenapparat angesetzt, wodurch das Haar in Flammen geriet und die ganze Kopfhaut der Klägerin verbrannte. Die Strafe wurde jedoch nur mit 150 RM bemessen, weil das Gericht berücksichtigte, daß der Angeklagte ohnehin durch die nicht unbeträchtlichen Schadensersatzansprüche, die die Kundin in einem von ihr angestrengten Zivilprozeß erhoben hat, noch sehr empfindlich in Mitleidenschaft gezogen wird.

Dortmund. H. Adolf Blome. Die Firma ist in „Dortmunder Senf-, Essigsprit- und Speiseöl-Fabrik H. Adolf Blome" geändert.

-m. Florö, Norwegen. Die Heringsölfabrik Florö Sildolje-og Kraftforfabrik A.-S. trat in Liquidation.

Frankfurt a. M. Veredelungsgesellschaft für Öle und Fette m. b. H. Der Kaufmann Dr. Paul Oppenheim ist zum weiteren Geschäftsführer bestellt. Seine Prokura ist erloschen.

Hannover. Dr. H. Heinricy & Co. Kosmetische und chemische Gesellschaft m. b. H. Das Stammkapital ist auf 600 RM umgestellt und sodann um 1400 RM auf 2000 RM erhöht. Der Geschäftsführer Schmitz ist abberufen.

-m. Helsingfors, Finnland. Emil Björkells Tekniska Fabrik (Inh. Campbell & Hilding, 1904 gegründet) für Firnis etc. wurde von D. Winter & Co. O.-Y. erworben, die den Betrieb zum 1. Dezember mit ihrer Farbseifen-, Bohnerwachs-, Leinölfabrik in Epilä bei Tammerfors vereinigt, aber auch dann Lager in Helsingfors beibehält.

Leipzig. Georg Klinger, Seifenfabrik. Die Firma wurde in eine G. m. b. H. mit 20 000 RM Stammkapital umgewandelt. Geschäftsführer wurde Herr Robert Luhn.

Mannheim. Krauß & Richter, Großhandel für chem.-techn. Produkte. Das Geschäft ist von Kaufmann Friedrich Tresselt auf Kaufmann Johann Jakob Karl Schreiner Ehefrau, Berta geb. Seligmann, und Kaufmann Karl Hans Schreiner übergegangen, die es unter der bisherigen Firma in offener Handelsgesellschaft weiterführen.

-m. Oslo. Neuer Vertreter der Leipziger Messe für Norwegen wurde (an Stelle des verstorbenen H. Patt) Einfuhragent Walter Bohnstedt, Stenersgaten 16.

Pforzheim. Hans Diefenbacher in Königsbach. Firma in „Ölfabrik Königsbach Hans Diefenbacher" geändert.

-m. Skien, Norwegen. Kjemisk Industri A.-S., Fabrik für Backpulver, Essenzen, Gewürze, bildete sich mit 10 000 Kr. Aktienkapital.

-m. Sandefjord, Norwegen. Die Walfanggesellschaft A.-S. Globus schrieb das Aktienkapital von 4 auf 3,2 Mill. Kr. herab.

-m. Stockholm. Die Parfymeri F. Pauli brachte gegen starken Schweiß das hygienische Streupulver „Caprice" in praktischen Zerstäubern zu 0,75 Kr. auf den Markt. — m. Bröd. Nyströms Aktiebolag, Parfümeriefabrik, änderte die Firma, da ihr diese Firmabezeichnung durch Gerichtsurteil verboten wurde, in Tekniska Fabriksaktiebolaget Person. Vorstand ist Hilding Person. Das Aktienkapital beträgt 25 000 Kr. — m. Die Firma E. Juliusson, Partilager fran Parfumerie Nr. 4711 (Köln), Parfümeriegroßhandel ist erloschen. — m. Aus dem staatlichen Darlehnsfonds für die Industrie soll nach Vorschlag des Kommerzkollegiums die Firma A. Johnson & Co., hier, 200 000 Kr. erhalten zur Anlage einer Ölraffinerie. — m. Firma Stjärneglans F. J. Hallberg wurde für Herstellung von Putzmitteln und anderen technischen Präparaten errichtet. — m. Aus der Seifenfabrik Tvalfabriken Colga trat Hjalmar Johannsson aus. Frau Irma Carlson setzt den Betrieb fort.

-m. Sundsvall, Schweden. Aktiebolaget Bolins Oljeimpregnering bildete sich mit 14 000 Kr. Aktienkapital zur Herstellung eines Imprägnierungsmittels.

-m. Tönsberg, Norwegen. Hvalfangerselskabet Pelagos A.-S. bildete sich mit 3 Mill. Kr. Aktienkapital, um in der Antarktis mit 5 Fangschiffen und schwimmender Kocherei Walfang zu treiben. Die Ausbeute ist im voraus an den Waltran-Pool für 31 £ Basispreis Qual. 0/1 verkauft. — m. Die Walfanggesellschaft A.-S. Antarctic bildete sich hier mit 2,5 Mill. Kr. Aktienkapital und entsendet etwa 1. August ihre 1. Expedition nach dem Fanggebiet an der Bouvet-Insel. Vorsteher im Vorstand ist Rechtsanwalt Jahre, Sandefjord.

Wesermünde-G. Deutsche Myrabolawerke A.-G. Firma geändert in Chemische Werke Unterweser A.-G. Bureauräume: Buchtstr. 20.

Die Vereinigten Seifenfabriken Binder & Ketels A.-G., Hamburg, Berlin, Stuttgart, veröffentlichen ihren Geschäftsabschluß für das Jahr 1927. Nach Abschreibungen und Rückstellungen von RM 196 077,99 verbleibt ein Reingewinn von RM 20 326,25, der zum Vortrag auf neue Rechnung gelangt.

Die Außenstände betragen RM 1 024 973,93 (im Vorjahr RM 943 345,65), Bestände an Rohstoffen, Halb- und Fertigfabrikaten RM 1 670 314,88 (1 847 128,65). Hypotheken werden mit RM 736 987,41 (786 987,41) ausgewiesen. Die Akzeptschulden betragen RM 647 497,14 (392 832,44), Kreditoren RM 2 231 346,35 (2 570 770,77). Anlagen und Einrichtungen erfuhren einen Zugang von RM 149 541,87, denen Abschreibungen für das Jahr 1927 mit RM 161 388,49 gegenüberstehen. Aktienkapital und Reserve unverändert RM 2 400 000 bezw. RM 240 000.

Im Geschäftsjahr 1927 waren alle drei Werke voll beḥäftigt. Im laufenden Jahr ist der Geschäftsgang befriedigend. irektor E. Possel, Berlin, ist aus dem Aufsichtsrat ausgeḥieden.

Vereinigte Wachswarenfabriken A.-G., Ditzingen. Das am 1. März 1928 beendete Geschäftsjahr schließt mit einem eingewinn von 46 611,42 RM. Der Bruttogewinn belief ch auf 488 184,58 RM, die Generalunkosten betrugen 421 582,31 M, zu Abschreibungen wurden 19 990,85 RM verwandt. In der ilanz werden u. a. ausgewiesen: Außenstände mit 247 517,52 M, Vorräte mit 120 051,19 RM, Bankguthaben mit 41 746,78 M, Kundenakzepte, Schecks und Effekten mit 12 768,02 RM, ıf der anderen Seite Verpflichtungen mit 206 815,33 RM, Delredere mit 12 376 RM. Das Aktienkapital beträgt 255 000 RM.

Ölwerke Stern-Sonneborn A.-G., Hamburg. Die Generalersammlung genehmigte den dividendenlosen Abschluß. Durch en Reingewinn von 38 000 ermäßigt sich der vorjährige Verıstvortrag auf 1,86 Millionen. Der Vertrag mit der Rhenaia Ossag, wonach das Gesellschaftsvermögen an diese bergeht und dieser nach erfolgter Liquidation eine Ausschütıng von 65% des Aktienbetrages zusichert, wurde genehmigt, esgleichen die Liquidation der Ölwerke Stern-Sonneborn.

(Frkf. Ztg.)

Handel- und Verkehr.

Die deutschen Feinseifen: ein Rück- und Ausblick!

Von Dr. *Herbert Schmidt-Lamberg.*

= Die Konjunktur für deutsche Feinseifen ist auch über ie Frühlingsmonate hinaus anhaltend recht stark geblieben. ach den Mittelmeerländern, wie auch im Balkanexport sind ie Ausfuhrziffern dieser Kategorie beständig, wenn auch verıngsamt angestiegen. Diese Erscheinung ist umso wichtiger, als ahlreiche deutsche Exporteure von Feinseifen nicht immer das ichtige Gefühl für die gangbarste Produktion hatten und daurch schon in der Erzeugung oft solche Feinseifen in Überahl hergestellt wurden, die später lediglich auf Lager gingen nd schwer umsetzbar waren. Man muß sich allgemein davor üten, eine Verteuerung der Herstellung dadurch zu erzielen, aß man eine weitere Qualitätsverbesserung herbeiführt, vorausesetzt, daß diese sich durch irgendwelche glücklichen Fabriationsumstände nicht ohne Preisaufschlag herbeiführen lassen ann. Die Hauptabsatzmärkte der deutschen Feinseifenfabriation in Europa wie auch in Übersee leiden noch immer unter irtschaftlichen Depressionen, und die stellenweise hervorgetreenen leichten Situationsbesserungen an den Finanzmärkten haen lediglich dazu gedient, den bodenständigen Produktionen 'errain neu zu gewinnen. Der Bedarf an Importwaren ist in einer Art fast überall der gleiche, wie man ihn in den ersten Aonaten des laufenden Berichtsjahres feststellen konnte: eine ute Mittelware, die zu erträglichen Detailpreisen einen leichten Jmsatz findet. Die deutsche Produktion ist dieser Anforderung uch immer näher gekommen, und nur dadurch ist es zu erlären, daß die englischen und nordamerikanischen Konkurrenten ast überall gegenüber dem deutschen Angebot dieser Art einen chweren Stand hatten. Am erfreulichsten sind die Zunahmen der usfuhr nach Schweden, wo sie in der Zeit vom 1. Januar bis um 15. Mai 1928 beinahe 10% des Exportes der gleichen 'eit im Vorjahre betragen, nach Jugoslavien, das seinen Feineifenimport vollkommen auf mitteleuropäische Lieferung umgetellt hat, wo eine deutsche Zufuhrsteigerung von 4½% für die enannte Zeit zu verzeichnen ist; nach Spanien, wo wir endlich inem befriedigenden Stand unseres Anteils an der Feinseifeninfuhr nahekommen mit einem Gesamt von 0,92 Millionen RM ür diese gleiche Zeitspanne, nach Holland, wo wir 3¾%, und ach der Schweiz, wo wir 4% an Zunahme der Feinseifenausfuhr ewannen. Bemerkenswert ist dabei, daß es sich hier keineswegs m plötzliche und einmalige Eilbestellungen handelt, sondern m die Auswirkung einer intensivierten Werbung der deutschen eifenindustrie in diesen Gebieten.

Eine weitere erfreuliche Steigerung dürfte sich nach endlich ollzogenem Abschluß des deutsch-polnischen Handelsvertrages, ler sich allerdings immer wieder und wieder in die Länge zieht, uch für die deutschen Feinseifenausfuhren nach Polen ergeben. Der eigene Produktionsstand der polnischen Seifenfabriken läßt eute erst wieder eine Eindeckung des eigenen Bedarfes zu 5% zu, so daß immerhin für rund 2,6 Millionen RM Feinseifen ingeführt werden müssen, was ein Minimum bedeutet. Da auch lie Bestellung beim französischen Lieferanten sich in der Hauptache auf Luxuswaren und Saisonerzeugnisse (Bade- und hygienische Feinseifen) beschränkt, so ist der deutschen Fabrikation on Feinseifen besonders zu empfehlen, alsbald nach Wiederıerstellung geordneter Zustände hier mit Energie auf dem Markt zu erscheinen. In kluger Erkenntnis der bestehenden Lage sind augenblicklich die nordamerikanischen Seifenfabriranten dabei, sich den polnischen Markt so weit wie möglich zu sichern. Daß ihnen dabei zum mindesten ein schöner Teilerfolg beschieden war, beweist der polnische Zollbericht vom 1. April 1928, der für das erste Quartal des Berichtsjahres eine Zunahme der Nordamerikaeinfuhr an Feinseifen von 0,13 Millionen Dollar im letzten vorliegenden Vierteljahr auf 0,98 Millionen für die genannte Zeit angibt. Also innerhalb von sechs Monaten eine absolute Steigerung von 13%, die gut und gern der mitteleuropäischen Produktion hätte zufallen können, wenn man hier bereits in festen Handelsverträgen mit Polen arbeiten könnte. Auch nach Polen nimmt das teure Luxusfabrikat ständig in seiner Verbreitung ab, es wurden hier eingeführt im Vorjahre für 1,52 Mill. RM Toiletteseifen, für 1,04 Mill. RM hygienische Spezialseifen und für 0,64 Mill. RM andere Spezialerzeugnisse. Das bedeutet für die Feinseifen eine Zunahme von 9¼% und für die kosmetischen Seifen eine solche von 6%. Alle anderen Arten haben um 10 bis 12% innerhalb Jahresfrist verloren. Diese Zusammenstellung kann man mit einigem Recht als getreues Bild der Weltmarktlage im allgemeinen bezeichnen. Wir wollen nur für die Ausfuhr von Feinbadeseifen erwähnen, daß davon Holland im ersten Vierteljahr 1927 um 11% weniger, Norwegen um 9¼%, Dänemark um 7%, Rumänien um 4½%, die Schweiz um 3⅓%, Italien um 2½% und Spanien um 1¼% weniger aufnahmen als im vorliegenden Quartal. Dabei haben diese Länder eine recht bemerkenswerte Zunahme ihres allgemeinen Importbedarfes zu verzeichnen.

Die deutsche Feinseifen-Export-Fabrikation muß sich also darauf einstellen, lediglich gut gangbare Fabrikate herauszubringen, die dem ausländischen Detaillisten nicht als Stapelwaren ins tote Kapital geraten. Die häufig und immer schneller wechselnde Geschmacksrichtung macht es zudem nötig, daß man sich mit einer sehr sorgfältig arbeitenden Nachrichtenvermittlung über Modeerscheinungen in Verbindung setzt und vor allen Dingen die in der Fachpresse darüber erscheinenden Mitteilungen etwas sorgfältiger als bisher befolgt. Selbst solche Märkte, die man noch vor wenigen Jahren als gelegentliche Absatzgebiete für Lagerwaren ansehen konnte, stellen heute an Mode und Ausführung Forderungen, über die man auf Grund ihrer Sachkenntnis nur sich wundern kann. Hierher gehören die Importeure von Portugal, Ägypten, Syrien, Siam, China, die Straits, Venezuela, Mexiko und einige exotische Einfuhrgebiete. Über diese Länder kommen wir sogleich zu einer Betrachtung der Absatzmöglichkeiten und der speziellen Anforderungen, wie sie sich im Sommer 1928 aus den überseeischen Feinseifenimportländern für die deutsche Fabrikation ergeben dürften. Im allgemeinen ist dabei zu beachten, daß die Wirtschaftslage sich mit wenigen Ausnahmen, wie China, Nicaragua, Venezuela und Peru, fast überall stark gebessert hat, so daß die Zahlungsbedingungen für die Mehrzahl dieser überseeischen Besteller unbedingt nennenswerten Erleichterungen unterworfen werden müssen. Das gilt vor allen Dingen für so wichtige und deutschfreundliche Länder wie Mexiko, Chile, Argentinien, die südafrikanische Union, Ägypten, (die Türkei, um für Europa noch eine besondere Exportmöglichkeit zu wiederholen), Japan und im gewissen Sinne auch für mehrere australische Märkte. Hier betragen die Zahlungsfristen nach den heute üblichen Methoden der deutschen Fabrikation oft nicht mehr als die Transportfristen eben ausmachen, was natürlich gänzlich unzureichend für einen angemessenen Gewinn für den Engrosimporteur ist. Man muß im deutschen Feinseifenexport unbedingt dieselben Transport- und Zahlungsmethoden anzuwenden versuchen, wie sie die englischen und nordamerikanischen Fabrikanten ganz allgemein seit langem vorschlagen: durchgängige Cif-Lieferung mit Verpackungsgarantie, Erhebung einer Anzahlung von 33⅓%, Fristgebung für den Rest bis zu sechs Monaten nach Ankunft der Ware am Wohnort des Importeurs. Dazu muß versucht werden, die deutsche Seefrachtrate herabzudrücken, woran die Seifenexportfabrikation ein ganz besonderes Interesse hat, denn bei den Lieferungen nach Südamerika macht zum Beispiel allein die Belastung durch Transportspesen über 3½% des Gesamtwertes der Waren aus! Das sind natürlich Unmöglichkeiten, die das normale Geschäft mehr als erträglich benachteiligen. Wenn jetzt die deutschen Seeschiffahrtsgesellschaften ihre beschlagnahmten amerikanischen Werte zurückerhalten, dann darf man wohl erwarten, daß sie auch ihre Frachtraten bedeutend herabsetzen und diese den Bedürfnissen der deutschen Wirtschaft besser als bisher anpassen. Zum mindesten von der deutschen Export-Seifenfabrikation muß diese Forderung immer wieder erhoben werden.

Die hier verlangte Standardisierung der deutschen Feinseifen-Export-Fabrikation wird es auch mit sich bringen, daß man rationeller arbeiten kann, als bisher auch für die deutschen Großbetriebe zu verzeichnen war. Wenn es früher aus Ehrgeiz berechtigt erscheinen konnte, daß eine Fabrik möglichst zahlreiche Typen an Feinseifen aller Gattungen herausbrachte, so muß man heute zur Erzielung einer größeren Wirtschaftlichkeit unbedingt verlangen, daß die gangbarsten Klassen in der Hauptsache uneingeschränkt erzeugt werden, während die Exportherstellung von allen Experimenten möglichst frei zu halten ist. Wenn auch das amerikanische Taylor-System im deutschen Feinseifen-Export-Produktionsprozeß keineswegs das ideale und einzig nachahmenswerte Verfahren ist, so ist eine gewisse Annäherung an die Vereinheitlichung der Arbeitsmethoden nicht von der Hand zu weisen, weil bei eintretender Vermehrung der Arbeitsleistung des einzelnen Arbeiters eine sorgfältigere Her-

ausbringung jedes kleinen Einzelstückes garantiert wird. Eine solche Umstellung, die sich natürlich individuell den Bedürfnissen der einzelnen Betriebe anpassen könnte, würde für die deutsche Exportfabrikation von Feinseifen zunächst die erschwerenden Voraussetzungen beseitigen, unter denen sich heute immer noch der deutsche Wettbewerb am Weltmarkt gegenüber der oft praktischer eingestellten Auslandskonkurrenz vollzieht. Mit großzügigen Geschäftsmotiven ist leider heute allein am Auslandsmarkt ein durchschlagender Erfolg nicht zu erreichen, weshalb vielleicht hier und dort der bessere Erfolg im Feinseifen-Exportgeschäft nicht in den äußeren Propagandamethoden liegt, sondern in gewissen Zügen der Fabrikation selbst. Wir müssen einsehen, daß wir unbedingt von unseren erfolgreichen Konkurrenten, den Amerikanern und Engländern etwas lernen können, nur müssen wir auf alle Fälle festhalten am Grundprinzip der deutschen Industrieleistung überhaupt: Qualitätsarbeit auf alle Fälle!

In der Vereinigung der hier gezeigten deutschen und fremdländischen Prinzipien und in Ausnutzung der ebenfalls vorstehend angezeigten Konjunktur für deutsche Feinseifenprodukte auf den Auslandsmärkten ist zweifellos für die nahe Zukunft der bedeutendste Teil des Erfolges der deutschen Ausfuhrbestrebungen unserer Branche zu suchen. Die äußerst großzügige Art und Weise, in der sich bisher der Wiederaufbau des deutschen Feinseifenexportes nach dem vernichtendsten aller Kriege vollzogen hat, läßt uns mit Berechtigung hoffen, daß auch jene kleinen Einzelheiten der Verbesserung in den deutschen Fabrikationsbetrieben zum weiteren Erfolg beigetragen haben, die wir soeben in ihrer Auswirkung gezeigt haben. Es ist freilich keine Zeit zu verlieren, denn gerade der Sommer und der Herbst 1928 dürften auf dem Auslandsmarkt zahlreiche Neuorientierungen der Importeure mit sich bringen, bei denen die deutsche Seifenherstellung mit einigem Geschick zahlreiche neue Vorteile davontragen könnte.

Gesetze und Verordnungen.

Frankreich. Entwurf eines Gesetzes zur Reglung des Verkehrs mit Seifen.[1] § 1. Als „Seife" mit oder ohne adjektives Beiwort darf nur ein Produkt feilgehalten oder verkauft werden, welches sich aus der warmen Behandlung einer Fettsubstanz mit einer Alkalilauge ergibt und beim Verlassen der Fabrik mindestens 35% Fettsäurehydrate aufweist.

Die Zusätze „72%" oder „fabriziert mit 76% Öl und nützlichen Materialien" sind den Seifen reserviert, die beim Verlassen der Fabrik mindestens 63% Fettsäuren enthalten.

Der Zusatz „60%" ist den Seifen reserviert, die beim Verlassen der Fabrik mindestens 53% Fettsäuren enthalten.

§ 2. Fälschungen im Sinne des Gesetzes über die Unterdrückung des Betrugs vom 1. VIII. 1905 stellen nicht dar: 1. Der Ersatz der für die Seifenfabrikation dienenden Fettstoffe durch eine gewisse Menge Harz. Wenn jedoch die Menge des Harzes 5% der verarbeiteten Fettmenge überschreitet, so darf in der Verkaufsbezeichnung der Seife das Wort „rein" nicht gebraucht werden. Zu den im § 1 genannten Fettsäuren werden die Harzsäuren gerechnet, d. h. als solche angesehen und in Rechnung gezogen. 2. Der Zusatz zum Seifenleim von einer Füllung aus Chlornatrium, Natriumsulfat oder Wasserglas. Jedoch muß in dem Fall, wo der Zusatz Wasserglas enthält, der Verkaufsbezeichnung das Wort „wasserglashaltig" („silicaté") beigefügt werden.

§ 3. Die feilgehaltenen oder verkauften Riegel oder Stücke müssen auf mindestens einer ihrer Flächen in augenfälliger Weise das Gewicht des Riegels oder Stückes am Tag ihrer Herstellung eingeprägt enthalten. Im Großhandel müssen die Kisten und Emballagen eine Aufschrift haben, die in augenfälliger und nicht mißzuverstehender Form die Verkaufsbezeichnung und die Gewichte der Riegel oder Stücke angibt. Im Detailverkehr muß ein auf den Stapeln der Riegel oder Stücke befestigtes Etikett in augenfälliger Weise die gleichen Bezeichnungen aufweisen.

§ 4. Die Verwendung jeder Bezeichnung oder Signierung, die dazu angetan ist, den Käufer über die Natur, die wesentlichen Eigenschaften oder die Qualität der feilgehaltenen Seifen zu täuschen, ist unter allen Umständen verboten und in jeder Form, besonders auf den Emballagen, den Etiketten, den Handelspapieren, Fakturen, Katalogen, Prospekten, Preiskuranten, Verkaufsschildern, Plakaten und allen anderen Publikationsmitteln. Verboten ist der Verkauf und das Feilhalten unter einer Bezeichnung, die den Käufer über ihre Natur täuschen könnte, von allen Produkten außer den im § 1 vorliegenden Gesetzes genannten, die das Aussehen und die üblichen Kennzeichen der Seifen aufweisen.

§ 5. (Handelt von der Bestrafung der Vergehen gegen §§ 1 bis 4.)

§ 6. Die Bestimmungen des vorliegenden Gesetzes sind anwendbar auf importierte Produkte. Sie sind nicht anwendbar auf Toiletteseifen, Schmierseifen (Kaliseifen), flüssige Seifen, auch nicht auf Produkte, die Sand oder mechanisch reinigende Bestandteile zur Grundlage haben und die als „Mineralseife" bekannt sind.

Eine Frist von sechs Monaten, von dem Tag der Bekanntgabe dieses Gesetzes gerechnet, wird den Interessenten bewilligt, um sich den Bestimmungen des § 1 und § 3 anzupassen. (Rev. des Produits chimiques.)

[1] Vgl. S.-Z. 1928, Nr. 15, Handelsbl. S. 78.

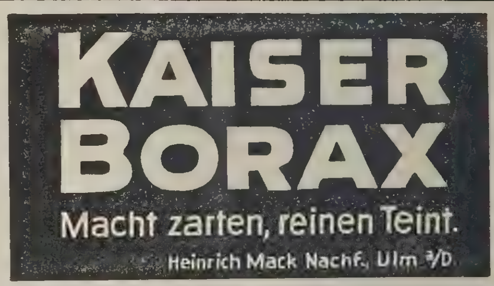
Verschiedenes.

Erhöhung der Sodapreise. Das im Dezember in Bernburg gegründete Syndikat deutscher Sodafabriken G. m. b. H. hat die Sodapreise um 3% erhöht. Weitere Preiserhöhungen in der gesamten chemischen Industrie anorganischer Produkte sollen in Kürze zu erwarten sein. So werden die Preise für Ätznatron und kalzinierte Soda ab 1. Juli d. J. um 5% erhöht werden, obwohl in der chemischen Industrie anorganischer Produkte z. Z. eine gewisse Überproduktion vorliegen mag, und z. B. die Sodafabriken infolge der überragenden Stellung und der Kontrolle des Solvay-Konzerns z. Z. nicht in der Lage sein dürften zu exportieren. (Frkf. Ztg.)

= **Seifenautomaten in lettländischen Eisenbahnwagen.** Die lettländische Eisenbahnverwaltung hat mit der Seifenfabrik „Neptun" einen Vertrag auf die Dauer von 6 Jahren abgeschlossen über die Aufstellung und Unterhaltung von 250 Seifenautomaten in Passagierwaggons. Gegen Einwurf von 10 Santim werden die Automaten ein Stückchen Seife und ein Papierhandtuch verabfolgen. J.

Beilagen-Hinweis.

Vorliegender Nummer ist von der Riechstoffabrik *L. Givaudan & Cie.*, Genf, eine Beilage über Lilas d'Espagne und Narcisse nouveau, ferner von der chromolithographischen Kunstanstalt *Kramp & Comp.*, Offenbach a. M., eine solche über moderne Weihnachtspackungen beigefügt. Wir empfehlen diese Beilagen der Aufmerksamkeit.





Redakteure: Verantwortlich für das Hauptblatt, das Beiblatt „Der Parfümeur" und das Handelsblatt: E. Marx; für das Beiblatt „Der Chemisch-Technische Fabrikant" W. Münder; für den Inseratenteil: G. Panholzer. Druck von Hier. Mühlberger. Sämtliche in Augsburg.

Handels u. Markt-Berichte

Glyzerin. (Berlin N 65, den 7. Juli 1928.) Bei sehr higem Markt blieben die Notierungen weiter unverändert:
Unterlaugen-Rohglyzerin 80% £ 27 (ca. RM 55)
Saponifikat-Rohglyzerin 88% £ 35 (ca. RM 71).
In Pharmakopöeware wurden verschiedentlich wieder etwas edrigere Preise gemeldet, die je nach Quantum bis auf RM exkl. ab Werk oder Lager herabgingen. Horst Großmann.

*** **Zur Lage des Ölsaat-, Öl- und Ölkuchenmarktes.** . Juli 1928.) Die Hersteller von Pflanzenöl klagen wie früher er schleppenden Abgang von Ware, was sowohl auf den ausndischen wie auf den inländischen Markt zutrifft. Dem größnteils lebhaften Geschäft im ersten Halbjahr ist seit einigen 'ochen ruhige Stimmung gefolgt, die Verbraucher haben sich scheinend zum Teil überdeckt, sodaß hier und da Angebot aus r zweiten Hand auftaucht, durch welches die Preise naturgeäß erst recht gedrückt werden. Namentlich die Preise von einöl wurden im Laufe der Woche abermals etwas ermäßigt, ch Rüböl würde billiger zu haben sein. Rohes Leinöl sofortiger eferung notierte etwa RM 60,50 bis 61, doppelt gekochtes einöl (Leinölfirnis) RM 63,50 bis 64, Rüböl RM 84 bis 85 e 100 kg ohne Faß ab Fabriken. Kleinere Preisabweichungen erden bei der Unsicherheit der Marktlage naturgemäß vorommen. Am Ölsaatmarkt war die Stimmung im großen und nzen ruhig, trotzdem aber blieben die Preise unverändert. ie statistische Lage ist im Sinne der Verarbeiter günstig, sodaß e Preise vielleicht weiter nachgeben werden, nachdem während r Berichtswoche z. B. Leinsaat zu etwas billigeren Preisen sser gefragt war. Die argentinischen Leinsaatverschiffungen etrugen in dieser Woche 36 500 t, davon 3000 t nach Nordnerika, während der Vorwoche 47 400 t bezw. 11 000 t, insesamt während der vergleichenden Vorjahrswochen 30 800 t zw. 16 900 t, der sichtbare Vorrat von Leinsaat am La Plata lieb gegen die Vorwoche mit 160 000 t unverändert, vor Jahresist betrug solcher nur 135 000 t. Die indischen Ölsaatverhiffungen nach Europa wurden mit 3575 t Leinsaat, 1875 t übsaat und 900 t Baumwollsaat ausgewiesen, in der Vorwoche etrugen sie 6050 t Leinsaat, 1875 t Rübsaat und 4400 t Baumollsaat. Die nach Europa schwimmenden Gesamtvorräte stiegen dieser Woche um 21 200 t auf 216 000 t.

Schlußnotierungen. London: Leinsaat Calcutta 17.15, Bold Bombay £ 18.7/6, kleine Bombay £ 18, Plata 15.13/9 bis 15.16/3, Rübsaat, Toria £ 9.7/6, Kottonsaat Bomay £ 9.7/6, schwarze ägyptische £ 12.2/6, Sojabohnen £ 11.12/6 s 11.16/3; Hull: Leinöl, vorrätig £ 28.15, September-Dember £ 29.2/6, Rüböl £ 40.15, raffiniert £ 42.15, Sojaöl £ 33, eruchfrei £ 36.10, Kottonöl rohes Bombay £ 30.10, rohes ägypsches £ 33.15, Palmkernöl gepreßt £ 37.15, Erdnußöl £ 39, geschfrei £ 43 die t; Amsterdam: Leinöl vorrätig Fl. 36, ugust Fl. 32¼, September-Dezember Fl. 32¾ die 100 kg ohne aß ab holländischen Fabriken.

Die Preise einzelner Sorten Ölsaatkuchen stellten sich was teurer, andere wieder waren billiger angeboten. Im roßhandel forderten Abgeber für Leinmehl RM 24,25 bis 24,75, rdnußmehl RM 22 bis 23 brutto mit Sack, Rapskuchen lose M 18,50 bis 19, Palmkernkuchen RM 21 bis 21,25 die 100 kg Lager.

Öle und Fette. (Hamburg, den 6. Juli 1928.) Leinöl, ompt 68,25, Leinöl Juli-Aug. 69, Leinölfirnis 71, Kokosöl, roh, Barrels 88, Kokosöl, ceylonartig, in Fässern 85, Palmöl Lagos, ko 73, Erdnußöl, roh 84,25, Kottonöl, techn., raff., engl. 87, ojabohnenöl, roh, prompt 72, Leinölfettsäure 74, Kokosılmkernfettsäure 78, Erdnußölfettsäure 62—65, Mischölfettsäure, ell 60—65, Sojaölfettsäure 46—50, Rizinusöl I. Pressung, loko , Rizinusöl II. Pressung, loko 90, Rizinusöl DAB 6 106, Rinusöl, mischbar mit Mineralöl 105, Palmkernöl, roh, inkl. Faß , Talg, südamerik. A, schwimmend 81—84, Talg, südamerik. , loko 82—84, Talg, austr., good colour 80, Hammeltalg, techn., f Hbg. 85—88, Schweinefett, techn. 77—93, Talg, deutscher —86, Rüböl, roh, loko 93, Abdeckereifett 61—65, Rohedizinaltran, loko 80, Dorschlebertran, extra hell 68, Dorschbertran, gelb 65, Dorschlebertran, braunblank 58, Brauntran 48, obbentran, hell 67, Robbentran, hellbraunblank 62.
Die Preise verstehen sich in RM für je 100 kg.
Tendenz ruhig. Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

Palmöl. (Hamburg, den 6. Juli 1928.) Der Markt liegt etig, und man glaubt, daß die Preise langsam in die Höhe ehen werden, da an der Küste wenig Öl hereinkommt. Für hwimmende Ware ist das Interesse im Augenblick nicht sehr roß, dagegen kann man auf Abladung August-September und eptember-Oktober größere Quantitäten plazieren. Es fehlen doch die Verkäufer für diese fernen Positionen. Ich notiere eute wie folgt: Lagos-Palmöl, schwimmend £ 34, Lagosalmöl, Juli-August-Abladung £ 34, Softs-Palmöl (Dahomey, OC, etc. 7/8 Abldg.) £ 33.17/6, Softs-Palmöl (Dahomey, Aug.-September) £ 34.5, Kamerun-Plantagen-Palmöl, schwimmend £ 34, Bissao-Plantagen-Palmöl, Juni-Juli-Abldg. £ 34.10, Sumatra-Palmöl, Juli-Aug., max. 4% ffa. £ 36.10, Liberia-Palmöl (Grand Bassam), schwimmend £ 30.10, Basis 2%, Congo-Palmöl, Juli-August-Abladung £ 30, Basis 2%. Christian Reimler.

*** **Fettstoffe.** (6. Juli 1928.) Die Geschäftslage am einheimischen Markt gestaltete sich während der verflossenen zwei Wochen im großen und ganzen ruhig, die Preise für technische wie Speisefette hielten sich unverändert. Nach der Marktlage im Auslande zu urteilen, ist mit wesentlicher Veränderung der Preise in der nächsten Zeit auch wohl nicht zu rechnen. Der Einkauf der Verbraucher wird tunlichst eingeschränkt. Auch das Ausland ist in diesem Punkte zurückhaltend. Die englischen Märkte berichteten während der Schlußwoche festere Stimmung bei mäßig großen Vorräten und zunehmender Nachfrage. Talg war am englischen Markt in nur mäßig großen Mengen angeboten, das Angebot wurde aber zum großen Teil aufgenommen. Liverpool notierte gegen Schluß der Berichtsperiode für vorrätigen englischen Lebertran 32 sh 6 d je 1 cwt. in Barrels ab Lager. Südamerikanischer Rindertalg schwimmend wurde zum Preise von 40 sh 6 d in Barrels und Verschiffung Juli-August in Kisten zu 40 sh 4½ d das cwt. cif. Liverpool verkauft. Die Preise für guten australischen Mischtalg stellten sich auf 40 sh bis 40 sh 6 d das cwt. cif. Liverpool, für englischen Schmelztalg forderten Abgeber 35 sh bis 40 sh das cwt. je nach der Beschaffenheit ab Schmelze. Die Schmalzpreise in Nordamerika gaben nach, die Packer waren am Schluß der Berichtsperiode zurückhaltend. Chicago notierte für Schmalz Juli am Schluß 12 Doll., September 12,35 Doll. und Oktober 12,50 Doll. die 100 lbs. Vorrätiger Talg extra notierte am New Yorker Markt unverändert 8¼ Cents ohne Verpackung und 8⅝ Cents in Tierces 1 lb. fob. New York.

Geschäftliche und Personal-Nachrichten.

Tagesgeschichte.

Unter diese Rubrik passende Nachrichten aus dem Leserkreise sind stets uns willkommen und finden als solche nach Möglichkeit Berücksichtigung.

(Die mit † bezeichneten Notizen sind handelsgerichtliche Neueintragungen.)

† Berlin. „Nilda" Parfümerie- und Bijouterie-Vertriebs-Gesellschaft m. b. H. Fabrikation und Vertrieb von Parfümerie- und Bijouterie-Artikeln. Stammkapital: 20 000 RM. Geschäftsführer: Kaufmann Simon Braunstein zu Berlin. Dr. Elmar Goldberg zu Berlin-Charlottenburg.

† Berlin. C. u. G. Müller Speisefett-Gesellschaft m. b. H. Herstellung und Vertrieb von Margarine und sämtlichen anderen Erzeugnissen der Fett- und Ölindustrie. Stammkapital: 25 000 RM. Geschäftsführer: Kaufmann Erich Kurt Fabian.

† Berlin. Norddeutsche Margarine-Gesellschaft m. b. H. Herstellung und Verkauf von Margarine und anderen Speisefetten. Stammkapital: 20 000 RM. Geschäftsführer: Kaufmann Waldemar Diemar, Walter Grünheid.

† Breslau. Beaco G. m. b. H., Lohestraße 32. Herstellung und Vertrieb der unter der Bezeichnung „Beaco" in den Handel zu bringenden Erzeugnisse der chemischen und Genußmittelindustrie, wie Wachs, Putz-Poliermittel usw. Stammkapital: 20 000 RM. Geschäftsführer Kaufleute Bernhard und Siegmund Apfel.

† Hamburg 1, Chilehaus. Christian Reimler. Offene Handelsgesellschaft zwecks Fortführung der Geschäfte der in Liquidation befindlichen Firma Reimler, Miney & Co. G. m. b. H. Makler in Ölsaaten, Ölprodukten, Ölmühlen-Erzeugnissen und Palmöl. Gesamtprokuristen sind die Herren Friedrich Siemsen und Ernst Küster.

Cöthen, Anhalt. Auf Antrag der Hoffmann & Müller Haus- und Toiletteseifenfabriken ist am 30. Juni 1928, vorm. 10 Uhr, das Vergleichsverfahren eröffnet. Vertrauensperson ist der beeidete Bücherrevisor Johannes Kroitzsch in Cöthen, Aribertstraße 20. Termin zur Verhandlung über den Vergleichsvorschlag ist auf Montag, den 23. Juli 1928, vorm. 11 Uhr, vor dem Amtsgericht, Zimmer 6, bestimmt. Der Antrag auf Eröffnung des Vergleichsverfahrens nebst Anlagen liegt in der Geschäftsstelle 5, Zimmer 14, zur Einsicht der Beteiligten aus.

= Dresden. Auf Antrag der Ortsgruppe Dresden der Vereinigung mitteldeutscher Seifenfabriken, E. V., errichtete die Gewerbekammer Dresden einen Gesellenprüfungsausschuß für das Seifensiederhandwerk im Bezirk der Kreishauptmannschaft Dresden mit dem Sitze in Dresden. v. H.

Düsseldorf. Henkel & Cie. G. m. b. H. Anton Hock, Franz Hermanns und Franz Schötz ist Gesamtprokura erteilt.

Geldern. Fritz van Ham G. m. b. H. Der Kaufmann Willy Fuchs ist als Geschäftsführer ausgeschieden und an seiner Stelle die Ehefrau Richard van Ham aus Geldern zur Geschäftsführerin bestellt.

Halle a. S. Die A.-G. für Öl- und Seifen-Industire i. Liqu., veröffentlichte ihre Bilanz per 31. Dezember 1927. Der Verlust für 1927 beläuft sich auf 11 910,17 RM. Damit erreicht der Gesamtverlust eine Höhe von 252 493,97 RM. Das Aktienkapital beträgt 240 000 RM, Waren und Außenstände sind mit 1676,60 RM, Kreditoren mit 100 298,53 RM eingesetzt.

Kaufbeuren. Der älteste bayerische Seifenfabrikant, Herr Carl Gaupp ist im 92. Lebensjahr am 28. Juni gestorben. Herr Carl Gaupp war der Vorbesitzer der Firma Wilhelm Schneider in Kaufbeuren.

= Königsberg, Pr. Nach Mitteilung des Liquidators Walter Schwikal (Mendelsohnstr. 8) ist die Königsberger Öl- und Fettfabrik G. m. b. H. durch Beschluß der Gesellschafterversammlung vom 11. Juni 1928 aufgelöst worden. Forderungen sind bis zum 15. Juli 1928 beim Liquidator anzumelden. J.

Leipzig. Chemische Fabrik Neumidol-Werk Hermann Neumeister. Gesellschaft aufgelöst. Prokura Herbert Otto Hermann Neumeister erloschen. Liquidator ist Adelgunde Alexandrine Neumeister, geb. Müller.

Leipzig. Leipziger Seifenfabrik G. m. b. H. Karl Gustav Adolf Wagner als Geschäftsführer ausgeschieden. Zum Liquidator ist bestellt der Diplomkaufmann Carl Heinrich Gottlob Born.

-m. London. Selangor Oil Palm Co. Ltd., Ölpalmenpflanzung in Malaya, hatte infolge Arbeit an der Fertigstellung der neuen Fabrik nur eine Produktion von 271 300 lb. Öl und 13 900 lb. Kerne. Der Gewinn wird abgeschrieben. Bisher sind je bepflanztes acre etwa 34 £ 7 sh Aufwendungen gemacht.

Neukölln. Das Vergleichsverfahren über das Vermögen der Firma C. u. G. Müller, Speisefettfabrik A.-G., Mittelbuschweg 10/12, wurde infolge rechtskräftiger Bestätigung des Vergleichs vom 20. Juni 1928 aufgehoben.

-m. Tönsberg, Norwegen. Bruhn & von der Lippe, hier, verkaufte eine Ladung von 1000 t Waltran an die Ölraffinerie Dansk Sojakagefabrik A.-S. in Kopenhagen zu 32 £ die Tonne, dem höchsten dieses Jahr erzielten Preis und außerhalb des Pools.

Rechtsprechung.

Schadenersatzanspruch aus einem Lohnsiedevertrag. Zurückbehaltungsrecht des Sieders an den Fertigfabrikaten.

Urteil des Reichsgerichts v. 3. V. 1928.

sk. (Nachdruck verboten.) Die von dem Beklagten gegründete Seifenindustrie A.-G. in N. vertrieb Seife, die sie nicht selbst herstellte, sondern von Seifenfabriken im Lohn herstellen ließ. Einen solchen Lohnsiedevertrag schloß sie im März 1924 mit der Seifenfabrik B. daselbst (Klägerin). Diese verpflichtete sich, monatlich mindestens 40 t Seife herzustellen, wogegen die A.-G. sich verpflichtete, nach Möglichkeit die Rohstoffe kontinuierlich und in solchem Maße und so rechtzeitig anzuliefern, daß Störungen in der Fabrikation vermieden würden. Nach etwa einem halben Jahre gerieten die anfänglich reichlichen Rohstofflieferungen der A.-G. ins Stocken und blieben schließlich ganz aus. Im Januar 1925 teilte die A.-G. der Klägerin mit, daß ihre stille Liquidation beschlossen sei. Diesem Beschluß folgte dann auch die Löschung der Firma. Klägerin verlangte nunmehr von dem Beklagten, als dem Gründer und Aufsichtsratsvorsitzenden der Gesellschaft Schadenersatz in Höhe von zunächst 12 500 RM. Ihre Ansprüche stützte sie darauf, daß ihr der vertragsmäßige Verdienst entgangen und sie zu zwecklosen Neuanschaffungen von Maschinen veranlaßt worden sei. Sie warf dem Beklagten auch vor, daß er sie zu einer Zeit, als die Zahlungsunfähigkeit der A.-G. schon festgestanden habe, noch durch hinhaltende Verhandlungen veranlaßt habe, an diese Seifenmengen abzuliefern, an denen Klägerin bei Kenntnis der Sachlage ein Zurückhaltungsrecht ausgeübt haben würde. Das Landgericht Mannheim und das Oberlandesgericht Karlsruhe sprachen der Klägerin 10 000 RM zu, das Reichsgericht wies die Revision der Beklagten zurück. In den reichsgerichtlichen Entscheidungsgründen ist folgendes von Belang: Das Berufungsgericht stellt fest, daß die Klägerin sich vor dem erlittenen Schaden zum Teil geschützt haben würde, wenn sie über die Zahlungsunfähigkeit der A.-G. nicht getäuscht worden wäre, und, was alsdann anzunehmen sei, die von November bis Dezember 1924 von ihr abgelieferten Fertigerzeugnisse zurückbehalten hätte. Das Berufungsgericht legt es dem Beklagten zur Last, daß er durch täuschendes Hinhalten die Klägerin an der Zurückhaltung jener Warenmengen gehindert und sie zur Ablieferung bestimmt habe. Es erblickt darin einen Verstoß gegen die guten Sitten und macht den Beklagten für den Schaden der Klägerin, den sie durch Zurückhaltung der Waren hätte abwenden können, verantwortlich, weil er ihr diesen Schaden mit Wissen und Willen zugefügt habe. Dem ist zuzustimmen. Irrig ist zwar die Ansicht des Berufungsgerichts, daß die Klägerin durch Verarbeitung Eigentümerin der von ihr hergestellten Seife geworden sei. Da sie auf Bestellung der A.-G. im Werklohn arbeitete, so machte sie nicht sich, sondern diese zur Eigentümerin der verarbeiteten Rohstoffe. Aber gerade darum erwarb sie nach § 369 Abs. 1 Satz 1 HGB. (Rückübertragung des Eigentums auf den Schuldner) ein kaufmännisches Zurückbehaltungsrecht an der ihrer Schuldnerin gehörigen Seife und überdies nach § 647 BGB. ein gesetzliches Pfandrecht. Dieser Paragraph besagt: Der Unternehmer hat für seine Forderungen aus dem Vertrag ein Pfandrecht an den von ihm hergestellten .... beweglichen Sachen des Bestellers, wenn sie bei der Herstellung .... in seinen Besitz gelangt sind. Die Annahme des Berufungsgerichts, daß die Klägerin an der Seife eine Sicherheit hatte, trifft also im Ergebnis zu. (VI 425/27.)

Verschiedenes.

Reichs-Seifen-Messe, Herbst 1928. Von jeher sind die Seifenmessen in Berlin als Seifenmarkt von überragender Bedeutung für Deutschland. Alle Seife erzeugenden Firmen sehen in ihnen ihr natürliches Zentrum und sind entsprechend auf den Reichs-Seifen-Messen vertreten.

Seife in jeder Form und Art ist hier hauptsächlich käuflich. Das gleiche ist von den verschiedensten Seifenpulver-Fabrikaten, den neuesten Sauerstoffbleichmitteln und Spezial-Erzeugnissen zu sagen.

Aber nicht nur Seife, sondern auch die sonstigen vielen Artikel, die eigentlich, wenn man so sagen darf — mit zur Branche gehören, sehen in den Reichs-Seifen-Messen ihren Konzentrationspunkt für Angebot und Nachfrage. Wir weisen nur hin auf die verschiedensten Parfüme, Drogen aller Art, Artikel zur Krankenpflege sowie pharmazeutische, diätetische und kosmetische Spezialitäten. Aber auch für chemisch-technische Artikel, für Öle und Fette sowie für Kerzen jeder Art sind die Reichs-Seifen-Messen der gegebene Markt. Auch die Gruppe der Toiletteartikel, Kurz- und Galanteriewaren sowie Wirtschaftsartikel nimmt von Messe zu Messe größeren Umfang an, und daß Büro- und Ladeneinrichtungen auf den Messen nicht fehlen, ist eigentlich selbstverständlich; sind diese Meß-Veranstaltungen doch ausschließlich nur für den Geschäftsmann, für den Klein- sowie Großhandel, bestimmt.

Berlin vereinigt somit auf seinen Reichs-Seifen-Messen jährlich zweimal Aussteller aus vielen Erzeugungsgebieten der deutschen Industrie. Ihre Vorzüge beruhen auf dem Zusammenfassen sämtlicher Brancheartikel auf einem Gelände und auf der guten verkehrstechnischen Lage der Reichshauptstadt.

Den Besuchern der Messe bietet Berlin mit seinen Museen, seinen in der ganzen Welt als mustergültig bekannten Theatern, Konzerten und Vergnügungsstätten vieles, was andere Städte nicht, oder nur weniger vollkommen aufzuweisen haben. Auch die Umgebung mit ihren landschaftlichen Reizen kann Anlaß dazu bieten, Berlin zur Zeit der Reichs-Seifen-Messe zu besuchen, um nach den Messetagen Ruhe und Erholung dort zu finden und somit das Angenehme mit dem Nützlichen zu verbinden.

Was nun die bevorstehende Reichs-Seifen-Messe, Herbst 1928, die in den Tagen vom 9.—11. September stattfindet, betrifft, so wird die neuartige Gesamtaufmachung sowie einige gigantische Aufbauten von Ausstellern überraschen.

Schon jetzt ist der rührige Messe-Ausschuß tätig, um die bereits zahlreich eingelaufenen Anträge der Aussteller um Zulassung zu bearbeiten. Für die ausstellenden Firmen ist gerade in diesen Tagen die günstigste Zeit, Werbeschreiben und sonstige Prospekte anzufordern oder besser, sogleich einen Stand zu mieten, der jetzt noch — günstig gelegen — zugeteilt werden kann.

Das Meßbüro der Reichs-Seifen-Messe befindet sich Berlin O. 17, Rüdersdorferstraße 65. Sämtliche Anfragen werden von dort bereitwilligst prompt erledigt, worauf wir gebeten werden besonders hinzuweisen. E. R.

Deutsche Patent-Anmeldungen.

12p, 17. O. 14 559. Aage W. Owe, Oslo, Norwegen; Vertr.: F. Meffert u. Dr. L. Sell, Pat.-Anwälte, Berlin SW 68. Verfahren zur Herstellung von Vitaminpräparaten. 3. 11. 24.

23f, 1. R. 70 844. C. E. Rost & Co., Dresden, Rosenstr. 103. Prägepresse für Seifenstücke. 7. 4. 27.

45l, 3. Sch. 74 236. Dr. Bernhard Eibes, Dresden, Prager Str. 6. Verfahren zur Herstellung von Fliegen- und Raupenleim. 22. 5. 25.

Beilagen-Hinweis.

Vorliegender Nummer ist von der chromolithographischen Kunstanstalt *Kramp & Comp.*, Offenbach a. M., eine farbige Beilage über moderne Parfümerie-Etiketten beigefügt, die wir der Aufmerksamkeit empfehlen. Ferner ist von der Maschinenfabrik *Fr. Haas G. m. b. H.*, Lennep, ein illustrierter Prospekt über ihren neuen Seifen-Schnelltrokkenapparat beigelegt.

Redakteure: Verantwortlich für das Hauptblatt, das Beiblatt „Der Parfümeur" und das Handelsblatt: E. Marx: für das Beiblatt „Der Chemisch-Technische Fabrikant" W. Münder; für den Inseratenteil: G. Panholzer. Druck von Hier. Mühlberger. Sämtliche in Augsburg.

Handels u. Markt-Berichte

= **Glyzerin.** (Berlin N 65, den 14. Juli 1928.)

Paris kam diese Woche:	gegen vorige Woche:
Rohglyzerin 80% £ 28 (ca. RM 57)	£ 27 (ca. RM 55)
Saponifikat 88% £ 36 (ca. RM 73)	£ 35 (ca. RM 71).

Nach den letzten Wochen stillen, toten Marktes konnten wir diese Woche eine etwas lebhaftere Nachfrage verzeichnen, so daß die Notierungen um £ 1 (ca. RM 2) stiegen. Der Umsatz scheint jedoch im Verhältnis zur Nachfrage nur sehr minimal geblieben zu sein, da sich die meisten Verkäufer, sowie spontan etwas höhere als die Tagespreise geboten wurden, in Erwartung einer weiteren Befestigung des Marktes mit weiter steigenden Preisen vom Markte zurückgezogen haben. Es bleibt abzuwarten, ob die Nachfrage anhält und Käufer gewillt sind, weiter steigenden Preisen durch successive Aufkäufe angebotener Partien zu folgen, oder ob sie sich, nicht dringend zu Eindeckungen genötigt, mangels genügender Angebote zu annähernd den Tagespreisen infolge der abwartenden Haltung vieler Verkäufer nicht wieder ganz vom Markte zurückziehen werden, so daß dieser schwache Anlauf zur Aufbesserung der Preise wieder, wie es in letzter Zeit des öfteren der Fall war, im Sande verläuft.

Dynamitglyzerin war zu $ 21 (ca. RM 88,20) exkl. fob angeboten, ohne irgendwo Kaufinteresse finden zu können, die Preisidee der Käufer, sofern überhaupt solche sichtbar sind, liegt wesentlich niedriger. Horst Großmann.

*** **Zur Lage des Ölsaat-, Öl- und Ölkuchenmarktes.** (13. Juli 1928.) Der Markt verkehrte während der Berichtswoche im Auslande wie im Inlande im allgemeinen in ruhiger Haltung, die Preise einzelner Sorten Ölsaaten und Pflanzenöle neigten abermals Kleinigkeiten nach unten. Die Zunahme der nach Europa schwimmenden Mengen Ölsaaten drückte auf die Preise, die Versorgung Europas für die nächste Zeit hat sich weiter gebessert. Gegen Ende der Woche berichtete England erneuten Rückgang der Nachfrage nach Leinsaat, indische Leinsaat war vernachlässigt, Argentinien geneigt, seine Forderungen für Leinsaat auf Termine etwas zu ermäßigen. Argentinien berichtete für diese Woche feines und kaltes Wetter, welches das Wachstum begünstigte. Die argentinischen Leinsaatverschiffungen betrugen in dieser Woche 5000 t nach den Vereinigten Staaten von Nordamerika, 17 700 t nach England und 15 000 t nach dem Festlande, insgesamt 37 700 t gegen 36 500 t in der Vorwoche und 24 700 t und 30 800 t in den gleichlaufenden Vorjahrswochen. Der sichtbare Vorrat von Leinsaat am La Plata verminderte sich um 10 000 t auf 150 000 t im Vergleich mit 130 000 t vor Jahresfrist. Die indischen Abladungen nach Europa waren in dieser Woche mäßig groß und betrugen 1900 t Leinsaat, 1900 t Rübsaat und 800 t Baumwollsaat, in der Woche vorher 3575 t Leinsaat, 1875 t Rübsaat und 900 t Baumwollsaat. Unter Berücksichtigung der argentinischen und indischen Abladungen schwammen nach Europa am Schluß der Berichtswoche, der Vorwoche und der gleichlaufenden Vorjahrswoche 189 000 t bezw. 180 700 t bezw. 144 800 t Leinsaat, 11 900 t bezw. 10 600 t bezw. 3400 t Rübsaat und 23 200 t bezw. 24 700 t bezw. 27 800 t Baumwollsaat, insgesamt 224 100 t bezw. 216 000 t bezw. 176 000 t.

Schlußnotierungen. London: Leinsaat Calcutta £ 17.15, Bold Bombay £ 18.7/6, kleine Bombay £ 18, Plata £ 15.15 bis 15.18/9, Rübsaat Toria £ 18.17/6, Kottonsaat Bombay £ 9.7/6, schwarze ägyptische £ 12.2/6, Erdnüsse Koromandel £ 21.10, Sojabohnen £ 11.15/6 bis 11.16/3; Hull: Leinöl vorrätig £ 28.15, Rüböl vorrätig £ 40.10, raffiniert £ 42.10, Sojaöl £ 33, geruchfrei £ 36.10, Kottonöl Bombay roh £ 30.10, ägyptisches roh £ 33.15, Palmkernöl gepreßt £ 37.15, Erdnußöl £ 39, geruchfrei £ 43 die t; Amsterdam: Leinöl vorrätig Fl. 36, Lieferung August Fl. 32½, September-Dezember Fl. 32¾, Januar Fl. 33¼, Rüböl vorrätig Fl. 50 die 100 kg ohne Faß ab holländischen Fabriken.

Die Haltung des Ölkuchenmarktes blieb ziemlich unverändert. Die Preise von Palmkernkuchen wurden etwas ermäßigt, solche von Rapskuchen indessen Kleinigkeiten erhöht. Die Umsätze waren wie immer um diese Jahreszeit gering.

Öle und Fette. (Hamburg, den 13. Juli 1928.) Leinöl, prompt 68,25, Leinöl Juli-Aug. 69, Leinölfirnis 71, Kokosöl, roh, in Barrels 88, Kokosöl, ceylonartig, in Fässern 85, Palmöl Lagos, loko 73, Erdnußöl, roh 84,25, Kottonöl, techn., raff., engl. 87, Sojabohnenöl, roh, prompt 72, Leinölfettsäure 74, Kokospalmkernfettsäure 78, Erdnußölfettsäure 62—65, Mischölfettsäure, hell 60—65, Sojaölfettsäure 46—50, Rizinusöl I. Pressung, loko 96, Rizinusöl II. Pressung, loko 90, Rizinusöl DAB 6 106, Rizinusöl, mischbar mit Mineralöl 105, Palmkernöl, roh, inkl. Faß 81, Talg, südamerik. A, schwimmend 81—84, Talg, südamerik. A, loko 82—84, Talg, austr., good colour 80, Hammeltalg, techn., cif Hbg. 85—88, Schweinefett, techn. 77—93, Talg, deutscher 80—86, Rüböl, roh, loko 93, Abdeckereifett 61—65, Rohmedizinaltran, loko 80, Dorschlebertran, extra hell 68, Dorschlebertran, gelb 65, Dorschlebertran, braunblank 58, Brauntran 48, Robbentran, hell 67, Robbentran, hellbraunblank 62.

Die Preise verstehen sich in RM für je 100 kg.

Der Markt war stetig. Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

Wachse. (Hamburg, den 12. Juli 1928.) Paraffin: Die Raffinerien haben eine weitere Preiserhöhung eintreten lassen. Die Marktlage ist bei guter Nachfrage weiterhin sehr fest. Amerikan. Tafelparaffin 50/2° $ 12,75—13, amerikan. Schuppenparaffin 50/2° $ 11,75—12. Ceresin: Wenn die Preise im Augenblick auch noch unverändert sind, so muß mit einer weiteren Erhöhung gerechnet werden. Ceresin naturgelb RM 89—96, Ceresin Ia weiß RM 91—102, Ozokerit-Ceresin naturgelb RM 108—156, Ozokerit-Ceresin Ia weiß RM 118—176. Ozokerit wie bisher: Galiz. Rohozokerit je nach Gradation $ 30 bis 45, raffinierte naturgelbe Ware RM 155—220, doppeltraffinierte weiße Ware RM 178—260. Bienenwachs: Greifbare Ware bei guter Nachfrage knapp. Angekommene Partien fanden sofortigen Abzug. Tendenz unverändert. Es wird notiert: Greifbare und kurz ankommende Ware 168—192, Abladungsware 166—188 sh per cwt. Karnaubawachs: Der Markt scheint sich bei dem augenblicklichen Preisstand zu stabilisieren. Es wird z. Zt. notiert: Lokoware 124—126, Abladungsware 122—124 sh per cwt. Japanwachs unverändert: Lokoware 86—87, Abladungsware 85—86 sh per cwt. Montanwachs wie bisher: RM 65—60 für 100 kg ab Werkstation bei Stückgut und RM 55 für 100 kg ab Werkstation bei Waggonladungen.

Alle Preise sind unverbindlich und verstehen sich, wenn nicht anders bemerkt, für je 100 kg brutto/netto, inkl. Verpackung, netto Kasse, unverzollt, Montanwachs und Ceresin verzollt. Der Zoll beträgt z. Zt. für Bienen- und Karnaubawachs RM 10, für Paraffin RM 13, für Japanwachs RM 15 für 100 kg. Schlickum-Werke Aktiengesellschaft.

*** **Teer, Teeröle, Abfall- und Nebenprodukte.** (13. Juli 1928.) Das Geschäft entbehrte während des Berichtsmonats zwar der Anregung, trotzdem waren die Preise meistenteils unverändert. Die Meldungen der Auslandsmärkte lauteten im großen und ganzen unverändert, es ist möglich, daß auch am einheimischen Markt der tiefste Punkt der Preise erreicht ist. Die Nachfrage nach Teerölen gestaltete sich verschieden, meist aber befriedigend. Die Berichte über die Lage des Geschäftes mit Heizöl in Nordamerika lauteten nach wie vor wenig günstig, die Preise waren bisher gedrückt. Nordamerika hat im Laufe des Berichtsmonats zweimal die Preise für Rohöl erhöht, solche für Petroleum blieben bisher jedoch unverändert. Aus der Erhöhung der Preise für Rohöl ist jedoch auf weitere Befestigung der Marktlage von Benzin zu schließen, was wiederum die Stimmung für Benzol und andere Autotreibstoffe in gleicher Richtung beeinflussen würde. Bekanntlich sind die Preise für Autotreibstoffe im Laufe des Berichtsmonats wiederholt erhöht worden. Die Benzinkonvention in Verbindung mit dem Benzolverband haben am deutschen Markt gewissermaßen das Monopol, seitdem auch die Sowjet-Republik dem Abkommen der Benzinkonvention mit dem Benzolverbande beigetreten ist. Das Fernbleiben Rumäniens von dem Abkommen wegen der Benzin- und Benzolpreise kann die Preispolitik der letzteren kaum stören. Die Forderungen für Steinkohlenteer mit max. 5 Wasser gingen bis zu RM 8 die 100 kg ohne Verpackung ab Werk Ruhrgebiet. Destillierter und technisch wasserfreier Steinkohlenteer würde etwa RM 9 ohne Verpackung Frachtparität Ruhrgebiet kosten. Die Lage am Pechmarkt hat sich keineswegs gebessert. Die Nachfrage läßt zu wünschen, wogegen das Geschäft mit Teeröl, wenn auch für einzelne Sorten mit einiger Einschränkung, im großen und ganzen befriedigend sich entwickelt hat. Steinkohlenteerimprägnieröl kostet etwa RM 13 bis RM 15, Braunkohlenteeröl RM 14 bis 17,50 und Holzteeröl RM 10 bis 14 die 100 kg ausschließlich Verpackung ab Werk. Dem Geschäft mit Autotreibstoffen ist besondere Aufmerksamkeit zu schenken, weil mit weiterer Erhöhung der Preise voraussichtlich gerechnet werden muß. Nach der letzten allgemeinen Preiserhöhung von Ende Juni kostet z. B. in München Motorenbenzol RM 43, Aral RM 37, Spezial-Motalin RM 36, Monopolin RM 34, Dapolin, Shell und Strax RM 34 die 100 Liter ab Zapfstelle. Der Zentralverband für den Autoölhandel hat kürzlich den Beschluß gefaßt, eine eigene Einheits-Autoöl-Marke zu schaffen, welche durch den Handel im ganzen Reich zu vertreiben ist.

Geschäftliche und Personal-Nachrichten.

Tagesgeschichte.

Unter diese Rubrik passende Nachrichten aus dem Leserkreise sind stets uns willkommen und finden als solche nach Möglichkeit Berücksichtigung.

(Die mit † bezeichneten Notizen sind handelsgerichtliche Neueintragungen.)

† Berlin. Parfumerie Française G. m. b. H. Ausnutzung und Verwertung des mit der Firma Parfumerie Française Lemero in Paris abgeschlossenen Vertrags auf Herstellung und Vertrieb französischer Parfümerien und kosmetischer Artikel sowie deren Import und Export. Stammkapital 20 000 RM. Geschäftsführer: Kaufmann Walter Machoi.

† Dresden. Dresdner Speisefett-Gesellschaft m. b. H. Herstellung und Vertrieb von Margarine und sämtlichen anderen Erzeugnissen der Fett- und Ölindustrie. Stammkapital 25 000 RM. Geschäftsführer Kaufmann Carl Santkin in Dölzschen. (Geschäftsraum: Dölzschen, Dresdner Straße 5.)

† Frankfurt a. M. „Pid" G. m. b. H. Saarbrücken, Zweigniederlassung Frankfurt a. M. Fabrikation und Großhandel in Seifen, Seifenpulver u. dgl., insbesondere der unter dem gesetzlich geschützten Wortzeichen „Pid" in den Handel zu bringenden Pid-Seife, Pid-Seifenpulver, Pid-Bleichsoda und ähnliches. Desinfektionsanstalt für hygienische und medizinische speziell Friseurbedarfsartikel (Pinsel-Desinfektion), Abschluß und Vermittlung von Handelsgeschäften jeglicher Art. Stammkapital 20 000 Franken. Geschäftsführer Fabrikdirektor Peter Josef Dittscheid in Saarbrücken.

† Halberstadt. Seifen-Vertriebs-Gesellschaft m. b. H. Fabrikation und Vertrieb von Seifen, Parfümerien und anderen Artikeln ähnlicher Art. Stammkapital 1000 RM. Persönlich haftender Gesellschafter ist Kaufmann Gotthard Harbig.

† Neuß. Chemische Fabrik Dr. Rudolf Hauschka, G. m. b. H. zu Neuß, wohin der Sitz von Köln verlegt ist. Herstellung chemisch-technischer und chemisch-pharmazeutischer Produkte und chemischer Geräte sowie Handel mit diesen Artikeln. Stammkapital 1500 RM. Der bisherige Geschäftsführer Direktor Otto Waldthausen ist abberufen. An seiner Stelle ist der Kaufmann Manfred Boeckle zum Geschäftsführer bestellt.

Aussig a. E. Präsident Dr.-Ing. h. c. Heinrich Schicht der Georg-Schicht-A.-G., Aussig, feierte am 15. Juli d. J. sein fünfundzwanzigjähriges Berufsjubiläum.

Berlin. Auf Antrag des Kaufmanns Arthur Bohne in Berlin W 30, Stübbenstraße 4, und des Kaufmanns Willy Lehmann in Berlin W 30, Luitpoldstraße 32, als alleinige Inhaber der offenen Handelsgesellschaft Lehmann & Bohne in Berlin SW 68, Ritterstraße 46/47 (Geschäftszweig: Fabrikation von Parfümerien und kosmetischen Erzeugnissen), ist am 6. Juli 1928, 14 Uhr, zur Abwendung des Konkurses das gerichtliche Vergleichsverfahren eröffnet worden. Vertrauensperson: Rechtsanwalt Dr. Kurt Schlesinger in Berlin W 8, Leipziger Straße 105. Termin zur Verhandlung über den Vergleichsvorschlag am 3. August 1928, 11¾ Uhr, im Gerichtsgebäude, Neue Friedrichstraße 13/14, III. Stock, Zimmer 102. — Afrikanische Ölpalmen-Aktien-Gesellschaft: Walter von St. Paul-Illaire ist nicht mehr Vorstandsmitglied.

Budapest. Um den in der letzten Zeit immer mehr zunehmenden Selbstmorden Einhalt zu gebieten, ist behördlicherseits der Verkauf von Laugenstein und anderen Präparaten, in welchen sich mehr als fünf Prozent Laugenstein befinden und welche als beliebtes Selbstmordmittel benutzt werden, vom 1. Oktober ab gegen Strafe verboten. Zur Verfertigung von Hausseife darf Laugenstein nur gegen eine besondere behördliche Anweisung in einer Menge von höchstens vier Pfund ausgefolgt werden. (Frkf. Ztg.)

Delmenhorst. Oldenburger Margarinewerke A.-G. in Hoykenkamp. Kaufmann Max Krüger, Berlin-Steglitz, zum Vorstandsmitglied bestellt.

Frankenthal (Pfalz). Hch. Schuck, Seifenfabrik, A.-G. Durch Beschluß der Generalversammlung vom 26. Juni 1928 ist die Gesellschaft aufgelöst. Liquidator ist Fritz Müller, Bankprokurist in Frankenthal.

Hamburg. Übersee-Fette G. m. b. H. Stammkapital um 20 000 RM auf 25 000 RM erhöht. — Der Harburger Untersuchungsrichter hat die Haftentlassung des früheren stellvertretenden Geschäftsführers der Ölwerke Teutonia Heinrich Possel verfügt, der seinerzeit im Zusammenhang mit den Schwierigkeiten der Ölwerke Teutonia verhaftet worden war. (Frkf. Ztg.)

Holzminden. Im hiesigen Handelsregister B ist bei der Fa. „Dragoco", A.-G., Ätherische Öle und künstliche Riechstoffe eingetragen: Zum weiteren Vorstandsmitglied ist der Kaufmann August Bellmer bestellt, und die Vorstandsmitglieder Gerberding und Bellmer sind jeder zur alleinigen Vertretung der Aktiengesellschaft berechtigt. Dem Kaufmann Alfred Fischer ist Gesamtprokura erteilt.

Stuttgart. Vereinigte Seifenfabriken Binder & Ketels A.-G. Zum stellvertretenden Vorstandsmitglied ist bestellt: Dr. jur. Erich Luz, Syndikus in Stuttgart.

Ulm a. D. Über das Vermögen der G. m. b. H. „Refa", Großparfümerie und Laboratorium, Wagnerstr., ist am 5. Juli 1928, vormittags 11 Uhr, das Konkursverfahren eröffnet worden. Konkursverwalter: Rechtsanwalt R. Georgii, Ulm, Promenade 7. Anmeldefrist für Konkursforderungen bis 26. Juli 1928.

Wien. Die alte Toiletteseifen- und Parfümeriefabrik Calderara & Bankmann ist in Zahlungsschwierigkeiten geraten und hat um gerichtliches Ausgleichsverfahren nachgesucht.

Immer wieder die Teutonia. Wer gedacht hätte, die Angelegenheit Teutonia sei nun erledigt, der irrt erheblich; es werden im Gegenteil immer weitere Schädigungen von anderen Margarinewerken ruchbar. Die letzte diesbezügliche Nachricht lautet: Die Bemühungen um die Flottmachung der Teutonia haben zwar bisher einen Teilerfolg bereits gehabt, jedoch sind die Auswirkungen der zeitweiligen gänzlichen Stillegung noch längst nicht erledigt. Eine ganze Anzahl von Margarinefabriken hat neuerdings ihre Pforten schließen müssen, soweit sie nicht bei den ausländisch orientierten Konzernen eine Stütze gesucht und gefunden haben, und weitere Fabriken sind in Schwierigkeiten. Geschlossen sind neuerdings u. a. die Lüneburger Margarinewerke „Union", G. m. b. H. in Lüneburg, Klein & Heinzen in Köln, die Westfälische Süßrahm-Margarine vorm. Julius Eick, G. m. b. H., in Herford. Unter den Ölmühlenwerken fanden in letzter Zeit Besprechungen über eine Verschärfung der Kreditbedingungen statt. Auch die ausländischen Banken, die die Lieferung der Margarinerohstoffe durch Rembourskredite finanzieren, waren durch die Vorgänge bei der Teutonia eine Zeitlang abgeschreckt worden, und selbstverständlich litten hierunter am meisten die unabhängigen Ölfabriken. Die nächst der Teutonia größte Ölfabrik, die nicht unter dem Einfluß der holländischen Margarine-Union steht, nämlich die Brinkman & Mergell in Harburg, stand früher in einem gewissen Austauschverhältnis hinsichtlich der Ergänzung der Fabrikation. Die technische Reorganisation der Herstellungsweise dürfte erst mit der Klärung der Kapitalfrage erfolgen. Jedenfalls stellt sich die frühere Liefergröße der Teutonia als weit wichtiger dar, als bisher angenommen worden war, da die freien Fabriken beinahe die Hälfte des Ölbedarfs von ihr bezogen hatten. Diese halten an der Forderung der zollfreien Einfuhr der Margarinerohstoffe fest, worüber die nunmehr seit über einem Jahre hingezogene Enquete noch immer keine Entscheidung gebracht hat. Der Abschluß der Enquete soll am Ende des Sommers zu erwarten sein. (Butter- u. Fettw.-Verk.)

Koninklijke Stearine-Kaarsenfabriek Gouda in Gouda. Im allgemeinen ist der Geschäftsgang im Jahre 1927 nicht hinter den Ergebnissen von 1926 zurückgeblieben. Die Konkurrenz ist weiterhin scharf, während die Ausfuhrmöglichkeiten eher vergrößert als vermindert sind. In den letzten Monaten von 1927 trat ein starker Sturz der Glyzerinpreise ein, der bis in das neue Jahr hinein angedauert hat; dabei ist es bis jetzt nicht möglich gewesen, durch eine entsprechende Erhöhung der Stearin- und Oleinnotierungen dafür einen Ausgleich zu schaffen. Wenn dieses Mißverhältnis zwischen Stearin- und Oleinpreisen einerseits und dem Glyzerinpreise andererseits noch lange bestehen bleibt, werden nachteilige Folgen für das Jahr 1928 zu erwarten sein. Der Umsatz an Teerspritzmitteln ist, verglichen mit 1926, der gleiche geblieben; die Präparate zur Wegeverbesserung fanden bedeutend besseren Absatz. (Die Chemische Industrie.)

Vereinigte chemische Fabriken Ottensen-Brandenburg vorm. Frank A.-G. Die Gesellschaft, deren A.-K. die Deutsche Petroleum-A.-G. besitzt, schlägt Kapitalherabsetzung um RM 480 000 auf RM 120 000 zwecks Beseitigung der Unterbilanz vor. Bekanntlich wurde die G.-V. vom 16. 9. 1927, die über Zusammenlegung im gleichen Verhältnis beschließen sollte, vertagt. (Frkf. Ztg.)

Gesetze und Verordnungen

Verkehr mit Seifen.

= Wie der Gewerbekammer Dresden aus Kreisen der zu ihr gehörigen Seifensiedereien mitgeteilt worden ist, hat der Wirtschaftsbund der Seifenindustrie dem Reichswirtschaftsministerium den Entwurf einer Verordnung über den Einzelverkehr mit festen Haushaltseifen vorgelegt, in dem die Schaffung von Einheitsgewichten sowie die Angabe der Höhe des Fettsäuregehaltes und die Angabe des Herstellers oder seines Warenzeichens auf den Seifenstücken gefordert wird. Gegen den Erlaß einer solchen Verordnung wird seitens der mittleren und kleineren Betriebe der Seifenindustrie und des Seifenhandels entschieden Widerspruch erhoben, weil ein Bedürfnis für den Erlaß einer solchen Verordnung nicht vorliege, und sie auch nicht geeignet sei, unlauteren Seifenherstellern und -händlern wirksam entgegentreten zu können. Die Einführung der Einheitsgewichte und die damit verbundene Schematisierung in der Fabrikation und dem Vertrieb von Seifen würde lediglich Vorteile für die Großbetriebe in der Seifenindustrie bringen und sie in ihrem Wettbewerb stärken, demgegenüber eine schwere Benachteiligung der kleineren Seifenfabrikanten bedeuten, die vielfach ihre Existenzmöglichkeit gerade darin fänden, daß sie sich den Son-

[e]rwünschen und den Bedürfnissen der Bevölkerung in Hinblick [a]f Größen und Typen der Seife anpaßten. Diese kleineren Be[tr]iebe würden sich bei der Einführung der Einheitsgewichte ge[ge]nüber der drückenden Konkurrenz der Großbetriebe nicht mehr [ha]lten können, besonders auch deswegen nicht, weil sie zum [gr]oßen Teile ihre Betriebe umstellen und neu einrichten müßten, [w]as eine wesentliche Erhöhung der Unkosten mit sich bringen [w]ürde. Auch der Seifenhandel befürchtet von den Einheitsge[wi]chten nur Schwierigkeiten und Ärgernisse, da die Seifen bei [de]r Lagerung stark eintrocknen und der Unterschied zwischen [de]m aufgestempelten Frischgewicht und dem tatsächlichen Ver[k]aufsgewicht zu Beanstandungen und Anzeigen durch die Käu[fe]rschaft Anlaß geben würde. Zu der Forderung der Angabe [de]s Fettsäuregehaltes auf den Seifenstücken wurde angeführt, [da]ß der reine Fettsäuregehalt noch nicht als alleiniger Maß[st]ab für die Güte einer Seife gelten könne. Diese sei vielmehr [i]n der Eigenschaft der gesamten verwendeten Rohstoffe ab[hä]ngig. Ein hoher Fettsäuregehalt könne aber auch bei der Ver[we]ndung von minderwertigen Fetten, wie Tranfetten, Abdecker[fe]tten und sonstigen Abfallfetten, erzielt werden. Es biete dem[na]ch auch die Angabe des Fettsäuregehaltes dem Verbraucher [k]einen Schutz vor Übervorteilung. Da nach alledem die vom [W]irtschaftsbund der Seifenindustrie angestrebte Verordnung we[de]r den Interessen des Gewerbes selbst, noch den Belangen der [Ve]rbraucherschaft dienen würde, ersuchte die Gewerbekammer [D]resden das Wirtschaftsministerium, für eine Ablehnung des [En]twurfes durch die sächsische Regierung einzutreten, falls [e]s im Reichstag zur Beratung kommen sollte. v. H.

Wirtschaftliches.

[G]eschäftslage der holländischen Seifenindustrie im I. Vierteljahr 1928. = In der Seifenindustrie bestand auch weiterhin eine scharfe [ge]genseitige Konkurrenz, doch konnte nirgends von einer Ge[sc]häftsflauheit gesprochen werden. Infolge des verminderten [E]xports war das Geschäft in harter Seife recht mäßig, doch [ka]m es nirgends zu Entlassungen. In einer Fabrik mußte das [Pe]rsonal sogar vermehrt werden. st.

Verschiedenes.

Fabrikation von konsistenten Fetten in Ungarn. Während [di]e Industrie der Mineralschmieröle stets neuere Fortschritte [au]fweist und die Fabrikanten dem Bedürfnis der Anpassung an [di]e verschiedenartigsten Ziele in weitestgehendem Maße Rech[nu]ng tragen, zeigt die Fabrikation von konsistenten Fetten — [w]elche schon wegen ihrer Wirtschaftlichkeit und bequemen [H]andhabung den Schmierölen in vielen Fällen vorzuziehen sind — insbesondere in Ungarn, keinerlei Entwicklung, sondern eher einen Rückschritt. Die Fabrikanten sind bei den gedrückten Preisen, namentlich, da die Hauptkonsumenten die staatlichen Betriebe sind, oft gezwungen, mit der Qualität insoferne herunterzugehen, als in den Erzeugnissen Beschwerungsmittel sowie unverseifbare Bestandteile zugunsten des wertvollen verseifbaren Anteiles überwiegen. Die Behörden, z. B. die Staatsbahnen stellen bei Preisen, welche kaum die Herstellungskosten eines guten Maschinenfetts decken, Übernahmebedingungen, welche keinen Ansporn zur Weiterentwicklung der Produkte der Industrie bilden können. So begnügen sich die Staatsbahnen beim Maschinenfett mit einem Tropfpunkt von 80° C, während in Amerika vorzugsweise die erstklassigen, über 100° C schmelzenden konsistenten Fette zur Maschinenschmierung benutzt werden. Auch die Farbe und das Aussehen des amerik. Tovotefettes weichen vom ungarischen Produkt ab, da jenes vollkommen transparent, glänzend, in der Hand ganz schlüpfrig ist und schon hierdurch auf eine Überlegenheit schließen läßt.

(Vegyi Ipar.)

Deutsche Patent-Anmeldungen.

12o, 23. C. 37426. H. Th. Böhme Akt.-Ges., Chemische Fabrik, Chemnitz. Verfahren zur Herstellung türkischrotölartiger Produkte. 11. 11. 25. — 23. S. 63683. Sudfeldt & Co., Melle i. Hann. Verfahren zur Gewinnung von Sulfosäuren hoher Spaltkraft für Fette und Öle. 29. 8. 23.

22i, 1. H. 111329. Alfred Hagen, Wiesbaden-Schierstein, Biebricher Str. 33. Verfahren zur Herstellung eines Glaserspritzkittes. 7. 5. 27.

23a, 3. C. 39717. Chemische Werke Kirchhoff & Neirath G. m. b. H., Berlin W 15, Joachimsthaler Straße 25/26. Verfahren zum Bleichen von Ölen, Fetten, Tranen oder deren Säuren mit Wasserstoffsuperoxyd. 20. 5. 25. — **23b,** 3. R. 70787. A. Riebeck'sche Montanwerke Akt.-Ges., Halle a. d. S. Verfahren zur Gewinnung von Montanwachs. 4. 4. 27.

30h, 13. L. 68384. C. Leuffen & Co. Fabrik chem. u. pharmaz. Präparate, Eitorf, Sieg. Verfahren zur Herstellung von leicht ausschüttelbarem Haarpuder. 5. 4. 27.

Beilagen-Hinweis.

Vorliegender Nummer ist von der chromolithographischen Kunstanstalt *Kramp & Comp.*, Offenbach a. M., eine farbige Beilage über moderne Feinseifenpackungen beigefügt, die wir der Aufmerksamkeit empfehlen.

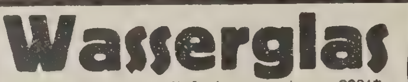


FILTRIRPAPIER

für Filterpressen liefern in **größten** Abmessungen als Sonderheit

Carl Schleicher & Schüll
DÜREN, Rhld.

r1890*



Talg Öle Fette

Fettsäuren Harz Glyzerin
Seifenunterlauge Glyzerinwasser
Ätherische Öle

Elkan Schönberg, Breslau 13
Augustastraße 80 r1629*
Fernspr.: Stephan 36 582 - Telegr.: Elkschönberg.



Flüssige Seife

für Seifenspender sowie **flüssige Haar- u. Kopfwaschseife** liefert äußerst günstig an Großabnehmer r188*

F. Wenz & Co., Offenbach a. M.,
Postfach 201.

Illuminationsnäpfchen

und **Dochthalter** aller Art r174*
schnell und preiswert
H. R. Leichsenring, Metallwarenfabrik
Fernruf 285 **Großenhain i. Sa.** Gegr. 1840

Küfer-Werkzeuge

sowie sämtliche Bedarfs-Artikel für die Faßbehandlung wie:
Holzspunde, Spundbleche, Spundlappen, Nieten, Schilf, Kreide etc.
liefert seit 1889 das Spezialgeschäft
Ernst Borchers, Hamburg 5,
Langereihe 28. r103*
Preisliste umsonst!





Siedekessel

Druck- und Lagerkessel, Reservoire jeder Größe, Dampfkessel, Lagertanks

liefert in kurzer Zeit

Feld & Vorstman G. m. b. H.

Bendorf a. Rh.

Chemisches Laboratorium. Eigene Versuchsanlage.





r1681b*

Ausgußformen

für Schuhmacherwachs, Stangenpomaden, Brillantinen, Lippen-Pomade-, Migräne-, Augenbrauen-, Nagelpolier-Stifte, Siegellackstangen, Alaunsteine für kosm. u. med. Präparate usw. usw.

Spezialitäten-Fabrik
G. m. b. H. **Dresden-A.** 16 S.

Redakteure: Verantwortlich für das Hauptblatt, das Beiblatt „Der Parfümeur" und das Handelsblatt: E. Marx; für das Beiblatt „Der Chemisch-Technisch Fabrikant W. Münder; für den Inseratenteil: G. Panholzer. Druck von Hier. Mühlberger. Sämtliche in Augsburg.

Handels u. Markt-Berichte

— **Glyzerin.** (Berlin N 65, den 21. Juli 1928.) Paris kam diese Woche unverändert:

Unterlaugen-Rohglyzerin 80% £ 28 (ca. RM 57)
Saponifikat-Rohglyzerin 88% £ 36 (ca. RM 73).

Die Hauptkäufer scheinen sich wieder vollkommen vom Markt zurückgezogen zu haben und wenn auch hie und da noch einige Nachfrage vorlag, so wurden doch höchstens nur obige Preise fob guten Seehäfen bezahlt. Auch im Inlande wurden höchstens und bei einer nur sehr geringen Fracht bis zum Käufer obige Preise ab Lieferwerk angelegt.

Horst Großmann.

*** **Zur Lage des Ölsaat-, Öl- und Ölkuchenmarktes.** (20. Juli 1928.) Der Markt lag während der Berichtswoche wiederum sehr ruhig, die Preise waren geneigt, weiter abzubröckeln, die Fabriken suchten sich mit ihren Preisen auf Lieferung von Leinöl zu unterbieten, weil es an Nachfrage fehlte. Rohes Leinöl notierte etwa RM 60 bis 60,50, doppelt gekochtes Leinöl RM 63 bis 63,50, rohes Rüböl RM 84 bis 83,50 die 100 kg ausschließlich Faß ab Fabrik. Mit kleineren Untergeboten werden interessierte Käufer zum Geschäft kommen. In der Versorgung Europas mit Rohstoffen sind wesentliche Veränderungen während der Berichtswoche nicht eingetreten, die Aussichten sind nach wie vor günstig, an Ölsaaten wird es in Europa während der nächsten Monate nicht mangeln. Die argentinischen Leinsaatverschiffungen betrugen in dieser Woche 23 900 t ausschließlich nach Europa, in der Vorwoche 5000 t nach Nordamerika und 32 700 t nach Europa, der sichtbare Vorrat von Leinsaat am La Plata verminderte sich von 150 000 t auf 145 000 t im Vergleich mit 120 000 t vor einem Jahr. Die indischen Abladungen nach Europa in dieser Woche und der Vorwoche betrugen 1725 t bezw. 1900 t Leinsaat, 1900 t bezw. 1900 t Rübsaat und 3100 t bezw. 800 t Baumwollsaat. Die nach Europa schwimmenden Vorräte umfaßten Ende der Woche 172 700 t Leinsaat, 11 100 t Rübsaat und 24 000 t Baumwollsaat, insgesamt 207 300 t gegen 224 100 t in der Woche vorher und 158 400 t in der vergleichenden Vorjahrswoche. Die Nachfrage nach Ölsaaten am englischen Markt für dortige und festländische Rechnung war nur zeitweise etwas lebhafter, im allgemeinen aber ruhig. Von geringen Preisschwankungen abgesehen, war die Lage meist unverändert.

Schlußnotierungen. London: Leinsaat Calcutta £ 17.17/6 bis 18.2/6, Bold Bombay £ 18.10, kleine Bombay £ 18.2/6, Plata £ 15.18/9 bis 16.2/6, Rübsaat Toria £ 18.16/3, Kottonsaat Bombay £ 9.7/6, schwarze ägyptische £ 10.12/6, Erdnüsse Koromandel £ 21.12/6, Sojabohnen £ 11.16/3 bis 12; Hull: Leinöl vorrätig £ 28.17/6, September-Dezember £ 29, Rüböl £ 40.10, raffiniert £ 42.10, Sojaöl £ 33, geruchfrei £ 36.10, Kottonöl, rohes, Bombay £ 30, rohes ägyptisches £ 32.5, Palmkernöl gepreßt £ 38.10, Erdnußöl £ 39, geruchfrei £ 43 die t; Amsterdam: Leinöl vorrätig Fl. 35¾, September-Dezember Fl. 32½, Januar Fl. 33, Rüböl vorrätig Fl. 50 die 100 kg ohne Faß ab holländischen Fabriken.

Die Nachfrage nach Ölkuchen lebte in dieser Woche etwas auf, die Eigner suchten die Preise erheblich höher zu halten. Abgeber forderten für Rapskuchen lose RM 19 bis 19,25, Palmkernkuchen lose RM 21 bis 21,25, Leinmehl RM 24,75 bis 25, Erdnußmehl brutto mit Sack RM 22,50 bis 24 die 100 kg ab Lager.

Öle und Fette. (Hamburg, den 19. Juli 1928.) Leinöl. Das argentinische Ackerbau-Ministerium schätzt den per 1. Juli 1928 noch vorhandenen Export-Überschuß an Leinsaat auf 732 000 t. In der Zeit vom 1. Juli 1927 bis Ende des Jahres 1927 wurden von Argentinien im ganzen 785 000 t verladen, also 52 000 t mehr als nach der jetzigen argentinischen Schätzung noch restiert. Die argentinischen Saatabladungen waren in der letzten Woche wieder geringer, nämlich nach:

England u. Order:	Kontinent:	Nordamerika:	zusammen:
12 900 t	11 000 t	—	23 900 t.

Im allgemeinen verlief der Ölmarkt stetig bei ruhigem Geschäft. Selbst die Nachricht aus Argentinien, daß in Rosario seitens der Hafenarbeiter wieder gestreikt wird, hat den Markt kaum beeinflussen können. Kottonöl war rege gefragt bei vorwöchigen Notierungen, nämlich £ 40 für extra helles Öl, gewöhnliches £ 39 cif Hamburg. Für Erdnuß- und Sojaöl ist die Marktlage unverändert geblieben. Letzteres ist für prompte Lieferung nach wie vor fast nicht aufzutreiben. Rüböl lag sehr still. Notiert wurde für rohes Rüböl RM 83, für raff. RM 86 exkl. Inlandsmühle. In Rizinusöl war in der abgelaufenen Woche nur ein kleines Geschäft zu verzeichnen. Kokos- und Palmkernöl. Die Kopra-Preise sind infolge reichlichen Angebotes etwas abgebröckelt. Dagegen bleiben Palmkerne trotz des flauen Ölgeschäftes unnachgiebig. Die Marktlage für Fettsäuren hat sich auch in der abgelaufenen Woche nicht geändert. Kokoshaltige Mischfettsäuren wurden gut gefragt, aber nur wenig angeboten. Für Kokospalmkernöl werden für die geringen Mengen, die sich am Markt befinden, gute Preise bezahlt. Ferner besteht auch für Sojaölfettsäure reges Interesse. Rindertalg. Auf der gestrigen Londoner Talg-Auktion wurden von aufgestellten 694 Fässern 275 zu unveränderten Preisen verkauft. Die Umsätze waren nur mäßig und zwar wurde Sansinena, August-Abladung auf Basis £ 42 cif gehandelt. Für die anderen gutfarbigen „A"-Talge lauten die Notierungen ähnlich. Jedenfalls liegen die z. Zt. geforderten Preise für „A"-Talge zu hoch, um die Käufer aus ihrer Reserve heraustreten zu lassen. Schweinefett. Erstklassige weiß-weißliche Partien sind gut gefragt, und die von Dänemark angebotenen Posten wurden glatt aufgenommen zu dän. Kronen 68—81 je nach Farbe.

— (Hamburg, den 20. Juli 1928.) Leinöl, prompt 67,75, Leinöl Juli-August 68,25, Leinölfirnis 70,25, Kokosöl, roh, in Barrels 88, Kokosöl, ceylonartig, in Fässern 86, Palmöl Lagos, loko 73—74, Erdnußöl, roh, Juli-Sept. 87, Kottonöl, techn., raff., engl., cif 85, Sojabohnenöl, roh, prompt 72, Leinölfettsäure 72, Kokospalmkernfettsäure 78, Erdnußölfettsäure 62—65, Mischölfettsäure, hell 60—65, Sojaölfettsäure 50—56, Pflanzenölfettsäure, dest. 78, Rizinusöl I. Pressung, loko 96, Rizinusöl II. Pressung, loko 90, Rizinusöl DAB 6 106, Rizinusöl, mischbar mit Mineralöl 105, Palmkernöl, roh, inkl. Faß 81, Talg, südamerik. A, schwimmend 81—86, Talg, südamerik. A, loko 82 bis 87, Talg, austr., good colour, Abl. 84, Hammeltalg, techn., cif Hbg. 88—90, Schweinefett, techn. 77—93, Talg, deutscher 80—86, Rüböl, roh, loko 91, Abdeckereifett 61—65, Rohmedizinaltran, loko 80, Dorschlebertran, extra hell 68, Dorschlebertran, gelb 65, Dorschlebertran, braunblank 59, Brauntran 48, Robbentran, hell 67, Robbentran, hellbraunblank 62.

Die Preise verstehen sich in RM für je 100 kg.
Tendenz stetig. Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

Holzöl. (Hamburg 1, den 19. Juli 1928.) Holzöl hat wieder etwas angezogen. Ich notiere heute für Abladungs-Ware £ 76 bis 77 p. engl. ton, Loko- und schwimmende Ware £ 78 bis 79.10. E. N. Becker.

Palmöl. (Hamburg 1, den 19. Juli 1928.) Nach vorübergehender Festigkeit ist der Markt heute wieder etwas abgeschwächt. Das Geschäft ist nur klein, da auf der einen Seite die Konsumenten hohe Preise nicht bezahlen wollen, und auf der anderen Seite die Ablader mit ihren Preisen nicht heruntergehen. Hinzukommt, daß Palmöl an der Küste nur sehr spärlich einkommt, und schon aus diesem Grunde wird vorerst mit einem Preisrückgang wohl kaum zu rechnen sein. Ich notiere heute wie folgt: Lagos-Palmöl, loko, ab Kai, Liverp. Kontr. 21 £ 34.5, Kamer.-Plant., loko, ab Kai, Liverp. Kontr. 21 £ 34.5, Softs-Palmöl, loko, ab Kai, Liverp. Kontr. 21 £ 34, Bissao-Palmöl, schwimmend, Liverp. Kontr. 21 £ 34.5, Softs-Palmöl, Juli-Aug.-Abl., Liverp. Kontr. 21 £ 34, Softs-Palmöl, Aug.-Sept.-Abl., Liverp. Kontr. 21 £ 34.7/6, Liberia-Palmöl, schw. Basis 2% £ 31.10. Christian Reimler.

*** **Fettstoffe.** (20. Juli 1928.) Der Verkehr mit Fettstoffen aller Art am deutschen Markt gestaltete sich während der Berichtsperiode sehr ruhig, die Stimmung war gleichwohl stetig, weil nur mäßig große Vorräte vorhanden waren. Wesentliche Preisveränderungen stehen kaum nahe bevor, die Verbraucher decken ihren Bedarf von der Hand in den Mund. Am englischen Markt war in den letzten Wochen ziemliche Nachfrage nach Talg vorhanden, und die Stimmung hierfür stetig. Die Abgeber von englischem Talg erzielten volle Preise, auch die Eigner von südamerikanischem Talg hielten meist auf etwas höhere Preise. Trane hielten sich im Gegensatz zu Talg im großen und ganzen sehr ruhig. Am Liverpooler Markt forderten Abgeber für greifbaren englischen Lebertran etwa 32 sh 6 d je 1 cwt. in Barrels ab Lager. Von südamerikanischem Rindertalg wurden Geschäfte nach dem Festlande zu Preisen von bis zu 40 sh 9 d je 1 cwt. cif festländischen Häfen abgeschlossen. Die Preise für Frigorificos erster Beschaffenheiten auf Verschiffung Juli-August stellten sich auf 42 sh 6 d bis 43 sh, zweiter Beschaffenheiten auf bis zu 38 sh je 1 cwt. cif Liverpool. Australischer Mischtalg auf Verschiffung war zu 40 sh 6 d bis 41 sh cif Liverpool, englischer Schmelztalg zu 35 sh bis 40 sh ab Schmelze je 1 cwt. angeboten. Die Preise von Schmalz unterlagen in Nordamerika ansehnlichen Schwankungen. Die Packer in Chicago notierten Ende der Berichtsperiode für Schmalz 12,40 Doll., September 12,57½ Doll. und Oktober 12,75 Doll. je 100 lbs. Talg hielt sich am New Yorker Markt mit 8¼ bis 8⅝ Cents je 1 lb. fob New York unverändert.

Olivenöl. (Hamburg 1, den 21. Juli 1928.) Nachdem sich im Mai-Juni d. J. bei knapper Nachfrage und ruhigem Geschäft die Forderungen für Olivenöle einigermaßen auf gleicher Höhe wie zu Anfang des Jahres gehalten, setzte Anfang des Monats regere Nachfrage ein und besonders seitens Händler, welche auf Meinung Abschlüsse tätigten.

Diese Belebung bewirkte sofort eine Erhöhung der Forderungen, und heute müssen wir bereits feststellen, daß während der letzten 2 Wochen einige Qualitäten bereits mehr als 10% im Preise erhöht wurden. Aus den Produktionsgebieten wird uns berichtet, daß die heutigen Forderungen ebenfalls in Kürze weiter erhöht werden müssen, da unbedingt in diesen Tagen der Großverbrauch mit neuen Orders herauskommt und hierdurch wahrscheinlich eine weitere plötzliche Hausse bewirkt wird.

Diese Steigerung der Preise ist nicht allein auf das belebte Geschäft zurückzuführen, sondern mehr auf die zunehmende Verschlechterung der Beurteilung der kommenden Erntekampagne. In Spanien und Nordafrika als Haupterzeugern rechnet man mit einer sehr spärlichen Ernte nach der vorjährigen Rekordernte, die übrigen Gebiete werden selbst bei vorteilhaften Ernten kaum den Eigenbedarf decken können. Wir werden daher sehr bald mit weit höheren Preisen rechnen müssen, und nach unserer Beurteilung ist dann vor Ende 1929 mit größeren Abschwächungen nicht mehr zu rechnen.

Sulfur-Olivenöle blieben bisher von dieser Tendenz etwas verschont, da solche bereits vorher im Preise äußerste Grenzen erreichten und auch kaum nennenswerte Bestände mehr angeboten werden.

Unverbindlich notieren wir heute bei Abnahme von mindestens 5 tons zur prompten oder späteren Verschiffung cif Nordseehafen: Feinste gar. reine Speise-Olivenöle ca. RM 180, reine gepreßte lampante Olivenöle 3% S. ca. RM 160, reine gepreßte lampante Olivenöle 5% S. ca. RM 155, gleiche Qualität, jedoch alger. oder portugiesisch, je nach Säurezahl, zwischen RM 140—155, raffinierte helle Sulfur-Olivenöle 1% S. RM 155, neutralisierte helle Sulfur-Olivenöle 1% S. RM 145, reine Tournante Olivenöle, ca. 2½% Säure RM 126, reine Tournante Olivenöle, ca. 6% Säure RM 123, gebleichtes Sulfur-Olivenöl RM 120, helles Olivenöl für weiße Seifen RM 124, span. Ia grünes Sulfur-Olivenöl, Tol. 3% W. u. Unr. RM 95, Bari Ia grünes Sulfur-Olivenöl, Tol. 3% W. u. Unr. RM 94, franz. naturgrünes Sulfur-Olivenöl, Tol. 2% RM 92 und erbitten auf dieser Basis kabelgültige Gebote.

Kleinere Mengen dieser Qualitäten sind ab unserem hiesigen Lager mit geringem Aufschlag laufend erhältlich.

H. Bade & Co. m. b. H.

Wachse und Harze. (Hamburg, den 19. Juli 1928.) Während der Berichtswoche war das Geschäft ruhiger, wie man es zu dieser Jahreszeit häufiger beobachten kann, die Tendenz des Marktes für die einzelnen Artiekl ist hierdurch aber nicht beeinflußt. Paraffin liegt unverändert fest, ich notiere heute die gleichen Preise, d. h. für Ia weißes amerik. Tafelparaffin 50/52° $ 12,25 bis 12,75, weiße amerik. Paraffinschuppen 50/52° $ 11 bis 11,50; auf Abladung Tafelparaffin 50/52° $ 12,25, Paraffinschuppen 50/52° $ 11. Weißes poln. Tafelparaffin 50/52° kostet $ 11,75 cif Hamburg, resp. $ 11,25 franko Grenze. Ceresin notiert ebenfalls unverändert, und zwar Ceresin naturgelb 54/56° $ 20, 56/58° $ 21, Ozokerit-Ceresin 58/60° $ 25, Ceresin weiß 54/56° $ 20,50, höhere Gradationen entsprechend. Bienenwachs: Entgegen den übrigen Artikeln ist in Bienenwachs nach wie vor eine lebhaftere Nachfrage zu verzeichnen; bei den unverändert geringen Vorräten aller afrikanischen Provenienzen wirkt dieser Umstand natürlich befestigend auf den Markt. Ich notiere für die verschiedenen Qualitäten ausländisches Bienenwachs Loko- und kurzfällige Ware sh 163 bis 190, Abladungs-Partien sh 160 bis 188 p. cwt. Japanwachs: Der Umsatz ist auch in der letzten Woche nur klein geblieben, die Notierungen sind etwas niedriger, d. h. für Loko-Ware sh 84, Abladungs-Partien sh 82/6 p. cwt. Karnaubawachs: Auf dem Abladungs-Markt haben sich die Preise unverändert gehalten, für Loko-Ware dagegen haben die Notierungen etwas nachgegeben. Es notiert Loko-Ware fettgrau sh 118, courantgrau sh 121, Abladungs-Partien fettgrau sh 118, courantgrau sh 120 p. cwt. Montanwachs notiert RM 60. Harz: Nachdem zunächst die Abladungs-Preise weiter gewichen sind, tritt jetzt wieder eine Erhöhung in Erscheinung. Meine Notierungen sind heute wie folgt: Amerik. Harz auf Abladung $ 9,10 bis 9,25, schwimmende und Loko-Ware $ 9,45 bis 9,55, für franz. Harz $ 10 bis 10,25.

Sämtliche Preise verstehen sich, sofern nichts anderes angegeben ist, für je 100 kg brutto für netto inkl., resp. netto inkl. Verpackung, falls nichts anderes vermerkt, ab Lager bezw. cif Hamburg, netto Kasse, freibleibend. Der Zoll für Paraffin beträgt RM 13, für Bienen- und Karnaubawachs RM 10, für Japanwachs RM 15 für je 100 kg.

Amerik. Paraffin liefere ich auch ab meinen Lägern Köln, Düsseldorf, Mannheim, Feuerbach, Mainz, Dresden und Berlin.

E. N. Becker.

— (Hamburg, den 19. Juli 1928.) Paraffin: D[ie] Marktlage ist nach wie vor weiterhin fest. Die Raffinerien be[absichtigen], ihre Preise noch weiter zu erhöhen. Amerika[n.] Tafelparaffin 50/2° $ 12,75—13, amerikan. Schuppenparaffi[n] 50/2° $ 11,75—12. Ceresin: Bei anhaltend guter Nachfrag[e] Preise z. Zt. noch unverändert; Erhöhung bevorstehend: Ce[resin] naturgelb RM 89—96, Ceresin Ia weiß RM 91—102, Ozo[kerit]-Ceresin naturgelb RM 108—156, Ozokerit-Ceresin Ia wei[ß] RM 118—176. Ozokerit wie bisher: Galiz. Rohozokerit j[e] nach Gradation $ 30—45, raffinierte naturgelbe Ware RM 15[0] bis 220, doppeltraffinierte weiße Ware RM 178—260. Bienenwachs: Tendenz unverändert. Es wird notiert: Greifbare un[d] kurz ankommende Ware 168—192, Abladungsware 166—188 s[h] per cwt. Karnaubawachs ruhig; es wird notiert: Lokoware 124—126, Abladungsware 122—124 sh per cwt. Japanwachs unverändert: Lokoware 86—87, Abladungsware 85—8[6] sh per cwt. Montanwachs wie bisher: RM 65—60 fü[r] 100 kg ab Werkstation bei Stückgut und RM 55 für 100 k[g] ab Werkstation bei Waggonladungen.

Alle Preise sind unverbindlich und verstehen sich, wen[n] nicht anders bemerkt, für je 100 kg brutto/netto, inkl. Verpackung, netto Kasse, unverzollt, Montanwachs und Ceresin verzollt. Schlickum-Werke Aktiengesellschaft.

Leim, Harz, Schellack. (Hamburg, den 20. Juli 1928.) *Knochenleim in Tafeln RM 116, *Knochenleim in Perlen RM 114, *Lederleim RM 131, Hautleim RM 155, Terpentinöl, amerik. Balsam- RM 84,50, Terpentinöl, deutsch. Balsam- RM 68—74,50, Terpentinöl, mild riechend RM 53—58,50, Harz, amerik. F $ 9,60, HJ $ 9,70, K $ 10, WG $ 11,10, WW $ 11, Schellack TN orange sh 235, Schellack lemon sh 255.

Mit * = frachtfrei Empfangsstation.

Terpentinöl kam fester. Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

Chemikalien. (Hamburg, den 20. Juli 1928.) Ameisensäure 85% 71—78, Ätznatron 125/8° 27,25, Ätzkali 88—92% 56,20—62, Antichlor, krist. 18, Antichlor, Perlform 20, Bariumkarbonat 98—100% 13,50, *Bittersalz 4, Bleiglätte, rein 64—72, Bleimennige, rein 62—68, Bleiweiß, pulv. 70—77, Bleiweiß in Öl 74—81, Borax, krist. 40, Chlor, flüssig 25—43,50, Chlorbarium, 98—100%, krist. 21,50, Chlorcalcium 70—75% 7,50, Chlorkalium 96—98% 19,50, Chlorkalk 110—115° 20, Chlormagnesium, geschm. 9, Chlorzink 98—100%, geschm. 40, Chromalaun 31, Eisenvitriol, lose 5,50, Essigsäure 80%, chem. rein 155, Formaldehyd 30 Gew.-% 49—59, Formaldehyd 40 Vol.-% 67—78, Glaubersalz, krist. 4,30, Glaubersalz, kalz. 8,50, Kali, chlorsaures 46, Kalialaunkristallmehl 15,70, Kalialaun in Stücken 16,25, Kalilauge 50° Bé 29—33,40, Kalisalpeter, dopp. raff. 43, Kaliumbichromat 85, Kupfervitriol 98—99% 49,50, Lithopone RS 41—50, Naphthalin in Schuppen 32, Natriumbisulfit 60—62% 26, Natrium bic. DAB 6 24, Natrium bic. venale 23, Natronlauge 38—40° Bé 13,50, Oxalsäure 98—100% 62—66, Pottasche 96—98% 49,40—55, Salmiak, feinkrist. 34,50, Salzsäure 3,75, Schwefelnatrium 60—62% 19, Schwefelnatrium 30—32% 12, Soda, kalz. 96—98% 14,50, Soda, krist. 8,50, Tonerde, schwefels. 14—15% 11,50, Tonerde, schwefels. 17—18% 13, Wasserglas, Natron-, 38—40° Bé 11, Wasserglas, Natron-, 58—60° Bé 16, Weinsteinsäure, cr. blfr. 295, Zinkweiß Rotsiegel 64—70.

Die Ziffern hinter den Waren sind die Preise in RM für je 100 kg. Mit * = Frachtparität Mitteldeutschland.

Soda wurde sowohl für Export, als auch für Inland stark gefragt. Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

Geschäftliche und Personal-Nachrichten.

Tagesgeschichte.

Unter diese Rubrik passende Nachrichten aus dem Leserkreise sind stets uns willkommen und finden als solche nach Möglichkeit Berücksichtigung.

(Die mit † bezeichneten Notizen sind handelsgerichtliche Neueintragungen.)

† Bad Homburg v. d. Höhe. Dr. Arthur Reich, G. m. b. H. Fabrikation und Vertrieb chemisch-technischer, kosmetischer und pharmazeutischer Präparate. Stammkapital 5100 RM. Geschäftsführer Kaufmann Leopold von Nida und Frau Mathilde von Nida, geb. Bach.

† Berlin. Margarinewerk Dr. A. Schroeder G. m. b. H. Herstellung und Vertrieb von Margarine und sämtlichen anderen Erzeugnissen der Fett- und Ölindustrie. Stammkapital 25 000 RM. Geschäftsführer: Kaufmann Kurt Erich Fabian.

† Birstein. Süddeutsche Öl- und Farben-Gesellschaft D. Heß I Witwe & Sohn. Persönlich haftende Gesellschafter sind: 1. Witwe David Heß I, Hedwig geb. Sonneborn, in Birstein, 2. Kaufmann Leo Heß II in Birstein.

† Coburg. Lederleimfabrik Blumau G. Metzger & Sohn, Sitz Blumau b. K., Hauptniederlassung in Pinneberg i. H. Offene Handelsgesellschaft seit 1. 10. 1926. Gesellschafter: Fabrikant Johann Metzger und Kaufmann Arthur Metzger in Pinneberg.

† Hamburg. „Habufema" Handelsgesellschaft für Butter, Fette und Margarine m. b. H. Vertrieb von Butter, Ölen, Margarine, Schmalz sowie anderer Fette und Waren. Stamm-

apital 20 000 RM. Geschäftsführer: Direktor August Martini nd Hans Paul Smith, Kaufleute zu Hamburg.

† Konstanz. Bodolin-Gesellschaft Hagelberg & Cie., Chemische Fabrik. Persönlich haftende Gesellschafter sind Fritz Hagelberg und Karl Weltin, Kaufleute. Herstellung und Vertrieb chem.-techn. Erzeugnisse und deren Rohprodukte.

-m. Aarhus, Dänemark. Der Pachtvertrag, wonach A.-S. Aarhus Oliefabrik die eine Fabrik der in Liquidation befindlichen Ölwerke Teutonia G. m. b. H. in Harburg kürzlich pachtete, wurde bis Ende des Jahres verlängert. Die Aarhusfirma hat hierdurch Teutonia's Masse von einer großen Anzahl Forderungen befreit, die hauptsächlich aus Verträgen mit Margarinefabriken herrührten. Aarhus Oliefabrik nahm jetzt ihre neue Siloanlage für Rohstoffe (52 Türme am Südhafen) in Gebrauch.

Berlin-Neukölln. C. & G. Müller, Speisefettfabrik A.-G. Die Herren Generalkonsul Hermann Stobwasser, Berlin, und Friedrich Bienert, Dresden, sind aus dem Aufsichtsrat der Gesellschaft ausgeschieden.

Bremen. In einer a. o. G.-V. der Oldenburger Margarinewerke A.-G. in Hoykenkamp teilte der Vorsitzende mit, daß der gesamte A.-R. sein Amt niedergelegt habe. Auf Vorschlag des Vorsitzenden wurden neu gewählt Fabrikdir. Robert Neef (Harburg-Wilhelmsburg), Bankdir. I. F. Schröder (Bremen) und Kaufmann Ernst Possel (Hamburg). Weiter wurden einige Satzungsänderungen betreffend Dotierung des Reservefonds genehmigt. (Frkf. Ztg.)

Budapest. Dr. Hugo Dubovitz, der bekannte Fettchemiker und vereidigte Gerichts- und Staatspolizeichemiker, hat seine Versuchsanstalt und Untersuchungslaboratorium nach VIII., Üllöi-ut 40 verlegt.

Cöthen, Anhalt. Im Vergleichsverfahren der Hoffmann & Müller Haus- und Toiletteseifenfabriken A.-G. wurde auf Antrag der Vertrauensperson ein Gläubigerausschuß bestellt. Mitglieder sind: 1. der Kaufmann Rudolf Heise, in Fa. Gebr. Keller G. m. b. H. in Halle a. S., Ludwig Wuchererstr. 28, 2. der Kaufmann Ernst Naumann, in Fa. Eduard Hadert in Cöthen, 3. der Prokurist L. v. Kornatzki in Magdeburg, Lüneburger Str. 20.

Durlach (Baden). Vereinigte Margarine- und Fettwerke A.-G. Bei einem Grundkapital von 135 000 RM und einer Reserve von rund 150 000 RM schließt das Geschäftsjahr 1927 mit einem Reingewinn von 22 496 RM ab.

Frankenthal (Pfalz). Die Firma Hch. Schuck, Seifenfabrik A.-G., wies in ihrer Bilanz per 31. Dezember 1927 einen Verlust aus von 25 487,36 RM bei einem Aktienkapital von 160 000 RM. Die Fabrikanlagen sind eingesetzt mit 180 000 RM, Maschinen und Einrichtung mit 50 000 RM und der Warenbestand mit 35 987,39 RM. Außenstände stehen mit 28 289,88 RM und Verbindlichkeiten mit 104 499,71 RM zu Buche.

Fulda. In dem Konkursverfahren über das Vermögen der Firma Kerzen- und Wachswarenfabrik Karl Ziegler Akt.-Ges. ist zur Abnahme der Schlußrechnung, zur Genehmigung des Schlußverzeichnisses und zur Festsetzung von Vergütungen Termin am 22. August 1928, 10 Uhr, bei dem Amtsgericht, Abt. 5, Zimmer 6.

Fürstenwalde (Spree). Öl- und Speisefettfabrik Fürstenwalde A.-G. Der Abschluß per 30. Juni 1927, der vom Vorjahre einen Verlustvortrag von 11 393 RM übernommen hatte, schließt bei einem Aktienkapital von 1 Million RM mit einem Verlust von 453 716 RM ab. Direktor Sentker ist aus dem Aufsichtsrat ausgeschieden.

-m. Göteborg, Schweden. Herr J. Didrik Kruuse, ehem. Teilhaber der Seifen-, Öl- und Putzmittelgroßhandlung Axel Bergmark & Co., starb, 77 Jahre alt.

Gouda. Koninklijke Stearine Kaarsenfabriek Gouda. Den Herren M. F. de Raadt und C. A. Soeters wurde allgemeine Kollektivprokura erteilt.

Hameln. Liebe A.-G. Feinseifen- und Parfümeriefabrik. Die Herabsetzung des Grundkapitals um 50 000 RM und Wiedererhöhung um 50 000 RM ist durchgeführt. Das Grundkapital beträgt jetzt 150 000 RM. — Seifen- und Parfümerie-Großhandelsgesellschaft m. b. H. Firma erloschen, desgl. Vertretungsbefugnis des Gesellschafters Steging als Liquidator.

Kempten, Allgäu. Allgäuer Seifen- und Sodafabrik, G. m. b. H. Kempten, Sitz Bucharts, Gde. St. Lorenz. Geschäftsführer Johann Schachenmayr ausgeschieden. — Seifen- und Holzwerk G. m. b. H. Kempten, Sitz Bucharts, Gde. St. Lorenz. Geschäftsführer Johann Schachenmayr ausgeschieden.

Konstanz. Bodolin A.-G. Fabrik chem.-techn. Erzeugnisse. Gesellschaft aufgelöst. Liquidator ist Kaufmann Fritz Hagelberg.

Mannheim. Die Firma C. Leinhas, Mannheim-Hamburg, hat Herrn C. O. Grundmann als Prokuristen aufgenommen. Herr Grundmann war seit dem Jahre 1925 bis heute Mitinhaber der Firma C. Leinhas, Hamburg, die jetzt von Herrn Erich Förster allein weitergeführt wird.

München. Millykerzen- und Seifenfabrik. Neu eingetretener persönlich haftender Gesellschafter: Emil Groß, Fabrikant in München. Ein Kommanditist gelöscht.

Visselhövede. Von der Belegschaft des Norddeutschen Honig- und Wachswerks G. m. b. H. sind am 9. d. M. 32 Männer und 18 Frauen zur Durchdrückung von Lohn-Erhöhungen, die vom Schlichter abgelehnt waren, in den Streik getreten. Die Honig-Abteilung wird voll, und die Wachs-Abteilung teilweise fortgeführt.

A. Motard & Co. A.-G., Spandau-Sternfeld. Bei dieser über die Ver. Fettwerke der Scheidemandel A.-G. nahestehenden Kerzenfabrik verbleibt 1927 nach RM 118 087 (123975) Abschreibungen ein erhöhter Reingewinn von RM 278 219 (246 528). Hieraus wird auf das Kapital von RM 3 Mill., von dem unverändert RM 500000 als im Eigenbesitz der Gesellschaft voll aktiviert sind, wieder 7% Dividende verteilt. Die Bilanz verzeichnet eine Verringerung der Kreditoren auf RM 220 588 (300 916), daneben RM 200 000 (wie i. V.) Hypotheken und RM 259 174 (292 649) Akzepte. Andererseits betragen Bankguthaben RM 67 320 (120 571), Debitoren mehr als verdoppelt RM 1 317 712 (592 881). Bemerkenswert ist die starke Abnahme der Vorräte auf RM 39 513 (711 600). Anlagen sind mit RM 2,21 (2,28) Mill. bewertet. Herr Dr. Kurt Mühsam-Berlin ist aus dem A.-R. ausgeschieden. (Frkf. Ztg.)

Internationaler Tran-Pool. Zwischen den Gesellschaften Norwegian Co. De-No-Fa in Oslo, Lever Bros in London, der International Margarine Union in Rotterdam und der Calve Co. in Delft ist lt. „Ind.-Kur." ein Abkommen über einen Tranpool jetzt unterzeichnet worden. Von der Produktion des Pools, der 4/5 der Welttranerzeugung kontrolliert, sind angeblich für nächstes Jahr 400 000—600 000 Barrels vorverkauft im Gesamtbetrage von Lst. 2 bis 3 Mill. (Frkf. Ztg.)

Industrie des Auslandes.

-m. **Westnorwegens Heringsölindustrie.** Vom gesamten Heringsfang 1928 in Westnorwegen, der 2,91 (1927: 2,77) Mill. hl ausmachte, verbrauchten die Heringsölfabriken (die von Nordland, Nordnorwegen, nicht eingerechnet) 1,00 (1,03) Mill. hl. Die Zahl dieser Fabriken ab Möre Fylke bis Rogaland beträgt etwa 40, mit in der Wintersaison etwa 1500 Arbeitern. Von der norwegischen Gesamtausfuhr an Heringsöl und -mehl samt Dorschmehl geht etwa die Hälfte durch Sildoljefabrikernes Salgscentral A.-S. in Stavanger (Direktor: T. R. Olsen), während die Fabriken Nordnorwegens ihre eigene Verkaufszentrale in Oslo haben.

Handel- und Verkehr.

Notwendigkeit der Hebung des Umsatzes in der deutschen Parfümerie-Produktion.

Von Dr. *Herbert Schmidt-Lamberg.*

= Die Einfuhr ausländischer Parfümerieprodukte ist im Monat April des laufenden Berichtsjahres um 220 450 RM oder ganze 12½% gegenüber dem Vormonat angewachsen. Da sonst in dieser Jahreszeit bei der Voraussicht auf zunehmende Verbilligung der Eigenherstellung die Einkäufe an Importwaren der ausländischen Parfümerieindustrien geringer zu werden pflegen, so ist mit Sicherheit darauf zu schließen, daß der Umsatz fremder Parfümerieprodukte im Deutschen Reich in diesem Jahr eine besondere Höhe erreichen wird. Es ist dieser Tatsache gegenüber mit großem Bedauern festzustellen, daß die Beschäftigungslage bei der ansässigen deutschen Parfümerieindustrie keineswegs zufriedenstellend war. Wir können also an dieser Stelle bereits sehen, daß die Einfuhr ausländischer Exportwaren einen wichtigen deutschen Wirtschaftszweig in seinen Existenzmöglichkeiten zum mindesten schwer bedroht.

Die Werbung, wie sie der deutsche Parfümerie-Erzeuger an die Verbraucher richtet, muß daher in der nächsten Zeit eine ganz andere und wesentlich eindrucksvollere werden. Zunächst muß dem Detaillisten klar gemacht werden, daß durch die Abwanderung beträchtlicher Kapitalien in das Ausland nicht nur eine unmittelbare Schwächung der eigenen Kaufkraft des Kunden eintritt, sondern daß mit der Entziehung flüssiger Gelder der deutsche Markt immer mehr zur Kaufunlust neigt weshalb die zunehmenden Bestellungen fremder Parfümerieprodukte auch keineswegs als anhaltende Belebungserscheinung für den einschlägigen Markt zu betrachten sind. Der Kunde selbst muß darauf hingewiesen werden, daß mit Ausnahme weniger Spezialfabrikate der ausländische Hersteller keineswegs in der Lage ist, billiger zu liefern als die deutsche Erzeugung. Vielfach kommt die Höhe des Transportkostenansatzes derart in Kalkulation beim Einzelverkauf, daß fast 30 bis 40% des Kleinverkaufspreises durch den langen Transportweg verursacht werden. Beim Laien entsteht durch die vielfach bedeutend höheren Forderungen für ausländische Parfümerieprodukte aber die irrige Meinung, daß der Auslandslieferant eine qualitativ bessere Ware herzustellen in der Lage sei. Diese Meinung muß in erster Linie von der deutschen Parfümerieindustrie bekämpft werden.

Die deutsche Eigenproduktion reicht zu vier Fünfteln aus, den gesamten deutschen Bedarf zu decken. Leider sind wir noch

immer gezwungen, fremde Märkte für einen großen Teil der deutschen Herstellung zu werben, so daß also auch noch durch die Kaufunlust am deutschen Produkt in Deutschland dem deutschen Fabrikanten bedeutende Werbekosten im Auslande entstehen, die wegfielen und dem Kunden zugute kämen, wenn eben die deutschen Parfümeriewaren in ausreichender Weise Umsatz an Ort und Stelle finden würden. Man darf berechnen, daß in der deutschen Parfümerieindustrie etwa 6% der Unkosten auf die Auslandswerbung zu berechnen sind, denn in den ersten drei Monaten des laufenden Jahres sind wieder 28% der deutschen Erzeugung in das Ausland gegangen, während insgesamt die fremde Zufuhr nach Deutschland die deutsche Ausfuhr in Parfümerieprodukten um 19¼% übertroffen hat. Das heißt also, daß der deutsche Käufer bei besserer Beachtung der deutschen Marke viel billiger und frischer hätte einkaufen können, als wenn er durch seine großen und zunehmenden Einkäufe ausländischer Parfümeriefabrikate den deutschen Erzeuger veranlaßt, sich mit bedeutenden Unkosten Absatzgebiete im Ausland zu suchen. So wollen wir nur den eigenartigen Zustand feststellen, daß von Portugal im Vorjahre nach Deutschland für 4,62 Millionen RM an Parfümerieprodukten geliefert wurden, während umgekehrt wieder für 4,24 Millionen deutsche Erzeugnisse nach Portugal ausgeführt wurden. Rechnen wir also die erwähnten 6% an Werbungskosten auf den deutschen Umsatz, so sehen wir, daß 460 800 RM hätten der eigenen deutschen Volkswirtschaft nur am Parfümeriemarkt mehr zugeführt werden können, als es tatsächlich der Fall war. Hätte man nämlich die deutschen Ausfuhren plus den Werbungsunkosten für eigene Rechnung verbucht und dafür den Einfuhrbetrag entsprechend gesenkt, so wäre diese Verbesserung der deutschen Handelsbilanz ohne weiteres zustande gekommen.

Man sage nun nicht, daß diese Summe im Haushalt des Reiches doch eine recht bescheidene Rolle spielt. Mit der Zunahme des Verbrauches von Parfümerieprodukten, wie wir sie erfreulicherweise seit Monaten beobachten können, steigen natürlich auch diese Zahlen, die wir hier unter Betrachtung genommen haben. Des weiteren aber führt ein wenig Überlegung auf einem volkswirtschaftlichen Gebiet auch dazu, daß in anderer Hinsicht ebenfalls die Belange der deutschen Parfümerieprodukte besser als bisher vom Detaillisten und speziell vom Einzelkunden beachtet werden. Es muß immer wieder betont werden, daß der Kunde, der absolut auf dem Einkauf fremder Produkte der Parfümerieherstellung besteht, zuerst und zuletzt sich selbst und die Kaufkraft seines Geldes schädigt. Wenn wir einmal die Zustände des englischen oder des französischen Marktes betrachten, so müssen wir mit einiger Beschämung gestehen, daß hier beim Kunden viel mehr Sorgfalt in der Abwägung der einzelnen Einkäufe und Bestellungen herrscht. Bei uns wirkt eine fremde Marke oft ohne ihr Renommee selbstverständlich als Empfehlung der englische Kunde wird erst lange wählen, ehe er sich zu der Überzeugung durchringt, daß „ausnahmsweise" einmal eine deutsche oder sonstige fremde Produktion besser und vorteilhafter sei als die eigene.

Deutschland ist auf dem Gebiet des Parfümeriehandels das typische Importland. Selbst Polen, die Tschechoslowakei und andere Länder, die nicht direkt eigene Großindustrie treiben können, haben prozentual zum Konsum viel geringere Einfuhrziffern für diese Produkte als der deutsche Markt. Wir können nicht umhin, die größere Schuld dem deutschen Käufer zuzumessen, der über die Bedeutung der Stützung der deutschen Fabrikation nicht gebührend unterrichtet ist oder auch eine gewisse Leichtfertigkeit an den Tag legt. In der Reihenfolge der deutschen Herstellergruppen folgt die Parfümerieindustrie an 26. Stelle mit einer Produktion von ca. 74 Millionen RM im Jahre. Da diese Industrie so gut wie keinerlei ausländische Material- und Rohstoffzufuhren hat, ist sie in der Lage, durch einen gesteigerten Umsatz am innerdeutschen Markt in höchster Weise aktivierend auf die gesamte deutsche Handelsbilanz einzuwirken. Schon die kleinste Zurückdrängung der fremden Zufuhren würde sich im Bild der Handelsbilanz sofort in günstigster Weise auswirken. Dabei sind die Produktionsverhältnisse zum Beispiel in den meisten mitteldeutschen Betrieben so, daß auch für schnell gesteigerten Bedarf sofort die notwendige Basis zur Produktionsverbreiterung vorhanden wäre. Mit wenig Kosten doch mit vielen Ersparnissen für Auslandswerbung würden sich durch die vernünftigere Einstellung der deutschen Einkäufer in der Parfümerieindustrie jährlich mit Leichtigkeit etwa 8 bis 11 Millionen der deutschen Gesamtwirtschaft als flüssige Gelder zuführen lassen.

Wir sehen so, daß auch an der Versteifung des Geldmarktes durch den unmittelbaren Abgang mobiler Gelder diese Entwicklung im deutschen Parfümeriegeschäft mit schuldig ist. Der deutsche Kunde, der das Auslandsprodukt favorisiert, hilft mittelbar aber die fremde Propaganda in Deutschland selbst erhalten und vergrößern, denn gerade in den letzten Monaten sind die ausländischen Lieferanten mit besonderem Eifer um die deutschen Großhändler bemüht. Leider haben wir auch in vielen Fällen die Erfahrung machen müssen, daß die schnell steigende Nachfrage nach gewissen ausländischen Spezialartikeln der Parfümeriebranche den deutschen Händler veranlaßte, Eilbestellungen unterzubringen, auf die dann die Lieferung höchst minderwertig ausfiel. Auch diese Gefahr beschwört der deutsche Kunde herauf, wenn er sich auf den ziemlich unverständlichen Standpunkt stellt, daß seine Parfümerieprodukte absolut fremder Marke entstammen müssen. Die frische deutsche Ware bleibt oft am Lager und wird unter erschwerten Umständen an den Mann gebracht, während wiederholt zu verzeichnen war, daß die ausländischen Lieferanten uns zweitklassige Produkte in der Eile der Bestellung und der Lieferungsfrist zusandten. Dabei ist die Schuldfrage sehr schwer zu beantworten, aber auf jeden Fall trägt eben der deutsche Kunde seine volle Schuld an den bestehenden Zuständen am deutschen Parfümeriemarkt!

Gesetze und Verordnungen.

Schweiz. Blei- und Zinkgehalt in Metalltuben usw. Das Schweiz. Gesundheitsamt hat vor einiger Zeit folgende interne Anweisung gegeben: Zu Artikel 345 Abs. 4 L. M. V. Metalltuben und Verschlüsse für kosmetische Mittel: Metalltuben und Verschlüsse dürfen höchstens 1% Blei oder Zink enthalten. Die gleiche Anforderung ist auch an die Ausgußvorrichtungen von Mundwässern zu stellen. („I. u. H.")

Syrien. Einfuhrverbot für ätherische Öle. Durch Verordnung Nr. 1959 vom 29. Mai 1928 werden die Einfuhr, der Verkehr und die Lagerung von Anisöl, Sternanisöl und Fenchelöl in den unter französischem Mandat stehenden Staaten der Levante verboten. Eine Ausnahme von dieser Bestimmung wird nur dann gemacht, wenn die Waren noch vor dem Inkrafttreten der Verordnung vom Absender direkt nach den Mandatsgebieten expediert sind (Nachweis durch Konsularvisum), oder wenn besondere Verhältnisse eine Ausnahme gerechtfertigt erscheinen lassen. Das Einfuhrverbot ist einen Tag nach Veröffentlichung dieser Verordnung durch Aushang in Kraft getreten. Das Verbot betreffend den Verkehr und die Lagerung tritt am 29. August 1928 in Kraft. (Die Chemische Industrie.)

Verschiedenes.

Der Stand der internationalen Kartellbestrebungen in der Ölmühlenindustrie. Während der diesjährigen Tagung der International Association of Seed Crushers, die auf Einladung des Vereins der holländischen Ölfabrikanten vom 21. bis 23. Juni in Zandvoort stattfand, wurde auf Antrag des Verbandes der deutschen Ölmühlen ein Kontraktausschuß eingesetzt, der die Aufgabe hat, die internationalen Ölsaatkontrakte zu überprüfen und den maßgebenden Korporationen Reformvorschläge zu unterbreiten. Der nächste Kongreß soll auf Einladung der Schweiz voraussichtlich in Luzern stattfinden. Unter den zahlreichen Fragen des Ölsaatgeschäfts, die auf der Tagung erörtert wurden, fand natürlich die einer internationalen Kartellierung besondere Beachtung, ohne daß hierzu aber ein irgendwie bedeutsamer Beschluß gefaßt werden konnte. Auf eine internationale Kartellierung wird besonders von England hingearbeitet, woselbst nationale Kontingentsabreden bereits bestehen. Dagegen sind die Widerstände der holländischen, belgischen und französischen Produzenten noch recht groß, und auch die deutschen Ölmühlen haben sich erst noch innerstaatlich über eine Kontingentierung zu verständigen, was nicht ganz leicht sein dürfte. Für eine internationale Verständigung der Ölproduzenten bilden aber nationale Kontingentierungen die Vorstufe, und man rechnet damit, daß diese in absehbarer Zeit wenigstens in einigen Staaten zustande kommen. Man hegt in deutschen Kreisen die Ansicht, daß eine Verständigung zwischen England und Deutschland die übrigen Staaten zu einem Anschluß an internationale Vereinbarungen veranlassen müßte. Die skandinavischen Länder sind zu einer Einigung schon heute bereit. (Butter- u. Fettw.-Verk.)

-m. **Kontrolle des Medizinaltrans.** In Norwegen wurde ein Gesetzvorschlag vorgelegt, der Qualitätskontrolle für allen in Norwegen hergestellten kalt geklärten Medizinaltran vorsieht; Ausfuhr von solchem soll nur mit Attest gestattet sein.

Deutsche Patent-Anmeldungen.

45k, 2. K. 101 648. Firma Fr. Kaiser, Waiblingen, Württbg. Befestigungszwecke für Leimbandfliegenfänger. 20. 11. 26.

Zurücknahme von Anmeldungen.

23f, 1. R. 70 844. Prägepresse für Seifenstücke. 5. 7. 28.

Versagte Patente.

31c, 1. N. 25 511. Kernsandbindemittel. 16. 12. 26.

Beilagen-Hinweis.

Vorliegender Nummer ist von der chromolithographischen Kunstanstalt *Kramp & Comp.*, Offenbach a. M., eine farbige Beilage über moderne Feinseifenpackungen beigefügt, die wir der Aufmerksamkeit empfehlen.

Redakteure: Verantwortlich für das Hauptblatt, das Beiblatt „Der Parfümeur" und das Handelsblatt: E. Marx; für das Beiblatt „Der Chemisch-Technische Fabrikant W. Münder; für den Inseratenteil: G. Panholzer. Druck von Hier. Mühlberger. Sämtliche in Augsburg.

Handels u. Markt-Berichte

= **Glyzerin.** (Berlin N 65, den 28. Juli 1928.)

Paris kam diese Woche:	gegen vorige Woche:
ohglyzerin 80% £ 28 (ca. RM 57)	£ 28 (ca. RM 57)
aponifikat 88% £ 35 (ca. RM 71)	£ 36 (ca. RM 73).

Das Abbröckeln des Preises für Saponifikat 88% um £ 1 ezw. RM 2 scheint für eine erneut schwache Tendenz des arktes zu sprechen.

Dynamitglyzerin war bis zu $ 21 (ca. RM 88,20) exkl. fob ngeboten, und es lag vereinzeltes Kaufinteresse für prompte ler August-Lieferung zu $ 20,50 (ca. RM 86,10) maximum kl. fob vor, ohne daß jedoch Umsätze bekannt wurden.

Unverkennbar sind die Bemühungen, für Pharmakopöeware, elche besonders im Preise gedrückt ist, im Inlande bessere reise zu erzielen, und so wird heute je nach Quantum RM 100 is 115 ab Fabrik, bezw. RM 105—120 frachtfrei Käufers tation im allgemeinen gefordert, leider bleibt es aber fraglich, o sich die Preise praktisch in offener Konkurrenz werden urchsetzen können. Horst Großmann.

*** **Zur Lage des Ölsaat-, Öl- und Ölkuchenmarktes.** 28. Juli 1928.) Die Preise für Ölsaaten und Pflanzenöle be-egten sich zu Beginn des Berichtsmonats zunächst weiter nach nten, wonach sich die Nachfrage doch in etwa belebte. Von regel-äßigem Geschäft kann jedoch weder am ausländischen, noch am ländischen Markt die Rede sein, bei geringer Zunahme der achfrage hielten die Abgeber auch gleich wieder auf etwas öhere Preise. Rohes Leinöl sofortiger Lieferung kostete am eutschen Markt etwa RM 59,50 bis 60, doppelt gekochtes einöl RM 62,50 bis 63 die 100 kg ohne Faß ab Fabrik. Rohes üböl würde etwa RM 84 bis 83,50 ohne Faß kosten. ie Aussichten der Versorgung Europas mit Ölsaaten sind im roßen und ganzen unverändert. Von dem Preissturz am etreidemarkt wurden Ölsaaten nur wenig in Mitleidenschaft ezogen, während bei steigenden Preisen für Getreide der gleiche influß auf Ölsaaten vor längerer Zeit schon mehr in die Er-cheinung trat. Die argentinischen Leinsaatverschif-ungen ergaben in dieser Woche 1000 t nach Nordamerika nd 26 400 t nach Europa, in der Vorwoche 23 900 t ausschließ-ch nach Europa, der sichtbare Vorrat am La Plata vermin-erte sich in dieser Woche von 145 000 t auf 140 000 t im Ver-leich mit 115 000 t vor einem Jahr. Die indischen Ver-chiffungen nach Europa waren namentlich bei Leinsaat dieser Woche sehr umfangreich, sonst aber nur mäßig roß oder ganz gering. Sie betrugen in dieser Woche 1 150 t Leinsaat, 200 t Rübsaat und 2000 t Baumwoll-aat, in der Vorwoche 1725 t Leinsaat, 1900 t Rübsaat nd 3100 t Baumwollsaat. Unter Einschluß der dieswöchigen bladungen schwammen Ende der Berichtswoche nach Europa 95 300 t Leinsaat, Rübsaat und Baumwollsaat, am Schluß der orwoche 207 300 t und am Schluß der vergleichenden Vor-ahrswoche 160 500 t.

Schlußnotierungen. London: Leinsaat Calcutta 17.15, Bold Bombay £ 18.5, kleine Bombay £ 18 bis 18.2/6, lata £ 15.16/3 bis 16, Rübsaat Toria £ 19, Kottonsaat Bombay 8.10, schwarze ägyptische £ 10.11/3, Sakellaridis £ 10.5, rdnüsse Koromandel £ 21.16/3, Rizinussaat Bombay £ 17.12/6, esamsaat chinesische £ 24.2/6, kleine Bombay £ 21.17/6, Soja-ohnen £ 11.16/3 bis 11.18/9; Hull: Leinöl vorrätig £ 28, eptember-Dezember £ 28.5, Rüböl £ 40.15, raffiniert £ 42.15, ojaöl £ 33, geruchfrei £ 36.10 je 1 t; Amsterdam: Leinöl orrätig Fl. 35¼, Rüböl vorrätig Fl. 50 die 100 kg ohne Faß b holländischen Fabriken.

Am Ölkuchenmarkt kostete bei stillem Geschäft Raps-uchen RM 19 bis 19,50, Palmkernkuchen RM 21 bis 21,50 ie 100 kg ab Lager.

Öle und Fette. (Hamburg, den 27. Juli 1928.) Leinöl, Juli-ugust 66,25, Leinöl Sept.-Dez. 66,75, Leinölfirnis 69, Kokosöl, oh, in Barrels 87,50, Kokosöl, ceylonartig, in Fässern 85, Palm-l Lagos, loko 74, Erdnußöl, roh, Juli-Sept. 87, Kottonöl, techn., aff., engl., cif 84, Sojabohnenöl, roh, prompt 72, Leinölfettsäure 2, Kokospalmkernfettsäure 78, Erdnußölfettsäure 62—65, Misch-lfettsäure, hell 60—65, Sojaölfettsäure 50—56, Pflanzenölfett-äure, dest. 78, Rizinusöl I. Pressung, loko 95, Rizinusöl II. ressung, loko 90, Rizinusöl DAB 6 105, Rizinusöl, mischbar nit Mineralöl 103, Palmkernöl, roh, inkl. Faß 79, Talg, süd-merik. A, schwimmend 81—86, Talg, südamerik. A, loko 82 is 87, Talg, austr., good colour, Abl. 84, Hammeltalg, techn., if Hbg. 88—90, Schweinefett, techn. 77—93, Talg, deutscher 0—86, Rüböl, roh, loko 90, Abdeckereifett 63—68, Rohmedizi-altran, loko 80, Dorschlebertran, extra hell 68, Dorschleber-ran, gelb 65, Dorschlebertran, braunblank 59, Brauntran 48, obbentran, hell 67, Robbentran, hellbraunblank 62.

Die Preise verstehen sich in RM für je 100 kg.

Tendenz ruhig. Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

Holzöl. (Hamburg 1, den 26. Juli 1928.) Der Markt konnte sich für Abladungsware weiter befestigen, und ich notiere heute auf Abladung £ 79 bis 81 p. engl. ton, Loko und schwimmende Ware £ 77 bis 78.10. E. N. Becker.

Palmöl. (Hamburg, den 26. Juli 1928.) Der Markt ist weiter abgeschwächt, und sowohl schwimmende, als auch Abladungsware war sehr gefragt. Die allgemeine Ansicht des Konsums ist, daß die Preise sich auf der jetzigen Basis wohl noch eine Zeit halten werden, da immerhin Palmöl noch knapp bleibt. Ich notiere heute wie folgt: Lagos-Palmöl, loko £ 34, Lagos-Palmöl, Aug.-Sept.-Abl. £ 34.5, Kamerun-Plantagen-Palmöl, loko £ 34, Softs-Palmöl, loko £ 33.15, Bissao-Plantagen-Palmöl, schwimmend £ 34, Softs-Palmöl, Aug.-Sept.-Abl. £ 34.5, Softs-Palmöl, Sept.-Okt.-Abl. £ 34.7/6, Kongo-Palmöl, schwimmend £ 30.10, Basis 2%, Liberia-Palmöl, schwimmend £ 30.10, 2%. Christian Reimler.

Sulfurolivenöl. (Florenz, den 28. Juli 1928.) Unser letzter Bericht war vom 30. Juni (Nr. 27, Hdlbl. S. 125). Nachher war das Geschäft ziemlich ruhig, aber neuerdings kommen von den Vereinigten Staaten Aufträge auf Sulfuröl auch nach Italien, anscheinend weil Spanien teurer geworden ist. Für die Vereinigten Staaten ist das Sulfurölgeschäft hauptsächlich eine Preisfrage, so daß die anderswo wenig willkommenen geringen Sorten meist nach dem großen Lande abzuwandern pflegen. Für derartige Öle ist bezahlt worden und wird noch bezahlt so viel wie Lit. 410 in Barrels, die 100 kg netto, frachtfrei Chiasso-Brenner-Triest-Tarvis bei 10-t-Ladung, oder, je nach Lage der Fabriken, Lit. 5—10 teurer kostfracht Hamburg-Rotterdam-Antwerpen, Toleranz 3% für Wasser und Schmutz, die Zahlung in Italien bei der Abnahme, aber viel ist nicht mehr davon vorhanden.

Die besseren süditalienischen Sulfuröle sind heute kaum unter Lit. 430 obige Bedingungen zu bekommen, während für schönes grünes toskaner Sulfurolivenöl bei sehr kleinen Beständen mindestens soviel wie Lit. 450, obige Bedingungen, angelegt werden muß.

In Italien verspricht die hängende Ernte gut, abgesehen von Klagen in einigen Gegenden über Früchteabfall infolge der großen Hitze und Trockenheit. Bekanntermaßen kommt aber Sulfuröl neuer Ernte erst vom Januar an zur Verladung.

Wachse. (Hamburg, den 26. Juli 1928.) Paraffin: Die Marktlage hat sich nicht verändert. Die Preise sind weiterhin fest. Amerikan. Tafelparaffin 50/2° $ 12,75—13, amerikan. Schuppenparaffin 50/2° $ 11,75—12. Ceresin: Bei laufend guter Nachfrage Preise leicht anziehend. Ceresin naturgelb RM 90—97, Ceresin Ia weiß RM 92—103, Ozokerit-Ceresin naturgelb RM 109—157, Ozokerit-Ceresin Ia weiß RM 119—177. Ozokerit wie bisher: Galiz. Rohozokerit je nach Gradation $ 30 bis 45, raffinierte naturgelbe Ware RM 155—220, doppeltraffinierte weiße Ware RM 178—260. Bienenwachs: Tendenz unverändert bei geringen Lokobeständen. Greifbare und kurz ankommende Ware 168—192, Abladungsware 166—188 sh per cwt. Karnaubawachs ruhig: Lokoware 124—126, Abladungsware 122—124 sh per cwt. Japanwachs ruhig: Lokoware 86—87, Abladungsware 85—86 sh per cwt. Montanwachs wie bisher: RM 65—60 für 100 kg ab Werkstation bei Stückgut und RM 55 für 100 kg ab Werkstation bei Waggonladungen.

Alle Preise sind unverbindlich und verstehen sich, wenn nicht anders bemerkt, für je 100 kg brutto/netto, inkl. Verpackung, netto Kasse, unverzollt, Montanwachs und Ceresin verzollt. Der Zoll beträgt z. Zt. für Bienen- und Karnaubawachs RM 10, für Paraffin RM 13, für Japanwachs RM 15 für 100 kg. Schlickum-Werke Aktiengesellschaft.

Leim, Harz, Schellack. (Hamburg den 27. Juli 1928.) *Knochenleim in Tafeln RM 116, *Knochenleim in Perlen RM 114, *Lederleim RM 131, Hautleim RM 155, Terpentinöl, amerik. Balsam- RM 83,50, Terpentinöl, deutsch. Balsam- RM 68—74,50, Terpentinöl, mild riechend RM 53—58,50, Harz, amerik. F $ 9,50, HJ $ 9,60, K $ 9,85, WG $ 10,70, WW $ 11, Schellack TN orange sh 235, Schellack lemon sh 255.

Mit * = frachtfrei Empfangsstation.

Tendenz unverändert ruhig, aber fest.

Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

*** **Vom Fastagenmarkt.** (27. Juli 1928.) Die Verhältnisse am Holzmarkt haben sich im Laufe des Berichtsmonats eher weiter verschlechtert, was jedoch zum größten Teil in dem allgemeinen Konjunkturrückgang begründet ist. Nach der Erhöhung der Diskontsätze an verschiedenen Plätzen Nordamerikas haben sich die Befürchtungen wegen etwaiger weiterer Steigerung des Reichsbankdiskonts naturgemäß verstärkt, während von der Wirtschaft im allgemeinen eine Ermäßigung schon seit langer Zeit gefordert wird. Die Preise für Hölzer aller Art

haben bei dem bestehenden großen Angebot eher nachgegeben, die Nachfrage hält sich in engen Grenzen, gekauft wird dringender Bedarf, darüber hinaus werden Geschäfte heute kaum gemacht, welche sich infolge der Anspannung der geldlichen Mittel schon von selbst verbieten. Die Beschäftigung der Kistenfabriken hat sich im Laufe des Berichtsmonats weiter verschlechtert, obwohl die Fabriken in ihren Angeboten mit ganz geringem Nutzen kalkulieren, wenn von einem solchen überhaupt noch die Rede sein kann. Eine Rationalisierung dieser mittleren und kleineren Betriebe ist kaum möglich, hier und da suchen die Fabriken sich umzustellen oder ihre Einrichtungen anderweitig zu verwerten, ein Bestreben, was auch in anderen Zweigen der Verpackungsindustrie vorherrschend ist.

Am Fastagenmarkt war das Geschäft im großen und ganzen ruhig. Bei der großen Hitze ist die Unterhaltung großer Vorräte von Holzfässern mit mancherlei Schwierigkeiten und Unkosten verbunden. Aus diesem Grunde wird Holzfastage nur zögernd aufgekauft, wie auch die Großverbraucher ihren Bedarf lieber von Fall zu Fall decken. Neue starke Eichenholzbarrels je nach der Größe kosten etwa RM 11 bis 12, neue Buchendichtfässer RM 8,50 bis 10 das Stück in größeren Posten ab Lager. Gebrauchte Fastage in verschiedenen Größen und Aufmachungen war zu verhältnismäßig günstigen Preisen am Markt. Gebrauchte Eichen- und Buchenbarrels je nach der Größe stellten sich auf RM 6,75 bis 7 das Stück in größeren Posten ab Station. Angeboten waren Drums von 200 l, Eisenfässer von 400 und 600 l, Asphalttonnen und Likör- und Spirituosengebinde, wofür bestimmte Preise aber nicht genannt waren. Man wird unter den heutigen Verhältnissen mit billigen Geboten wohl schon zum Geschäft kommen. Die Preise für Versandfässer aus garantiert gespaltenem Eichenholz in Größe von 70—80 Litern stellen sich auf RM 16,50 bis 18, in Größe von 100 bis 125 Litern auf RM 19,50 bis 24 und in Größe von 200 bis 250 Litern auf RM 35 bis 44 das Stück ab Lieferstation. Bei größeren Abschlüssen werden kleinere Ermäßigungen zugestanden.

Geschäftliche und Personal-Nachrichten.

Tagesgeschichte.

Unter diese Rubrik passende Nachrichten aus dem Leserkreise sind stets uns willkommen und finden als solche nach Möglichkeit Berücksichtigung.

(Die mit † bezeichneten Notizen sind handelsgerichtliche Neueintragungen.)

† Mannheim. Ariadne-Parfümerie Max Stern. Inhaber ist Kaufmann Max Stern.

† Neustadt, Holstein. „Fanal Zündholzvertrieb" G. m. b. H. Finanzierung der Zündholzproduktion der Chemischen Fabrik für Zündhölzer und Feueranzünder Heinrich Maas in Neustadt i. Holstein und Vertrieb dieser Erzeugnisse. Stammkapital 20000 RM. Geschäftsführer Diplomingenieur Mark Lichtenstein.

-m. Arboga, Schweden. Arboga Margarinfabrik ging von H. Husberg an eine A.-G. mit 1,74 Mill. Kr. Aktienkapital über. Vorstand sind Frau verw. Ellen Husberg, Generaldirektor J. G. May, Kaufmann B. K. Husberg, Advokat J. Tjerneld, alle in Stockholm, Dir. K. G. Husberg und Bürochef C. M. Aderman in Arboga.

Berlin. Euodes-Parfümerie G. m. b. H. Das Stammkapital ist um 10 000 RM auf 19 000 RM erhöht.

Berlin. J. D. Riedel Aktiengesellschaft. Die Firma lautet jetzt: J. D. Riedel — E. de Haen Aktiengesellschaft. Gegenstand des Unternehmens ist: Erwerb und Fortführung der zu Berlin belegenen chemischen Fabrik, der Drogengroßhandlung, wie des Ein- und Ausfuhrgeschäfts der früheren offenen Handelsgesellschaft in Firma J. D. Riedel und der zu Seelze belegenen chemischen Fabrik der Firma E. de Haen Aktiengesellschaft zu Seelze, auch die Errichtung, der Erwerb und der Betrieb von Fabriken und Werkstätten zur Herstellung von chemischen und pharmazeutischen Erzeugnissen. Durch Beschluß der Generalversammlung vom 9. Juli 1928 ist das Grundkapital unter Umwandlung der Vorzugsaktien in Stammaktien auf 4 010 000 RM herabgesetzt. Gemäß dem bereits durchgeführten Beschluß derselben Generalversammlung ist das Grundkapital sodann um 5 990 000 RM erhöht und beträgt jetzt 10 000 000 RM. — Florex Parfümerie- und Seifenfabrik. Firma erloschen.

-m. Bergen, Norwegen. Norsk Kraftolje A.-S., Fabrik und Handel in Schmieröl, Leim, chem.-techn. Artikeln, mit 75 000 Kr. Aktienkapital änderte die Firma in Vestlandske Destillationswerk A.-S.

Delmenhorst. Oldenburger Margarinewerke, A.-G., in Hoykenkamp. Die Kaufleute Friedrich Kirchhübel und Heinrich Stelloh, beide in Bremen wohnhaft, sind zu Vorstandsmitgliedern bestellt.

Dessau. Das Vergleichsverfahren über das Vermögen des Fabrikbesitzers Georg Kämmerer in Dessau, all. Inh. der Firma C. G. Kämmerer, ist nach Abschluß des Vergleichs mit den Gläubigern aufgehoben.

Düsseldorf. Henkel & Cie. G. m. b. H. Durch Gesellschafterbeschluß vom 8. Mai 1928 ist der Gesellschaftervertrag geändert. Gemäß Gesellschafterbeschluß vom 8. Mai 1928 ist das Stammkapital um 10 000 000 RM erhöht und beträgt jetzt 24 000 000 RM.

Emmerich. Die zum Konzern van den Bergh gehörige Margarinefabrik Dr. Max Bremer wird ihren Betrieb einstellen. Sämtlichen Arbeitern und Angestellten ist gekündigt worden. Schon im Vorjahr ist die Margarinefabrik van Rossum (Jurgens u. Prinzen) stillgelegt worden. Mit dem Eingehen der Bremerschen Fabrik ist die Emmericher Margarineindustrie zum Erliegen gekommen. (Frkf. Ztg.)

Frankfurt a. M. Leimknorz, Leim- und Klebstoffindustrie Hermann Zeiler & Spiegel. Die Gesellschaft ist aufgelöst. Der bisherige Gesellschafter Hermann Spiegel ist alleiniger Inhaber der Firma. Die Firma lautet jetzt: Leimknorz Leim- und Klebstoffindustrie Zeiler und Spiegel Inh. Hermann Spiegel.

-m. Göteborg, Schweden. Collins Tekniska Industri (S. A. Höglund), Fabrik für Wagen- und Riemenschmiere, Lederöl, Zahnradfett etc. ist niedergebrannt. Versichert war für 42 000 Kr.

Harburg-Wilhelmsburg. Über das Vermögen der Speisefett-Industrie „Elbe" G. m. b. H. wurde zum Zweck der Abwendung des Konkurses das gerichtliche Vergleichsverfahren am 21. Juli 9½ Uhr eröffnet. Zur Prüfung der Verhältnisse der Schuldnerin und zur Überwachung der Geschäftsführung ist der beeidigte Bücherrevisor Friedrich Vogler in Hamburg, Börsenbrücke 2a, zur Vertrauensperson bestellt. Es ist ein Gläubigerausschuß von 5 Mitgliedern bestellt. Zur Verhandlung über den Vergleichsvorschlag ist Termin bestimmt auf Mittwoch, den 15. August 1928, 9½ Uhr, vor dem Amtsgericht in Harburg-Wilhelmsburg, Gebäude III, Zimmer 2. Der Antrag auf Eröffnung des Vergleichsverfahrens nebst Anlagen und das Ergebnis der Ermittlungen sind bei der Geschäftsstelle des Amtsgerichts, Gebäude III, Zimmer 8, niedergelegt.

-m. Karlstad, Schweden. Karlstads Kemisk-Tekniska Fabrik, S. Plositzky wurde errichtet.

Kirchheim u. Teck. Kirchheimer Seifen- u. Sodafabrik, G. m. b. H. Gesellschaft aufgelöst. Liquidator ist Willy Nonnemann, Kaufmann in Stuttgart, Königstraße 11.

-m. Kopenhagen. In den Vorstand der Seifenfabrik Schreiber & Carl Petersen jun.'s Fabriker A.-S. traten (an Stelle von P. C. Larsen und J. V. Schröder) K. S. Petersen und O. E. Schou. — m. Vorstandsmitglied der Waschmittel- und Lysolfabrik Thors kemiske Fabriker A.-S. wurde ehem. Stadtingenieur A. J. Carsten. — m. In der Seifenfabrik A.-S. Noma (die zu Dansk Soyakagefabrik gehört) richtete ein Brand, der im Dachgeschoß in einer Mischung von Bleicherde und Ölabfall, vielleicht durch Selbstentzündung, entstand, nicht unbeträchtlichen Schaden an. — m. A. Hviid-Petersen hat den Hauptvertrieb für das neue Mittel zur wirksamen Reinigung künstlicher Zähne „Tanol" (zu 2,50 Kr.), das, von Zahntechniker Frau Anna Krestensen hergestellt, durch Apotheken, Drogen und Parfümeriegeschäfte in den Handel kommt. — m. Herr Georg Waidtlöw, jahrelang Vorsteher des Vereins dänischer Ölmühlen, 1908—25 Dir. des Konzerns Danske Oliemöller og Säbefabriker A.-S. (und vorher der mit diesem vereinigten Odense Oliemölle), jetzt Teilhaber von Waidtlöw & Hansen, Großhandel in Rohstoffen der Öl- und Seifenindustrie, feierte seinen 60. Geburtstag. — m. Die Seifenfabrik O. F. Asp A.-S. bringt als „Asp Rensemiddel" ein neues, nicht feuergefährliches Reinigungsmittel gegen Flecken in Stoffen aller Art (ausgenommen gummierten) heraus. — m. Kay Reinhardt, ehem. Reedereidirektor, Vorsteher im Vorstand der großen Margarinefabrik A.-S. Otto Mönsted, starb, 57 Jahre alt. — m. A.-S. Köbenhavns Margarinefabrik mit 300 000 Kr. Aktienkapital (wovon sie selbst 120 000 Kr. innehat) plant ihre Verschmelzung mit der großen Margarinefabrik von Otto Mönsted A.-S. hier, wonach ihr eigener Betrieb im Vorort Kastrup aufhören dürfte. — m. Margarinefabriken Ökonom, L. C. Larsen wurde in Roskildevej 43 errichtet; Prokura erhielten F. W. Jespersen und K. Nielsen.

Kropotkin. In Kropotkin im Nord-Kaukasus ist Rußlands größte Ölmühle in Betrieb genommen worden. Sie soll jährlich 50 000 t Samen verarbeiten können und steht mitten in einem Gebiet mit dem stärksten Lein- und Sonnenblumenanbau Rußlands.

Lyon. Die Firma Descollonges Frères ist aufgelöst und in eine Gesellschaft unter der Firma Descollonges Frères Société Anonyme mit einem Kapital von 3 500 000 Frs. umgewandelt worden. Die Herren Etienne und Louis Descollonges sind zum abgeordneten Verwalten eingesetzt und nach wie vor mit der Führung der neuen Gesellschaft beauftragt worden.

Mannheim. Heinrich Kaufmann, G. m. b. H. Gegenstand des Unternehmens ist ferner der Handel mit technischen Ölen und Fetten. Ludwig Reinhardt ist nicht mehr Geschäftsführer.

München. Die G.-V. der Josef Gautsch A.-G., die der Deutschen Erdöl A.-G. in Berlin nahesteht, genehmigte aus einem Reingewinn von RM 27 972 (39 005) 4 (6) % Dividende auf Reichsmark 480 000 St.-A. und wieder 6% auf RM 8000 V.-A.

Neuburg, Donau. Vereinigte Neuburger Kreide-Werke Schulz & Philipp. Gesellschafter Gustav Adolf Philipp ausgeschieden. An seiner Stelle sind in die Gesellschaft einge-

treten: a) Generalkonsul Fritz Gustav Max von Philipp, b) Hofrat Dr. Hans von Philipp, beide in Leipzig. Gesellschafter Friedrich Adolf Schulz ausgeschieden.

Neumarkt, Schles. Schlesierwerke, Öl- und chemische Produktenfabrik, G. m. b. H. in Liquidation, Deutsch Lissa. Liquidation beendet, Firma erloschen.

-m. New York. Die großen Seifen- und Parfümeriefabriken Colgate und Palmolive beschlossen sich zusammenzuschließen.

Perleberg. Chemische Fabrik Perleberg. Jetzt offene Handelsgesellschaft. Der Kaufmann Oskar Schultzen ist als persönlich haftender Gesellschafter eingetreten. Zur Vertretung der Gesellschaft sind beide Gesellschafter nur gemeinschaftlich berechtigt. Die Gesellschaft hat am 11. Juli 1928 begonnen und führt die bisherige Firma fort.

Radeberg. Radeberger Seifenfabrik Ernst Gärtner & Sohn. Dora verw. Gärtner, geb. Lindner, ist ausgeschieden. Inhaber ist Georg Edmund Hans Hempel. Er haftet nicht für die im Betriebe des Geschäfts begründeten Verbindlichkeiten. Die im Betriebe begründeten Forderungen sind nicht auf ihn übergegangen.

-m. Stockholm. In den Vorstand der Kerzen-, Olein-, Glyzerinfabrik Liljeholmens Stearinfabriks A.-B. wurden (an Stelle von H. F. Lagercrantz und J. A. Nordenfalk) Großhändler K. Robert Ljunglöf und Erik B. Almgren gewählt.

-m. Trondhjem, Norwegen. Aktieselskabet Brettesnes, Heringsölfabrik, schrieb das Aktienkapital von 0,50 auf 0,25 Mill. Kr. herab.

Zerbst. Aktiengesellschaft Lignose, Zweigniederlassung in Zerbst. Dem Volkswirt Dr. phil. Lothar Hertel in Berlin-Wilmersdorf, dem Kaufmann Wilhelm Teichmann in Berlin-Halensee, dem Chemiker Dr. Harry Schmidt in Zerbst-Anhalt ist Prokura erteilt. Sie vertreten gemeinschaftlich mit einem Vorstandsmitgliede oder mit einem anderen Prokuristen die Gesellschaft.

Kapitalerhöhung bei Henkel, Düsseldorf. Nach der Drahtmeldung im II. Morgenbl. hat die Henkel & Co. A.-G. in Düsseldorf ihr A.-K. stark erhöht, von 10 auf 24 Mill. RM*). Zur Klarstellung muß bemerkt werden, daß die Familie des Herrn Fritz Henkel für die Bewirtschaftung ihrer industriellen Interessen auf dem Gebiete der chemischen Industrie nicht nur eine, sondern mehrere Gesellschaften errichtet hat. Die eigentlichen Waschmittelfabrikationen liegen, wenn sich der Aufbau des Konzerns nicht in den letzten Jahren geändert haben sollte, in einer Gesellschaft m. b. H. mit einem Stammkapital von zuletzt RM 15 Mill. unter der Firma „Henkel & Cie. G. m. b. H." Diese hat zu ihrer Verfügung eine kleine A.-G. (von RM 1 Mill. Kapital und zuletzt RM 788 307 Reingewinn) des Namens „Henkel & Cie. A.-G." in Düsseldorf als Handels- und Vertriebsgesellschaft. Zur Gruppe gehört ferner die sodaindustrielle „Akt.-Ges. Matthes & Weber A.-G." in Duisburg. Wo im einzelnen die Erzeugnisse hergestellt, der Halb- und Rohstoffbedarf des Konzerns vorgearbeitet werden, darüber ist aus einem persönlichen Anlaß vor nicht langer Zeit einiges gesagt worden (I. Mgbl. v. 20. 3. 28). Die Aktiengesellschaft nun, die jetzt um 14 Mill. RM, also in beträchtlicher Weise, ihr A.-K. heraufschreibt oder steigert, scheint direkt nicht zu fabrizieren, sie ist vielmehr die Finanzierungs- und Holdinggesellschaft für den ganzen, weit verzweigten und starken Komplex. Wiederholt wurde übrigens bei Transaktionen der Düsseldorfer Henkel-Gruppe, die sich immer fast ausschließlich in der Familie und fast ohne Kommentar nach außen vollzogen, die Annahme ausgesprochen, daß von solchen Finanztransaktionen auch ein Frankfurter Unternehmen, die Deutsche Gold- und Silber-Scheideanstalt, berührt werde. Das ist aber bestimmt nicht der Fall. Wir haben zwar schon mehrmals darauf hinweisen können, daß die Scheideanstalt mit den Henkel-Werken seit Jahren in freundschaftlichen Beziehungen stehe, aber diese Beziehungen sind rein geschäftlicher Art. (Frkf. Ztg.)

Heine & Co. A.-G. in Leipzig. Die Gesellschaft erzielte nach RM 157 670 (153 620) Abschreibungen einen Reingewinn von RM 411 333 (232 750), aus dem, wie gemeldet, 3 (0) % Dividende verteilt werden sollen. Zum Vortrag kommen nicht weniger als RM 218 093 (220 510), also gut die Hälfte des Reingewinns. Der Umsatz konnte gesteigert werden; doch habe sich der Preisrückgang bemerkbar gemacht. Der scharfe Wettbewerb in der Branche lasse eine vorsichtige Dividendenpolitik ratsam erscheinen. In einem Bilanzauszug erscheinen Buchschulden mit RM 0,40 (0,37) Mill., andererseits Wechsel mit RM 0,41 (0,08) Mill., Außenstände mit RM 2,03 (1,83) Mill. und Vorräte mit RM 2,28 (2,49) Mill. (Frkf. Ztg.)

Lüneburger Wachsbleiche J. Börstling. Die Dividende dürfte voraussichtlich mindestens die Höhe derjenigen des Vorjahres (7%) erreichen.

---

*) Vgl. hierzu jedoch die Handelsregister-Eintragung unter „Düsseldorf" in der vorhergehenden Rubrik. *Red.*

Zölle und Steuern.

= **Polnischer Exportzoll für Glyzerin-Seifenunterlaugen.** Der polnische Exportzoll für Glyzerin-Seifenlaugen (Pos. 253 des polnischen Zolltarifes), der durch Verordnung vom 2. August 1926 („Dziennik Ustaw" Nr. 80) mit 5 Zloty je 100 kg festgesetzt worden ist, wird, wie die Industrie- und Handelskammer Breslau erfährt, auf die Dauer von vier Monaten suspendiert werden. Eine dahingehende Verordnung des Finanzministers dürfte in den nächsten Tagen erscheinen. Dieser Ausfuhrzoll hatte den Zweck, den Massenaufkauf von Unterlaugen auf dem polnischen Markt durch Deutschland, wo sie zu Glyzerin verarbeitet wurden, zu verhindern. Vor etwa zwei Jahren kam nämlich Glyzerin plötzlich sehr stark in Anwendung als Kühlmittel bei Verbrennungsmotoren. Inzwischen hat aber die Praxis ergeben, daß die Verwendung von Glyzerin bei Verbrennungsmotoren doch nicht so zweckmäßig ist, wie die von anderen synthetisch gewonnenen Kühlmitteln. Infolgedessen ist der polnische Inlandsmarkt auch längst wieder übersättigt mit Seifenunterlaugen. Sollte sich die Konjunktur wieder ändern, so würde die von vornherein zeitlich beschränkte Aufhebung dieses Exportzolles keine Verlängerung erfahren. v. H.

Britisch-Indien. Verzollung von alkoholhaltigen Erzeugnissen. Einer Meldung des „Chemical Trade Journal" zufolge ist durch eine Verordnung vom 7. Mai 1928 bestimmt worden:

Die Worte „spirit" und „spirits" in den Nummern 30, 31 und 32 des Einfuhrzolltarifs, Teil II, Liste II, beschränken sich nicht auf den Äthylalkohol, sondern umfassen auch alle anderen Alkohole, wie Methanol, Isopropyl-, Amyl- und Butylalkohol.

Ecuador. Zolltarifentscheidungen. Seifen und Kölnisches Wasser für Propagandazwecke machen keine Ausnahme und unterliegen der normalen Verzollung nach den entsprechenden Positionen. (Die Chemische Industrie.)

Japan. Einfuhr weingeisthaltiger Parfümerien. Wie aus Tokio gemeldet wird; können weingeisthaltige Parfümerien unvergällt in Japan eingeführt werden. (I. u. H.)

Neu-Seeland. Zolltarifentscheidungen. In Abänderung einer früheren Verfügung wird in der „New Zealand Gazette" folgende Tarifentscheidung bekanntgegeben:

Parfümkompositionen oder ähnliche Erzeugnisse, bestehend aus Mischungen natürlicher mit synthetischen ätherischen Ölen, zur Herstellung von Toiletteseifen bestimmt, sind nach Pos. 448 („Artikel und Materialien zur ausschließlichen gewerblichen Anwendung in Neu-Seeland, mit Genehmigung des Ministers und unter den vorgeschriebenen Bedingungen; in jedem Fall erfolgt Veröffentlichung in der „New Zealand Gazette") zu behandeln.

Die Pos. 448 sieht sowohl im britischen Vorzugstarif als auch im Generaltarif Zollfreiheit vor.

Gemäß Bekanntmachung in Nr. 22 der „New Zealand Gazette" tarifiert das Putzmittel „Wetordry" — eine Paste, die zur Bearbeitung von Metalloberflächen Verwendung findet, die lackiert werden sollen — als Metallputzmittel nach Pos. 393. Der Zollsatz beträgt im britischen Vorzugstarif 20%, im Generaltarif 40% v. W.

Uruguay. Zolltarifänderungen. Gemäß Bekanntmachung im „Diario Oficial" ist der geltende Tarif für den Abschnitt „Schuhmacher- und Sattlerwaren" aufgehoben und durch nachstehend im Auszuge wiedergegebenen Tarif ersetzt worden. Die neuen Zölle sind am 18. Februar 1928 in Kraft getreten.

Pos.	Warenbezeichnung	Zollsatz in $ je kg
2609	Schuhlack (siehe Farben)	
2610	Schuhwichse, fest und flüssig, zum Reinigen von Schuhen, in jeder Verpackung, einschl. Verpackung	0,40
2631	Schuhwachs jeder Art und ähnl. Zusammensetzungen	1,00
2633	Schusterpech	0,10
2658	Schuhkleister	0,10
2680	Schreibstifte zum Zeichnen von Leder	0,50
2699	Pomaden, Cremes, feste Pasten zum Putzen von Leder, einschl. innere Umhüllung	0,65
2724	Wasserfarben für Leder in Fässern oder Weißblechbehältern, einschl. Verpackung	0,50
2725	Desgl., in Gläsern jeder Größe, einschl. Verpackung	0,40
2726	Farben und Lacke auf Grundlage von Alkohol, Terpentinöl, Benzin usw. für Leder, in Gläsern jeder Größe, einschl. Verpackung	0,60
2727	Desgl., in Fässern oder Weißblechbehältern, einschl. Verpackung	0,80
2730	Kreide in Paste, Pulverform oder flüssig, zum Reinigen des Schuhzeuges	0,20

Anmerkungen: Unter dem Gewicht „einschließlich Verpackung" wird das Gewicht der Ware mit der inneren Umhüllung verstanden.

Alle Waren, die „einschließlich der Verpackung" verzollt werden und die nur eine Umhüllung haben, werden nach ihrem Bruttogewicht abgefertigt.

Wenn nichts anderes angegeben ist, wird die Ware nach dem Nettogewicht verzollt. (Die Chemische Industrie.)

Vereinigte Staaten von Amerika. Zolltarifentscheidungen. Toiletteseife in Form von Birnen, Äpfeln und anderen Früchten, war nach Pos. 1419 mit einem Zoll von 60% v. W. belegt worden. Dem Antrag auf Eintarifierung der Ware in die Pos. 82 mit 30% v. W. wurde seitens des U. S. Customs Court stattgegeben.

Sulfoniertes, verseiftes, pflanzliches oder tierisches Öl wurde nach Pos. 56 mit 35% v. W. verzollt. Der Einspruch gegen diese Verzollung wurde seitens des U. S. Customs Court abgewiesen.

Stearinpech, aus Baumwollölrückständen gewonnen, wurde nach Pos. 1459 mit 20% v. W. verzollt. Gegen diese Eintarifierung wurde seitens des Importeurs Protest eingelegt und Verzollung nach Pos. 1457 oder Pos. 1459 mit 10% v. W. verlangt. Das Produkt wurde als Abfall in die Pos. 1457 mit 10% v. W. verwiesen. (Die Chemische Industrie.)

Rechtsprechung.

= **Ist Persil als Hausseife anzusehen?** (Nachdruck verboten.) Wegen Zuwiderhandlung gegen die Markthallenordnung für Köln a. Rh. vom 1. Oktober 1920 war B. in Strafe genommen worden, weil er Persil in der Markthalle unbefugt verkauft habe. B. beantragte gerichtliche Entscheidung und betonte, Persil sei als Seife anzusehen, welche in der Markthalle verkauft werden dürfe. Das Amtsgericht verurteilte aber B. zu einer Geldstrafe und betonte, gewöhnliche Hausseife dürfe zwar in der Markthalle verkauft werden; mit der Handelskammer sei aber anzunehmen, daß Persil nicht zur gewöhnlichen Hausseife gerechnet werden dürfe. Diese Entscheidung focht B. durch Revision beim Kammergericht an und machte u. a. geltend, Persil sei ein Waschmittel wie Seife und dürfe daher wie Hausseife in der Markthalle verkauft werden. Der I. Strafsenat des Kammergerichts wies aber die Revision des Angeklagten als unbegründet zurück und führte u. a. aus, nach § 149 (6) der Reichsgewerbeordnung mache sich strafbar, wer den polizeilichen Anordnungen wegen des Marktverkehrs zuwiderhandle. Aus der Marktordnung vom 1. Oktober 1920 durfte B. in der Markthalle zwar gewöhnliche Hausseife, nicht aber Persil verkaufen, welches nicht als gewöhnliche Hausseife anzusehen sei. Zu den Gegenständen des Wochenmarktverkehrs gehören nach § 66 der Reichsgewerbeordnung rohe Naturerzeugnisse und Fabrikate, deren Erzeugung mit der Land- und Forstwirtschaft, dem Garten- und Obstbau oder der Fischerei in unmittelbarer Verbindung stehe oder zu den Nebenbeschäftigungen der Landleute der Gegend gehöre oder durch Taglöhnerarbeit bewirkt werde, mit Ausschluß der geistigen Getränke, frische Lebensmittel aller Art. Die zuständige Verwaltungsbehörde sei ferner auf Antrag der Gemeindebehörde befugt, zu bestimmen, welche Gegenstände außerdem nach Ortsgewohnheit und Bedürfnis in ihrem Bezirk überhaupt oder an gewissen Orten zu den Wochenmarktartikeln gehören. Bereits im Jahre 1904 hatte der Bezirksausschuß gewöhnliche Hausseife für einen Gegenstand des Wochenmarktverkehrs erklärt. Damals und auch später sei Persil niemals als gewöhnliche Hausseife betrachtet worden. Nicht jedes Waschmittel sei als gewöhnliche Hausseife anzusehen. Unter einer gewöhnlichen Hausseife verstehe man eine Seife, welche im Gegensatz zur Luxusseife gewöhnlich im Hause verwendet werde. Zutreffend nehme das Amtsgericht an, daß Persil keine Seife sei, sondern außer der Seife noch wesensfremde Zusatzstoffe enthalte. (1. S. 340. 28.) *O. Meldner.*

Verschiedenes.

= **Schutz des Warenzeichens in Litauen.** Eine Memeler Seifenfabrik hatte gegen das Unternehmen „Muilas" in Kowno einen Prozeß angestrengt wegen Nachahmung einer gesetzlich geschützten Packung. Die Marke der von der Memeler Seifenfabrik auf den Markt gebrachten Seife zeigt einen Fisch, die Marke der Kownoer Seifenfabrik „Muilas" einen Zeppelin, der aber einem Fisch sehr ähnlich sieht. Nachdem vor einigen Tagen Sachverständige ihr Gutachten dahin abgegeben hatten, daß die „Zeppelin"-Marke bei oberflächlicher Betrachtung sehr leicht einen Fisch vortäuschen kann, ist der bereits mehrfach zurückgewiesene Klageantrag der Memeler Seifenfabrik angenommen worden. Nunmehr hat das Bezirksgericht in Kowno sich das Gutachten der Sachverständigen zu eigen gemacht und die Gesellschaft „Muilas" aufgefordert, die Produktion sofort einzustellen. Ferner wurde ihr aufgegeben, die Verbreitung ihrer Packung sofort einzustellen und Vorräte und Klisches zu vernichten. Ferner hat das Gericht ausdrücklich festgestellt, daß der Memeler Seifenfabrik allein das Recht der Verbreitung ihrer Seife mit der erwähnten Packung zusteht. J.

Was ist Frischmilchmargarine? Der Inhaber eines Margarinewerks verwandte zur Herstellung seiner Ware pasteurisierte Magermilch; er brachte sodann diese Margarine mit der Bezeichnung „Frischmilchmargarine" in den Handel. Darauf verurteilte ihn das Landgericht Altona durch ein vom Oberlandesgericht Kiel unter dem 31. März 1928 — S. 238/27 — bestätigtes Erkenntnis wegen Vergehens wider die Bekanntmachung gegen irreführende Bezeichnung von Nahrungs- und Genußmitteln, vom 26. Juni 1916. Aus den Urteilsgründen wird im „Hamburger Fremdenblatt" folgendes mitgeteilt:

Mag auch in Margarinekreisen unter Frischmilch im Gegensatz zur Trockenmilch sowohl frische Vollmilch, wie frische Magermilch verstanden werden, so verstehen doch die Konsumenten unter Frischmilch frische Vollmilch, die Milch, wie sie aus dem Kuhstall kommt. Die vom Hersteller gewählte Bezeichnung „Frischmilchmargarine" war also, da er keine Vollmilch verwandte, objektiv unrichtig und, da sie den Erwartungen der Käufer zuwiderlief, objektiv zur Täuschung geeignet; sie würde es übrigens selbst dann sein, wenn frische Magermilch als Frischmilch anzusprechen wäre. Denn frische Magermilch ist nur diejenige, der kurz vor ihrer Verwendung der Rahm entzogen ist. Wird die Magermilch aber pasteurisiert, d. h. noch weiterer Behandlung unterzogen, um eine längere Haltbarkeit zu gewährleisten, so büßt sie ihren Charakter als „frische" Magermilch ein. (Kolonialwaren-Ztg., Leipzig.)

Deutsche Patent-Anmeldungen.

22g, 5. C. 37325. I.-G. Farbenindustrie Akt.-Ges., Frankfurt a. M. Lederadhäsions- und -konservierungsöl. 21. 10. 25. — **22i**, 1. W. 77737. Dr. Wernicke & Beyer, Köln a. Rh., Rubensstr. 41. Selbsttätiges Schlauchdichtungsmittel für Auto- und Fahrradreifen. 21. 11. 27. — 1. W. 78801. Dr. Wernicke & Beyer, Köln a. Rh., Rubensstr. 41. Selbsttätiges Schlauchdichtungsmittel für Auto- und Fahrradreifen; Zus. z. Anm. W. 77737. 16. 3. 28. — 2. C. 38408. Oranienburger Chemische Fabrik Akt.-Ges., Dr. Kurt Lindner u. Dr. Johannes Zickermann, Oranienburg. Verfahren zum Haltbarmachen von Lösungen und Gallerten organischer Kolloidstoffe. 23. 6. 26.

23f, 1. C. 38937. Arthur Herbert Charlton u. T. B. Rowe and Company, Limited, Brentford, Arranmore, Engl.; Vertr.: Dipl.-Ing. W. Schmitzdorff, Pat.-Anw., Berlin SW 61. Verfahren zur Herstellung von Seife. 2. 11. 26. Großbritannien 24. 11. 25. — 1. K. 98616. Robert Krings, Berlin N 20, Wollankstraße 58. Vorrichtung zur Herstellung gleich oder beliebig großer Stücke aus der vom Siedekessel kommenden Seife. 9. 4. 26. — 1. K. 107344. Robert Krings, Berlin N 20, Wollankstr. 58. Vorrichtung zur unmittelbaren Herstellung gleich großer Seifenstücke in einem Arbeitsgang. 10. 1. 27.

Beilagen-Hinweis.

Vorliegender Nummer sind beigefügt: 1. Von der chromolithographischen Kunstanstalt *Kramp & Comp.*, Offenbach a. M., eine farbige Beilage über moderne Feinseifenpakkungen, 2. von der Maschinenfabrik *Möller & Schulze A.-G.*, Magdeburg-N., eine solche über Apparate für die Fettsäure- und Glyzeringewinnung u. dgl., des weiteren eine Beilage von der *Vanillinfabrik G. m. b. H.*, Hamburg-Billbrook über Antifugin. Wir empfehlen diese Beilagen der Aufmerksamkeit unserer Leser.

Redakteure: Verantwortlich für das Hauptblatt, das Beiblatt „Der Parfümeur" und das Handelsblatt: E. Marx; für das Beiblatt „Der Chemisch-Technische Fabrikant W. Münder; für den Inseratenteil: G. Panholzer. Druck von Hier. Mühlberger. Sämtliche in Augsburg.

Handels u. Markt Berichte

= **Glyzerin.** (Z. Zt. A u g s b u r g - G ö g g i n g e n, den 4. August 1928.)

Paris kam diese Woche:	gegen vorige Woche:
Rohglyzerin 80% £ 28 (ca. RM 57)	£ 28 (ca. RM 57)
Saponifikat 88% £ 34 (ca. RM 69)	£ 35 (ca. RM 71).

Die Tendenz des Marktes ist ausgesprochen schwach.

Horst Großmann.

*** **Zur Lage des Ölsaat-, Öl- und Ölkuchenmarktes.** (3. August 1928.) Die Marktlage hat sich auch während der Berichtswoche im großen und ganzen nur wenig verändert. Die Einkäufe beschränkten sich auf dringend nötigen Bedarf, für Meinungskäufe war keine Neigung vorhanden. Die Entwickelung des Geldmarktes spricht bei der Entfaltung des Geschäftes ein gewichtiges Wort mit. Vorratswirtschaft wird in nur geringem Umfange betrieben, bei diesem Zustand dürfte es während der nächsten Zeit auch wohl bleiben. Die Stimmung für Leinöl hat sich gelegentlich zwar etwas erholt, das Geschäft im allgemeinen läßt jedoch nach wie vor zu wünschen. Der Preis für sofort lieferbares rohes Leinöl stellte sich auf etwa RM 59 bis 59,50, für Lieferung September-Dezember auf RM 59,50 bis 60 ohne Faß, für rohes Rüböl auf RM 89 bis 89,50 die 100 kg einschließlich Faß ab Lager. Die Stimmung für Erdnußöl und Sojabohnenöl war trotz fehlender Kauflust stetig, die Preise für Rizinusöl neigten zeitweise Kleinigkeiten nach unten. Am Ölsaatmarkt war Leinsaat für festländische Rechnung gefragt, die englischen Mühlen kauften meist nur dringend nötige Ware. Am La Plata hat das Wachstum der Ernten in dieser Woche gut Fortschritte gemacht. Die Aussichten für Leinsaat werden als günstig bezeichnet. Argentinien verlud in dieser Woche 3000 t Leinsaat nach Nordamerika und 15 300 t nach Europa, in der Vorwoche 1000 t und 26 400 t, insgesamt in den vergleichenden Vorjahrswochen 29 900 t und 35 300 t, der sichtbare Vorrat von Leinsaat am La Plata verminderte sich von 140 000 t auf 130 000 t im Vergleich mit 115 000 t zur selben Zeit des Vorjahres. Die indischen Verschiffungen nach Europa umfaßten in dieser Woche und der Vorwoche 2250 t bezw. 11 150 t Leinsaat, 200 t bezw. 200 t Rübsaat und 3100 t bezw. 2000 t Baumwollsaat. Der Rückgang der nach Europa schwimmenden Vorräte von Leinsaat, Rübsaat und Baumwollsaat von 195 300 t auf 183 100 t gegen 170 000 t vor einem Jahr dürfte auf die Marktlage zunächst nur wenig Einfluß ausüben.

S c h l u ß n o t i e r u n g e n. L o n d o n: Leinsaat Calcutta £ 17.17/6, Bold Bombay £ 18.5, kleine Bombay £ 18.2/6, Plata £ 15.11/3 bis 15.16/3, Rübsaat Toria £ 18.17/6, Kottonsaat Bombay £ 8.7/6, schwarze ägyptische £ 10.11/3, Sojabohnen £ 11.18/9 bis 12.6/3; H u l l: Leinöl vorrätig £ 27.15, September-Dezember £ 28, Januar-April £ 28.5, Rüböl £ 40.15, raffiniert £ 42.15, Sojaöl £ 32.10, geruchfrei £ 36, Kottonöl rohes Bombay £ 29.10, rohes ägyptisches £ 31.5 die t; A m s t e r d a m: Leinöl vorrätig Fl. $34^3/_4$, September-Dezember Fl. $31^3/_4$ die 100 kg ohne Faß ab holländischen Fabriken.

Am Ö l k u c h e n m a r k t war die Lage im großen und ganzen sehr ruhig, die Preise blieben unverändert. Abgeber forderten für Rapskuchen RM 19,25 bis 19,50, Leinmehl RM 24,75 bis 25, Erdnußmehl RM 23 bis 24 die 100 kg ab Lager.

Öle und Fette. (H a m b u r g, den 3. August 1928.) Leinöl, Juli-August 66,25, Leinöl Sept.-Dez. 66,75, Leinölfirnis 69, Kokosöl, roh, in Barrels 87,50, Kokosöl, ceylonartig, in Fässern 85, Palmöl Lagos, loko 74, Erdnußöl, roh, Juli-Sept. 87, Kottonöl, techn., raff., engl., cif 84, Sojabohnenöl, roh, prompt 72, Leinölfettsäure 72, Kokospalmkernfettsäure 78, Erdnußölfettsäure 62—65, Mischölfettsäure, hell 60—65, Sojaölfettsäure 50—56, Pflanzenölfettsäure, dest. 78, Rizinusöl I. Pressung, loko 95, Rizinusöl II. Pressung, loko 90, Rizinusöl DAB 6 105, Rizinusöl, mischbar mit Mineralöl 103, Palmkernöl, roh, inkl. Faß 79, Talg, südamerik. A, schwimmend 81—86, Talg, südamerik. A, loko 82 bis 87, Talg, austr., good colour, Abl. 84, Hammeltalg, techn., cif Hbg. 88—90, Schweinefett, techn. 77—93, Talg, deutscher 80—86, Rüböl, roh, loko 90, Abdeckereifett 63—68, Rohmedizinaltran, loko 80, Dorschlebertran, extra hell 68, Dorschlebertran, gelb 65, Dorschlebertran, braunblank 59, Brauntran 48, Robbentran, hell 67, Robbentran, hellbraunblank 62.

Die Preise verstehen sich in RM für je 100 kg.

Tendenz stetig. Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

Palmöl. (H a m b u r g, den 2. August 1928.) Der Markt ist im großen und ganzen unverändert gegen vorige Woche. Schwimmende Ware bleibt nach wie vor knapp, und für spätere Abladung sind die Verkäufer sehr zurückhaltend. Das Geschäft war nur klein, da man abwarten will, wie sich die weitere Lage des Marktes entwickelt. Nach englischen Berichten scheint die jetzige Preisbasis noch etwas weiter anzuhalten. Ich notiere heute freibleibend wie folgt: Lagos-Palmöl, schwimmend £ 34, Lagos-Palmöl, Aug.-Sept.-Abl. £ 34.5, Kamerun-Plantagen-Palmöl, schwimmend £ 33.17/6, Softs-Palmöl, Aug.-Sept.-Abl. £ 34.5, gewöhnliches Kamerun-Palmöl, schwimmend £ 33.12/6, Liberia-Palmöl, schwimmend, 2% £ 31.10.

Christian Reimler.

*** **Fettstoffe.** (3. August 1928.) Die feste Tendenz des Weltmarktes spiegelte sich in den verflossenen beiden Wochen am einheimischen Markt wieder, die Preise lagen sehr fest, die Vorräte waren unbedeutend, so daß die Eigner auch auf Preise halten konnten. Das Ausland bot vielfach zurückhaltend an, mit nachgiebigen Preisen ist im großen und ganzen wohl nicht zu rechnen. Die Preise für Schmalz wurden in Westdeutschland auf RM 140 bis 141 die 100 kg in Kisten oder Kübeln von 25 kg erhöht. Fettstoffe für technische Zwecke waren für dringenden Bedarf gefragt, die Preise behaupteten sich. Am englischen Markt wurde Talg gelegentlich zu steigenden Preisen umgesetzt. Die nächsten Wochenauktionen von Talg in London fallen aus. Dadurch dürfte der Markt sein festes Gepräge zunächst behaupten. Trane waren am englischen Markt gefragt, die Preise schwächten sich am Schluß der Berichtsperiode indessen etwas ab. Liverpool notierte schließlich für vorrätigen englischen Lebertran etwa 32 sh 6 d je 1 cwt. in Barrels ab Lager. Das Angebot auf südamerikanischen Talg war im großen und ganzen gering. Die Preise für erste Sorten stellten sich für August-September auf 43 sh 6 d bis 44 sh, für zweite Sorten auf 38 sh 6 d bis 39 sh, für australischen guten Mischtalg auf Verschiffung auf 41 sh bis 41 sh 6 d je 1 cwt. cif Liverpool, für englischen Schmelztalg auf 36 sh bis 41 sh je 1 cwt. ab Schmelze. In Nordamerika haben sich die Schmalzpreise erst gegen Schluß der Berichtsperiode ein wenig gelockert, Talg war z. B. am New Yorker Markt mit $8^1/_4$ bis $8^5/_8$ Cents das Pfund fob New York bisher gut behauptet, obwohl die Nachfrage keineswegs drängte.

Wachse. (H a m b u r g, den 2. August 1928.) P a r a f f i n nach wie vor unverändert fest: Amerikan. Tafelparaffin 50/2^0 \$ 12,75—13, amerikan. Schuppenparaffin 50/2^0 \$ 11,75—12. C e r e s i n bei anhaltender Nachfrage weiter leicht anziehend: Ceresin naturgelb RM 90—97, Ceresin Ia weiß RM 92—103, Ozokerit-Ceresin naturgelb RM 109—157, Ozokerit-Ceresin Ia weiß RM 119—177. O z o k e r i t wie bisher. Galiz. Rohozokerit je nach Gradation \$ 30—45, raffinierte naturgelbe Ware RM 155—220, doppeltraffinierte weiße Ware RM 178—260. B i e n e n w a c h s bei anhaltend guter Nachfrage unverändert; Vorräte gering. Greifbare und kurz ankommende Ware 168—192, Abladungsware 166—188 sh per cwt. K a r n a u b a w a c h s unverändert ruhig: Lokoware 122—124, Abladungsware 120—122 sh per cwt. J a p a n w a c h s ruhig: Lokoware 85—86, Abladungsware 84—85 sh per cwt. M o n t a n w a c h s wie bisher: RM 65—60 für 100 kg ab Werkstation bei Stückgut und RM 55 für 100 kg ab Werkstation bei Waggonladungen.

Alle Preise sind unverbindlich und verstehen sich, falls nicht anders bemerkt, für je 100 kg brutto/netto, inkl. Verpackung, netto Kasse, unverzollt, Montanwachs und Ceresin verzollt. Der Zoll beträgt z. Zt. für Bienen- und Karnaubawachs RM 10, für Paraffin RM 13, für Japanwachs RM 15 für 100 kg. Schlickum-Werke Aktiengesellschaft.

Mineralöle und -Fette. (D r e s d e n - A. I, den 2. August 1928.) Obwohl der Preis für pennsylvanisches Rohöl in der letzten Berichtswoche unverändert Dollar 3,20 pro Barrel lautet, sind doch in Deutschland für Fertigprodukte weitere Preiserhöhungen eingetreten. Insbesondere haben sich diese wiederum auf die Betriebsstoffe ausgewirkt, jedoch auch auf dem Schmierölmarkt sind die schon längst erwarteten Preisaufschläge eingetreten. Der gesamte Mineralölmarkt tendiert entschieden fest. Es notieren heute im Großhandel in RM per 100 kg verzollt einschließlich Faß: Amerik. Masch.-Raffinat, Visk. ca. 2—25 b. 50 35,25 bis 55, russ. Mineralschmieröl-Raffinat, Visk. 2—16,5 b. 50 36,50 bis 52, Autoöl für Sommer und Winter, Visk. 4—60 b. 50 42,25 bis 85, Spezial-Autoöl, Marke Sachsenöl-Rekord, Visk. 4,5—22 b. 50 69 bis 76, Spezial-Autoöl mit Rizinusöl, Visk. 8—22 b. 50 74 bis 83, Sattdampf-Zylinderöl, Flp. 220—240 35, amerik. Zylinderöl, Flp. 275—340 39,75 bis 75, amerik. Filtered-Zylinderöl 52,50 bis 64,75, Maschinenöl-Destillat, Visk. 2—8 b. 50 32,50 bis 34,75, Vaselinöl, weißlich und weiß 49,75 bis 56,50, Petroleum, ausschließlich Faß 29, Putzöl, ausschließlich Faß 21, Gasöl, unverzollt, ausschließlich Faß 11,25, Bohröl 42, Maschinenfett 38 bis 40, Autogetriebefett 59, Vaselin, gelb 52, Wagenfett 24 bis 31, Karbolineum 23,50, Teerheizöl 17, Rüböl, roh, klar 90, Rüböl, raffiniert 93, Klauenöl 163, Rizinusöl, mit Mineralöl mischbar 110. Sachsenöl-Gesellschaft m. b. H.

Leim, Harz, Schellack. (H a m b u r g, den 3. August 1928.) *Knochenleim in Tafeln RM 116, *Knochenleim in Perlen RM 114, *Lederleim RM 131, Hautleim RM 155, Terpentinöl,

amerik. Balsam- RM 82,50, Terpentinöl, deutsch. Balsam- RM 68—74,50, Terpentinöl, mild riechend RM 53—58,50, Harz, amerik. F $ 9,40, HJ $ 9,50, K $ 9,85, WG $ 10,70, WW $ 10,90, Schellack TN orange sh 230, Schellack lemon sh 255.

Mit * = frachtfrei Empfangsstation.

Der Markt lag ruhig. Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

Geschäftliche und Personal-Nachrichten.

Tagesgeschichte.

Unter diese Rubrik passende Nachrichten aus dem Leserkreise sind stets uns willkommen und finden als solche nach Möglichkeit Berücksichtigung.

(Die mit † bezeichneten Notizen sind handelsgerichtliche Neueintragungen.)

† Ahlen, Westf. Karl Niemann, Seife-, Zigarren- und Zuckerwarengroßhandlung. Alleiniger Inhaber ist Kaufmann Karl Niemann.

† Berlin. „Aldemag" Allgemeine Deutsche Margarine-Aktiengesellschaft, Berlin. Herstellung und Vertrieb von Margarine und sämtlichen anderen Erzeugnissen der Speisefett- und Speiseölindustrie. Grundkapital 100 000 RM. Zum Vorstand ist bestellt: Direktor Erich Kurt Fabian, Berlin-Westend. Geschäftsstelle: Berlin, Kreuzbergstr. 30. Die Gründer, welche alle Aktien übernommen haben, sind: 1. Direktor Friedrich Rosenbaum, Berlin-Neukölln. 2. Direktor Hanns Lülsdorff, Schöneiche, Krs. Niederbarnim. 3. Kaufmann Friedrich Wilhelm Eggemann, Pichelsdorf. 4. Kaufmann Georg Mieske, Berlin-Neukölln. 5. Rechtsanwalt Dr. Hugo Fleischmann, Berlin. Den ersten Aufsichtsrat bilden: 1. Direktor Walter Pelz. 2. Arzt Dr. Willy Croner, 3. Rechtsanwalt Dr. Alfred Platz, alle in Berlin. — † Parfümerie Leonard Vertriebsgesellschaft m. b. H. Vertrieb von Parfümerieerzeugnissen aller Art, insbesondere solcher Parfümiewaren, die unter dem Fabriknamen Leonard erzeugt und vertrieben werden. Stammkapital: 20 000 RM. Geschäftsführer: Kaufmann Wladislaus Maciejewski.

† Berlin. Moutonol G. m. b. H. Vertrieb und Fabrikation chemischer und technischer Erzeugnisse, insbesondere Verwertung des Vertrags des Werner Knaebel, den dieser mit der Firma Bernhard Mouton, Dresden-N., Großenhainer Straße 156, zum Zweck des Vertriebs der von dieser Firma herzustellenden Erzeugnisse abgeschlossen hat. Das Unternehmen soll insbesondere dem Vertrieb der von der genannten Firma Mouton herzustellenden chemischen Erzeugnisse (Lacke, Spachtel, Verdünnungen, Waschmittel) gewidmet sein, welche unter der Bezeichnung „Moutonol" in den Handel gebracht werden sollen und für welche die Eintragung des Wortes „Moutonol" als Warenzeichen bereits beantragt ist. Stammkapital 20 000 RM. Geschäftsführer: Kaufmann Werner Knaebel, Dresden, Architekt Richard Hübner, Berlin.

† Hamburg. Speisefett-Industrie Elbe G. m. b. H. Gesellschaftsvertrag vom 19. Juli 1928. Gegenstand des Unternehmens ist die Herstellung und der Vertrieb von Margarine und sämtlichen anderen Erzeugnissen der Speisefett- und Speiseölindustrie. Stammkapital 20 000 RM. Geschäftsführer: Friedrich Christoph Brassart, Kaufmann. Der Geschäftsbetrieb der Gesellschaft, in Firma Speisefett-Industrie Elbe, G. m. b. H., jetzt Speisefettgesellschaft Reiherstieg m. b. H., ist unter Ausschluß der Verbindlichkeiten auf die Gesellschaft übergegangen.

Berlin. Die Firma Georg Herrmann, Berlin-Niederschönhausen, Abt. Röhrenwerk und Röhrenbearbeitung, erweitert ihre Werksanlagen durch einen modernen Fabrikneubau von ca. 3000 m² Grundfläche. Sie wird hierdurch in die Lage gesetzt, die von ihr betriebenen Spezialitäten, wie die Auf- und Weiterbearbeitung gebrauchter und neuer Gas- und Siederohre, Herstellung von autogengeschweißten und genieteten Blechrohren, kompletten Rohrleitungen, Formstücken in noch größerem Maß als bisher aufzunehmen und ihre großen Lagerbestände zu verwerten, auch wird sie das Nachziehen von Rohren für die verschiedensten Industriezweige in erheblich größerem Maß als bisher vornehmen. Nach wie vor ist die Firma nicht dem Röhrenverband angeschlossen.

Döbeln. Döbelner Seifengroßhandlung Kurt Enter. Kaufmann Kurt Otto Enter als Inhaber ausgeschieden, Frau Hedwig Enter, geb. Poenack, ist Inhaberin geworden und haftet nicht für die im Betriebe des Geschäfts begründeten Verbindlichkeiten des bisherigen Inhabers.

Düsseldorf. Wie wir hören, kann am 15. August Herr Carl Vesper auf eine 40jährige Tätigkeit zurückblicken. Seit 1909 Prokurist der Anilinfarbenfabrik Carl Jäger G. m. b. H. fand er neben seiner Berufsarbeit als kaufmännischer Leiter, in welcher Eigenschaft er auch Reisen ins In- und Ausland machte, noch Zeit, für unsere Fachzeitschrift zu wirken. Die von der Firma Jäger an ihre Kundschaft verschickten Reklameschriften, z. B.: „Farbstoffe, welche in der chemisch-technischen Industrie verwendet werden", „Farbstoffe für Tinten, Tuschen, Stempelfarben und Schreibmaschinenbänder", „Farbstoffe und Grundmassen für Salben, Puder usw." sowie noch eine Reihe anderer Schriften stammen aus seiner Feder. Am bekanntesten dürfte seine Schrift „Batik" geworden sein. Reiche Fachkenntnisse stehen ihm, wie aus vorstehendem ersichtlich ist, zur Verfügung, weshalb wir bedauern, daß wir seit seinem Eintritt in die I.-G. Farbenindustrie, Leverkusen, auf seine Mitarbeit verzichten müssen.

Hamburg. Speisefett-Industrie Elbe, G. m. b. H. Die Firma der Gesellschaft lautet nunmehr: Speisefettgesellschaft Reiherstieg m. b. H. Der Geschäftsbetrieb ist unter Ausschluß der Verbindlichkeiten auf die Speisefett-Industrie Elbe G. m. b. H. übergegangen. — Kerzenfabrik Hansa G. m. b. H. Durch Beschluß vom 30. Juni 1928 ist der § 2 des Gesellschaftsvertrags (Gegenstand des Unternehmens) geändert worden. Gegenstand des Unternehmens ist die Herstellung und der Vertrieb von Kerzen und anderen Teer- und Erdölprodukten. Vertretungsbefugnis des Geschäftsführers Dr. G. Stamm beendet. Diplomingenieur Wilhelm Pentz, zu Hannover, und Hans-Heinrich Albert Seibt, Kaufmann, zu Hamburg, sind zu Geschäftsführern bestellt worden.

Hannover. Das Konkursverfahren über das Vermögen der Firma Seifenfabrik Gotthelf Meseke G. m. b. H., Hainhölzer Str. 63/64, wurde infolge des Schlußtermins aufgehoben.

Kirchheim u. Teck. Über das Vermögen der Firma Kirchheimer Seifen- und Sodafabrik, G. m. b. H. in Liquidation (Liquidator Willy Nonnemann in Stuttgart, Königstr. 11), wurde am 26. Juli 1928, nachm. 5½ Uhr, das Konkursverfahren eröffnet. Konkursverwalter: Bezirksnotar Kurr in Kirchheim-Teck. Konkursforderungen sind bis zum 12. September 1928 bei dem Gericht anzumelden. Termin zur Beschlußfassung über die Wahl eines anderen Verwalters, Bestellung eines Gläubigerausschusses und über die in § 132 K.-O. bezeichneten Gegenstände ist auf Freitag, den 24. August 1928, nachmittags 3 Uhr, und zur Prüfung der angemeldeten Forderungen auf Freitag, den 21. September 1928, nachm. 3 Uhr, anberaumt. Offener Arrest mit Anzeigepflicht bis 17. August 1928 beim Konkursverwalter.

Kleve. Die holländische Firma Hartoch in Oß errichtet in Kleve eine neue Margarinefabrik mit einer Leistungsfähigkeit von 200 t wöchentlich. Noch im laufenden Jahre soll der Betrieb aufgenommen werden. (Frkf. Ztg.)

Köln. Das Vergleichsverfahren zur Abwendung des Konkurses über das Vermögen der Parfümerie-Einkaufs-Genossenschaft „Rheinland" in Köln, Passage 39, ist durch Beschluß des Gerichts vom 23. Juli 1928 aufgehoben worden, da der Zwangsvergleich angenommen und bestätigt worden ist.

Krefeld. Dreiring-Werke m. b. H. Durch Beschluß der Gesellschafterversammlung vom 8. Juli 1928 ist das Stammkapital um 19 670 RM auf 21 000 RM erhöht worden. Die Erhöhung ist erfolgt. Der § 3 des Gesellschaftsvertrags ist entsprechend geändert.

Leipzig. Über das Vermögen der Firma Alfred Engelhardt & Co., Seifen- und Parfümerien-Großhandlung, Kantstraße 30, wurde am 28. Juli 1928, nachmittags 1 Uhr, das Konkursverfahren eröffnet. Konkursverwalter: Rechtsanwalt Dr. Carlfritz Bach in Leipzig, Weststr. 16. Anmeldefrist bis zum 20. August 1928. Wahltermin am 23. August 1928, vormittags 10½ Uhr. Offener Arrest mit Anzeigepflicht bis zum 8. August 1928.

-m. Stockholm. Zu den für 1928 (1927) höchstbesteuerten Firmen hier gehören, den von der Tagespresse veröffentlichten Einkommen-Steuerlisten zufolge: Die Margarinefabrik des Genossenschaftsverbands mit 546 340 (165 760) Kr., Vacuum Oil Co. A.-B. 517 810 (388 020), Liljeholmens Stearinfabriks A.-B. 205 710 (221 370) Kr., Agra Margarinfabriks A.-B. 230 190 Kr. und von Einzelpersonen Fabrikant S. K. F. Cederroth (chem.-techn. Fabrik) mit 227 590 (296 850) Kr.

Stuttgart. Vereinigte Seifenfabriken Binder & Ketels A.-G., Sitz Stuttgart. Die Prokuren von Eugen Gustav Rau und Dr. Richard Wendler sind erloschen. Walter Rau ist aus dem Vorstand ausgeschieden.

Reorganisation bei den Margarinebeteiligungen der Ölwerke Teutonia G. m. b. H. Die Generalversammlungen der C. & G. Müller Speisefettfabrik A.-G. und der Margarinewerk Dr. A. Schröder A.-G. in Berlin, die vor einigen Wochen vertagt worden waren, beschlossen den Goodwill, die gewerblichen Marken und Schutzrechte sowie den Betrieb an die neugegründete C. & G. Müller Speisefett-G. m. b. H. bzw. an die Margarinewerk Dr. A. Schröder G. m. b. H. zu übertragen. Für die Veräußerung scheinen die Aktiengesellschaften einen nicht unerheblichen Betrag, der nicht genannt wurde, zu erhalten. Die Anteile der Gesellschaften m. b. H. befinden sich im Besitz der gleichfalls neugegründeten „Aldemag" Allgemeine deutsche Margarine A.-G., Berlin (Kapital RM 100 000), die außerdem auch sämtliche Anteile der Dresdner Speisefett-G. m. b. H. übernommen hat. Die Aldemag wird ihr Kapital demnächst beträchtlich erhöhen. Später sollen auch die Westfälische Süßrahm-Margarinewerke vorm. Julius Eick G. m. b. H. in Herford sowie weitere Firmen der Branche, also wohl die übrigen Margarine-Interessen der Teutonia-Gruppe (meist Handelsgesellschaften) miteinbezogen werden. Die bisherigen Aktiengesellschaften stellen die Margarinefabrikation ein; Liquidation sei aber nicht beabsichtigt.

lmehr sollen sie auf andern Gebieten (Grundstücksgeschäfte?) iterarbeiten. Ausdrücklich betont wurde, daß die neuen Ge-llschaften m. b. H. die Aktiven und Passiven der ktiengesellschaften nicht übernommen haben, daß keinerlei Haftung für die Schulden der Aktiengesellschaf-besteht. Wer die Aktionäre der Aldemag sind, darüber rde präzise Auskunft nicht gegeben, sondern nur versichert, ß sie sich im wesentlichen aus den Großaktionären der her bestehenden Gesellschaften rekrutieren. (Frkf. Zt.g)

C. & G. Müller Speisefettfabrik A.-G. Die Gesell-aft weist nach RM 272 574 (163 390) Abschreibungen RM 830 Verlust (i. V. RM 18 986 Gewinn) bei RM 2,1 Mill. A.-K. , nachdem RM 450 000 Reserve zuvor aufgelöst wurden. Die m. RM 300 000 Beteiligung der Ölwerke Teutonia G. m. H. habe man in voller Höhe abschreiben müssen. In der Bi-nz betragen Kreditoren RM 1,38 (1,44) Mill. gegenüber RM 5 (1,08) Mill. Debitoren und RM 282 939 (302 934) Vor-ten. Wertpapiere und Beteiligungen sind mit RM 592 213 75 000) bewertet.

Margarinewerk Dr. Schröder A.-G. Die Gesell-aft weist nach nicht ersichtlich gemachten Abschreibun-n RM 134 851 Verlust (i. V. RM 7230 Gewinn) aus, der mit M 27 327 aus der Reserve gedeckt werden soll. (Kap. RM 0 000). Das ungünstige Resultat sei auf die wegen der scharfen nkurrenz stark gestiegenen Aufwendungen für Kundenwer-ng zurückzuführen. In der Bilanz stiegen Kreditoren auf M 1,06 (0,44) Mill., außerdem erscheinen neu RM 421 217 nkschulden (i. V. 250 870 Darlehen). Andererseits betragen bitoren 452 709 (254 308) und Vorräte 388 973 (213 849). Im uen Jahr wurde ein Grundstück mit einem Buchgewinn von wa RM 330 000 veräußert.

Estol A.-G., Mannheim. Die zum van den Bergh-Konzern hörende Gesellschaft (Margarinefabrik) weist bei einem A.-K. n RM 900 000 für 1927 einen Rohertrag von RM 1,49 (1,52) ill. und nach Abzug der Unkosten von RM 1,47 (1,42) Mill. nen von RM 97 390 auf RM 26 325 ermäßigten Reingewinn f. Die Gesellschaft hat also weniger günstig als 1926 gear-itet, in welchem Jahr nicht nur der Verlustvortrag von RM 60 getilgt werden konnte, sondern darüber hinaus noch der gegebene Gewinn erzielt wurde. Aus der Bilanz (in Mill. M): Kreditoren 2,49 (2,81), Abschreibungsreserve 0,43 (0,32), dererseits Anlagen 1,95 (1,92), Vorräte 0,64 (0,63), Außen-ände 1,18 (1,45). (Frkf. Ztg.)

Rechtskunde.

t der Geschäftsverkauf oder der Tod des Prinzipals ein wichtiger Kündigungsgrund?

Von Dr. *Grunow*, Augsburg.

= Über diese Fragen, die in heutiger Zeit schon wegen s oft zu beobachtenden Besitzwechsels besonders häufig prak-sche Bedeutung erlangen, herrscht in den beteiligten Kreisen oße Unklarheit.

Es ist davon auszugehen, daß die Dienste in grundsätz-cher Hinsicht nur dem Dienstberechtigten in Person zu isten sind, und daß der Anspruch auf die Dienste im Zweifel cht auf Dritte übertragbar ist. So geht vor allem für den Fall r Veräußerung des Geschäftes oder eines sonstigen wirt-haftlichen Unternehmens der Anspruch auf die Dienstlei-ung nicht ohne weiteres auf den Erwerber über. Je-och wird sich der gewünschte Erfolg praktisch dadurch reichen lassen, daß die an die Arbeitnehmer gerichtete An-ündigung von Geschäftsübergang als Kündigung des bisherigen rbeitgebers mit dem gleichzeitigen Anerbieten der Fortset-ung des Arbeitsverhältnisses namens des neuen Arbeitgebers ufzufassen ist. Sofern die Arbeitnehmer nicht widersprechen, ird dieses Anerbieten von ihnen durch Stillschweigen ange-ommen.

Im Todesfalle des Prinzipals liegt der Fall so, daß selbst-rständlich der Arbeiter oder Angestellte gegen den Erben es Arbeitgebers keinen Anspruch darauf hat, daß dieser das eschäft fortsetzt. Das hängt von dem freien Ermessen des rben ab. Die Frage ist aber, ob der Erbe, wenn er das Ge-häft nicht fortsetzt, sich auch ohne weiteres von den beste-enden, auf ihn durch Erbfolge übergegangenen Vertragspflich-en befreien darf. Denn dadurch würde der entstehende Scha-en auf den Arbeitnehmer abgewälzt. Dazu liegt aber, allge-ein gesprochen, kein Anlaß vor, denn die Kündigungsfristen nd in der Regel so kurz bemessen, daß dem Erben die Fort-tzung des Arbeitsverhältnisses bis zum Ablauf der Kündi-ungsfrist wohl zugemutet werden kann. Stellt der Erbe, wozu zweifellos berechtigt ist, den Betrieb schon früher ein, so uß er trotzdem den Lohn bis zur Beendigung des Arbeits-rhältnisses weiter zahlen. Das würde nur in dem Falle un-illig sein, wenn der Arbeitnehmer in der Lage ist, seine rbeitskraft anderweitig zu verwerten. In diesem Falle entfällt ber die Lohnzahlungspflicht auch ohne fristlose Kündigung chon auf Grund des § 615 Bürgerlichen Gesetzbuches, wo-ach der Dienstverpflichtete, also der Arbeitnehmer, sich den ert dessen anrechnen lassen muß, was er durch anderweitige Verwendung seiner Dienste erwirbt oder zu erwerben böswillig unterläßt. Anders würde jedoch die Lage sein, wenn es sich um langfristige Arbeitsverträge handelt. Denn dann könnte die Fortsetzung des Arbeitsverhältnisses für die ganze ursprünglich vorgesehene Vertragsdauer, vielleicht für eine Reihe von Jahren, sich als eine unbillige, dem Erben des Arbeitgebers nicht zuzumutende Härte darstellen. In diesem Falle würde das Gericht dem neuen Arbeitgeber (Erben) ohne weiteres die fristlose, weil aus einem „wichtigen“ Grund erfolgende Kündigung gestatten. Solchen Erwägungen ist auch das Reichsgericht in einer in den letzten Jahren ergangenen Entscheidung gefolgt, indem es darlegt, daß „den Erben nicht zugemutet werden kann, die in der Fortführung des Betriebes liegenden Gefahren und evtl. Verluste nur deshalb auf sich zu nehmen, damit der Angestellte oder Arbeiter seiner bisherigen Einnahmequelle nicht verlustig geht“.

Rechtsprechung.

Die von dem Vater seinem im Geschäft angestellten Sohn gewährten Mittel zur beruflichen Fortbildung sind regelmäßig nicht als Werbungskosten abzugsfähig. Das Finanzgericht hat den Abzug von 6200 RM Studienkosten für den Sohn des Beschwerdeführers abgelehnt. Er hatte geltend gemacht, die Organisation seines Betriebes sei veraltet gewesen, sein Sohn, der Angestellter seiner Firma gewesen sei, habe im Wege des Studiums die erforderlichen Kenntnisse erwerben sollen, um den Ausbau der Kalkulation und die Umorganisation des Betriebs und der Lohnbuchhaltung in die Wege zu leiten. An sich ist es richtig, daß Ausgaben einer Firma, um einem Angestellten die Erlangung von Kenntnissen zu ermöglichen, für die Firma Werbungskosten bedeuten. Es ist dabei gleichgültig, ob der Nutzen aus den Kenntnissen voraussichtlich der Firma oder dem Angestellten oder teils ersterer teils letzterem zugute kommt; dieser Unterschied spielt lediglich eine Rolle für die Frage, ob die Ausgaben für den Angestellten als Gehalt oder als Aufwandsentschädigung anzusehen sind. Während es aber in keiner Weise auffallend ist, wenn eine Firma ihren Angestellten Gelegenheit gibt, sich für den Betrieb unmittelbar und nur für kurze Zeit verwendbare Kenntnisse zu verschaffen — man denke etwa an die Entsendung von Angestellten eines Modewarengeschäfts nach Paris zur Unterrichtung über die neuesten Moden —, muß es als ungewöhnlich bezeichnet werden, wenn eine Firma einem Angestellten die Mittel zur beruflichen Fortbildung in erheblichem Umfang gewährt. Es müssen deshalb besondere Umstände vorliegen, wenn bei der Gewährung von Ausbildungsmöglichkeiten an einen im Geschäft tätigen Sohn oder sonstigen näheren Verwandten des Geschäftsinhabers eine Geschäftsausgabe anzunehmen ist; in der Regel muß davon ausgegangen werden, daß es sich in einem solchen Falle um private Ausgaben zur Ausbildung des Verwandten handelt. Die vorgebrachten Umstände nötigten die Vorinstanz nicht, in den Studienkosten etwas anderes zu erblicken als Zuwendungen des Vaters an seinen Sohn zur beruflichen Ausbildung. Daß sie bei dieser Auffassung nicht abzugsfähig sind und daß auch eine Anwendung des § 56 des Einkommensteuergesetzes nicht in Frage kommt, hat die Vorinstanz ohne erkennbaren Rechtsirrtum angenommen. (Urteil des Reichsfinanzhofs vom 7. März 1928 VI A 43/28.)

Wirtschaftliches.

= **Die Wirtschaftslage in der Wachs-, Kerzen- und Seifenindustrie in Niedersachsen-Kassel an der Halbjahreswende.** Über die Entwicklung der Wachs-, Kerzen- und Seifenindustrie an der Halbjahreswende hat der Industrie- und Handelskammerverband Niedersachsen-Kassel, dem die Industrie- und Handelskammern Bielefeld, Braunschweig, Detmold, Göttingen, Goslar, Hannover, Harburg-Wilhelmsburg, Hildesheim, Kassel, Lüneburg, Minden, Oldenburg, Osnabrück, Stadthagen, Verden und Wesermünde angehören, orientierende Erörterungen angestellt und berichtet darüber folgendes: In der Wachs- und Kerzenindustrie war die Beschäftigung bei immer noch gedrückten, hinter den gestiegenen Gestehungskosten zurückbleibenden Preisen und nicht immer günstigen Absatzmöglichkeiten nur teilweise zufriedenstellend. (Lüneburg, Hannover, Verden.) In der Seifenindustrie war die Beschäftigung befriedigend. Immerhin waren die Absatzmöglichkeiten bei Forderung auskömmlicher Preise sehr schwierig. Nur teilweise war Absatz und Beschäftigung bei etwas gebesserten Preisen gut. Die Zusammenschluß-Bestrebungen zur Erzielung besserer Preise schreiten vorwärts (Lüneburg, Wesermünde).

v. H.

Literatur.

Offene Handelsgesellschaften, Kommanditgesellschaften und stille Gesellschaften von der Errichtung bis zur Auflösung nebst Vertrags- und Anmeldeformularen und mit besonderer Berücksichtigung des Steuerrechts. Von Dr. *Arthur Starke*, Rechtsanwalt und Notar in Berlin. Oktav. XIV, 167 Seiten. Preis RM 5. 1928. Verlag von Walter de Gruyter & Co., Berlin und Leipzig.

Wie nicht näher ausgeführt zu werden braucht, haben die Gesellschaften des Handelsrechtes für das Wirtschaftsleben eine ganz besondere Bedeutung. Es fehlte aber bisher an Schriften, welche die Geschäftswelt über die Rechtssätze, die für deren Recht maßgeblich sind, unterrichten. Die großen Erläuterungswerke des Handelsrechtes sind für Nichtjuristen unlesbar. Ein Zurechtfinden in ihnen ist nur für rechtlich besonders geschulte Persönlichkeiten möglich. Andererseits geben bloße Umschreibungen des Gesetzestextes, wie sie vielfach vorgenommen werden, dem Geschäftsmann fast gar nichts. Sie geben keine Anleitung für die Behandlung des Einzelfalles und lassen den Interessierten nicht im entferntesten ahnen, welche wirklichen Rechtsvorgänge das praktische Leben beherrschen.

Um die bestehende Lücke auszufüllen, hat der Verfasser den Versuch unternommen, in systematisch geordneter Darstellung über alle einschlägigen Rechtsverhältnisse, die sich vor der Errichtung der Gesellschaften bis zu deren Auflösung ereignen, unter Anführung des Gesetzestextes und der für die Auslegung des Gesetzes unentbehrlichen Rechtsprechung zu unterrichten. Bei der großen Bedeutung, welche die steuerrechtliche Regelung für alle Maßnahmen der Geschäftswelt hat, ist auch für jede Einzelfrage die steuerrechtliche Behandlung berücksichtigt. Überall sind nur die Verhältnisse des wirklichen Rechtslebens behandelt; von theoretischer Darlegung ist ganz abgesehen.

Zur weiteren Veranschaulichung des Rechtsstoffes und zur Verwendbarkeit der Schrift für den Einzelfall ist ferner im Anhang eine große Anzahl von Vertrags- und Anmeldeformularen an das Handelsregister beigegeben. *S.*

Verschiedenes.

Harz in französischen Seifen. (Von einem Pariser Korrespondenten.) Die neue französische gesetzliche Bestimmung, welche den Prozentgehalt an „Fettsäuren" bekannt gibt, der in Seifen enthalten sein muß, wenn das Produkt Anspruch auf die Bezeichnung „rein" erhebt, hat lebhaften Widerhall im Landes- und Marseille-Distrikt hervorgerufen; letzteres ist nebenbei gesagt die „Heimat" der Seifenindustrie Frankreichs. Eine praktische Kritik stammt von F. Merklen, einem der ersten Seifenfabrikanten in Marseille, welcher behauptet, daß das Gesetz weiter nichts tut, als bekannte Tatsachen bestätigen. In der als „extra rein" bekannten 72%igen Seife läßt das Gesetz 5% Harz zu. Die Firmen, welche diese Menge verarbeitet haben, haben es schon seit Jahren getan, und diejenigen, die kein Harz mitverarbeitet haben, werden es dem Gesetz zu Liebe nicht anfangen, denn deren Kundschaft wünscht nur Seifen ohne Harzzusatz. Auf die Klasse 72%iger Seife einschließlich 5% Harz und für welche die übliche Zusammensetzung der Fettsubstanz eine solche ist, daß die daraus hergestellte Seife ungefähr 63% „Fettsäuren" aufweist, hat das Gesetz keinerlei Wirkung. Aber die Seifen, die angeblich 72%ig und „harzhaltig" sind, diese Klasse von Seifen ist der größte Harzverbraucher, und die Verkäufe darin haben diese außerordentlich günstige Gelegenheit benutzt. Um diesem etwas zu begegnen, ist vorgeschlagen worden, daß alle Seifen, die nicht 63% Fettsäuren haben, nicht als 72%ige bezeichnet werden dürfen, sintemal es bekannt ist, daß stark harzhaltige Seifen nicht die 63%-Grenze erreichen, sondern tatsächlich und mit Mühe nur 61%. Und wenn das Gesetz erst veröffentlicht ist, können diese Seifen nicht mehr unter der Bezeichnung „72%ig" verkauft werden und sie werden von den früheren Käufern diskreditiert werden — was gleichbedeutend mit dem Verschwinden dieser besonderen Marke vom Markt ist, obgleich sie seit manchem Jahr den Forderungen einer zahlreichen Klientel entsprochen hat und diese die erste sein wird, die durch das schlecht beratene Gesetz zu leiden hat. Tausende von Bäumen werden ihr Harz unberührt behalten, und verschiedene der neu geschaffenen Destillationen können geschlossen werden. Es ist klar, daß durch dieses Gesetz nicht eine einzige Unze mehr an Harz verkauft wird. Eine Änderung im Text ist notwendig, denn im vorliegenden ist er ungenügend, in dem Sinn, daß es tatsächlich unmöglich ist, eine Seife mit höherem Harzgehalt vorwärts zu bringen, obwohl sie sich als gut, wenn nicht besser als andere Qualitäten, und billiger erweisen hat.

(Oil and Colour Trades Journ.)

Die Szegeder Seifensieder für den Schutz der Szegeder Seife. Nach dem ungarischen Gesetz vom Jahre 1923 über den unlauteren Wettbewerb, darf die Bezeichnung „Szegeder Seife" nur für Erzeugnisse der Seifenindustrie angewandt werden, welche nach dem in Szeged eingeführten Siedeverfahren gewonnen werden und zumindest 60—62% Fettsäuren enthalten. In letzter Zeit haben nun einige Budapester Fabriken Seife mit der Bezeichnung „Szegeder" in Verkehr gebracht, welche eine hochgefüllte Leimseife mit höchstens 40% Fettsäuregehalt darstellt; somit liegt hier eine Umgehung des obigen Gesetzes vor. Durch eine derartige Handelsweise wird der gute Ruf der Szegeder Seife geschädigt und der dortigen alteingesessenen Industrie unlautere Konkurrenz bereitet. Die Seifensiedereien der Stadt Szeged sahen sich hierdurch veranlaßt, gegen alle Firmen, welche als „Szegeder" Seife nicht die gesetzlich vorgeschriebene Qualität in Handel bringen, strengstens vorzugehen, indem in solchen Fällen die Beschlagnahme der Vorräte verlangt und von Fall zu Fall die Klage wegen Schadensersatzes eingereicht wird. Durch den Beschluß der Szegeder Seifensieder wird endlich die Ordnung auf diesem Gebiete hergestellt werden, da sich niemand den schweren Folgen eines solchen Verfahrens wird aussetzen wollen. (Vegyi Ipar.)

= **Der polnische Markt für kosmetische und Parfümerie-Artikel.** Auf dem polnischen Markt für kosmetische und Parfümerie-Artikel steht im Angebot eine größere Menge von Auslandsware, die noch kurz vor der Zollvalorisierung in größerem Umfang eingeführt worden ist. Im Großhandel macht sich ein starker Mangel an Umsatzmitteln fühlbar, da der größte Teil des Geldes in den Waren gebunden liegt, der Konsum aber verhältnismäßig gering ist. Die Preise für inländische Seifen sind trotz der Verteuerung der Fette um etwa 10 Prozent unverändert geblieben. Die Zahl der Protestwechsel in dieser Branche ist noch immer sehr groß.

Begriff „Werk" als Teil der Firmenbezeichnung. Unter „Werk" wird im allgemeinen ein größerer Industriebetrieb mit größeren maschinellen Anlagen und bedeutenderer Arbeiterzahl verstanden. Regelmäßig werden auch eigens zu dem Betriebe bestimmte große Räume vorausgesetzt, wobei es aber nach örtlicher Gepflogenheit nicht immer darauf ankommt, ob die zum Betriebe bestimmten Räume eigene oder gemietete sind. Berechtigt ist aber immer bis zu einem gewissen Grade die Wandelbarkeit der für das Vorliegen einer Täuschungsgefahr im Sinne des § 18 Abs. 2 HGB. maßgeblichen Verkehrsanschauung, und es wird von diesem Gesichtspunkte aus nicht geleugnet werden können, daß in neuester Zeit mit ihrer hochentwickelten Reklame Firmenzusätze anders wie früher beurteilt werden und manche, die früher vielleicht als irreführend angesehen wurden, nicht mehr zu beanstanden sein werden, z. B. „Haus" und „Zentrale" auch für kleinere Unternehmungen.

Bei gewissen Gewerbezweigen ist der Zusatz „Werk" schon immer üblich gewesen, auch wenn es sich um kleinere Betriebe handelte, insbesondere für Betriebe der Holz-, Erd- und Steinindustrie; es kommen namentlich in Frage Bezeichnungen, wie „Sägewerk, Hobelwerk, Torfwerk, Kalksteinwerk, Betonwerk"; in verschiedenen Gegenden auch „Ziegelwerk".

Daraus erhellt, daß an ein Unternehmen, namentlich der hier in Frage stehenden Erdindustrie, nicht allzu hohe Anforderungen gestellt werden dürfen. Es muß daher als verfehlt bezeichnet werden, wenn „nur die bedeutendsten, größten, mit allen Erfordernissen eines neuzeitlichen Betriebs ausgestatteten Ziegeleien" als „Ziegelwerke" gelten sollen. Es hat aber auch das Registergericht den Begriff „Ziegelwerk" überspannt. Es können nicht die modernsten Einrichtungen in jeder Hinsicht gefordert werden. Solche Einrichtungen in diesem Umfange werden in Anbetracht der ständigen Vervollkommnung der Technik auch bei den größten derartigen Betrieben nicht jederzeit vorhanden sein. Es kann auch unmöglich für die Frage der Berechtigung zur Führung der Bezeichnung „Ziegelwerk" nur auf die größten Unternehmungen abgestellt werden. Bei der Produktion und dem Umsatz ist nicht das einzelne Unternehmen den leistungsfähigsten Konkurrenzen oder gar Konzernen vergleichsweise gegenüberzustellen. Es ist daher insbesondere ganz gleichgültig, ob eine Anzahl von in eine Verkaufsgesellschaft zusammengefaßten Ziegeleien zusammen mehr Steine herstellen. (Bay. ObLG. im Beschluß vom 14. Januar 1928.)

Deutsche Patent-Anmeldungen.

12o, 25. A. 46 026. Dr. Geza Austerweil, Boulogne s. S., Frankr.; Vertr.: Dr. A. Mestern, Pat.-Anw., Berlin SW 48. Verfahren zur Herstellung von Bornyl- und Isobornylestern. 25. 9. 25.

23f, 5. O. 16 679. Siegmund Opacki, Bielsko, u. Kerzenfabrik Fr. Sezemski, Biala b. Bielsko, Polen; Vertr.: Dipl.-Ing. H. Hillecke, Pat.-Anw., Berlin SW 61. Verfahren und Vorrichtung zum Überziehen von fadenähnlichen Gebilden mit bildsamem Gut, insbes. zum Ziehen von Kerzen. 8. 8. 27.

Versagte Patente.

23f, 1. T. 29 536. Verfahren und Vorrichtung zum Zerschneiden ausgewalzter Massen, z. B. Seifen. 4. 3. 26.

Beilagen-Hinweis.

Vorliegender Nummer ist von der chromolithographischen Kunstanstalt *Kramp & Comp.*, Offenbach a. M., eine farbige Beilage über moderne Parfümeriepackungen beigefügt, die wir der Aufmerksamkeit empfehlen.

Redakteure: Verantwortlich für das Hauptblatt, das Beiblatt „Der Parfümeur" und das Handelsblatt: E. Marx; für das Beiblatt „Der Chemisch-Technische Fabrikant W. Münder; für den Inseratenteil: G. Panholzer. Druck von Hier. Mühlberger. Sämtliche in Augsburg.

Handels u. Markt Berichte

*** **Zur Lage des Ölsaat-, Öl- und Ölkuchenmarktes.** (9. August 1928.) Das Geschäft mit Ölsaaten und Pflanzenöl hatte während der Berichtswoche rein sommerliches Aussehen. Die Reisezeit ist ein Grund mehr, daß mit Steigerung der Umsätze zunächst nicht gerechnet werden kann. Die Preise für Pflanzenöle im allgemeinen am einheimischen Markt lagen während der Berichtswoche unverändert, namentlich das Geschäft mit Leinöl hielt sich wie in früheren Wochen sehr ruhig. Rohes Leinöl sofortiger Lieferung kostete etwa RM 59,50 bis RM 60, doppelt gekochtes Leinöl RM 62,50 bis 63 die 100 kg ohne Faß ab Fabrik. Spätere Termine bedingen nach wie vor kleinere Aufschläge auf die Preise, weil Leinsaat auf spätere Termine zum Teil etwas teurer notiert wird. Rüböl ist zu etwa RM 84 die 100 kg ohne Faß ab Lager käuflich, nach Sojaöl bestand bei unveränderten Preisen einige Nachfrage. Die Versorgung Europas mit Ölsaaten ist heute günstiger, als sie vor etwa Jahresfrist war. Von Argentinien wurden in dieser Woche 19 000 t Leinsaat nach Nordamerika und 23 700 t nach Europa verschifft, in der Woche vorher 5000 t und 15 300 t, insgesamt in den entsprechenden Vorjahrswochen 15 800 t und 29 900 t. Der sichtbare Vorrat von Leinsaat am La Plata hat sich in dieser Woche allerdings um eine Kleinigkeit und zwar von 130 000 t auf 125 000 t verringert im Vergleich mit 115 000 t vor einem Jahr. Die indischen Verschiffungen nach Europa ergaben in dieser Woche und der Vorwoche 2100 t und 2250 t Leinsaat, 1725 t und 200 t Rübsaat und 10 400 t und 3100 t Baumwollsaat. Auf der Reise nach Europa befanden sich Ende der Berichtswoche 172 200 t Leinsaat, 3800 t Rübsaat und 25 300 t Baumwollsaat, am Ende der Vorwoche 159 600 t bezw. 4000 t bezw. 19 500 t und am Schluß der vergleichenden Vorjahrswoche 152 400 t bezw. 3900 t und 13 300 t, insgesamt am Schluß der erwähnten verschiedenen Berichtsabschnitte 201 300 t bezw. 183 100 t und 169 600 t.

Schlußnotierungen. London: Leinsaat Calcutta £ 17.7/6 bis 17.18/9, Bold Bombay £ 18.5, kleine Bombay £ 18.2/6, Plata £ 15.12/6 bis 15.16/3, Rübsaat Toria £ 18.17/6, Kottonsaat Bombay £ 8.7/6, schwarze ägyptische £ 10.10, Erdnüsse Koromandel £ 21.15, Rizinussaat Bombay £ 17.12/6, Sesamsaat chinesische £ 24.2/6, Sojabohnen £ 11.17/6 bis 12.6/3; Hull: Leinöl vorrätig £ 27.17/6, September-Dezember £ 28.2/6, Rüböl £ 40.10, raffiniert £ 42.10, Sojaöl £ 32.10 geruchfrei £ 36 die t; Amsterdam: Leinöl vorrätig Fl. 35, August Fl. 31½, September Fl. 31½ die 100 kg ohne Faß ab holländischen Fabriken.

Die Marktlage von Ölsaatkuchen blieb im großen und ganzen ruhig und unverändert, wie es um diese Jahreszeit stets der Fall zu sein pflegt.

Öle und Fette. (Hamburg, den 10. August 1928.) Leinöl, August 66, Leinöl Sept.-Dezbr. 66, Leinölfirnis 69, Kokosöl, roh, in Barrels 84,50, Kokosöl, ceylonartig, in Fässern 85, Palmöl Lagos, loko 75, Erdnußöl, roh, Aug.-Dez. 86, Kottonöl, techn., raff., engl., cif 83, Sojabohnenöl, roh, prompt 72, Leinölfettsäure, hell 72, Kokospalmkernfettsäure 77, Erdnußölfettsäure 62—65, Fischölfettsäure, hell 60—63, Sojaölfettsäure 52—58, Pflanzenölfettsäure, dest. 78, Rizinusöl I. Pressung, loko 94, Rizinusöl II. Pressung, loko 89, Rizinusöl DAB 6 103, Rizinusöl, mischbar mit Mineralöl 103, Palmkernöl, roh, inkl. Faß 79, Talg, südamerik. A, schwimmend 81—86, Talg, südamerik. A, loko 82 bis 89, Talg, austr., good colour, Abl. 86, Hammeltalg, techn., ab Hbg. 88—90, Schweinefett, techn. 77—90, Talg, deutscher 84—88, Rüböl, roh, loko 90, Abdeckereifett 63—65, Rohmedizinaltran, loko 80, Dorschlebertran, extra hell 68, Dorschlebertran, gelb 65, Dorschlebertran, braunblank 59, Brauntran 48, Robbentran, hell 67, Robbentran, hellbraunblank 62, Sesamölfettsäure 63.

Die Preise verstehen sich in RM für je 100 kg.

Tendenz ruhig aber stetig.

Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

Sulfurolivenöl. (Florenz, den 11. August 1928.) Seit unserem letzten Bericht (Nr. 31, Hdlsbl. S. 139) sind angesichts der zusammengeschmolzenen Sulfurölbestände Spekulationskäufe erfolgt, wodurch sich der Markt weiter befestigt hat. Gutes grünes Bareser steht heute auf Lit. 440 und echtes grünes toskaner, bei sehr geringem Vorrat, auf Lit. 460, beides für Lieferung August-Oktober 1928, die 100 kg netto in Barrels frachtfrei Chiasso-Brenner-Triest-Tarvis bei 10-t-Ladung, oder, je nach Lage der Fabriken, Lit. 5—10 teurer kostfracht Hamburg-Rotterdam-Antwerpen, Toleranz 3% für Wasser und Schmutz, die Zahlung in Italien bei der Abnahme.

In Italien verspricht die hängende Olivenernte einen reichlichen Mittelertrag im Süden und einen besonders schönen Ertrag in der Toskana, so daß, wenn sich diese günstigen Aussichten erhalten, auf billigere Preise zu rechnen ist zur Lieferung vom Januar an, wo das neue Sulfuröl für die Seifenfabrikation zum Versand kommen wird. Die Ölerzeuger sind für die neue Ernte noch nicht am Markt, die ersten Offerten dürften erfahrungsgemäß gegen Mitte September ausgegeben werden.

*** **Teer, Teeröle, Abfall- und Nebenprodukte.** (9. August 1928.) Die Geschäftslage von Teer, Teeröl, Abfall- und Nebenprodukten ist im großen und ganzen unverändert. Entsprechend der allgemeinen wirtschaftlichen Lage wird mit Käufen tunlichst zurückgehalten. Die Preise haben sich bisher wenig verändert. Untergebote werden seitens der Abgeber tunlichst berücksichtigt. Mit wenigen Ausnahmen sind von Teer und Teerprodukten Vorräte vorhanden, welche bei der Preisbildung naturgemäß mitsprechen. Die Preise für Steinkohlenteer je nach der Beschaffenheit stellen sich auf RM 6,50 bis 9 die 100 kg ausschließlich Verpackung ab Lieferwerk in Kesselwagen, wofür pro Umlaufstag und Wagen etwa RM 3 an Miete berechnet werden. Braunkohlenteer bester Beschaffenheit kostet im Durchschnitt RM 6 bis 8, mittlerer Qualität RM 4 bis 6 und minderwertiger Qualität RM 1,25 bis 2,50 die 100 kg ohne Verpackung ab Werk in Ladungen. Beim Bezuge kleinerer Mengen treten entsprechende Preiserhöhungen in Kraft. Für Buchenholzteer je nach der Beschaffenheit beliefen sich die Preise auf etwa RM 5 bis 9 die 100 kg unter den nämlichen Bedingungen wie für die anderen Teersorten. Die Stimmung für Pech der verschiedenen Sorten war wie in früheren Wochen sehr schwach, angesichts der vorhandenen Vorräte halten die Käufer mit Geschäften tunlichst zurück, die Preise sind gedrückt. Das Teerölgeschäft ließ während der letzten Zeit auch manches zu wünschen, die Absatzaussichten im allgemeinen werden weniger günstig beurteilt. Die Preise für Steinkohlenteeröle stellen sich auf etwa RM 12,50 bis 15, für Braunkohlenteeröle auf RM 14 bis 17 und für Holzteeröle auf RM 10 bis 13 die 100 kg ausschließlich Verpackung ab Werk. Die Preispolitik des Benzolverbandes in Verbindung mit der Benzinkonvention hat den Verbrauchern während des Berichtsmonats wiederholt Preiserhöhungen beschert. Die Absatzverhältnisse von Benzol wie von Motorbetriebsstoffen überhaupt sind sehr günstig, aus dem Zusammengehen des Benzolverbandes mit der Benzinkonvention muß weiteres Ansteigen der Preise gefolgert werden, zumal wenn es gelingt, die Benzinkonvention zu erweitern, weshalb schon seit längerer Zeit Verhandlungen schweben. Es handelt sich wohl um den Beitritt Rumäniens zur Benzinkonvention, nachdem es schon vor einiger Zeit geglückt ist, die Russen zu der Konvention herüberzuziehen. Nach der letzten Erhöhung der Preise von Benzin, Benzol und Benzin-Benzol-Gemischen kostet z. B. im Kleingeschäft in München Motorenbenzin RM 35, Motorenbenzol RM 45 und Benzin-Benzol-Gemisch RM 39 die 100 l ab Zapfstelle.

Geschäftliche und Personal-Nachrichten.

Tagesgeschichte.

Unter diese Rubrik passende Nachrichten aus dem Leserkreise sind stets uns willkommen und finden als solche nach Möglichkeit Berücksichtigung.

(Die mit † bezeichneten Notizen sind handelsgerichtliche Neueintragungen.)

† München. Dr. Ivo Deiglmayr Chemische Fabrik, Plinganser Straße 72 und 115. Inhaber: Kommerzienrat Dr. Ivo Deiglmayr, Fabrikbesitzer.

† Stuttgart. August Mayer, Ölmühle, Marienstr. 20. Inhaber Kaufmann August Mayer.

Altona a. E. Die Victri A.-G. konnte trotz einer um 12% erhöhten Produktion 1927—28 wegen der gedrückten Verkaufspreise den markmäßigen Umsatz nicht steigern. Der Bruttogewinn ist im Berichtsjahr um rd. 26 000 RM gefallen. Die Aussichten für das neue Geschäftsjahr erscheinen etwas günstiger, da die Lage der Seifenindustrie sich anscheinend durch das Ausscheiden nicht mehr lebensfähiger Betriebe bessert. Der Aufsichtsrat schlägt vor, den Reingewinn von RM 62 428,58, wie folgt, zu verteilen: Reservefonds 5000, Rückstellung für Steuern 11 500, 4% Dividende (auf RM 1 000 000) 40 000, Tantieme an den Aufsichtsrat 592,86, Vortrag 5335,72 RM. (G.-V. am 23. August.)

Budapest. Auf der internationalen Ausstellung in Saloniki übertrafen die Fabrikate der Feinseifen- und Parfümerie A.-G. Klein & Sohn in Budapest sämtliche ausgestellten Seifen. Ein Beweis dafür ist, daß die Firma ein Ehrendiplom erhielt. (Vegyi Ipar.)

Dresden. Leo-Werke A.-G. Grundkapital um 3 000 000 RM auf 6 000 000 RM erhöht. — Am 15. August waren es 25 Jahre, daß der bekannte Chemiker Herr Hofrat Dr. Zucker

die Leitung der Chemischen Fabrik Max Elb A.-G. übernahm. Hofrat Zucker hat sich besonders auf balneologischem Gebiet betätigt. Die Verbesserung der künstlichen Kohlensäurebäder „mit den Kissen", der Sauerstoffbäder (Biox-Sauerstoffbäder) und der aromatischen Bäder (Silvana-Essenzen und Silvanal) sind sein Verdienst. Auch auf kosmetischem Gebiet hat er durch die Schaffung der Biox- und Biox-ultra-Zahnpasta und des neuen Biox-Mundwassers einen neuen Weg beschritten. Durch ein patentiertes Verfahren gelang es ihm, eine Sauerstoffzahnpasta in haltbarer Form herzustellen, indem er alle wässerigen Bestandteile aus der Pasta ausschloß und nur Alkohol und Glyzerin verwendete. In dieser Mischung halten sich Wasserstoffsuperoxyd und dessen feste Salze vollkommen unverändert. Die Zersetzung erfolgt erst mit Wasser im Munde.

-m. Kolding, Dänemark. Herr Konsul Chr. Eff, Vorstandsmitglied der Seifenfabrik Kaalunds, hier, und der A.-S. Margarinefabriken Alfa in Vejen, feierte seinen 60. Geburtstag.

Köln. Herr Bruno Walther, gerichtlicher Sachverständiger für Wäscherei etc., verlegte sein textilchemisches Forschungslaboratorium nach Köln-Ehrenfeld, Mechternstraße 49.

Kosice. Brüder Pocsátko & Friedman, Seifen- und Kerzenfabrik, Bélagasse 7. Eugen Pocsátko ist ausgetreten. Alleinige Inhaber sind nunmehr: Adolf Friedman und Wilhelm Friedman's Erben, letztere vertreten durch Max Friedman.

-m. Landskrona, Südschweden. Z. Bernstone, Gründer und Inhaber der Landskrona Margarinefabrik, starb, 58 Jahre alt.

Lübeck. Die Verwaltung der Lübecker Ölmühle A.-G. vorm. G. E. A. Asmus hat beschlossen, aus Rationalisierungsgründen die Fabrikation in Lübeck einstweilen einzustellen, nachdem bereits in der letzten Generalversammlung mitgeteilt worden war, daß die Stillegung des Betriebes erwogen werde, falls sich die Lage in Lübeck nicht bessern sollte.

-m. Malmö, Schweden. Die Parfümerie- und Drogenhandlung Elite, Parfymeri-, Drog-, Färg- och Kemikaliehandel, G. E. Leuthold wurde errichtet.

München. Dr. Ivo Deiglmayr Chemische Fabrik A.-G. Die Firma lautet nun: Chemische Fabrik Sendling, A.-G. Prokura Wilhelm Bir gelöscht.

Oschatz. Chemische und Seifenfabrik R. Baumheier G. m. b. H. Stammkapital auf 135 000 RM herabgesetzt.

-m. Oslo. A.-S. Söndmöre Sälfangere, Robbenfang und seit kurzem Heringsölfabrik, benutzt 73 454 Kr. zu Abschreibungen. Nach Zusammenschluß mit Brandals Eismeer-Reederei beträgt das Aktienkapital 800 000 Kr.

Steinbach. Steinbacher Seifen-Gesellschaft m. b. H. Sitz nach Stuttgart-Untertürkheim verlegt.

-m. Stockholm. Dr. phil. C. G. Fineman, ehem. Dir. der Seifen-, Tinten- und Parfümeriefabrik Barnängens tekniska Fabriks A.-B., feierte seinen 70. Geburtstag. — -m. Bröd. Nyströms tekniska Fabrik, A.-B., welche Haarwasser und Pomade herstellt, wurde A.-G. mit Elof V. Lund als Direktor. — -m. Das Agenturgeschäft Riviera (Viking Hultin) ist Vertretung für Dr. M. Albersheim (Frankfurt a. M.) im Haarentfernungscreme Dulmin (Tuben zu 1,25 und 2,00 Kr.).

-m. Vejle, Dänemark. Die englische Maypole Dairy Co. (mit Tochterfirma in Kopenhagen) übertrug ihre Interessen in der dänischen Margarineindustrie nebst Verkaufsorganisation der H. Steensens Margarinefabrik A.-S. hier, von der seit 1926 ihre Maypole-Margarine hergestellt wird, und will sich künftig auf Butter- und Eier-Großhandel (Einkauf für England) in Dänemark beschränken.

Deutsche Walfang-Gesellschaft. Die Vorberatungen zur Gründung der Gesellschaft [1]) sind jetzt lt. „Ind.-Kur." abgeschlossen. Die Gesellschaft wird ein Kapital von RM 10 Mill. erhalten. Sie soll mit einem Doppelschraubenmotorschiff von 1300 Tonnen sowie 4 Spezialfangschiffen arbeiten. Bekanntlich hatten das Reich, die in Betracht kommenden Länder und der deutsche Seefischerei-Verein und eine Kommission zur Beratung der Angelegenheit Vertreter entsandt. Die neue Gesellschaft wird vor allem auch die Verarbeitung von Fleisch und Knochenmehl als Futter- und Düngemittel in die Hand nehmen. (Frkf. Ztg.)

Handel- und Verkehr.

Die chemisch-pharmazeutische Branche und Kosmetik auf der kommenden Leipziger Herbstmesse.

* Die bereits leise abklingende Sommersaison stellt die chemisch-pharmazeutische Branche und die verzweigte kosmetische Industrie vor neue Aufgaben, die sich auf der kommenden Leipziger Herbstmesse, die vom 26. August bis 1. September stattfindet, auswirken wollen. Man rüstet bereits mit Nachdruck für die große Musterschau und setzt für das Herbst- und Wintergeschäft alle Kräfte ein, um die Absatzmöglichkeiten restlos auszuwirken. Die kosmetische Industrie hat auch im Winter besondere Bedürfnisse zu befriedigen, und das Weihnachtsgeschäft bringt den verschiedensten Branchen gleichfalls entsprechende Bewegung. Man geht in diesem Herbst mit großem Vertrauen nach Leipzig, was sich in den frühzeitigen Anmeldungen deutlich ausspricht. Die hauptsächlichsten Standquartiere unserer Industrie Zeißighaus, Ringmeßhaus und Dresdner Hof richten bereits die Stände vor, die wiederum in vollem Umfange beansprucht werden. Eine große Anzahl neuer Aussteller sucht Platz, und es besteht kein Zweifel, daß sich auf allen Gebieten der regste Wettbewerb zeigen wird.

Die Kosmetik wird auf der Herbstmesse wiederum führend sein. Die Mode verlangt Neuheiten, und sie werden ihr in reichster Vielseitigkeit geboten. Die rationelle Schönheitspflege ist heute eine wichtige Angelegenheit, ihre Bedürfnisse werden von der Industrie sehr ernst genommen und mit vollem Recht, da sich in ihnen ein hygienischer Faktor auswirkt, der in der Volkswohlfahrt nicht verkannt werden darf. Es tritt aber nicht nur die Konjunktur der Verschönerungs- und Auffrischungsmittel, der Massage- und Sportartikel hervor. Der Winter fordert insbesondere auch die Wohnkultur heraus, für die auf der Herbstmesse wieder zahlreiche Gegenstände in Betracht kommen, für die im Sommer ein weniger großer Bedarf bestand. Es gilt, den Nachwirkungen der Heizung und der behinderten Lüftung zu begegnen, der Entstäubung, der Luftreinigung und der Raumerfrischung zu dienen. Nicht nur für Wohnräume, sondern auch für die in der Wintersaison ungleich mehr in Anspruch genommenen Vergnügungs- und Gaststätten, für Klubräume, Krankenhäuser und Schulen treten ungezählte Artikel hervor: neukonstruierte Staubsauger, Reinigungsmittel aller Art, Wasch-, Bleich-, Plätt- und Scheuermittel usw.

Auch die Seifen- und Parfümerieindustrie wird wiederum sehr gut vertreten sein. Hier läßt sich das Gebiet im einzelnen noch nicht überschauen, doch steht ein gesteigerter, großzügiger Wettbewerb bevor, der den Markt nachhaltig beleben wird. Die Erzeugnisse der Feinseifenindustrie gehören mit zu den wichtigsten Artikeln der angewandten Kosmetik und haben großen Anteil am Messeumsatz. Die Firmen des Auslandes hat der Erfolg der deutschen Feinseifen auf der Leipziger Messe mächtig angezogen, tatsächlich können sich unsere Erzeugnisse mit denen des Auslandes in jeder Hinsicht messen, das gute deutsche Fabrikat steht den besten Marken des Auslandes nicht nach. Die deutsche Qualitätsindustrie auf diesem Gebiet hat auch in Leipzig immer die besten Erfolge gehabt und sich auch Absatz nach dem Auslande geschaffen. In der Parfümerie-Industrie kommt das „individuelle Parfüm" auf. Die Serienherstellung wird feiner nuanciert.

Auch Christbaumschmuck unterliegt der Mode, und die Herbstmesse ist mit zahlreichen Messeartikeln auf diesem Gebiet von besonderer Bedeutung. Sehr wichtig für die gesamte Branche sind auch die Meßausstellungen von Verpackungsmitteln mit allen ihren für Lagerung und Versand der Waren nötigen Bedarfsartikeln.

Verschiedenes.

-m. **Die Notlage Flensburgs** nach der Abtretung Nordschleswigs 1920 durch Verlust eines großen Teils seines Hinterlandes stellt eine Denkschrift des Magistrats an die deutsche Regierung dar. So z. B. hatten 5 Betriebe der Seifen- und Waschmittelindustrie 1913 in Nordschleswig einen Umsatz von 350 000 Mark, jetzt nur von 35 000 RM. Flensburgs Anstalten für chemische Reinigung erhielten früher aus Nordschleswig Aufträge für 40 000 RM jährlich, heute keine.

Französisches Speiseölkartell. Um sich der starken italienischen Konkurrenz auf den eigenen Absatzmärkten zu erwehren, haben sich die Speiseölproduzenten der französischen Riviera und der Provence unter Führung einer französischen Großbank zusammengeschlossen. Sitz des Kartells ist Nizza.

Deutsche Patent-Anmeldungen.

22i, 2. A. 50 826. Atlas Ago Chemische Fabrik Akt.-Ges., Mölkau b. Leipzig. Klebemittel aus Celluloseesterlösungen. 3. 5. 27.

23b, 3. R. 71 031. A. Riebeck'sche Montanwerke A.-G., Halle a. d. Saale. Verfahren zum Bleichen von Montanwachs. 27. 4. 27.

30h, 13. P. 50 907. Gustav Pretzel, Essen, Ruhr, Bädekerstraße 4. Verfahren zur Herstellung eines neben der Rasierseife zu verwendenden Hilfsrasiermittels. 10. 7. 25.

Beilagen-Hinweis.

Vorliegender Nummer sind beigefügt: 1. Eine farbige Beilage der chromolithographischen Kunstanstalt *Kramp & Comp.*, Offenbach a. M., über moderne Weihnachtspackungen. 2. Eine illustrierte Beilage der *Möller & Schultze A.-G.*, Magdeburg, über Aluminium-Apparate u. -Behälter. 3. Eine farbige Beilage von *Wolff & Co.*, Walsrode, über die als Flaschenverschluß dienende Walo-Kapsel. 4. Eine Beilage von *A. Vohl & Co. A.-G.*, Göttingen, über Vohlit-Kraftpapier.

[1]) Vgl. S.-Z. 1928, Nr. 4, Hdlsbl. S. 21.

Redakteure: Verantwortlich für das Hauptblatt, das Beiblatt „Der Parfümeur" und das Handelsblatt: E. Marx: für das Beiblatt „Der Chemisch-Technische Fabrikant W. Münder; für den Inseratenteil: G. Panholzer. Druck von Hier. Mühlberger. Sämtliche in Augsburg.

Handels u. Markt Berichte

= **Glyzerin.** (Z. Zt. Augsburg-Göggingen, den . August 1928.)
Paris kam diese Woche: gegen vorige Woche:
ohglyzerin 80% £ 28.10 (ca. RM 58) | £ 28 (ca. RM 57)
aponifikat 88% £ 34.10 (ca. RM 70) | £ 34 (ca. RM 69).
Marktlage schwach. Horst Großmann.

— (Z. Zt. Augsburg-Göggingen, den 18. August 28.) Die Kurse blieben unverändert: Unterlaugen-Rohglyzerin % £ 28.10 (ca. RM 58), Saponifikat 88% £ 34.10 (ca. RM 70).

Wie verlautet, soll der Großkonsum sich in letzter Zeit rart reichlich eingedeckt haben, daß ein stärkerer Bedarf um vor Ende des Jahres zu erwarten sein dürfte.

Über die Weltvorräte waren vor einigen Wochen stark dersprechende Ansichten vorhanden. Nach Überprüfung, soeit dies überhaupt möglich ist, dürften die europäischen Beände zwischen 12000—15000 t schwanken, so daß die Gesamtstände der Welt annähernd auf 35 000 t zu schätzen wären.
Horst Großmann.

*** **Zur Lage des Ölsaat-, Öl- und Ölkuchenmarktes.** 7. August 1928.) Die Flaute am Ölsaat- und Ölmarkt hielt ährend der Berichtswoche unvermindert an, die Mühlen boten B. Leinöl zu verschiedenen Preisen und meist sehr billig an, rmochten das Geschäft dadurch aber nicht anzuregen. Die ederrheinischen Mühlen notierten für rohes Leinöl sofortiger eferung etwa RM 57 bis 57,50, für Rüböl RM 80 bis 81 die 0 kg ohne Faß ab Lager. Man würde größere Geschäfte raussichtlich aber auch noch etwas billiger annehmen. Einlne Mühlen schränken die Verarbeitung von Ölsaat übrigens n, weil mit Besserung des Absatzes von Pflanzenöl im allgeeinen vorerst wohl nicht gerechnet werden kann. Die allgeeine wirtschaftliche Lage ist wenig befriedigend, der Umsatz den Warenmärkten leidet darunter. In der Margarinedustrie haben sich die Bezüge von Rohware bisher kaum ebessert. Die Versorgung Europas mit Rohstoffen steht nach ie vor sehr günstig, die Abladungen von Leinsaat von Argennien waren während der Berichtswoche derart umfangreich, aß man auf die Vermutung kommt, als wenn der Ertrag ich in diesem Jahr merklich größer wäre, als er amtlich sher geschätzt worden ist. Man wird sich erinnern, daß im orjahr das gleiche der Fall war. In dieser Woche verlud rgentinien 44 800 t Leinsaat ausschließlich nach Europa egen 42 700 t nach Nordamerika und Europa in der Woche orher. Sichtbar vorrätig waren am La Plata Ende dieser Voche 120 000 t gegen 125 000 t in der Woche vorher und 15 000 t zur selben Zeit des Vorjahres. Die indischen lsaatverschiffungen nach Europa fielen in dieser Woche geng aus. Sie betrugen 1150 t Leinsaat, 1525 t Rübsaat und 0 t Baumwollsaat, in der Woche vorher 2100 t bezw. 1725 t nd 10 400 t. Die für europäische Häfen bestimmten schwimenden Vorräte erhöhten sich in dieser Woche um etwa 20 000 t uf 221 600 t Leinsaat, Rübsaat und Baumwollsaat gegen 183 300 t or einem Jahr.

Schlußnotierungen. London: Leinsaat Calcutta 17.15, Bold Bombay £ 18, Plata £ 15.6/3, neue Ernte Januarebruar £ 15.5, Rübsaat Toria £ 18.12/6, Sojabohnen £ 11.17/9 is 12.1/3, Kottonsaat Bombay £ 8.5, schwarze ägyptische 10.12/6; Hull: Leinöl vorrätig £ 27.17/6, September-Deember £ 27.17/6, Januar-April £ 28.5, Rüböl £ 40.15, raffiiert £ 42.15, Sojaöl £ 32, geruchfrei £ 35.10 die t; Amsteram: Leinöl vorrätig Fl. 35, September-Dezember Fl. 31½, anuar-April Fl. 32, Rüböl vorrätig Fl. 50 die 100 kg ohne aß ab holländischen Fabriken.

Am Ölkuchenmarkt lag das Geschäft entsprechend der ahreszeit sehr ruhig bei in einzelnen Fällen etwas billigeren reisen. Der Druck auf die Preise von Ölsaaten führt vielleicht uch zu kleineren Preisermäßigungen von Ölsaatkuchen. Im roßhandel forderten Abgeber für Rapskuchen lose RM 19 is 19,50, Palmkernkuchen lose RM 21—21,25, Leinkuchen lose RM 24—24,50, Erdnußkuchen RM 22,50—23,50 die 100 kg ab ager.

Öle und Fette. (Hamburg, den 16. August 1928.) Der Markt zeigte in der abgelaufenen Woche bis auf wenige Ausahmen eine stetige Haltung. Rindertalg. Auf der gestrigen ondoner Talg-Auktion wurden von aufgestellten 574 Fässern 45 zu unveränderten, teilweise bis zu sh 10 höheren Preisen erkauft. Die Tendenz ist leicht nachgebend, denn gute Abladungsware wird bereits wieder zu £ 42.10 bis 42 angeboten. Trotzdem ist das Geschäft noch träge, und eine Belebung ist och nicht vorauszusehen. Erfahrungsgemäß wird eine solche für len Herbst erwartet. Im Talg-Absatz wirkt noch der Umstand törend, daß Palmkern- und Kokosöl billiger als Talg notieren. Schweinefett. Erstklassige weiß-weißliche Sorten sind weiter gut gefragt. Letztwöchig angebotene Partien wurden prompt aus dem Markt genommen bei weiter anhaltender Nachfrage. Mittlere Qualitäten liegen vernachlässigt. Für ganz billige mittelfarbige Sorten besteht noch gute Meinung, weil die dänischen Seifenfabriken höhere Preise als das deutsche Inland bewilligen. Letzteres wird demnach den dänischen Geboten folgen müssen. Notiert werden für weiß-weißliche Qualitäten 78—82, für mittlere Sorten 65—70 dän. Kronen. In Palmkern- und Kokosöl hat sich der Absatz etwas gebessert. Verschiedene Fabriken sind in Palmkernöl für Aug.-Sept. nicht mehr im Markt, und für das letzte Quartal 1928 und das erste 1929 sind die Preise noch verhältnismäßig günstig. Kokosöl konnte sich etwas erholen, so daß der Preisunterschied zwischen Palmkern- und Kokosöl jetzt nur noch £ 1 beträgt. Notiert wird Palmkernöl Okt.-Dez. RM 75, Kokosöl RM 77 exkl. Leinöl notierte zu Beginn der Woche niedriger als 1913 und hielt den gleichen Stand wie 1914. Damit war der billigste Preis seit Kriegsanfang erreicht. Während am Wochenschluß die Leinsaatpreise in Übereinstimmung mit dem schwächeren Getreidemarkt wichen, trat gestern plötzlich eine Reaktion ein. Infolgedessen wurden die Preise seitens der Mühlen um RM 1 per 100 kg erhöht. In Ausnutzung der günstigen Preisgestaltung wurden bereits wiederholt Abschlüsse für Lieferung bis Ende April nächsten Jahres getätigt. Man geht dabei von der Erwägung aus, daß derartig billige Notierungen nicht von langer Dauer sein werden. Leinöl, prompt August RM 58,75, Sept.-Dez. RM 59,25, Jan.-April n. J. RM 60,25 nackt. Palmöl. Marktlage stetig, aber ruhig. Schwimmende Ware notiert £ 34.10. Kottonöl. Der Markt war ruhig bei leicht abbröckelnden Preisen. Kleine Untergebote finden Berücksichtigung. Gewöhnl. Ware £ 37.10, extra helle £ 38.10. Rüböl lag still, bei unveränderten Preisen, RM 88—90 ab inländischer Mühle. Fettsäuren. England, Amerika und Italien machten größere Abschlüsse in extraheller Erdnußölfettsäure. Das deutsche Inland verhielt sich dagegen reserviert. Da die Mühlen einen größeren Teil ihrer Produktion, wie bereits erwähnt, an das Ausland verkauften, so muß eher mit anziehenden als weichenden Preisen gerechnet werden. Mischöl- sind gefragt, aber wenig angeboten. In Kokospalmkernöl- war die Marktlage unverändert. Rizinusöl lag ruhig bei unveränderten Preisen, I. Pressung £ 44, II. Pressung £ 41.10, DAB 6 £ 48, mischbar £ 47.10. Erdnuß- und Sojaöl: Markt unverändert ruhig.

— (Hamburg, den 17. August 1928.) Leinöl, August 66,25, Leinöl Sept.-Dezbr. 66,25, Leinölfirnis 69,25, Kokosöl, roh, in Barrels 84,50, Kokosöl, ceylonartig, in Fässern 85, Palmöl Lagos, loko 75, Erdnußöl, roh, Aug.-Dez. 86, Kottonöl, techn., raff., engl., cif 83, Sojabohnenöl, roh, prompt 72, Leinölfettsäure, hell 72, Kokospalmkernfettsäure 77, Erdnußölfettsäure 62—65, Mischölfettsäure, hell 60—63, Sojaölfettsäure 52—58, Pflanzenölfettsäure, dest. 78, Rizinusöl I. Pressung, loko 94, Rizinusöl II. Pressung, loko 89, Rizinusöl DAB 6 103, Rizinusöl, mischbar mit Mineralöl 103, Palmkernöl, roh, inkl. Faß 79, Talg, südamerik. A, schwimmend 81—86, Talg, südamerik. A, loko 82 bis 89, Talg, austr., good colour, Abl. 86, Hammeltalg, techn., cif Hbg. 88—90, Schweinefett, techn. 77—90, Talg, deutscher 84—88, Rüböl, roh, loko 90, Abdeckereifett 63—65, Rohmedizinaltran, loko 80, Dorschlebertran, extra hell 68, Dorschlebertran, gelb 65, Dorschlebertran, braunblank 59, Brauntran 48, Robbentran, hell 67, Robbentran, hellbraunblank 62, Sesamölfettsäure 63.

Die Preise verstehen sich in RM für je 100 kg.
Tendenz stetig. Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

Holzöl. (Hamburg 1, den 16. August 1928.) Bei etwas angezogener Tendenz notiere ich für Abladungs-Ware £ 80 bis 82 p. engl. ton, Loko- und schwimmende Partien £ 78 bis 80 p. engl. ton. E. N. Becker.

Palmöl. (Hamburg 1, den 16. August 1928.) Gegen Ende der letzten Woche war der Markt weiter etwas abgeschwächt, und die ruhige Tendenz blieb auch zu Anfang dieser Woche bei. Gegen Mitte der Woche wurde der Markt etwas stetiger, und die Preise zogen etwas an, doch hatte der Konsum zu den erhöhten Preisen kein Kaufinteresse. Es scheint so, als wenn heute der Markt wieder etwas ruhiger liegt, ungefähr auf der Basis der letzten Notierungen.

Ich notiere heute freibleibend wie folgt: Lagos-Palmöl, schwimmend £ 34, Lagos-Palmöl, Aug.-Sept.-Abl. £ 34, Kamerun-Plantagen-Palmöl, schwimmend £ 33.10, Kamerun-Plantagen-Palmöl, Aug.-Sept.-Abl. £ 33.10, Softs-Palmöl, schwimmend £ 33.15, Softs-Palmöl, Aug.-Sept.-Abl. £ 34, Softs-Palmöl, Sept.-Okt.-Abl. £ 34.5, gewöhnliches Kamerun-Palmöl, schwimmend £ 33.5, Liberia-Palmöl, schwimmend £ 30.10, 2%.
Christian Reimler.

*** **Fettstoffe.** (17. August 1928.) Der einheimische Markt bewahrte während der verflossenen zwei Wochen im großen

und ganzen stabile Haltung, der Bedarf wird bei den meisten Verbrauchern von Fall zu Fall in kurzen Zwischenräumen gedeckt, dabei sind aber die Vorräte am einheimischen Markt seit Jahr und Tag nicht groß, was die Eigner in den Stand setzt, auf die Preise zu halten. In London fiel die Talgauktion der ersten Hälfte der Berichtsperiode aus. Die Stimmung für Trane im allgemeinen am englischen Markt war meist gedrückt, das Angebot größer als die Nachfrage, so daß die Preise zum Teil schließlich etwas nachgaben, während solche von Talg sich gut behaupteten. Am Liverpooler Markt stellte sich der Preis für vorrätigen englischen Lebertran auf etwa 32 sh 6 d je 1 cwt. in Barrels ab Lager. Nach Talg der verschiedenen Qualitäten bestand gute Nachfrage. Abgeber forderten für Frigorificos erste Qualitäten August-September bis zu 42 sh 6 d und für zweite Sorten bis zu 38 sh 6 d je 1 cwt. cif Liverpool. Australischer Mischtalg auf Verschiffung kostete etwa 41 sh cif Liverpool, englischer Schmelztalg je nach Beschaffenheit war zu 36 sh bis 41 sh je 1 cwt. ab Schmelze angeboten. Die Preise für Schmalz der verschiedenen Termine haben sich namentlich während der Schlußwoche in Nordamerika gut befestigt, solche von Talg blieben indessen ganz unverändert. New York notierte für vorrätigen Talg extra ohne Verpackung 8¼ d und für Ware in Tierces 8⅝ Cents 1 lb. fob New York.

Wachse und Harze. (Hamburg 1, den 16. August 1928.) In dieser Berichtswoche war erfreulicherweise durchweg ein etwas lebhaftes Geschäft zu verzeichnen. Die immer wieder gemeldete steigende Tendenz des Paraffin-Marktes ist durch eine abermalige Preis-Erhöhung bestätigt worden. Ich notiere heute für Ia weißes amerik. Tafelparaffin 50/52° $ 12,75 bis 13, für weiße amerik. Paraffinschuppen 50/52° $ 11,50 bis 11,75; auf Abladung Tafelparaffin $ 12,75, Paraffinschuppen $ 11,50. Die heutigen maßgeblichen Notierungen für polnisches Paraffin sind mir unbekannt. Ceresin kann ich noch unverändert notieren, nämlich Ceresin naturgelb 54/56° $ 20, 56/58° $ 21, Ozokerit-Ceresin 58/60° $ 25, Ceresin weiß 54/56° $ 20,50, höhere Gradationen entsprechend. Bienenwachs: Die Vorräte für greifbares ausländisches Bienenwachs sind nach wie vor knapp. Aus den Ursprungsländern, speziell Ostafrika, wurde in der vergangenen Woche etwas mehr angeboten, sodaß die Preise, für spätere Lieferung besonders in dieser Provenienz, etwas leichter waren. Es notiert ausländisches Bienenwachs Loko- und kurzfällige Ware sh 161 bis 185 p. cwt., Abladungs-Partien sh 158 bis 180 p. cwt. Japanwachs: Das Geschäft ist ruhig gewesen, infolgedessen sind die Preise für Lokoware auch etwas nachgiebiger, ich notiere hierfür sh 82 p. cwt., Abladungs-Partien sh 80/6 p. cwt. Karnaubawachs: Die Nachfrage in der vergangenen Woche ist sowohl für greifbare, als auch für Abladungs-Ware sehr lebhaft gewesen, die Folge davon ist natürlich ein weiteres Steigen der Preise. Es notiert Loko-Ware fettgrau sh 114, courantgrau sh 116, Abladungs-Partien fettgrau sh 112, courantgrau sh 114 p. cwt. Montanwachs kostet unverändert RM 60. Harz: Auch für diesen Artikel ist mehr Bewegung zu konstatieren bei unveränderten Preisen. Ich notiere für amerik. Harz auf Abladung $ 9 bis 9,10, schwimmende und Loko-Ware $ 9,30 bis 9,40, franz. Harz $ 9,20 bis 9,30, Wurzelharz Standardtype „FF" $ 7,20 bis 7,30.

Sämtliche Preise verstehen sich, sofern nichts anderes angegeben ist, für je 100 kg brutto für netto inkl., resp. netto inkl. Verpackung, falls nichts anderes vermerkt, ab Lager bezw. cif Hamburg, netto Kasse, freibleibend. Der Zoll für Paraffin beträgt RM 13, für Bienen- und Karnaubawachs RM 10, für Japanwachs RM 15 für je 100 kg.

Amerik. Paraffin liefere ich auch ab meinen Lägern Köln, Düsseldorf, Mannheim, Feuerbach, Mainz, Dresden und Berlin.
E. N. Becker.

— (Hamburg, den 16. August 1928.) Paraffin: Abermalige Preiserhöhungen der Raffinerien befestigten die Tendenz und verursachten eine Erhöhung der hiesigen Preise, die wie folgt lauten: Amerikan. Tafelparaffin 50/2° $ 13,25—13,50, amerikan. Schuppenparaffin 50/2° $ 12,25—12,50. Ceresin: Die Preiserhöhung am Paraffinmarkt übertrug sich auf die Ceresin-Notierungen, die sich bei anhaltender guter Nachfrage höher stellten: Ceresin naturgelb RM 95—102, Ceresin Ia weiß RM 97—108, Ozokerit-Ceresin naturgelb RM 112—160, Ozokerit-Ceresin Ia weiß RM 122—180. Ozokerit: Auch der Ozokerit-Markt liegt fester, wenngleich sich die Preiserhöhung bislang noch nicht in den Fabrikaten ausdrückte. Galiz. Rohozokerit je nach Gradation $ 31—46, raffinierte naturgelbe Ware RM 155—220, doppeltraffinierte weiße Ware RM 178—260. Bienenwachs: Keine Veränderung der bestehenden Marktlage. Vorräte gering, größere Zufuhren nicht zu erwarten: Greifbare und kurz ankommende Ware 167—191, Abladungsware 165—187 sh p. cwt. Karnaubawachs: Der Markt scheint sich zu stabilisieren. Die brasilianischen Ablader zeigen eine festere Haltung, die sich auch auf dem europäischen Markt ausprägt. Lokoware 121—122, Abladungsware 118—120 sh p. cwt. Japanwachs: Keine Veränderung der bestehenden Marktlage und Preise. Lokoware 83—85, Abladungsware 82—83 sh per cwt. Montanwachs wie bisher: RM 65—60 für 100 kg ab Werkstation bei Stückgut und RM 55 für 100 kg ab Werkstation bei Waggonladungen.

Alle Preise sind unverbindlich und verstehen sich, falls nicht anders bemerkt, für je 100 kg brutto/netto, inkl. Verpackung, netto Kasse, unverzollt, Montanwachs und Ceresin verzollt. Schlickum-Werke Aktiengesellschaft.

Mineralöle und -Fette. (Dresden-A. 1, den 15. August 1928.) Der Preis für pennsylvanisches Rohöl lautet unverändert Dollar 3,20 pro Barrel. In Deutschland sind schon wieder Bestrebungen im Gange, weitere Preiserhöhungen vorerst für Betriebsstoffe eintreten zu lassen, weil in Amerika die Preise für diese Produkte seit der letzten Preiserhöhung eine solche Steigerung rechtfertigen. Die Situation auf dem Schmieröl-Markt ist auch fester geworden, und es ist durchaus nicht ausgeschlossen, daß auch hierin wieder Preiserhöhungen in nächster Zeit eintreten. Es notieren heute im Großhandel in RM per 100 kg einschließlich Faß: Amerik. Masch.-Raff., Visk. ca. 2—25 b. 50 35,25 bis 55, russ. Mineralschmieröl-Raffinat, Visk. 2—16,5 b. 50 36,50 bis 52, Autoöl für Sommer und Winter, Visk. 4—60 b. 50 42,25 bis 85, Spezial-Autoöl, Marke Sachsenöl-Rekord, Visk. 4,5—22 b. 50 69 bis 76, Spezial-Autoöl mit Rizinusöl, Visk. 8—22 b. 50 74 bis 83, Sattdampf-Zylinderöl, Flp. 220—240 35, amerik. Zylinderöl, Flp. 275—340 39,75 bis 75, amerik. Filtered-Zylinderöl 52,50 bis 64,75, Maschinenöl-Destillat, Visk. 2—8 b. 50 32,50 bis 34,75, Vaselinöl, weißlich und weiß 49,75 bis 56,50, Petroleum, ausschließlich Faß 29, Putzöl, ausschließlich Faß 21, Gasöl, unverzollt, ausschließlich Faß 11,25, Bohröl 42, Maschinenfett 38 bis 40, Autogetriebefett 59, Vaselin, gelb 52, Wagenfett 24 bis 31, Karbolineum 23,50, Teerheizöl 17, Rüböl, roh, klar 90, Rüböl, raffiniert 93, Klauenöl 163, Rizinusöl, mit Mineralöl mischbar 110. Sachsenöl-Gesellschaft m. b. H.

Leim, Harz, Schellack. (Hamburg, den 17. August 1928.) *Knochenleim in Tafeln RM 116, *Knochenleim in Perlen RM 113,75, *Lederleim RM 131, Hautleim RM 155, Terpentinöl, amerik. Balsam- RM 80,50, Terpentinöl, deutsch. Balsam- RM 68—74,50, Terpentinöl, mild riechend RM 53—58,50, Harz, amerik. F $ 9,45, HJ $ 9,50, K $ 9,60, WG $ 10,85, WW $ 11,10, Schellack TN orange sh 215, Schellack lemon sh 245.

Mit * = frachtfrei Empfangsstation.

Tendenz stetig. Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

Geschäftliche und Personal-Nachrichten.

Tagesgeschichte.

Unter diese Rubrik passende Nachrichten aus dem Leserkreise sind stets uns willkommen und finden als solche nach Möglichkeit Berücksichtigung.

(Die mit † bezeichneten Notizen sind handelsgerichtliche Neueintragungen.)

st. † Amsterdam, 1. Weteringplantsoen 26. Geldersche Oliehandel. Handel in Ölen, Fetten etc. Inhaber M. F. Jacobs. — st. † Vondelkerkstraat 4. Parfumerie Import „Nederland". Großhandel in Parfümerien. Inhaber Kaufmann H. J. G. Jaspers.

† Berlin. Parfums Lenth'eric G. m. b. H. Herstellung und Vertrieb von Parfums, Pudern, Seifen, Kopfwässern, Schönheitsmitteln und allen auf kosmetischem Gebiet herzustellenden Mitteln sowie Vertretung von Unternehmungen gleicher Branchen, Erwerb oder Beteiligung an solchen. Stammkapital 20000 RM. Geschäftsführer: Kaufmann Maurice Main, Berlin.

st. † 's-Gravenhage, Boekhorststraat 51. Het Parfumhuis. Handel in Toilettenbedarf. Inhaber A. v. Leeuwen.

† Herford. Westfälische Süßrahm-Margarinewerke, vormals Julius Eick, G. m. b. H. Herstellung und Vertrieb von Margarine und sämtlichen anderen Erzeugnissen der Fett- und Ölindustrie. Stammkapital 20 000 RM. Geschäftsführer Direktor Erich Kurt Fabian in Berlin-Westend. Die Gesellschaft haftet nicht für die bisher in dem Betriebe des Geschäfts der unter Nr. 61 des Handelsregisters Abt. B Amtsgerichts Herford eingetragenen Gesellschaft begründeten Verbindlichkeiten, und die in dem bisherigen Betrieb begründeten Forderungen der unter Nr. 61 des Handelsregisters B Amtsgerichts Herford eingetragenen Gesellschaft gehen auf die neue Gesellschaft nicht über.

st. † Maastricht, Bassin 21a. N. V. Ned. Belgische Olie Import Mij. Ölhandel. Dir. H. L. Stekelbos. Kapital Fl. 25 000.

† Nürnberg. „Derop" Deutsche Vertriebs-Gesellschaft für Russische Öl-Produkte Aktiengesellschaft Zweigniederlassung Nürnberg in Nürnberg, Am Maxfeld 185/187.

st. † Utrecht, N. V. Olieslagerij voorheen H. W. Verloop & Co. Zweck der Gesellschaft ist die Verarbeitung von Lein- und ev. anderen Samen zu Öl und Futterkuchen und die Fortsetzung des Betriebes der Firma H. W. Verloop & Co. Kapital Fl. 550 000.

Berlin. Die Direktion der Aldemag Allgemeine Deutsche Margarine A.-G. erklärt der Frkf. Ztg., daß sie zu den Oldenburger Margarinewerken Hoykenkamp in keinerlei Beziehung stehe, und daß die Beziehungen zu van den Bergh nicht über einen Lieferungsvertrag hinausgehen. Aktionäre der Aldemag seien lediglich die ehemaligen Verwaltungsmitglieder von Müller und Schröder. Der Direktion

...i nichts davon bekannt, daß etwa eine dieser Persönlichkeiten ...gere Beziehungen zu van den Bergh habe.

Biebrich. Stroedter-Werke A.-G. Gesellschaft aufgelöst. ...quidatoren sind Kaufleute Karl Mertz und Alexander Wie...ger in Wiesbaden, Philipp Wirth in Mainz.

Breslau. Roland & Co., Seifenfabrik. Firma erloschen.

Cöthen, Anhalt. Das Vergleichsverfahren Hoffmann & ...üller, Haus- und Toiletteseifen-Fabriken A.-G., wurde am ... d. M. nach Bestätigung des Vergleichsvorschlages vom 23. ...li 1928 aufgehoben.

Hamburg. Über das Vermögen der Firma Rayner & ...o., Holzdamm 42/III, früher: Schlüterstraße 3/III, Öle und ...lsaaten, ist am 15. August 11,41 Uhr, Konkurs eröffnet. ...erwalter: Emil Korn, Glockengießerwall 8. Offener Arrest mit ...nzeigefrist bis zum 8. September d. J. einschließlich, Anmelde...ist bis zum 13. Oktober d. J. einschließlich. Erste Gläubi...erversammlung: Mittwoch, 12. September d. J., 10 Uhr 30 Min. ...llgemeiner Prüfungstermin: Mittwoch, 14. November d. J., ...) Uhr.

Hamburg. Bekanntlich haben auf der nunmehr zu Ende ...egangenen Ausstellung „Die Ernährung" die Hamburger Mar...arinewerke von Hinrich Voß, Hamburg, in vorbildlicher Weise ...en gesamten Produktionsprozeß der Margarine in einer Fa...rikationsanlage gezeigt und so hervorragende Aufklärungsarbeit ...eleistet, nachdem über die besonders hygienische Herstellung ...nd die hochwertigen Rohstoffe dieses wichtigen Volksnahrungs...ittels vielfach eine noch sehr irrige Auffassung verbreitet war. ...unmehr hat dieses freie deutsche Unternehmen die staatliche ...nerkennung für seine Verdienste gefunden. Es hat die höchste ...uszeichnung, die zu vergeben war, erhalten, den silbernen ...hrenpreis des Reichsministers für Ernährung und Landwirt...chaft.

Harburg-Wilhelmsburg. Die Firma Koch's Ölwerke ...-G. weist in ihrer per 31. Dezember 1927 veröffentlichten Bi...lanz einen Gesamtgewinn aus von 11 489,72 bei einem Aktien...apital von 100 000 RM. Die Außenstände sind mit 285 914,76 ...M, die Gläubiger mit 201 596,59 RM eingesetzt.

-m. Helsingfors, Finnland. O.-Y. Agro-Tekno A.-B., ...ikaelsg. 5, hat Vertretung und Lager für Finnland in Schäd...ngsbekämpfungsmitteln der I.-G. Farbenindustrie A.-G. (Le...erkusen), wie Aphidon, Hedit, Solbar, Caporit, Holfidal, Zelio.

Herford. Westfälische Süßrahmmargarine-Werke vormals ...ulius Eick, G. m. b. H. Firma geändert in „Westmarga", Mar...arinegesellschaft m. b. H.

-m. Island. Die isländische Regierung verbot den isländi...chen Heringsölfabriken, Heringe von norwegischen Schiffen zu ...aufen.

Kronach. Herr Kommerzienrat Melchior Voitländer, In...aber der Firma Franz Voitländer, hier, feierte am 17. August ...einen 70. Geburtstag.

New York. Die Seifenfabriken Colgate und The Palm...live-Peet Co. schätzen ihren Umsatz i. J. 1927 auf zusammen ...twa 100 000 000 $. Beide Betriebe haben sich jetzt unter der ...irma Colgate-Palmolive-Peet Company zusammen...eschlossen.

-m. Oslo. A.-S. Formica, chem.-techn. Fabrik, ließ sich ...in Bildzeichen für das Schlankheitsbad „Mink" schützen; Norsk ...rändselsolje A.-S. ließ das Wortzeichen „Paff" für ein In...ektenvertilgungs- und Zimmerdesinfektionsmittel eintragen.

Potsdam. Potsdamer Seifen- und Zündholz-Großhandels-...esellschaft m. b. H. Kaufmann Konrad Schuster in Berlin ...st für Adolf Bleich zum Geschäftsführer bestellt.

-m. Stockholm. Färg- och Fernisfabriks A.-B. Arvid ...indgren & Co. bringt den nach neuem Verfahren hergestellten ...inoleumfirnis „Alecto" heraus, der in 4 Stunden trocknet, ohne ...laß die Haltbarkeit darunter leidet.

Ulm a. D. Im Konkursverfahren über das Vermögen ...ler G. m. b. H. unter der Firma „Refa" Großparfümerie, Wag...nerstraße, wird, nachdem sich aus dem Bericht des Konkurs...erwalters ergeben hat, daß die Gemeinschuldnerin auch Inhabe...in der in Stuttgart, Gymnasiumstr. 31a, unter der Firma W. ...Schneider Nachf. betriebenen Großparfümerie ist, daß aber ...lieser Betrieb im Handelsregister von Stuttgart als besonderes ...Unternehmen, und zwar unter den Einzelfirmen als Firma Wilh. ...Schneider Nachf., Alleininhaber Arthur Müller in Ulm, einge...ragen war, durch Beschluß des Amtsgerichts Ulm vom 7. d. M. ...ler Beschluß vom 5. 7. 1928 über Eröffnung des Konkursver...ahrens dahin berichtigt, daß der Eingang zu lauten hat: ...Über das Vermögen der Gesellschaft mit beschränkter Haftung ...unter der Firma „Refa" Großparfümerie und Laboratorium in ...Ulm, Wagnerstraße, gleichzeitig Inhaberin der Firma Wilhelm ...Schneider Nachf., Großparfümerie in Stuttgart, Gymnasium...straße 31a, wird das Konkursverfahren eröffnet. Neuer Ter...min zur Beschlußfassung über die Wahl eines anderen Ver...walters, über die Bestellung eines Gläubigerausschusses, über ...lie in K.-O. §§ 132, 134, 137 bezeichneten Gegenstände und ...zur Prüfung der angemeldeten Forderungen ist bestimmt auf ...Samstag, den 25. August 1928, vormittags 9 Uhr, Saal 65. Gleich...zeitig wird neue Frist zur Anmeldung der Konkursforderungen ...vor dem A.-G. Ulm bestimmt auf 18. August 1928. Offener Arrest mit Anzeigefrist bis 16. 8. 1928. Post- und Telegraphensperre ist angeordnet.

Ph. B. Ribot A.-G., Schwabach. Die Generalversammlung genehmigte den Abschluß mit RM 21 438 (43 783) vorzutragendem Verlust nach RM 16 623 (12 310) Abschreibungen. Die Bilanz verzeichnet bei RM 397 000 A.-K. Kreditoren von RM 224 487 (223 183) und andererseits Debitoren von RM 40 719 (55 947) und Waren von RM 78 193 (80 866). (Frkf. Ztg.)

Heine & Co., A.-G., Leipzig. Die G.-V. der Gesellschaft, in der von RM 5,2 Mill. St.-A. RM 2 468 760 mit 123 438 Stimmen sowie sämtliche RM 204 000 V.-A. vertreten waren, genehmigte gegen eine Minderheit von 912 Stimmen, wie vorgeschlagen, 3 (0) % Dividende auf die St.-A. Ein Antrag auf eine 5%ige Dividende wurde ebenfalls gegen 912 Stimmen abgelehnt. Auf Anfrage, ob die Vorräte nicht zu hoch bewertet seien (2,28 Mill.), wurde erwidert, daß in den Vorkriegszeiten sowie auch nach dem Kriege Vorräte 3 Mill. überschritten hätten. Außer Buchschulden von RM 39 832 beständen keine weiteren Schulden. Die augenblicklichen Wirtschaftsverhältnisse nötigten besonders zur Vorsicht; deswegen könne jetzt keine höhere Dividende verteilt werden. Schließlich wurde noch darauf hingewiesen, daß das Geschäft in der Branche (Herstellung natürlicher und künstlicher Riechstoffe) nach dem Kriege außerordentlich schwer gewesen sei. Man habe versucht, zunächst den Unterbau wieder zu konsolidieren, was jetzt möglich geworden sei. Die Auslandskonkurrenz sei jedoch so stark, daß sich das Geschäft nur langsam entwickeln lasse. Im vergangenen Jahr habe die Konjunktur mitgeholfen, den günstigen Abschluß zu schaffen. Im laufenden Jahr jedoch seien die Verhältnisse anders. Der Geschäftsgang sei zwar z. Zt. mit Rücksicht auf die gegenwärtig schwierigen Absatzverhältnisse zufriedenstellend, doch lasse sich der Umsatz nur noch sehr schwer steigern. (Frkf. Ztg.)

Kapitalserhöhung bei Werner & Mertz A.-G., Mainz. Aus Mainz wird der Frkf. Ztg. berichtet: Die G.-V. der Wachswaren- und Schuhcremefabrik genehmigte die Erhöhung des A.-K. um RM 1 Mill. ab 1. Jan. dividendenberechtigte Aktien auf RM 5 Mill. Die Erhöhung sei notwendig, damit die Gesellschaft mit Rücksicht auf den Umsatz über größere Mittel verfüge.

Handel- und Verkehr.

Parfümerien, Kerzen und Chemikalien auf der 16. Deutschen Ostmesse.

Von unserem nach Königsberg i. P. entsandten Spezialberichterstatter.

= Dadurch, daß auf dieser Messe in dem sogenannten „Kolonial"-Besitz Deutschlands, nämlich in dem durch den polnischen Korridor vom Reich getrennten Ostpreußen, die Behörden bei der Eröffnung stark vertreten waren, und daß der Reichswirtschaftsminister bei dieser Gelegenheit weitere große Beihilfen des Staates zur Hebung des Wirtschaftslebens des deutschen Ostbezirks versprach, hat diese Musterschau eine besondere Bedeutung erhalten. Verkehrstechnisch ist interessant, daß der gute Besuch der Musterschau sowohl von Ausstellern, wie von Einkäufern zum Teil den Wasserweg wählte. Bekanntlich hat das Reich zwei moderne Motor-Doppelschraubenschiffe bauen lassen, die den Verkehr von Swinemünde über Zoppot im jetzigen Freistaat Danzig nach Pillau erleichtern. Diese gute und angenehme Seeverbindung Königsbergs hatte den Besuch sowohl für die Hin-, wie auch für die Rückfahrt der Messe erheblich gefördert, zumal sich sowohl die Fahrt, wie die Fracht der Messegüter auf dem Schiff vorteilhafter als auf der Eisenbahn gestalten.

Das Königsberger Messeamt hat den Rationalisierungsbestrebungen der deutschen Wirtschaft insofern Rechnung getragen, als es von nun an alle Kräfte auf die Veranstaltung einer großen Jahresmesse in der Deutschen Ostmark konzentriert. Der Erfolg war bedeutend. Man hat nämlich das 80 000 m² große Messegelände restlos ausnutzen müssen, um die in fast allen Abteilungen gewachsene Belegungsziffer unterzubringen. Für diese Messe ist wichtig, daß sie immer mit einer großen Landwirtschafts-Ausstellung verbunden ist. Dazu kommen dann noch regelmäßig belehrende Abteilungen und dieses Mal eine große Reklameschau, welche sehr günstig auf den Besuch der Veranstaltung durch weite Kreise einwirkten.

Was Parfümerien anbelangt, so hatte die Union der sozialistischen Sowjet-Republiken auf ihrem großen Stande in dem „Hause der Technik" neben vielen Rohstoffen, Zwischenerzeugnissen und Fertigfabrikaten auch ihre Dufterzeugnisse ausgestellt. Rußland versucht jetzt, nachdem es im Vorjahr die Parfümerzeugung in größerem Maß auf Export eingestellt hat, auch den deutschen Markt zu erobern. Dazu bietet die Messe in Königsberg gute Gelegenheit, zumal von hier durch das Wirtschaftsinstitut für Rußland und die Oststaaten die Handelsbeziehungen auch über die Messe hinaus planmäßig gefördert werden. Die auf dieser Musterschau ausgestellten russischen

Parfüme wurden durchweg in verhältnismäßig großen Glasbehältern gezeigt. Kleine Flakons waren dieses Mal nicht zur Stelle. Dagegen hat man sich bei den Etiketten zum Teil soweit modernisiert, daß auch die neueste graphische Richtung zu ihrem Recht kommt. Daneben fielen Flaschen auf, deren Etiketten kaukasische Bildmotive zeigten. Erheblich war unter den Parfümen russisches Eau de Cologne vertreten. Die russischen Parfüme haben 80% Alkoholgehalt. Unter den Behältern waren auch Mattglasgefäße anzutreffen, die bekanntlich auf dem deutschen Markt im allgemeinen keine gute Aufnahme gefunden haben. Mattglasflaschen haben namentlich nach den mit diesem Verpackungsmaterial gerade für Parfümerien gemachten Erfahrungen den Nachteil, daß sich der Staub auf der rauhen Oberfläche leicht festsetzt. Die Gefäße machen dann einen unansehnlichen Eindruck, zumal die Entfernung der Staubpartikelchen unbequem ist. Von den einschlägigen Artikeln ist von der russischen Ausstellung noch der Bimsstein zu erwähnen, dessen Absatz nach Deutschland die Russen als günstig betrachten. Die Ausfuhr von Kräutern usw. für Arznei- und Parfümzwecke Rußlands zu uns ist erheblich gewachsen. Während 1924 dieser russische Export nur 398 000 RM ausmachte, stieg er im Jahre 1927 auf 1 874 000 RM, um in den ersten 9 Monaten des letzten Jahres bereits einen Wert von 2 214 000 RM zu erreichen.

Bedauerlich dagegen war, daß auf dieser für den Absatz in Ostpreußen und den Export in die Randstaaten so wichtigen Veranstaltung die deutsche Parfüm- und Toiletteseifen-Industrie nicht vertreten war. Dabei war das Interesse der Einkäufer auch für die Duftstoffe sehr erheblich. Unsere deutsche Branche muß sich darüber klar werden, daß der Osten des Reiches mit seinen 2 Millionen Einwohnern ein wichtiges Absatzgebiet ist. Man gebe sich doch in der Parfümbranche nicht der falschen Vorstellung von der angeblich zurückgebliebenen Kultur des Ostens hin. Die Bevölkerung hat einen erheblichen Bedarf an Duftstoffen und Feinseifen. Auch die anderen kosmetischen Erzeugnisse sind durchaus begehrt. Ja, sogar der Lippenstift hält seinen unverkennbaren Siegeszug in den Städten wie den ländlichen Siedlungen des Ostens.

Ein großer Artikel in unserem Ostbezirk ist immer noch die Kerze. Trotz der weiten Verbreitung der elektrischen Beleuchtung spielen Lichte im ostpreußischen Geschäft eine große Rolle. Auf der Messe wurden nicht nur die einfachen Haushaltskerzen stark gekauft, sondern auch Luxuslichte gingen sehr gut. Die schon als Rauchtischkerzen stark gehandelten kurzen gedrungenen Lichte in Rot und Gelb erlebten darum auf der Messe eine Hausse, weil sich in Ostpreußen der Brauch der Adventskränze mit Kerzenschmuck immer weitere Kreise erobert. Das gleiche ist von der Mode der Geburtstagslichte zu sagen, die sowohl mit Silhouetten-Verzierungen wie gedreht und bunt, wie schließlich auch in Grün mit Tannenzweigen oder plastischen Verzierungen anderer Art bei der Bevölkerung in Gunst stehen und daher von den Händlern in großem Maß bestellt wurden. Auch Klavierkerzen waren reich bemustert zur Stelle und erzielten große Aufträge.

Von Hausreinigungsmitteln waren die bekannten Persilfabrikate nicht nur auf einem großen und dekorativ sehr wirksamen Stande vertreten, sondern wurden auch in der auf der Musterschau vorgeführten Elektro-Waschküche im richtigen Gebrauch demonstriert. Dazu kam, daß im Reklamezug in den Straßen der Stadt 8 Männer in schneeweißer Kleidung mit großen Persil-Schirmen allgemein auffielen.

Die Geschäfte für Seifen, Parfümerien und Lichte im Osten führen in erheblichem Maß Präparate für die Tierpflege, Mittel zur Desinfektion, namentlich jetzt zur Bekämpfung der Fliegenplage. In dieser Hinsicht war die Ostmesse glänzend und von den Ausstellern mit Erfolg beschickt. *P. Max Grempe.*

Verschiedenes.

Erhöhung der Sodapreise. Ab 1. August sind die Verkaufspreise für Feinsoda um RM 0,65 per 100 kg erhöht worden; durch die 6%ige Steigerung stellt sich der Preis jetzt auf RM 10,35. Der Markt für Feinsoda liegt günstig. Die Sodafabriken können zum Teil die Nachfrage nicht befriedigen. Die Konkurrenz der Soda als Abfallprodukt herstellenden Großindustrie läßt lt. „Ind. Kur." in letzter Zeit nach, da diese nicht mit den hochwertigen Erzeugnissen der Sodafabriken konkurrieren kann. (Frkf. Ztg.)

Waschechtheits-Bureau. Lever Bros. Co. in Cambridge (Mass.) hat ein den Interessenten kostenfrei zur Verfügung stehendes „Washability Bureau" eingerichtet, in dem bereits viele Stoffe für Fabrikanten und Wiederverkäufer geprüft wurden. In vielen Stoffen fanden sich Farben, die untauglich zum Waschen waren, was dazu führte, daß die Textilfabrikanten ihre Vorschriften revidierten, bis eine Waschechtheit der Farbe erzielt war, oder bei den Wiederverkäufern hat die Lever Co. darauf hingewirkt, daß solche Stoffe dem Verbraucher nur mit dem bestimmten Hinweis abgegeben werden, daß sie nicht waschbar sind. (British Soap Manuf. 1927 [3], Nr. 37, S. 365.)

Seifen als Keimtöter. Schon frühzeitig, etwa 1881, wurde gefunden, daß die meisten Seifen wirksame Keimtöter sind. Seit dieser Zeit haben sich Wissenschaftler bemüht, herauszufinden „Warum, wieso und in welchem Ausmaß" sie Keime abtöten. Die erfolgreichsten Versuche wurden während des Weltkrieges angestellt, als festgestellt war, daß Lungenkrankheiten einschließlich der einfachen Erkältung wie auch Lungenentzündung durch ungenügendes Abwaschen der von den Mannschaften benutzten Schüsseln übertragen worden waren. Weiterhin wurde festgestellt, daß bei einem Gehalt des Aufwaschwassers von 5% an gelber Seife die Infektionskeime der Krankheit ausgeschaltet wurden.

Dr. *J. E. Walker* vom Heeres- und Marinehauptkrankenhaus in Hot Springs, Amk., fand, daß mit der Temperaturerhöhung der Seifenlösung deren keimtötende Kraft größer wurde. Er behauptet, daß Thyphuskeime nur in Seifenlösung von Körpertemperatur getötet werden, während kalte Lösungen sie nicht töten. Die Pneumonie-Keime werden durch eine schwache Lösung der Natrium-Anteile in Seife getötet, während die Thyphuskeime durch dieselben Bestandteile nicht angegriffen werden, außer wenn die Lösung in der Konzentration von zweifacher Stärke vorliegt. Seifen zeigen das Bestreben, die Oberflächenspannung oder die die Keime umgebenden physikalischen Bedingungen zu verringern, und man nimmt an, daß dies einen Teil ihrer Zerstörungskraft ausmacht. Wenn konzentrierte Seifenlösungen rund um Bakterien oder Organismen angebracht werden, durchdringt die Seife deren dünne Wände, und das Ergebnis ist deren Abtötung. Da die verschiedenen Bakterien in ihrer Oberflächen-Zusammensetzung verschieden sind, so ist dies auch bei der Einwirkung der Seifenlösungen der Fall.

Der Pneumonie-Keim ist der empfindlichste von allen gegenüber den verschiedenen Bestandteilen der Seife und stirbt in einer Seifenlösung außerordentlich schnell. (Amer. Perfumer.)

Griechische Maßnahmen gegen Verfälschung von Olivenöl. Ein noch vor der Auflösung der griechischen Kammer angenommenes Gesetz verbietet die Verwendung aller zur Verfälschung von Olivenöl geeigneten Öle. Verfälschte oder gemischte Öle werden beschlagnahmt und die Hersteller mit Gefängnis bis zu drei Jahren bestraft. Die Einfuhr aller pflanzlichen Öle, die zur Verfälschung geeignet wären, in die Olivenzentren, ist vollkommen verboten; soweit es sich hierbei um einheimische Öle handelt, werden sie mit einer so hohen Steuer belegt werden, daß ihre Verwendung nicht mehr lohnend sein kann. (Butter- u. Fettw.-Verkehr.)

Submissionen.

Die Lieferung von u. a. ca. 18 400 kg weicher und 6375 kg harter Seife für die Rheinischen Provinzial-Anstalten soll vergeben werden. Lieferungsbedingungen, Massenverzeichnis sowie Vordrucke für das einzureichende Angebot können während der Dienststunden (mit Ausnahme Mittwochs und Sonnabends nachm.) im Landeshause in Düsseldorf am Berger Ufer, Zimmer 98, eingesehen oder gegen Einsendung von 1,50 RM (am einfachsten in Briefmarken) vom Unterzeichneten bezogen werden. Anschrift: „An den Landeshauptmann der Rheinprovinz in Düsseldorf, Postfach."

Schlußtermin für die Einreichung der Angebote und Proben am 31. August 1928. Eröffnung der Angebote am 1. September 1928, vorm. 10 Uhr, im Landeshaus, Zimmer 63a.

Düsseldorf, den 13. August 1928.

Der Landeshauptmann der Rheinprovinz.

Deutsche Patent-Anmeldungen.

23a, 1. H. 101 518. Kristian Holter, Oslo, u. Sverre Thune, Skoyen b. Oslo, Norwegen; Vertr.: Dr. R. Specht, Pat.-Anw., Hamburg. Verfahren und Vorrichtung zur Gewinnung von Öl, gelatinösem Wasser und fester Substanz aus animalischen und vegetabilischen Rohmaterialien. 15. 4. 25. Norwegen 16. 4. und 13. 9. 24. — **23b**, 3. I. 30 594. I.-G. Farbenindustrie Akt.-Ges., Frankfurt a. M. Verfahren zur Bleichung von Montanwachs. 11. 3. 27.

45l, 3. I. 28 538. I.-G. Farbenindustrie Akt.-Ges., Frankfurt a. M. Verfahren zum Schutz gegen Mottenfraß. 13. 7. 26.

80b, 25. P. 54 674. Gertrud Plauson, geb. Hildenbrandt, Hamburg, Hagedornstr. 51. Verfahren zur Herstellung eines veredelten Teeres. 19. 2. 27.

Beilagen-Hinweis.

Vorliegender Nummer ist von der chromolithographischen Kunstanstalt *Kramp & Comp.*, Offenbach a. M., eine farbige Beilage über moderne Weihnachtspackungen, ferner von der *Rhenania-Ossag*, Mineralölwerke A.-G., eine solche über Sangajol (Terpentinölersatz) beigefügt.

Redakteure: Verantwortlich für das Hauptblatt, das Beiblatt „Der Parfümeur" und das Handelsblatt: E. Marx: für das Beiblatt „Der Chemisch-Technische Fabrikant W. Münder; für den Inseratenteil: G. Panholzer. Druck von Hier. Mühlberger. Sämtliche in Augsburg.

Handels u. Markt Berichte

= **Glyzerin.** (Z. Zt. Augsburg-Göggingen, den 25. [Au]gust 1928.) Die Kurse blieben unverändert: Unterlaugen-Roh[gly]zerin 80% £ 28.10 (ca. RM 58). Saponifikat 88% £ 35.10 [(ca]. RM 70).

Die allgemeine Tendenz des Marktes ist schwach, da reich[lich]e Angebote zu obigen Preisen auf dem Weltmarkt vorlagen.
Horst Großmann.

, **Zur Lage des Ölsaat-, Öl- und Ölkuchenmarktes.** [(2]4. August 1928.) Die Absatzverhältnisse in der Ölsaat[in]dustrie haben sich während der Berichtswoche wenig [geb]essert, die Preise sind noch immer gedrückt, vielfach wer[de]n kleinere Untergebote angenommen, weil das Angebot größer [als] die Nachfrage ist. Rohes Leinöl sofortiger Lieferung ko[st]ete etwa RM 58,50 die 100 kg ohne Faß ab Fabrik, spätere [Sic]hten stellten sich Kleinigkeiten teurer. Die Preise für Palm[ker]nöl stellten sich auf RM 75 bis 76,50 und für Kokosöl auf [RM] 77 bis 78,50 die 100 kg ohne Faß ab Fabrik. Vielleicht [wu]rden größere Aufträge auch etwas billiger hereingenommen. [Mi]t allgemeiner Belebung des Geschäftes braucht während der [nä]chsten Zeit wohl kaum gerechnet zu werden. Die Preise für [roh]es Rüböl sofortiger Lieferung wurden vom Niederrhein mit [et]wa RM 81 bis 80 die 100 kg gemeldet.

Am Ölsaatmarkt hat sich die Lage während der Be[ric]htswoche wenig geändert, das Geschäft verlief sehr ruhig, [di]e Preise gaben zum Teil etwas nach. Die Anbaufläche für [Le]insaat ist etwas größer als die des Vorjahres. Am eng[lis]chen Markt wurde von Leinsaat Plata naher Sichten bevor[zu]gt, das Angebot auf Lieferung neuer argentinischer Leinsaat [pe]r Januar-Februar ist im allgemeinen etwas billiger als solches [fü]r nahe Sichten. Nach Sojabohnen bestand trotz etwas billi[ge]rer Preise in dieser Woche am englischen Markt wenig Nach[fra]ge. Die Leinsaatverschiffungen von Argentinien betrugen in [di]eser Woche insgesamt 20 700 t, davon 4000 t nach Nord[am]erika, im Vergleich mit 44 800 t in der Woche vorher. Die [in]dischen Verschiffungen nach Europa umfaßten in dieser Woche [un]d der Vorwoche etwa 3600 t bezw. 1150 t Leinsaat, 200 t [be]zw. 1525 t Rübsaat und — t bezw. 700 t Baumwollsaat. Die [au]f der Reise nach Europa befindlichen Vorräte verminderten [sic]h in dieser Woche von 221 600 t auf 186 100 t, die darin [en]thaltenen Vorräte von Leinsaat von 195 800 t auf 161 200 t. [Im] großen und ganzen kann die Versorgung Europas mit Öl[sa]aten nach wie vor als günstig angesehen werden.

Schlußnotierungen. London: Leinsaat Calcutta [£] 17.12/6 bis 17.11/3, Bold Bombay £ 17.17/6, Plata £ 15.3/9 [bi]s 15.1/3, Rübsaat Toria £ 18.12/6, Kottonsaat Bombay £ 9, [sch]warze ägyptische £ 10.2/6, Sojabohnen £ 11.15 bis 11.16/3; [H]ull: Leinöl £ 27.17/6, September-Dezember £ 28, Januar-[A]pril £ 28, Rüböl £ 40.15, raffiniert £ 42.15, Sojaöl £ 32, [ge]ruchfrei £ 35.10 die t; Amsterdam: Leinöl vorrätig Fl. [..], Januar-April Fl. 32¼ die 100 kg ohne Faß ab holländischen [Fa]briken.

Am Ölkuchenmarkt war die Stimmung im großen [un]d ganzen sehr ruhig, die Preise blieben unverändert.

Öle und Fette. (Hamburg, den 24. August 1928.) Leinöl Au[gu]st 66,25, Leinöl Sept.-Dezbr. 66,25, Leinölfirnis 69,25, Kokosöl, [..]h, in Barrels 84,50, Kokosöl, ceylonartig, in Fässern 85, Palm[öl] Lagos, loko 75, Erdnußöl, roh, Aug.-Dez. 86, Kottonöl, techn., [ra]ff., engl., cif 83, Sojabohnenöl, roh, prompt 72, Leinölfettsäure, [he]ll 72, Kokospalmkernfettsäure 77, Erdnußölfettsäure 62—65, [F]ischölfettsäure, hell 60—63, Sojaölfettsäure 52—58, Pflanzenöl[fe]ttsäure, dest. 78, Rizinusöl I. Pressung, loko 94, Rizinusöl [II]. Pressung, loko 89, Rizinusöl DAB 6 103, Rizinusöl, mischbar [m]it Mineralöl 103, Palmkernöl, roh, inkl. Faß 79, Talg, süd[am]erik. A, schwimmend 81—86, Talg, südamerik. A, loko 82 [bi]s 89, Talg, austr., good colour, Abl. 86, Hammeltalg, techn., [a]f Hbg. 88—90, Schweinefett, techn. 77—90, Talg, deutscher [84]—88, Rüböl, roh, loko 90, Abdeckereifett 63—65, Rohmedizi[na]ltran, loko 80, Dorschlebertran, extra hell 68, Dorschleber[tr]an, gelb 65, Dorschlebertran, braunblank 59, Brauntran 48, [R]obbentran, hell 67, Robbentran, hellbraunblank 62, Sesamöl[fe]ttsäure 63.

Die Notierungen für Leinöl wurden heute um RM 0,75 [er]höht. Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

Wachse. (Hamburg, den 23. August 1928.) Paraffin [un]verändert fest in Erwartung weiterer Preissteigerungen: [a]merikan. Tafelparaffin 50/2° $ 13,25—13,50, amerikan. Schup[p]enparaffin 50/2° $ 12,25—12,50. Ceresin: Bei zeitgemäßer [N]achfrage ebenfalls befestigt. Ceresin naturgelb RM 95—102, [C]eresin Ia weiß RM 97—108, Ozokerit-Ceresin naturgelb RM [1]12—160, Ozokerit-Ceresin Ia weiß RM 122—180. Ozokerit [un]verändert: Galiz. Rohozokerit je nach Gradation $ 31—46, raf[fi]nierte naturgelbe Ware RM 155—220, doppeltraffinierte weiße [W]are RM 178—260. Bienenwachs: Bei geringen Vorräten und nicht zu erwartenden größeren Zufuhren keine nennenswerte Veränderung der Preisgestaltung: Greifbare und kurz ankommende Ware 167—191, Abladungsware 165—187 sh p. cwt. Karnaubawachs: Infolge zurückhaltender fester Tendenz der brasilianischen Ablader haben sich auch die europäischen Märkte befestigt, und die Preise ziehen wieder an. Lokoware 122—123, Abladungsware 119—121 sh p. cwt. Japanwachs ruhig: Lokoware 83—85, Abladungsware 82—83 sh p. cwt. Montanwachs wie bisher: RM 65—60 für 100 kg ab Werkstation bei Stückgut und RM 55 für 100 kg ab Werkstation bei Waggonladungen.

Alle Preise sind unverbindlich und verstehen sich, wenn nicht anders bemerkt, für je 100 kg brutto/netto, inkl. Verpackung, netto Kasse, unverzollt, Montanwachs und Ceresin verzollt. Der Zoll beträgt z. Zt. für Bienen- und Karnaubawachs RM 10, für Paraffin RM 13, für Japanwachs RM 15 für je 100 kg. Schlickum-Werke Aktiengesellschaft.

Leim, Harz, Schellack. (Hamburg, den 24. August 1928.) *Knochenleim in Tafeln RM 116, *Knochenleim in Perlen RM 113,75, *Lederleim RM 131, Hautleim RM 155, Terpentinöl, amerik. Balsam- RM 79,50, Terpentinöl, deutsch. Balsam- RM 68—74,50, Terpentinöl, mild riechend RM 53—58,50, Harz, amerik. F $ 9,45, HJ $ 9,50, K $ 9,60, WG $ 10,85, WW $ 11,10, Schellack TN orange sh 220, Schellack lemon sh 245.

Mit * = frachtfrei Empfangsstation.

Tendenz stetig. Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

Chemikalien. (Hamburg, den 24. August 1928.) Ameisensäure 85% 71—78, Ätznatron 125/8 27,75, Ätzkali 88—92% 56,20—62, Antichlor, krist. 18, Antichlor, Perlform 20, Bariumkarbonat 98—100% 13,50, *Bittersalz 4, Bleiglätte, rein 64—72, Bleimennige, rein 62—68, Bleiweiß, pulv. 70—77, Bleiweiß in Öl 74—81, Borax, krist. 40, Chlor, flüssig 25—45,50, Chlorbarium, 98—100%, krist. 21,50, Chlorcalcium 70—75% 7,50, Chlorkalium 96—98% 20,50, Chlorkalk 110—115° 20, Chlormagnesium, geschm. 9, Chlorzink 98—100%, geschm. 38, Chromalaun 33, Eisenvitriol, lose 5,50, Essigsäure 80%, chem. rein 155, Formaldehyd 30 Gew.-% 49—59, Formaldehyd 40 Vol.-% 67—78, Glaubersalz, krist. 4,30, Glaubersalz, kalz. 8,50, Kali, chlorsaures 46, Kalialaunkristallmehl 16,50, Kalialaun in Stücken 16,75, Kalilauge 50° Bé 29—33,40, Kalisalpeter, dopp. raff. 43, Kaliumbichromat 85, Kupfervitriol 98—99% 49,50, Lithopone RS 41—50, Naphthalin in Schuppen 32, Natriumbisulfit 60—62% 26, Natrium bic. DAB 6 24, Natrium bic. venale 23, Natronlauge 38—40° Bé 13,50, Oxalsäure 98—100% 62—66, Pottasche 96—98% 49,40—55, Salmiak, feinkrist. 34,50, Salzsäure 3,75, Schwefelnatrium 60—62% 19, Schwefelnatrium 30—32% 12, Soda, kalz. 96—98% 14,50, Soda, krist. 9,50, Tonerde, schwefels. 14—15% 11,50, Tonerde, schwefels. 17—18% 13, Wasserglas, Natron-, 38—40° Bé 11, Wasserglas, Natron-, 58—60° Bé 16, Weinsteinsäure, cr. blfr. 295, Zinkweiß Rotsiegel 64—70.

Die Ziffern hinter den Waren sind die Preise in RM für je 100 kg. Mit * = Frachtparität Mitteldeutschland.

Der Markt ist stetig. Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

, **Vom Fastagenmarkt.** (24. August 1928.) Die Lage der Verpackungsindustrie hat sich während des Berichtsmonats wohl kaum gebessert, die Gründe hierfür sind allgemeiner und spezieller Natur. Dem Überangebot ist namentlich in der letzten Zeit nicht zu steuern gewesen, was naturgemäß auf die Preise drückt. Die Beschäftigung in der Kistenfabrikation hat sich bisher nicht gebessert, die Hersteller glauben aber, daß mit Beginn des Winterhalbjahres wenigstens in etwa Besserung der Beschäftigung eintreten wird. Das Geschäft am Holzmarkt, welches für die Verpackungsindustrie einige Bedeutung hat, war während der ersten Hälfte der Berichtsperiode sehr ruhig, hat sich dann aber zum Teil etwas belebt. Der zunehmende Geldmangel macht sich auch in der Verpackungsindustrie durch schleppende Zahlungsweise geltend. Fabrikanten und Handel müssen schon im Punkt der Preise und Zahlungsbedingungen Entgegenkommen zeigen, um das Geschäft in Gang zu erhalten. Mit einer Besserung der Verhältnisse am Geldmarkt braucht während der nächsten Monate aber wohl kaum gerechnet zu werden, ebenso wenig wie die gesamte Geschäftslage nennenswerte Belebung erfahren wird.

Das Angebot auf Lieferung gebrauchter Ölbarrels war während des Berichtsmonats weniger dringend, der Handel zögerte vielfach auch mit dem Ankauf, weil der Absatz eben mancherlei zu wünschen ließ. Die Großverbraucher deckten ihren Bedarf in gebrauchten Ölbarrels in kurzen Zwischenräumen, obwohl der Handel kleinen Preisopfern nicht abgeneigt war. Die Forderungen für gebrauchte Ölbarrels hatten einige Unterschiede aufzuweisen, vielfach suchten die Besitzer auch Gebote zu erlangen. Größeres Angebot stellte sich ein auf Lieferung gebrauchter Margarinekübel von 50 und 30 Pfund und Margarinewannen

von 50 Pfund, wofür aber bestimmte Preise nicht genannt waren. Schmalz- und Buttertonnen wurden im Tausch abzustoßen versucht. Daß die Eigner für ihre Vorräte von Fastagen, welche verkauft werden sollen, vielfach keine Forderungen nennen, dürfte das Geschäft gerade nicht erleichtern. Gebrauchte Eisenfässer zum Kauf und zur Miete waren in der letzten Zeit wieder mehr angeboten. Biertransportfässer und Bierlagerfässer standen in mancherlei Größen zum Verkauf. Gebrauchte, aber gut erhaltene Biertransportfässer von 60 bis 80 l Inhalt kosteten etwa RM 10 bis 13 das Stück ab Lieferstation, man würde solche Behälter aber auch noch etwas billiger bekommen können. Nach Teerfastage bestand zeitweise etwas bessere Nachfrage, im allgemeinen jedoch waren die Preise solcher auch gedrückt. Einbödige Barrels für Klebemasse würden etwa RM 3,50 bis 3,75 das Stück kosten.

Geschäftliche und Personal-Nachrichten.

Tagesgeschichte.

Unter diese Rubrik passende Nachrichten aus dem Leserkreise sind stets uns willkommen und finden als solche nach Möglichkeit Berücksichtigung.

(Die mit † bezeichneten Notizen sind handelsgerichtliche Neueintragungen.)

† Bad Oldesloe. Friedrich Bölck Margarinevertrieb A.-G. Fabrikation, Handel sowie Vertrieb von Margarine und sonstigen Lebensmitteln. Grundkapital 100 000 RM. Einziges Vorstandsmitglied ist Kaufmann Walther Bölck. Gründer der Gesellschaft sind Kaufmann Friedrich Bölck, Frau Dorothea Bölck, Frau Erna Paysen, Bürovorsteher Hans Detlefsen, Kaufmann Jonny Bechmann in Bad Oldesloe. Sie haben sämtliche Aktien übernommen.

† Bayreuth. Hans Ludwig Dressel. Inhaber Kaufmann H. L. Dressel. Herstellung und Vertrieb von chemisch-technischen und kosmetischen Waren. Geschäftsräume: Pottensteinerstraße 10.

† Hamburg. „Etrico" G. m. b. H. Erzeugung und Vertrieb der nach dem eingetragenen Warenzeichen Nr. 369 289 „Etrico" bezeichneten Isolierfarben nach dem bisher von dem Gesellschafter Thies ausgeübten Geheimverfahren. Stammkapital: 23 000 RM. Geschäftsführer: Richard Christian Thies, Kaufmann.

† Königsberg i. P. Münz-Drogerie u. Parfümerie Paul Fischer, Gr. Schloßteichstr. 2. Inhaber Kaufmann Paul Fischer.

=† Schneidemühl. Otto König & Co., G. m. b. H. Handel mit Seifen, Parfümerien und Wirtschaftsartikeln aller Art. Das Stammkapital beträgt 20 000 RM. Geschäftsführer Kaufmann Otto König. J. — † Seifenhaus Oskar Jaeschke. Inhaber Kaufmann Oskar Jaeschke, Zeughausstr. 3.

Bentheim. Deutsch-Holländische Seifenwerke, G. m. b. H. in Waldseite bei Gildehaus. Gesellschaft aufgelöst. Liquidator ist der bisherige Geschäftsführer Leo Hoffstadt in Essen.

Finsterwalde N.-L. Herr Alfred Thierack, seit 1890 alleiniger Inhaber der etwa 1798 gegründeten, seit 1854 in Finsterwalde bestehenden Seifen- und Parfümerie-Fabrik A. Thierack, feierte am 15. August seinen 70. Geburtstag. Seine rege Schaffensfreudigkeit, der riesige Fleiß und die eiserne Willenskraft brachten das anfänglich kleine Unternehmen immer weiter vorwärts zur schönsten Blüte. Schwere Zeiten konnten das rastlose Streben des Herrn Thierack nur verstärken, und dank seiner großen Erfahrungen steht sein Werk auch heute wieder mit an erster Stelle in der deutschen Seifenindustrie. Der solide Aufbau und die besten finanziellen Verhältnisse schafften sicheren Grund und gewährleisten auch in der heutigen Zeit ein weiteres Blühen. Unerschüttert arbeitet die modern und rationell eingerichtete Firma an einem weiteren Ausbau, darin unterstützt durch einen großen Stamm langjähriger Arbeiter, Angestellter, Reisender und Vertreter. So sind die Erzeugnisse unter dem Namen Thierack heute über ganz Deutschland verbreitet, und auch der Export wird gepflegt. Die Zeichen der Zeit sind auch an Herrrn Thierack nicht ganz spurlos vorübergegangen. Ein vor ca. zwei Jahren erlittener Schlaganfall fesselte ihn an den Fahrstuhl, und ein neuerlich erlittener Sturz ans Bett. Wir hoffen und wünschen zuversichtlich, daß Herr Thierack bald das Krankenlager wieder verlassen kann, und es ihm vergönnt ist, im nächsten Jahre das 75jährige Geschäftsjubiläum der Firma — Bestehen der Firma in Finsterwalde — bei bester Gesundheit mit zu begehen.

Hannover. Herr Emil Schramke, Prokurist der Firma Gebr. Noggerath, hier, konnte am 24. August 1928 auf eine 30jährige Tätigkeit bei dieser Firma zurückblicken.

Harburg-Wilhelmsburg. Das über das Vermögen der Speisefettgesellschaft Reiherstieg m. b. H. (früher Speisefettindustrie „Elbe" G. m. b. H.) in Harburg-Wilhelmsburg-Nord am 21. Juli 1928 eröffnete Vergleichsverfahren ist nach gerichtlicher Bestätigung des Vergleichs aufgehoben. — Nach Schließung der Ausstellung „Die Ernährung" in Berlin ist den Harburger Ölwerken Brinckman & Mergell vom Preisgericht für besonders wertvolle Leistungen die höchste zu vergebende Auszeichnung, nämlich der Staatsehrenpreis des Preußischen Ministeriums für Landwirtschaft, Domänen und Forsten, zuerkannt worden.

Herford. Unter dem Namen „Westmarga" hat der van den Bergh-Jurgens- und Prinzen-Konzern hier ein neues Unternehmen gegründet, das sich mit der Herstellung von Margarine und ähnlichen Produkten befassen soll. (Frkf. Ztg.)

-m. Kopenhagen. Die Ölfabrik Dansk Sojakagefabrik verarbeitete in dem am 30. Juni beendeten Jahre, lt. Jahresbericht der Stammfirma Östasiatisk Industri- og Plantage-Co. A.-S., 166 500 (i. V. 110 000) t Sojabohnen und andere Ölfrüchte etc. oder ca. 50 000 t mehr als je zuvor, und hatte 55,3 (43) Mill. Kr. Umsatz, davon 25,1 (20) Mill. durch Ausfuhr verarbeiteter Waren. Der Absatz war gut, man macht 1,42 Mill. Kr. Abschreibungen. Die Stammfirma verteilt aus 2,17 (1,78) Mill. Kr. Reingewinn 10 (12)% mit 2 (2,4) Mill. und macht 171 820 (60 605) Kr. Übertrag. Auf der Malakkahalbinsel erntete die Kokospflanzung Kretay ca. 1 (i. V. reichlich 1) Mill. Nüsse und erzeugte 263 t Kopra. Die Tochterfirma Teluk Merbau Plantations Ltd. erntete, außer Kautschuk, ca. 12 (12,5) Mill. Kokosnüsse und trägt 26 439 £ Gewinn auf neue Rechnung vor (i. V. 10% Dividende); sie erweiterte die Kokosanbaufläche durch Ankauf von 50 tragreifen acres auf 6533 acres. —- m. Herr Leimgroßhändler Wilh. Ellermann-Jensen ist gestorben.

Kronach. Die goldene Medaille des Bayerischen Industriellen-Verbandes wurde für langjährige Dienste Kommerzienrat Melchior Voitländer, Inhaber der Firma Franz Voitländer, Fabrik maschinentechnischer Öle und Fette, Kronach und Düsseldorf, verliehen.

Nürnberg. Nürnberger Parfümerie- und Seifenfabrik Karl & Co. G. m. b. H. Dem Buchhalter Eugen Mehler ist Einzelprokura erteilt.

J. C. Bloedner & Sohn, A.-G., Gotha. Diese Seifenfabrik verteilt aus RM 13 200 (26 384) Reingewinn auf RM 0,4 Mill. Kapital diesmal nur 3 (i. V. 5)% Dividende. Aus der Bilanz: Kreditoren einschließlich Banken RM 275 600 (222 915), Debitoren RM 173 200 (151 436), Vorräte RM 193 900 (183 942). (Frkf. Ztg.)

Norddeutsche Glycerin- und Fettsäurewerke F. Thörl & Co. A.-G. i. Liquid., Harburg. Die Gesellschaft, die sich Ende 1926 einer Sanierung durch Zusammenlegung des A.-K. 5 zu 1 von RM 300 000 auf RM 60 000 unterzog, hat nach der Abschlußbilanz für 31. Dez. 1927 auch dieses restliche Kapital völlig verloren. Den Aktiven, darunter RM 141 729 (219 300) Immobilien, RM 462 600 (404 300) Maschinen usw., RM 295 782 (495 667) Vorräte und RM 255 846 (156 516) Debitoren stehen die auf RM 1,20 (1,05) Mill. angewachsenen Schulden gegenüber, die sich zusammensetzen aus RM 772 969 Bankschulden, RM 188 910 Kreditoren und RM 235 949 Akzeptverpflichtungen. (Frkf. Ztg.)

Verein Deutscher Ölfabriken, Mannheim. In der G.-V. vom März wurde, wie s. Zt. berichtet, der Vorstand ermächtigt, die Fabrikanlagen in Spyck am Niederrhein zu verkaufen, und es wurde damals bemerkt, daß der Käufer den Preis in Aktien der Mannheimer Gesellschaft, die er besitzt, bezahle. Die Verhandlungen darüber sind noch nicht zum Abschluß gediehen, doch ist eine Erweiterung des Spycker Betriebes bereits in Angriff genommen, und es wird sich erst später entscheiden, ob die Anlagen von den Mannheimer Ölfabriken oder dem damals in Betracht gezogenen Käufer oder von beiden gemeinsam betrieben werden. Bisher waren die Spycker Betriebe an diesen evtl. Käufer, nämlich den Konzern Jurgens-van den Bergh verpachtet, zu dessen Interessenkreis die Mannheimer Gesellschaft gehört. Wenn dieser die Anlagen für sich übernehmen sollte, so ist es nicht ausgeschlossen, daß statt einer Bezahlung in Mannheimer Aktien eine solche in bar erfolgt. Die Investitionen, die für die geplante Extraktionsanlage (zur Befreiung der Saaten vom Öl auf chemischem Wege) erforderlich sind, belaufen sich auf mehrere Millionen und werden vorläufig aus eigenen Mitteln der Gesellschaft in engster Zusammenarbeit mit dem holländischen Konzern aufgebracht. Mit der Erweiterung des Betriebes ist gleichzeitig die Errichtung von Lagerhäusern an der Rheinwasserstraße vorgesehen. Wie uns von Verwaltungsseite weiter gesagt wird, ist der Beschäftigungsgrad im laufenden Jahre bisher zufriedenstellend. (Frkf. Ztg.)

Knochenmarkt und Knochensyndikat. Mit der Gründung der „Deutschen Knochenindustrie G. m. b. H.", in der die knochenverarbeitenden Werke zusammengeschlossen sind, ist wohl der Konkurrenzkampf zwischen den Leimfabriken beendigt. Er hatte im Winter 1927/28 seinen Höhepunkt erreicht, nachdem eine Anzahl Mitglieder — Fabrikanten und Händler — aus der Rohag am Ende September 1927 ausgeschieden war. Die Preise für Knochen sind daraufhin sprunghaft in die Höhe gegangen, so daß sie für die Fabriken unerträglich hoch geworden seien. Dies war dann der eigentliche Grund für die Aufnahme der Verhandlungen zwecks Zentralisierung des Rohstoffeinkaufs. Der neuen Gesellschaft gehören alle großen und die meisten mittleren Knochenleimfabriken Deutschlands an, auch die Gelatine- und Leimwerke Johann Pfeffer A.-G., Memmingen (Bayern), die i. V. aus der Rohag ausgeschieden war und als bedeutender Außenseiter galt. Mit denjenigen wenigen Fabriken, die noch außerhalb der neugegründeten Gesellschaft stehen, werden, wie man uns schreibt, die Verhandlungen weitergeführt, und es soll Aussicht auf ihren

[...]schluß bestehen. Die großen Preisschwankungen werden jetzt [...]ohl vermieden werden, und die Leimindustrie, gestützt auf [ei]ne normale Rohstoffversorgung, wird wohl in der Lage sein, [ih]ren Absatz zu erweitern. Andererseits besteht die Möglichkeit, [da]ß angesichts des Verbots der Knochenausfuhr die Industrie [ih]re Machtstellung ausnutzt, um die Preise auf ein für den [H]andel schwer tragbares Niveau herabzudrücken. Es sei jetzt [sc]hon beabsichtigt, sie in einigen Gegenden Deutschlands her[un]terzusetzen. Es muß aber erwartet werden, daß die Preise [...] sind, daß ein Rückgang der Sammeltätigkeit ver[mi]eden wird, da sonst unter Umständen eine vergrößerte Ein[fu]hr notwendig werden könnte. (Frkf. Ztg.)

Vom Weltmarkt.

Ausfuhr von Glyzerin aus Sowjetrußland. Der Glyzerin[ex]port aus der UdSSR. wurde, wie die „Volkswirtschaft der [U]dSSR." schreibt, 1926 wieder aufgenommen und hat 1927 [ei]nen lebhaften Aufschwung genommen. Es gelangen vorwie[ge]nd Rohglyzerine, also Unterlaugenglyzerin und Saponifikat[gl]yzerine sowie chemisch reines Glyzerin zur Ausfuhr. Als [T]ara dienen für das destillierte Glyzerin in Weidenkörbe ver[pa]ckte Glasballons von etwa 25 kg Fassungsvermögen, für [di]e Rohglyzerine Standard-Eisenfässer von etwa 500 kg Netto[in]halt. Die letzteren werden entweder als Leerfässer von dem [K]äufer angedient, am Gewinnungsort des Glyzerins aufgefüllt [un]d dann dem Käufer zurückgesandt, oder die Ware wurde [in] des Verkäufers eigenen Leihfässern dem Käufer angedient, [de]r diese dann nach einigen Wochen leer fob einem euro[pä]ischen Hafen zurücklieferte.

Die Verkäufe von Rohglyzerin werden auf Abladung oder [a]b Lager europäischem Hafen getätigt, der Preis wird für die [en]glische Tonne (1016 kg) netto festgesetzt. Nach Eingang der [W]are im Bestimmungshafen wird ein gemeinsames Muster [vo]n Käufer und Verkäufer gezogen, dieses versiegelt und [da]nn analysiert. Für Deutschland und einige andere an[g]renzende Länder werden diese Analysen von der „Hessischen [C]hemischen Prüfungsstation für die Gewerbe und Chem. Unter[su]chungsamt der Provinz Starkenburg" in Darmstadt ausge[fü]hrt. Die Analyse wird auf Grund der British Standard Spe[ci]fications (International Standard Methods) ausgeführt, da auch [di]e Verkaufsverträge sämtlicher Handelsvertretungen der UdSSR. [na]ch diesen Standardbestimmungen abgeschlossen werden.

Die aus der UdSSR. exportierten Rohglyzerine, die aus [de]n verschiedensten Seifenfabriken der Union stammen, ent[sp]rechen den Anforderungen dieser BSS-Bedingungen, wonach [di]e Unterlaugenglyzerine im allgemeinen 80% Reinglyzerin so[w]ie unter 10% Asche und 3% aschefreien organischen Rück[st]and enthalten.

Von den zahlreichen Saponifikatglyzerinen, die 1927 aus[g]eführt wurden, zeigten drei folgende Zusammensetzung:

	I.	II.	III.
Reinglyzerin	92,45%	91,3%	89,4%
Asche	0,33%	0,66%	0,28%
Organischer Rückstand	0,9 %	1,04%	0,98%

Die exportierten Rohglyzerine wurden vorwiegend nach Eng[la]nd, den Vereinigten Staaten von Amerika und Deutschland [ve]rkauft, das ausgeführte chemisch reine Glyzerin nach Öster[re]ich und den Balkanländern.

Eine Partie chemisch reinen Glyzerins der Kasaner Seifen[un]d Kerzenfabrik, die von dem oben angegebenen Darmstädter [L]aboratorium untersucht wurde, zeigte keinerlei Spuren von [sc]hädlichen Bestandteilen, und die Ware entsprach allen Anfor[d]erungen des Deutschen Apotheker-Buches VI.

(Die Chemische Industrie.)

-m. **Schwedens Einfuhr im 1. Halbjahr 1928** betrug in [T]ons: Margarine 1089 (Jan.-Juni 1927: 765), Schweinefett und [S]chmalz 552 (425), Kopra 2905 (2928), Glyzerin roh oder ge[re]inigt 284 (432), Firnis 758 (525), Harz und Terpentin 2611 [(2]985), Mineral-Schmieröle 18 355 (13 478), Olein und andere [Fe]tsäuren 1129 (1017), Oleomargarin 162 (288), Paraffin 2340 [(1]326), andere Schmieröle 1486 (1614), Talg jeder Art 1488 [(2]021), Terpentinöl 336 (315), Tran jeder Art 534 (543), Palm[ö]l, Kokosöl und anderes Pflanzenfett 8729 (7998), vegetab. fette [Ö]le 5934 (5023); Parfümerien und kosmetische Mittel 42 (39), [S]eifen jeder Art 246 (197), Ätzkali fest 156 (61) und flüssig [1]778 (904), Ätznatron fest 1359 (384) und flüssig 31 (3); Chlor[k]alk 3561 (2553), Glaubersalz und Bisulfat 12 367 (30 755), Pott[a]sche 819 (850), Soda und Natriumbikarbonat 11 285 (10380) t.

-m. **Schwedens Ausfuhr im 1. Halbjahr von 1928 (von 1927)** [u]mfaßte u. a. in Tons: Margarine 19 (43), nicht besonders [g]enanntes Harz 1138 (1156), Talg 205 (260), Terpentinöl 482 [(]566) t.

Industrie des Auslandes.

-m. **Dänemarks chemisch-technische Industrie.** Nach einem [v]on der Fabrikaufsichtsbehörde herausgegebenen Verzeichnis, [d]as künftig alle 5 Jahre erscheinen soll und die Betriebe in 227 [G]ruppen und innerhalb jeder nach den 29 Aufsichtsbezirken (voran Kopenhagen-Frederiksberg) ordnet, unterstanden derselben Ende 1927 u. a. (kleine Handwerksbetriebe also ausgenommen, ebenso Werke außer Betrieb): 10 Ölmühlen und -raffinerien (wovon 2 zugleich Wasserstoff und Sauerstoff herstellen), hiervon 5 in Kopenhagen; 4 Leimfabriken, davon 1 mit Knopffabrik, 1 mit mech. Bindfadenspinnerei verbunden (außerdem 1 mit Tapetenfabrik); 5 Sodafabriken, wovon 3 derselben Firma gehörten, die auch Borax, Borsäure, Glaubersalz, Magnesit erzeugt; nur 20 Fabriken für Seife (als Haupterzeugnis); 2 Kerzenfabriken, beide in Kopenhagen. In der Gruppe „chemische Fabriken" mit 69 Betrieben sind in Kopenhagen 2 als für Parfüme, 1 für Gesichtscreme, 1 für kosmetische Artikel besonders bezeichnet. Ferner standen unter Gewerbeaufsicht 2 Haarreinigungsanstalten auf dem Lande.

st. **Die Seifenindustrie Hollands in den Jahren 1921/1926.**

	1921	1922	1923	1924	1925	1926
Anzahl der Seifenfabriken mit mehr als 10 000 kg Rohstoffverbrauch im Jahr	61	63	58	56	58	63
Gesamtpersonal am 15. September	2208	2133	2153	2151	2281	2311
Primäre Maschinenkräfte in PK.	2070	2280	2635	2881	2963	3104
Wert der verarbeiteten Materialien einschl. Verpackung in Fl. 1000	16462	16355	18042	19707	19967	19654
Gesamtverbrauch in Fl. 1000	16932	16702	18397	19027	20223	19952
Wert der hergestellten Produkte in Fl. 1000	26898	27196	28281	28770	30399	31131
Wert der in das Ausland verkauften Produkte in Fl. 1000	1207	1582	1686	1622	1657	1749
Verbrauch an Ölen, Fetten, Harzen, Fettsäuren etc. in 1000 kg	19708	20426	22312	22374	21491	24984
Produktion in 1000 kg:						
Weiche Seife	35246	35828	36364	36750	37654	39969
Harte Seife und flüssige Seife	8570	9842	12335	12641	13531	13700
Seifenpulver	15232	17356	16887	17973	18218	18111

Zölle und Steuern.

= **Tschechoslowakei. Zollverfahren bei der Einfuhr kosmetischer Mittel.** Bei der Einfuhr kosmetischer Mittel in die Tschechoslowakische Republik verlangen nunmehr die tschechischen Zollämter im Sinne der Regierungsverordnung vom 13. Dezember 1927 zur Durchführung des Zollgesetzes die Bescheinigung einer ausländischen (für Kosmetika deutschen Ursprungs also einer reichsdeutschen) und zwar staatlichen oder von einer autonomen Körperschaft errichteten und vom Staate autorisierten Versuchsanstalt, daß es sich um bekannte und unschädliche, vom Standpunkt der im Zollgebiet geltenden Vorschriften gesundheitlich nicht zu beanstandende Kosmetika handelt, und daß die Metallgefäße, Röhrchen, Tuben u. dgl., in denen sie eingeführt werden, nicht mehr als 1% Blei enthalten. In Zweifelsfällen kann das Zollamt die Beibringung einer Bescheinigung der inländischen Staatsanstalt für die Lebensmitteluntersuchung fordern; deshalb wird den ausländischen Exportfirmen empfohlen, beim Import von kosmetischen Präparaten in die Tschechoslowakische Republik nach Möglichkeit nur Bescheinigungen von Versuchsanstalten vorzulegen, welche den obengenannten Bedingungen entsprechen, in keinem Fall aber Bescheinigungen von Privatanstalten und Laboratorien, welche im Sinne der zitierten Regierungsverordnung von den tschechoslowakischen Zollämtern nicht anerkannt werden können. Auf Ersuchen der exportierenden Firmen kann das zuständige tschechoslowakische Konsulat die vorgelegte Bescheinigung auch dahin legalisieren, daß es sich im betreffenden Fall tatsächlich um eine öffentliche und vom Staat autorisierte Anstalt handelt. Sh.

Rechtsprechung.

„Arco" gegen „Albo".

Urteil des Reichsgerichts v. 30. IV. 1928.

sk. (Nachdruck verboten.) Der Firma Luhn & Co. G. m. b. H. in Barmen (Klägerin) ist im Jahre 1899 das Warenzeichen „Alco" für eine Reihe von Waren, u. a. für Seife und Seifenpräparate, Soda, Wachs und Wachspräparate, Stearin und Stearinpräparate, Parfümerien und Toilettemittel, kosmetische Präparate, Öle, Fette, Schmier-, Putz-, Rostschutz-, Polier- und Desinfektionsmittel, Fleckstifte, Wichse, Schuhcreme u. dgl., eingetragen worden. Ferner hat sich die Klägerin im Jahre 1909 das Zeichen „Alcosana" für Butter, Kunstbutter, Speisefette, Speiseöle, Rinderfett, im Jahre 1910 das Zeichen „Alcoba" u. a. für „Speiseöle und -Fette, Margarine,

Kunstbutter, Rinderfett" und im Jahre 1911 für die gleichen Waren ein Bildzeichen eintragen lassen, das in einem Kreise die stilisierten Buchstaben A L C O wiedergibt. Die Margarinefabrik „Albo" G. m. b. H. in Berlin besteht seit 1921; ihr Geschäftsbetrieb besteht in der Herstellung und dem Vertrieb von Margarine. Für sie sind unter der Warenangabe „Margarine" am 17. Januar 1922 das im September 1921 angemeldete Warenzeichen „Albo-Extra" und im Jahre 1925 noch zwei weitere das Wort „Albo" enthaltende Zeichen eingetragen worden. Die Klägerin, die nach ihrer eigenen Angabe das Zeichen „Alco" seit 1908 bis zum Beginn des Weltkriegs für den Vertrieb von Speisefett verwendet, die Herstellung von Margarine dann aber erst im Jahre 1925 wieder aufgenommen und ihre Margarine nunmehr unter der Bezeichnung „Comark" verkauft hat, begehrte mit der im Dezember 1926 eingereichten Klage die Löschung der für die Beklagte eingetragenen drei Zeichen mit dem Worte „Albo" wegen Verwechslungsgefahr (mit „Alco") und außerdem die Entfernung des Bestandteils „Albo" aus der Firma der Beklagten. Die Klage wurde in sämtlichen Instanzen — Landgericht und Kammergericht Berlin sowie Reichsgericht — abgewiesen, von letzterem mit folgenden

Entscheidungsgründen.

Da die Klägerin von 1914 an bis 1925 kein Speisefett oder Margarine hergestellt und vertrieben hat, ist sie mit ihrem Zeichen „Alco" jedenfalls insoweit, als es zum Schutze der Ware Speisefett dienen sollte, während aller dieser Jahre im Verborgenen geblieben. Sie hat aber auch nach der Wiederaufnahme der Herstellung und des Vertriebs von Speisefett (Margarine) im Jahre 1925 zunächst nichts getan, um die Allgemeinheit darauf hinzuweisen, daß sich ihr Zeichen „Alco" auch auf diese Ware erstrecke; denn von 1925 an wurde ihr Speisefett, wie sie selbst sagt, unter der Bezeichnung „Comark" vertrieben. Die Beklagte, deren Firma im Jahre 1921 gegründet wurde, konnte also bei Anmeldung ihres Zeichens „Albo" und auch später, bevor die Aufforderung von der Klägerin wegen Unterlassung der Führung dieser Bezeichnung an sie erging, nicht wissen, daß die Klägerin den Schutz des Zeichens „Alco" gerade für Speisefett (Margarine) beanspruche. Wenn nun die Klägerin von der Beklagten, nachdem diese gutgläubig den Zeichenschutz für „Albo" erlangt und einige Jahre hindurch Mühe und Kosten auf die Einführung dieses ihres Zeichens verwandt hat, auf Grund ihres formalen Zeichenrechts Löschung des Warenzeichens „Albo" und Streichung dieses Wortes aus ihrer Firma verlangt, so treibt sie Mißbrauch mit ihrem Recht und verstößt gegen § 1 UnlWG. Wie der Vorderrichter feststellt, war sie ungeachtet der mancherlei Hemmungen, welche die Nachkriegszeit für die Einzelwirtschaft mit sich brachte, nicht gehindert, schon viel früher, als geschehen, den Vertrieb von Speisefett (Margarine) wieder aufzunehmen und ihrem Zeichen „Alco" im Rahmen dieses Vertriebes wieder Geltung zu verschaffen, ehe die Beklagte das Wort „Albo" zur Bezeichnung ihrer Margarine und als Bestandteil ihrer Firma verwendete. (II 372/27.)

Literatur.

Die geschichtliche Entwicklung des Arbeitsverhältnisses. (Päd. Mg. 1204.) Von Prof. Dr. *Preyer*. Langensalza, Hermann Beyer & Söhne (Beyer & Mann). Preis 0,65 RM, geb. 1,35 RM.

Preyer gibt einen ausgezeichneten Überblick über die geschichtliche Entwicklung des Arbeitsverhältnisses von der Sklaverei ausgehend, die große Bedeutung des Einflusses des Christentums erkennen lassend, bis zur Neuzeit, wahrhaftig ein äußerst interessanter Gang durch die Kulturgeschichte. Seine feinsinnige Arbeit ist also die durchaus notwendige Grundlage für die Beurteilung der entsprechenden Gegenwartsfragen.

Das Schlichtungswesen als volkswirtschaftliches Problem. (P. M. 1219.) Von Prof. Dr. *A. Voigt*. Langensalza, Hermann Beyer & Söhne (Beyer & Mann). 61 Seiten. Preis 1,50 RM, geb. 2,20 RM.

Von einem Manne, dessen Urteil größte Beachtung verdient, wird hier das Problem der Schlichtung, das gewiß nicht einfach und auch theoretisch nicht leicht verständlich ist, in seiner ganzen Verwicklung, wenn auch nur in großen Zügen und unter Beschränkung auf die wirtschaftliche Seite, vorgeführt. Er zeigt eindringlich und anschaulich die Gefährlichkeit des Bekenntnisses der wirtschaftlichen Gruppen zum Wirtschaftskampf und die Unzulänglichkeit des heutigen Schlichtungswesen, diesen Kampf zu verhindern. Dem gegenüber macht er Vorschläge zu einer Umgestaltung, zur Einführung des „rationellen Schlichtungswesens", die gerade zurecht kommen für den gegenwärtigen Augenblick, wo der Reichsarbeitsminister die Schlichter nach Berlin zu einer Beratung über eine Reform des Schlichtungswesens beruft. Möchte das Buch helfen, daß dieses Werk unter den rechten Voraussetzungen in Angriff genommen und zu einem für das ganze Volk glücklichen Ende geführt werde.

Verschiedenes.

= **Vom litauischen Seifen- und Parfümerien-Markt** wird uns aus Kowno berichtet, daß pharmazeutische, kosmetische und ähnliche Waren eine recht befriedigende Saison haben. Bemerkenswert ist hierbei jedoch, daß infolge der in annehmbaren Qualitäten von der immer mehr erstarkenden Industrie dieser Branche hergestellten einheimischen Erzeugnisse die ausländischen Fabrikate mehr und mehr verdrängt werden. Das trifft insbesondere auf Toilette- und Waschseifen, Zahnpasten und Puder zu, die infolge der von den litauischen Fabriken betriebenen großzügigen Reklame bevorzugt werden. Immerhin bleiben noch manche Möglichkeiten für den Export nach Litauen, da dort in den letzten Jahren Bedarf und Nachfrage eine Steigerung erfahren haben und vor allem deutsche Qualitätsmarken keineswegs ihre Anziehungskraft eingebüßt haben. J.

Wie führt man einen Markenartikel zum Welterfolg? Ein wissenschaftlicher Wettbewerb, den einige amerikanische Universitäten ausgeschrieben hatten und der die Erfolgsgrundlagen eines Markenartikels untersuchen und aufdecken sollte, endete mit der einstimmigen Preiskrönung des Mundwassers Odol. „Es ist geradezu erstaunlich," so lautet der endgültige Bericht, „wie in der Odolflasche allein Zweckmäßigkeit und Schönheit vereint sind. Kann eine Flüssigkeit, die tropfenweise abgegeben werden soll, einfacher und sparsamer ausfließen als durch den Odol-Verschluß, der gleichzeitig unbedingte Reinheit des Inhaltes und vollständige Abdichtung gewährleistet? Und die Form der Odol-Flasche! Zweckmäßig, eigenartig und ästhetisch einwandfrei! Hunderte Male wurde sie nachgeahmt, aber nie erreicht, geschweige denn überboten. „In dieser Packung," so schließt der Bericht, „hätte selbst ein mittelmäßiges Mundwasser Erfolg haben müssen, der Welterfolg, den Odol errang, ist allerdings nur durch die Vereinigung dieser mustergültigen Aufmachung mit wirklicher Qualität erreichbar geworden." Ergebnis: Die Packung zieht, der Inhalt siegt! (Parfümerie-Ztg., Wien.)

Submissionen.

Die Lieferung der Wirtschaftsbedürfnisse für das städt. Wohlfahrtsheim in Kassel, Luisenstr. 2, soll für die Zeit vom 1. Oktober 1928 bis 31. März 1929 in folgenden ungefähren Bedarfsmengen vergeben werden:

Los VII.

400 kg Seifenflocken (weiße, mit mindestens 85 Proz. Fettgehalt)
800 kg Schmierseife (Silberseife, garantiert rein, mit mindestens 45 Proz. Fettgehalt)
200 kg Schmierseife (gelb, mit mindestens 45 Proz. Fettgehalt)
400 kg Seifenpulver (25 Prozent Fettgehalt)
140 kg Kernseife (weiße, in Stücken zu 200 g)
120 kg Kernseife (gelbe, in Stücken zu 200 g)
200 kg kalz. Soda
250 kg Kristallsoda.

Angebote lautend: für Los VII auf feste Preise sind rechtzeitig bis zum Eröffnungstermin, der auf Mittwoch, den 5. September 1928, vormittags 10 Uhr, festgesetzt ist, mit der Aufschrift „Verdingung von Wirtschaftsbedürfnissen Los VII" in versiegeltem Briefumschlag einzureichen. Die Beifügung von besonders einzupackenden Proben ist zu Los VII erforderlich.

Die Lieferungsbedingungen liegen im Geschäftszimmer des Wohlfahrtsheims zur Einsicht aus.

Kassel, den 15. August 1928.

Städt. Wohlfahrtsheim.

Deutsche Patent-Anmeldungen.

22i, 4. G. 68 058. Gélatines Hasselt & Vilvorde Société Anonyme, Brüssel; Vertr.: Dr. G. Rauter, Pat.-Anw., Berlin W 9. Verfahren zum Entmineralisieren von Knochen mittels einer Lösung von Phosphorsäure. 25. 8. 26.

33c, 11. M. 99 252. Paul Mayer, Wien; Vertr.: Dr. G. Lotterhos, Pat.-Anw., Frankfurt a. M. Als Halter dienender, längsgeteilter und aufklappbarer Aufbewahrungsbehälter für Toiletteartikel, wie z. B. Seife in Stangenform. 12. 4. 27. Österreich 17. 7. 26.

45k, 2. K. 105 149. Ferdinand V. Kraupner, Raudnitz a. d. E. Fliegenfänger. 14. 7. 27. — **45l**, 3. I. 28 381. I.-G. Farbenindustrie Akt.-Ges., Frankfurt a. M. Verfahren zum Mottenechtmachen von Waren. 23. 6. 26.

Beilagen-Hinweis.

Vorliegender Nummer ist von der chromolithographischen Kunstanstalt *Kramp & Comp.*, Offenbach a. M., eine farbige Beilage über moderne Puderpackungen beigefügt, die wir der Aufmerksamkeit empfehlen.

Redakteure: Verantwortlich für das Hauptblatt, das Beiblatt „Der Parfümeur" und das Handelsblatt: E. Marx; für das Beiblatt „Der Chemisch-Technische Fabrikant W. Münder; für den Inseratenteil: G. Panholzer. Druck von Hier. Mühlberger. Sämtliche in Augsburg.

Handels u. Markt Berichte

= **Glyzerin.** (Berlin N 65, den 1. September 1928.)

Paris kam diese Woche:	gegen vorige Woche:
hglyzerin 80% £ 28.10 (ca. RM 58)	£ 28.10 (ca. RM 58)
ponifikat 88% £ 33.10 (ca. RM 68)	£ 34.10 (ca. RM 70).

Tendenz schwach.

Das stärkere Angebot, welches sich bereits vorige Woche merkbar machte, verbunden mit großer Kaufunlust, übte einen uck auf die Preise aus, sodaß der Preis für Saponifikat um 1 (ca. RM 2) fiel.

Dynamitglyzerin war bis zu $ 20½ exkl. fob (ca. RM 86,10) geboten. Horst Großmann.

*** **Zur Lage des Ölsaat-, Öl- und Ölkuchenmarktes.** (1. August 1928.) Das Geschäft am ausländischen und inländi-nen Markt verlief auch in dieser Woche sehr still. Nach wie r wird nur dringend nötige Ware gekauft. Der Preissturz am treidemarkt wird sich möglicherweise im Lauf der nächsten it noch weiter auf Ölsaaten auswirken, zumal die Anbau-iche von Leinsaat am La Plata bekanntlich etwas größer als lche der letzten Ernte ist. Soweit der deutsche Markt in Be-icht kommt, ist die wirtschaftliche Lage bekanntlich nicht so, ß regelmäßig Geschäfte auf lange Sicht abgeschlossen wer-n können, weil die leidige Geldknappheit zu- statt abnimmt. e Preise für Leinöl wie auch andere Pflanzenöle werden am utschen Markt seitens der Verbraucher für zu hoch gehalten, mehr s dringend nötige Ware wird gerade aus diesem Grunde in n meisten Fällen eben nicht gekauft. Rohes Leinöl sofortiger eferung kostete etwa RM 60, Ware zur Lieferung im Septem-r-Dezember gleichpreisig, die Preise für Januar-April wurden Rpf. die 100 kg höher gehalten. Dieser Aufpreis wird sich hl kaum lange behaupten, weil argentinische Leinsaat neuer nte für Januar-Februar billiger als solche aller voraufgehen-n Termine angeboten wird. Rüböl wird im Preise voraus-chtlich etwas ermäßigt werden, weil die Amsterdamer Börse den letzten Tagen mit billigeren Preisen herausgekommen ist. rgentinien: Die Leinsaatverschiffungen der letzten Woche trugen 5000 t nach Nordamerika und 38 200 t nach Europa, der Woche vorher 4000 t und 16 700 t, der sichtbare Vorrat den Häfen verminderte sich von 110 000 t auf 100 000 t im ergleich mit 100 000 t vor einem Jahr. Indien: Nach Europa urden in dieser Woche 950 t Leinsaat, 1550 t Rübsaat und 700 t Baumwollsaat verladen, in der Vorwoche 3600 t bezw. 0 t und —.— t.

Schlußpreise. London: Leinsaat Calcutta £ 17.10, old Bombay £ 17.12/6, kleine Bombay nominell, Plata £ 15.5 ue Ernte Januar-Februar £ 15.2/6, Rübsaat Toria 18.11/3, Kottonsaat Bombay £ 8.17/6, schwarze ägyptische 9.18/9, Erdnüsse Koromandel £ 21.7/6, Sojabohnen £ 11.10 s 11.17/6 je 1 t; Hull: Leinöl vorrätig £ 27.17/6, September-ezember £ 28, Januar-April £ 28.2/6, Rüböl £ 40.15, raffi-ert £ 42.15, Sojaöl £ 32.10, geruchfrei £ 36, Kottonö', rohes ombay £ 29, rohes ägyptisches £ 29.15, Rizinusöl, pharma-eutisches £ 49 je 1 t; Amsterdam: Leinöl vorrätig Fl. 35, ktober-Dezember Fl. 31½, Januar-April Fl. 31¾, Rüböl vor-itig Fl. 49 die 100 kg ohne Faß ab holländischen Fabriken.

Am Ölkuchenmarkt war das Geschäft sehr ruhig, nur e Preise der Rapskuchen wurden in dieser Woche etwas er-äßigt. Der Großhandel forderte für Rapskuchen RM 18,50 s 18,75, Palmkernkuchen RM 20,75 bis 21, Sojaschrot extrahiert utto mit Sack RM 21,75 bis 22, Leinmehl RM 24 bis 24,25, rdnußmehl RM 22,50 bis 23,75 je 100 kg ab Lager.

Öle und Fette. (Hamburg, den 30. August 1928.) Die eschäftstätigkeit war allgemein nicht sehr rege. Trotzdem onnten die Öle von dem leichten Preisrückgang der Rohstoffe cht profitieren, was in der Hauptsache auf den schlechten Ab-ang auf dem Kuchenmarkt zurückzuführen ist. In tierischen etten war lediglich Schweinefett besser gefragt bei eigenden Preisen. Je nach Qualität fordert man 65—82 dän. ronen cif. Hamburg. Die an den hiesigen Markt kommenden artien sind sehr gering, da größere Posten für holländische echnung am dänischen Markt in der letzten Woche akzeptiert urden. Rindertalg verkehrte in ruhiger Haltung. Die reise für südamerik. „A"-Talge haben eine Ermäßigung er-hren und notieren jetzt £ 41 bis 42. Das Ergebnis der gestri-en Londoner Talg-Auktion war nur sehr kläglich. Obgleich an in der Vorwoche die Auktion hatte ausfallen lassen, wurden estern von den aufgestellten 698 Fässern nur 197 zu unver-nderten Preisen verkauft. Vorläufig setzt sich die schwache endenz auf diesem Markt weiter fort. Palmkern- und okosöl. In ersterem sind fast sämtliche Mühlen bis Oktober usverkauft, und es macht sich darin schon wieder eine Knapp-eit fühlbar, Okt.-Dez. einschl. Faß RM 77,50, vordere Termine is zu RM 80. In Kokosöl war der Markt ruhig. Nachdem sich der Preis in letzter Zeit immer mehr und mehr dem von Palm-kernöl genähert hat, findet der Artikel vermehrtes Interesse, hintere Termine RM 80, vordere RM 82 einschl. großer Fässer. In Leinöl war der Markt in der abgelaufenen Woche ruhig bei unveränderten Notierungen. Am Wochenschluß hat die russische Sowjet-Regierung größere Mengen Leinöl sowohl aus dem deut-schen, als auch aus dem holländischen Markt für kurzfristige Lieferung aufgekauft. Da Leinöl einen derartig niedrigen Preis-stand wie augenblicklich seit langen Jahren nicht mehr erreicht hat, dürfte es zu empfehlen sein, den weiteren Verlauf des Mark-tes im Auge zu behalten. Die im Lauf der letzten Woche von Argentinien verschifften Mengen an Leinsaat betrugen 13000 t nach den Vereinigten Staaten und 19500 t nach Europa, Leinöl Aug.-Dez. RM 60, Jan.-März RM 60,75 nackt. Rüböl. Bei kleinem Geschäft konnten sich die Preise voll behaupten, RM 88—90 ab Mühle. Kottonöl ist fester, und Untergebote wurden seitens der englischen Fabriken teilweise zurückgewiesen, gewöhnliches £ 38.5, extrahelles £ 39. Soja- und Erdnußöl. Letzteres war für spätere Termine stark gefragt, wogegen die Nachfrage in Sojaöl sich in ruhigen Bahnen bewegte, Erd-nußöl Sept.-Dez. RM 78,75, Sojaöl Sept.-Dez. RM 64 exkl. Rizinusöl. Die Preise waren ziemlich unverändert bei stillem Geschäft, I. Pressung £ 44, II. Pressung £ 41.10, D. A. B. 6 £ 48, mischbar £ 48. Palmöl zeigt seit einigen Tagen wieder eine steigende Tendenz, die Nachfrage bleibt aber ruhiger. In Fettsäuren hat sich die Lage in der letzten Woche wieder geändert. Während in der Vorwoche Kokosöl bei geringerer Nachfrage lebhafter angeboten wurde, hat sich plötzlich eine größere Kauflust eingestellt, sodaß sich wieder eine Knappheit in diesem Artikel bemerkbar macht. Auch in extraheller Erd-nußöl- hat eine regere Geschäftstätigkeit stattgefunden, und es sind Abschlüsse bis Ende dieses Jahres getätigt worden. Hieran beteiligte sich auch in großem Maßstabe das Ausland. Kokos-haltige Mischfettsäuren blieben weiterhin gefragt. Kokosöl-RM 76—78.

— (Hamburg, den 31. August 1928.) Leinöl, prompt 66,25, Leinöl Sept.-Dezbr. 66,25, Leinölfirnis 69,25, Kokosöl, roh, in Barrels 84,50, Kokosöl, ceylonartig, in Fässern 83,50, Palm-öl Lagos, loko 75, Erdnußöl, roh, Sept.-Dez. 86, Kottonöl, techn., raff., engl., cif 81, Sojabohnenöl, roh, inkl. 72, Leinölfettsäure, hell 70, Kokospalmkernfettsäure 77, Erdnußölfettsäure 62—65, Mischölfettsäure, hell 60—63, Sojaölfettsäure 50—56, Pflanzenöl-fettsäure, dest. 78, Rizinusöl I. Pressung, loko 93, Rizinusöl II. Pressung, loko 88, Rizinusöl DAB 6 101, Rizinusöl, mischbar mit Mineralöl 101, Palmkernöl, roh, inkl. Faß 79, Talg süd-amerik. A, schwimmend 81—86, Talg, südamerik. A, loko 82 bis 89, Talg, austr., good colour, Abl. 86, Hammeltalg, techn., cif Hbg. 88—90, Schweinefett, techn. 77—90, Talg, deutscher 84—88, Rüböl, roh, loko 90, Abdeckereifett 63—65, Rohmedizi-naltran, loko 80, Dorschlebertran, extra hell 68, Dorschleber-tran, gelb 65, Dorschlebertran, braunblank 59, Brauntran 48, Robbentran, hell 67, Robbentran, hellbraunblank 62, Sesamöl-fettsäure 63.

Die Preise verstehen sich in RM für je 100 kg.

Preise behauptet, Nachfrage etwas lebhafter.

Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

Holzöl. (Hamburg, den 30. August 1928.) Bei festen Preisen ist das Geschäft nur klein. Ich notiere für Abladungs-ware £ 80 bis 82 p. engl. ton, Loko- und schwimmende Par-tien £ 78 bis 79 p. engl. ton. E. N. Becker.

Palmöl. (Hamburg, den 30. August 1928.) Der Markt ist fest angesichts der Tatsache, daß ein Tankdampfer mit einem ziemlichen Quantum Palmöl an Bord gesunken ist. Die englischen Verkäufer und Importeure sind daher zurzeit zurück-haltend, und die Preise sind gestiegen. Im allgemeinen ist je-doch zu den höheren Preisen bei dem Konsum wenig Interesse, da man erwartet, daß die Preise wieder nachgeben werden. Ich notiere heute freibleibend wie folgt: Lagos-Palmöl, schwim-mend £ 34.10, Lagos-Palmöl, Aug.-Sept.-Abl. £ 34.12/6, Ka-merun-Plantagen-Palmöl, schwimmend £ 34, Kamerun-Plan-tagen-Palmöl, Aug.-Sept.-Abl. £ 34, Kamerun-Palmöl, gewöhnl., schwimmend £ 33.17/6, Softs-Palmöl, schwimmend £ 34.5, Softs-Palmöl, Aug.-Sept.-Abl. £ 34.7/6, Softs-Palmöl, Sept.-Okt.-Abl. £ 34.10, Kongo-Palmöl, schwimmend £ 30, 2%, Kongo-Palmöl, Sept.-Okt.-Abl. £ 30.5, 2%, Kamerun-Plant.-Palmöl, in Eisenfässern, loko Hamburg £ 34.5. Christian Reimler.

*** **Fettstoffe.** (31. August 1928.) Ohne daß die Nach-frage sich wesentlich gehoben hätte, war die Stimmung während der verflossenen zwei Wochen am einheimischen Markt fest und unverändert. Um diese Jahreszeit nimmt der Verbrauch von technischen und Speisefetten langsam zu, sodaß billigere Preise für die nächste Zeit auch aus diesem Grunde kaum in Frage kommen. An den englischen Märkten war die Stim-

mung im großen und ganzen verschieden, meist aber ruhig, die Umsätze belebten sich zeitweise, die Preise waren nur unwesentlichen Veränderungen ausgesetzt. Trane nahmen namentlich während der Schlußwoche stetige Stimmung an. Talg ließ in der letzten Zeit größere Umsätze nicht aufkommen. Liverpool notierte Ende der Berichtsperiode für vorrätigen englischen Lebertran etwa 32 sh 6 d in Barrels das cwt. ab Lager. Die Preise für südamerikanischen Talg bester Qualitäten auf Verschiffung stellten sich auf 41 sh bis 41 sh 6 d, für solchen zweiter Qualitäten auf 37 sh bis 37 sh 6 d, für australischen guten Mischtalg auf 41 sh bis 41 sh 3 d cif Liverpool, für englischen Schmelztalg je nach dessen Beschaffenheit auf 36 sh bis 41 sh ab Schmelze das cwt. Die Preise von Schmalz unterlagen in Nordamerika ansehnlichen Schwankungen, vermochten sich am Schluß jedoch erneut gut zu befestigen. Talg war bei mäßig großer Nachfrage ständig gut behauptet. Am New Yorker Markt kostete vorrätiger Talg ohne Verpackung etwa $8^1/_4$ Cents und solcher in Tierces $8^5/_8$ Cents das Pfund.

Wachse und Harze. (Hamburg 1, den 30. August 1928.) Das Geschäft ist im allgemeinen lebhafter gewesen, speziell in Paraffin sind wieder belangreiche Umsätze bezw. Abschlüsse getätigt worden. Ich notiere für Ia weißes amerik. Tafelparaffin 50/52° $ 12,75 bis 13, für weiße amerik. Paraffinschuppen 50/52° $ 12 bis 12,25; Abladung 1928 Tafelparaffin $ 12,75, Paraffinschuppen $ 12, Abladung Januar bis März 1929 Tafelparaffin $ 13,50, Paraffinschuppen $ 12,75, weißes poln. Tafelparaffin 50/52° $ 12,50 cif Hamburg. Ceresin notiert wie folgt: Naturgelb 54/56° $ 21, 56/58° $ 21,50, Ozokerit-Ceresin 58/60° $ 26, Ceresin weiß 54/56° $ 21,50, höhere Gradationen entsprechend. Bienenwachs: Es ist wieder eine leichte Befestigung zu konstatieren. Da die greifbaren Vorräte unverändert klein sind, wird die Marktentwicklung auch stetig bleiben. Es notiert ausländisches Bienenwachs loko und kurzfällig sh 160 bis 183 p. cwt., Abladungs-Partien sh 157 bis 180 p. cwt. Japanwachs: Der Markt ist gänzlich unverändert. Es notiert Loko-Ware sh 81/6 p. cwt., Abladungspartien sh 80/6 p. cwt. Karnaubawachs: Die stark steigende Tendenz des Marktes hält an, speziell für Lokoware fettgrau und ganz besonders courantgrau ist eine offensichtliche Knappheit eingetreten, die die Preise für diese Positionen sehr in die Höhe getrieben hat. Es notiert Lokoware fettgrau sh 125 p. cwt., courantgrau sh 128 p. cwt., Abladungs-Partien fettgrau je nach Termin sh 118 bis 122 p. cwt., courantgrau sh 122 bis 125 p. cwt. Montanwachs kostet unverändert RM 60. Harz: Bei nur wenig schwankenden Preisen sind auch hier etwas größere Umsätze zu verzeichnen. Ich notiere für amerik. Harz auf Abladung $ 8,80 bis 9, schwimmende und Lokoware $ 8,90 bis 9,10, franz. Harz $ 8,75 bis 9, Wurzelharz Standardtype „FF" $ 6,90 bis 7,10.

Sämtliche Preise verstehen sich, wenn nichts anderes angegeben ist, für je 100 kg brutto für netto inkl., resp. netto inkl. Verpackung, falls nichts anderes vermerkt, ab Lager bezw. cif Hamburg, netto Kasse, freibleibend.

Der Zoll für Paraffin beträgt RM 13, für Bienen- und Karnaubawachs RM 10, für Japanwachs RM 15 für je 100 kg. Amerik. Paraffin liefere ich auch ab meinen Lägern Köln, Düsseldorf, Mannheim, Feuerbach, Mainz, Dresden und Berlin. E. N. Becker.

Spanische und französische Harzprodukte. (San Sebastian, den 28. August 1928.) Der geplante Zusammenschluß der spanischen Fabrikanten wird sich jedenfalls in nächster Zeit verwirklichen, und es bleibt abzuwarten, welche Folgen er auf den Export haben wird. Die Ernteverhältnisse sind sonst günstig, da viel sonniges Wetter die Bleiche der Harze und die Gewinnung des Rohharzes begünstigt hat. Man rechnet mit ungefähr den Quanten des letzten Jahres.

In Frankreich ist die Ernte etwas größer als im vorigen Jahr, jedoch wurde von den ganz weißen Qualitäten nicht so viel erzeugt, und es herrscht schon heute eine gewisse Knappheit. In den mittleren Qualitäten dagegen sind größere Vorräte vorhanden. Dunkle Waren kommen jetzt auch schon mehr an den Markt, doch sind die Vorräte darin noch sehr unbedeutend. Der Absatz in Terpentinöl war befriedigend.

Im allgemeinen sind die französischen Fabrikanten mit dem Ergebnis der Ernte bisher zufrieden, da das Rohharz zu entsprechend niedrigeren Preisen eingekauft wurde; man sieht daher der weiteren Entwicklung des Marktes zuversichtlich entgegen.

Die gegenwärtigen Notierungen sind wie folgt:

Spanien. Terpentinöl Ptas. 95, Harz Kristall Ptas 63, Harz Excelsior Ptas. 60, Harz Extra Ptas. 58, Harz I/II Ptas. 54, Harz III/IV Ptas. 52, Harz V/VII Ptas. 50, Harz VIII/X Ptas. 48, Harz XI/XII Ptas. 46.

Frankreich. Terpentinöl Ffrs. 400, Harz 6A Ffrs. 265, Harz 5 A Ffrs. 255, Harz 4 A Ffrs. 245, Harz 3 A Ffrs. 235, Harz AB/WW Ffrs. 225, Harz, WG/N Ffrs. 220, Harz M/K Ffrs. 215, Harz H/F Ffrs. 210, Harz Brai noir Ffrs. 195.

H. G.

Leim, Harz, Schellack. (Hamburg, den 31. August 1928.) *Knochenleim in Tafeln RM 116, *Knochenleim in Perlen RM 113,75, *Lederleim RM 131, Hautleim RM 155, Terpentinöl, amerik. Balsam- RM 79,50, Terpentinöl, deutsch. Balsam- RM 68—74,50, Terpentinöl, mild riechend RM 53—58,50, Harz, amerik. F $ 9,20, HJ $ 9,20, K $ 9,30, WG $ 10,85, WW $ 11, Schellack TN orange sh 220, Schellack lemon sh 245.

Mit * = frachtfrei Empfangsstation.

Schellack leicht befestigt. Harz und Terpentinöl ruhig.

Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

Geschäftliche und Personal-Nachrichten.

Tagesgeschichte.

Unter diese Rubrik passende Nachrichten aus dem Leserkreise sind stets uns willkommen und finden als solche nach Möglichkeit Berücksichtigung.

(Die mit † bezeichneten Notizen sind handelsgerichtliche Neueintragungen.)

† Altona a. E. J. H. Mohr & Co. G. m. b. H. Herstellung und Vertrieb von Speisefetten aller Art, insbesondere von Margarine. Stammkapital 25 000 RM. Geschäftsführer sind Kaufmann Peter Conrad Mohr, Altona-Groß-Flottbek, und Kaufmann Johann Hinrich Mohr, Hamburg.

st. † Amsterdam, Tollensstraat 85. „Ozon"fabriek, Handel in verpackten Bleichpulvern. — st. † Achterburgwal 41. J. Wolffenbuttel. Großhandel in Fett.

† Berlin. „Segeb" Seifen-Einkaufs-Genossenschaft Berlin e. G. m. H. Gegenstand des Unternehmens ist 1. der Einkauf von Waren auf gemeinschaftliche Rechnung und Abgabe derselben zum Handelsbetrieb an die Mitglieder der Genossenschaft. 2. Vermittlung und Vornahme aller Geschäfte, die im Interesse der Mitglieder liegen. 3. Beteiligungen aller Art. 4. Pflege des Warenabsatzes der Mitglieder durch gemeinschaftliche Reklame.

† Hamburg. „Derop" Deutsche Vertriebsgesellschaft für Russische Öl-Produkte Aktiengesellschaft, Zweigniederlassung Hamburg.

† Hamburg. Benzit-Verkaufsgesellschaft m. b. H. Handel mit Waren, insbesondere mit Benzit enthaltenden Waren, und Herstellung solcher Waren. Stammkapital: 20 000 RM. Geschäftsführer: Eduard Josef Wilhelm, Kaufmann. Prokura ist erteilt an Dr. Julius Hermann Gustav Karl August Rollmann.

st. † Leiden. Jan van Goyenkade 20a/21. Van Sonderen's Champéafabrieken. Fabrikation von Haarwaschmitteln.

-m. Bergen, Norwegen. Die Heringsölfabrik Haugsholmen Mel- og Sildoljefabrik A.-S. wurde in Konkurs erklärt.

Berlin. Rohde & Franke Norddeutsche Seifenindustrie. Gesellschaft aufgelöst. Der bisherige Gesellschafter Alfred Franke ist alleiniger Inhaber der Firma.

Berlin. Reichalda A.-G. Parfümerie-Fabrik, vormals Josef Reichelt, Spezial-Fabrik für Hand-, Nagel-, Schönheitspflege-Präparate und Utensilien: Durch Beschluß der Generalversammlung vom 25. Juli 1928 ist der § 2 (Gegenstand) geändert. Gegenstand des Unternehmens ist ferner: Vertrieb von Drogen, Kolonialwaren und feinen Fischwaren.

st. Delft. N. V. Oliefabrieken Calvé-Delft. Am 7. September findet eine außerordentliche Generalversammlung statt, in der über die Teilnahme an andern Unternehmungen beschlossen werden soll.

Delmenhorst. Oldenburger Margarinewerke A.-G. in Hoykenkamp. Direktor Heinrich Schlömer ist aus dem Vorstand ausgeschieden.

Düsseldorf. Am 22. August ist Herrn Kommerzienrat Fritz Henkel der künstlerisch ausgestattete Ehrenbürgerbrief von der Vertretung der Stadt unter Führung von Oberbürgermeister Dr. Lehr feierlich überreicht worden. — Die Firma Henkel & Cie. G. m. b. H. hat sich das Wort „Himmelsschrift" als Warenzeichen schützen lassen.

Düsseldorf. L. Hendrix. Der bisherige Inhaber Adolf Hendrix ist gestorben. Das Geschäft ist durch Erbgang auf die Witwe Adolf Hendrix, Gertrud geb. Fröhlich, ohne Beruf in Rotterdam, übergegangen und von dieser mit der Firma an den Kaufmann Otto Sander in Rotterdam veräußert worden, der es unter der bisherigen Firma fortführt. Die Prokura des David Sander, des Otto Sander und des Wilhelm Gerhard van der Haar ist durch Übergang des Geschäfts erloschen. Dem David Sander ist sie von dem Erwerber Otto Sander wieder erteilt.

-m. Göteborg, Schweden. Parfymeri Stjärnan A.-B. bildete sich mit 22 000 Kr. Aktienkapital. Vorstand sind Händler Agner N. Sjöstedt und Werkmeister A. G. Törnqvist. — -m. Parfymeri Chic A.-B. trat in Liquidation. — -m. Tval- och Parfymfabriken Viola A.-B., Seifen- und Parfümeriefabrik, schrieb das Aktienkapital von 0,6 auf 0,3 Mill. Kr. herab. — -m. A. Cecil Darells Kosmetiska Laboratorium ging von Sture Lindgren an August C. Darrell über.

-m. Helsingborg, Schweden. A.-B. Tekniska Fabriken Primula bildete sich mit 15 000 Kr. Aktienkapital. Vorstand sind Ing. Philip A. Nehrman u. a.

-m. Kopenhagen. A.-S. Det Östasiatiske Kompagni, Überseehandels- und Reederfirma, welche durch Tochterfirmen Kokospflanzungen in Hinterindien und Fabriken für Sojaöl etc. betreibt, dehnt ihre Tätigkeit auf Vorderindien aus und errichtet eine Agentur in Madras, u. a. für Einkauf von Erdnüssen, worin die dänische Einfuhr erheblich wuchs. — -m. A.-S. Københavns Margarinefabrik verpachtete nach mehreren Verlustjahren,

[di]e auch den Reservefonds aufzehrten, den Betrieb an die hiesige [M]argarinefabrik A.-S. Otto Mönsted. — -m. Die Kerzenfabrik [D]ansk Stearinlysfabrik ging von Poul Reinseth an Martin Fi[sc]her über. Prokura hat wie bisher A. Madsen. — -m. Herr [K]onsul Emil Gjerlöff, Gründer der Tinten- und Leimfabrik [] Rönning & Gjerlöff A.-S., feierte seinen 70. Geburtstag.

-m. London. Hector Whaling Co., Ltd., bildete sich für [W]alfang mit 250 000 £ Aktienkapital in E C₃, Pinners Hall.

Lüneburg. Lüneburger Wachsbleiche J. Börstling A.-G. [Di]e Gesellschaft beantragt 6 (5)% Dividende auf RM [1]6 000 A.-K. (Frkf. Ztg.)

München. „Mükophala" kosmet.-pharmac. Laboratorium [Le]o Harwart. Geänderte Firma: „Mükophala" Münchner kos[m]et.-pharmac. Laboratorium Leo Harwart.

-m. Oslo. Direktor Arne Meidell von der Seifen- und Öl[fa]brik A.-S. Lilleborg Fabriker wurde zum Vorsteher der Gruppe [fü]r nicht exportierende Industrien im norwegischen Industrie[ve]rband gewählt.

Ratibor. Am 29. August explodierte in der hiesigen [D]ampfseifenfabrik von Adolf Hoffmann beim Experimentieren [a]n Duplikator. Der Mitinhaber der Firma A. Blaschke sen. [tr]ug so schwere Verletzungen davon, daß er in der Nacht zum [So]nntag verstorben ist.

-m. Riihimäki, Finnland. Die Seifen-, Kerzen-, Lysol-[un]d chem.-techn. Fabrik A.-B. Teka O.-Y. ist völlig nieder[ge]brannt, nur die Geschäftsbücher wurden gerettet. Auch die [G]emeindeschule wurde zerstört. Der Schaden beträgt gegen [1] Mill. f. M.

-m. Sandefjord, Norwegen. Die Walfanggesellschaft [A.]-S. Örnen verteilt aus 2,02 Mill. Kr. Reingewinn 15 v. H. In [ei]ner neuen Bank in Sandefjord zeichnet sie 100 000 Kr. Aktien.

-m. Stockholm. Die Aktienmehrheit in Barnängens tek[ni]ska Fabrikers A.-B., Seifen- und chem.-techn. Fabrik (Aktien[ka]pital 2 Mill. Kr.) wurde von der Svenska Handelsbank an [N]ils Westerdahl, Direktor der Brotfabrik Öhmanska Bageriet, [ve]rkauft. Die Bank führte 1925 einen ergebnislosen Prozeß gegen [Le]ver Brothers Ltd. (London), da diese den abgeschlossenen [K]auf des Hauptteils der Barnängen-Aktien nicht durchführte.

Procter & Gamble Co. Das am 30. Juni abgelaufene Ge[sc]häftsjahr war das glänzendste in der Geschichte dieser größten [am]erikanischen Seifenfabrik. Der Gesamtumsatz belief sich auf [2]0 615 194 Dollar gegenüber 191 776 977 Dollar im Jahr zuvor. [D]er Reingewinn betrug 15 579 335 Dollar gegen 15 004 975 Dollar [i]m Vorjahr.

Gesetze und Verordnungen.

Lettland. Kontrolle der Herstellung von chemischen, kos[m]etischen usw. Präparaten. Laut Bekanntmachung des Gesund[he]itsdepartements vom 11. August 1928 („Vald. Vestn." vom [1]5. August) bedürfen chemische, kosmetische, pharmazeutisch-[te]chnische Laboratorien und Fabriken, ferner Genußmittel her[st]ellende Unternehmen zur Herstellung ihrer Präparate einer [G]enehmigung des Gesundheitsdepartements. [E]ntsprechende Gesuche sind unter Beifügung von drei Muster[p]roben einzureichen. Auf der Musterpackung müssen alle An[g]aben enthalten sein, mit denen das Präparat in den Verkehr [g]ebracht werden soll.

— Verbotene Verwendung von Methanol. Laut Verordnung [d]es Gesundheitsdepartements („Vald. Vestn." vom 15. August [1]928) ist die Verwendung von Methanol außer bei der Her[st]ellung von pharmazeutischen Präparaten auch bei der Her[st]ellung von hygienischen und kosmetischen Mitteln, [w]ie Parfümen, Toiletteseifen usw., verboten.

(Die Chemische Industrie.)

Organisation und Betrieb.

Vom Werbevers.

= Wenn man selbst keine oder wenig Ahnung von Re[kl]ame hat und nicht in der Lage ist, sich ständig oder auf [Z]eit einen Werbemann zu halten, so braucht man deshalb [no]ch längst nicht auf das Reklamemachen zu verzichten. Aber [au]ch, wenn man sich einen Reklamemann leisten könnte, so ist [es] immer noch besser und vor allen Dingen billiger, selbst [ei]n bischen Reklamemachen zu lernen und seine Kundenwerbung [d]ann recht und schlecht selbst in Szene zu setzen, als dem [G]eld für die Anzeigen usw. noch das für den Reklamefach[m]ann hinterherzuwerfen. Denn es muß hier endlich einmal [g]esagt werden: Unter 100 Leuten, die sich „Reklamefachmann" [o]der ähnlich nennen, ist einmal einer, der wirklich etwas von [d]er Sache versteht. Und trotz der unmaßgeblichen Ansicht der „Leute vom Fach" ist es wirklich kein so großes Kunststück, [et]was von der Kundenwerbung zu lernen. Allen denen, die das [G]egenteil behaupten, leuchtet nur die Angst aus den Knopf[lö]chern, man könnte hinter ihre Reklamegeheimnisse — die [ta]tsächlich aber gar keine sind — kommen.

Nun vermag man freilich nicht das ganze Gebiet der Kun[d]enwerbung in 5 Minuten beherrschen zu lernen. Das ist ja auch gar nicht nötig. Es gibt ein kleines Teilgebiet, das selbst der größte Laie auf dem Gebiet der Kundenwerbung in kürzester Zeit verstehen und versehen lernen kann, nämlich einen Werbevers „dichten". Das ist so eine Art Reklamekunst in der Westentasche, die, da man sie selbst machen kann, nicht viel kostet und doch, wenn mit ein bischen Geschick aufgemacht, ganz überraschende Erfolge bringen kann.

Freilich muß der Werbevers, wenn er Erfolge bringen soll, gut sein, d. h. er muß Rhythmus haben, muß Sinn und Verstand haben, mit einem Wort, er muß in jeder Beziehung werbewirksam sein. Man darf es also z. B. nicht so geistvoll anfangen, wie jene Breslauer Seifenfabrik, die sich zum Werbevers den Spruch:

„Mensch begreife — Opus-Seife!"

erwählt hatte. Denn kein Mensch wußte, was er eigentlich begreifen sollte, und so ist es wohl auch nicht weiter verwunderlich, daß dieses Unternehmen so bald wieder vom Erdboden verschwand.

Ebenso unklug wäre es, wenn man sich Verse wie jene Urbinverse, von denen einer z. B. heißt:

„Gesprächsthema von ganz Berlin
Sind jetzt die Verse von Urbin."

zum Vorbild nehmen wollte. Ganz abgesehen davon, daß dieser Vers aber auch gar nichts sagt, ist er dazu noch rhythmisch eine Unmöglichkeit. Denn über Worte wie „Gesprächsthema" kommt man schlechterdings nicht hinweg, ohne sich dabei die Zunge zu verbiegen. Ein guter Werbevers soll aber flüssig sein. Solche Holperverse, wie den angeführten Urbinvers, vermag man gar nicht ins Gedächtnis aufzunehmen, geschweige denn im Gedächtnis zu behalten, und das Geld, das man für die Verbreitung solcher Geistesprodukte ausgibt, ist einfach hinausgeworfen.

Da ist schon der berühmt gewordene Vers von Minimax:

Feuer breitet sich nicht aus,
Hast du Minimax im Haus!"

eher ein Beispiel dafür, wie man solche Reklameverse aufzuziehen hat, wenn er auch nicht einwandfrei gut ist. Denn wäre er das, dann würde er den Reim auf den Waren- oder Firmennamen, also auf Minimax haben. Dann würde sich nämlich der Geschäfts- oder Warenname ungleich leichter einprägen, und Verwirrungen wären so gut wie ausgeschlossen. Kann man ja beim ersten flüchtigen Lesen — und flüchtig werden solche Ankündigungen meist gelesen! — statt Minimax Maximum, Honopax, Kalodont oder sonst etwas lesen, und es ist dann ungemein schwer, solche Fehlauffassungen wieder auszumerzen. Dazu kommt noch, daß ständig die Gefahr besteht, daß der Vers von anderen mißbraucht wird. Den Minimaxvers könnte man doch ohne viel Mühe in

Sorgen breiten sich nicht aus
Hast du Schnaps und Wein im Haus!

umdichten. Solcher mißbräuchlicher Verwendung beugt man also ebenfalls vor, wenn man den Reim auf den Namen der Firma oder der zu vertreibenden Ware ausklingen läßt.

Daß der Werbevers kurz sein muß, wenn man ihn schnell und leicht im Gedächtnis behalten soll, bedarf wohl keiner Erwähnung. Freilich darf er nicht so kurz sein, daß darunter die Klarheit leidet — wie z. B. bei dem oben angeführten Vers der Breslauer Seifenfabrik — er muß also kurz sein um des Behaltens willen, darf aber nicht kurz sein der Kürze wegen! Er muß berichten über die Ware und das Geschäft oder den Geschäftsmann, der diese Ware verkauft, und dann gehört noch etwas in den Werbevers hinein, etwas, was die Leute dazu verlockt, gerade in diesem Geschäft und nicht in einem beliebigen anderen zu kaufen, also eine werbewichtige Eigenschaft der Ware oder des Geschäftes, das die Ware vertreibt (z. B. Güte und Preiswürdigkeit der zum Verkauf gelangenden Ware; ganz besonders aufmerksame Bedienung; neuzeitliche Leitung und Einrichtung des Geschäftes; zwanglose Besichtigung der Ware und anderes). Nun nehme man aber dieser werbewichtigen Tatsache nicht ihre Wichtigkeit dadurch, daß man sie mit einer nichtssagenden Phrase oder irgendeinem abgedroschenen Superlativ vorbringt. An die billigste, beste und vorzüglichste Ware glaubt heute ebensowenig noch jemand, wie an den billigsten Laden. Solche Übertreibungen und solche Kritik (denn, wenn ich behaupte, die bessere Ware zu haben, so muß die der anderen Mitbewerber schlechter sein!) können allerhöchstens Mißtrauen, niemals aber das jedem Geschäftsmann so dringend nötige Vertrauen erwecken.

Nun hätten wir wohl die wesentlichen Erfordernisse des guten und wirksamen Werbeverses zusammen und wollen jetzt einmal den Versuch machen, einen solchen Vers für ein Unternehmen unserer Branche zusammenzubauen. Und zwar zunächst für eine Seifenhandlung, für ein Geschäft also, das die Erzeugnisse fremder Firmen direkt an die Verbraucher vertreibt. So ein Ladenbesitzer, der nicht eigene Erzeugnisse vertreibt, muß natürlich einen Reklamevers haben, der auf sein Geschäft, also auf seinen Namen, hinweist und dessen Reim möglichst auf diesen abgestimmt ist. Es ist nun außerordentlich zweckmäßig und erleichtert das „Dichten" ganz gewaltig, wenn man zunächst einmal eine Reihe solcher Worte zusammenträgt,

die sich auf den Namen des Geschäftsinhabers reimen. Nehmen wir an, der Inhaber des Seifengeschäftes hieße Klein, so müßte man solche Worte suchen, die sich auf Klein reimen: Hain, fein, rein, Schein, Sonnenschein, Rhein, Rain, rein, mein, dein, sein, allein, hinein, herein, Wein, Bein, Elfenbein, nein, Stein. Versuchen wir nun mit Hilfe dieser Worte — und unter Zugrundelegung der gefundenen Regeln — ein paar Werbeverse zu bilden. Hier ist schon einer:

Seife von Klein
Billig und fein!

Noch einer: Die Haut wird zart wie Elfenbein
Verwendest Seife du von Klein!

Und noch einer: Der Wein sei vom Rhein
Die Seife von Klein!

Ein vierter: Das eine, Hausfrau, merk' dir fein:
Gebrauche Seife nur von Klein!

Nummer 5: Die Wäsche wird geschont allein,
Benutzest Seife du von Klein!

6: Willst du stets zufrieden sein
Kaufe Seife nur von Klein!

7: Gut und billig soll sie sein?
Diese Seife gibt's bei Klein!

Und ein Werbespruch fürs Schaufenster:
Kommen Sie getrost herein
Gute Seifen gibt's bei Klein

oder: Nicht enttäuschen wird Sie Klein!

Damit soll es genug sein. Diese Beispiele zeigen jedenfalls, daß es gar nicht so furchtbar schwierig ist, einen werblich wirksamen Werbevers zu erdenken, wie man im allgemeinen glaubt. Ein wenig Mühe kostet es freilich. Da der einmal erdachte Reklamevers aber immer oder wenigstens doch eine ganze Reihe von Jahren verwendet werden kann, so ist es ja nur eine einmalige Arbeit.

Wie und wo bringt man nun den Werbevers zur Kenntnis der Leute? Die Zeitung und das Plakat, die üblichen Verbreitungsmittel der gewerblichen Nachrichten, eignen sich natürlich auch für die Verbreitung des Werbeverses. Für den Seifenhändler aber entschieden geeigneter und erfolgsicherer ist folgende Methode: Man läßt den Werbevers auf Postkarten oder noch besser auf Karten, die man in einen Umschlag stecken kann — deren Herstellung und Versendung sich zwar etwas teuerer stellt, die aber eine weit größere Werbekraft haben — drucken und schickt diese hinaus. Und zwar zunächst einmal — nachdem man vorher einen kleinen Teil der Karten zur Erprobung ihrer Wirkung verschickt hat — an alle jene Leute, die in der Nähe des Ladens wohnen, aber noch nicht zu dessen Kunden zählen.

Auf der Reklamekarte sollte nun weiter nichts stehen als der Werbevers und die Adresse des Geschäfts. Also:

Gut und billig soll sie sein?
Diese Seife gibt's bei Klein,
Stadtplatz 18.

Wenn es möglich ist, die Adresse gleich mit in den Vers hineinzuweben, so wäre das von ungeheurem Vorteil:

Parfüm und Seife kaufe ein:
Stadtplatz 18 bei Paul Klein!

Jedenfalls sollte aber nicht mehr, als im ersten Beispiel gezeigt, auf der Karte stehen. Denn jedes Mehr würde nur zu leicht die Aufnahme des Werbeverses ins Gedächtnis hemmen. Man muß aber unbedingt immer mit dem Ungünstigsten rechnen, nämlich damit, daß die Karte nur einmal flüchtig gelesen und dann weggeworfen wird. Stehen nun auf der Karte außer dem Vers noch andere, vielleicht ganz nützliche, zunächst aber doch nicht so wichtige Dinge, so kann man 1000 zu 1 schließen, daß vom Werbevers auch nicht eine Zeile behalten wird.

Mit dieser Tatsache müßte man natürlich erst recht rechnen, wenn man den Werbevers durch Zeitungsanzeige, Plakate oder Reklamezettel verbreiten wollte. Von dem letzten Weg, der Verbreitung durch Reklamezettel, möchten wir übrigens abraten. Die Erfahrung lehrt, daß solche auf der Straße zur Verteilung gebrachten Zettel zum weitaus größten Teil ungelesen weggeworfen werden. Das Geld, das man für einen solchen „Werbefeldzug" ausgibt, ist also nutzlos geopfert.

Im Gegensatz zur Seifenhandlung muß eine Seifen-Fabrik einen Werbevers haben, der das Produkt (oder wenigstens Hauptprodukt), das diese erzeugt, bekannt zu machen hat. Denn für den Käufer einer Markenseife ist es an sich bedeutungslos, wer Fabrikant dieser Seife ist oder wo er wohnt. Es genügt ihm zu wissen, daß die Seife, die er kaufen soll — nehmen wir einmal an — Rio-Seife heißt. Also:

Braune Packung — blaue Schleife —
Mild und schäumend = Rio-Seife.

Oder auch: Brauchst nach welschen nicht zu greifen
Gut und deutsch sind Rio-Seifen!

P. Müller.

Verschiedenes.

Die Ermäßigung der Lohnsteuer. Nach dem zweiten Gesetz zur Änderung des Einkommensteuergesetzes vom 23. Juli 1928 treten mit Wirkung vom 1. Oktober 1928 beim Steuerabzug Änderungen ein. Um dem Arbeitgeber umständliche Neuberechnungen zu ersparen, werden, wie jetzt mitgeteilt wird, in den nächsten Tagen neue, infolge der Abrundung des Bruttoarbeitslohns wesentlich vereinfachte und verkürzte amtliche Tabellen sowohl für monatliche und wöchentliche, als auch für tägliche und zweistündliche Entlohnung herausgegeben, aus denen er den abzuziehenden Steuerbetrag ohne weiteres ersehen kann. Die Tabellen vertreibt die Reichsdruckerei (Abteilung Verlag), Berlin SW 68, Alte Jakobstraße 106 (Postscheckkonto Berlin NW 7 Nr. 4). Lediglich dorthin sind auch Bestellungen auf Tabellen zu richten. Die Versendung erfolgt nur gegen Vorauszahlung des Preises oder gegen Nachnahme; die Preise für diese Tabellen betragen: für die Monatstabelle 20 Rpfg., für die Wochentabelle 20 Rpfg., für die Tages- und Zweistundentabelle 20 Rpfg.; für alle drei Tabellen zusammen beträgt der Preis 50 Rpfg. Bei Abnahme von größeren Mengen werden die Preise ermäßigt. Weitere Einzelheiten der Neuregelung ergeben sich aus einem Merkblatt, das bei den Finanzämtern unentgeltlich abgeholt werden kann. (Frkf. Ztg.)

Schaufenster mit Preisauszeichnung. Wie vieles in der Reklame, so ist auch die Frage wissenschaftlich untersucht worden, ob ein Schaufenster mit Preisauszeichnung der Ware größere Beachtung beim Publikum findet, als ein Schaufenster ohne Preisauszeichnung. Hier das Ergebnis:

	mit Preisauszeichnung	ohne Preisauszeichnung	Überlegenheit
Prozentuale Beschauerfrequenz	6,4%	4,0%	60%
Durchschnittliche Zeit des Beschauens	15,2 Sek.	13,4 Sek.	13%
Häufigkeit der Bezugnahme	24	9	167%
Zahl der verkauften Gegenstände	26	14	86%

(Kolonialwaren-Ztg., Leipzig.)

Deutsche Patent-Anmeldungen.

22i, 8. G. 69 873. Carl Greiner, Neuß a. R., Further Str. 25. Verfahren und Vorrichtung zur Herstellung von fester Gelatine bzw. Leim in Form von Linsen o. dgl. 28. 3. 27.

30h, 2. I. 28 550. I.-G. Farbenindustrie Akt.-Ges., Frankfurt a. M. Verfahren zum Extrahieren von in Wasser schwer oder nicht löslichen Stoffen aus Pflanzen oder Pflanzenteilen für medizinische, kosmetische oder technische Zwecke. 14. 7. 26.

33c, 19. M. 93 977. Hans Meusel, Nürnberg, Theresienstraße 28. Vorrichtung zur Entnahme gewisser Mengen des Inhalts von Tuben, wie Zahnpaste, Schuhcreme o. dgl. 3. 4. 26.

Beilagen-Hinweis.

Vorliegender Nummer sind beigefügt: 1. Ein Prospekt der Maschinenfabrik *Friedrich Heckmann*, Berlin SO 16, über Ölraffinationsanlagen mit Desodorisier-Kolonnen, System Heckmann. 2. Eine farbige Beilage der chromolithographischen Kunstanstalt *Kramp & Comp.*, Offenbach a. M., über moderne Feinseifenpackungen. Wir empfehlen diese Beilagen der Aufmerksamkeit unserer Leser.

Eingegangene Preislisten.

September-Preisliste der *Th. Mühlethaler A.-G.*, Grasse, Nyon und Paris, über ätherische Öle, künstliche Riechstoffe usw.

Redakteure: Verantwortlich für das Hauptblatt, das Beiblatt „Der Parfümeur" und das Handelsblatt: E. Marx: für das Beiblatt „Der Chemisch-Technische Fabrikant W. Münder; für den Inseratenteil: G. Panholzer. Druck von Hier. Mühlberger. Sämtliche in Augsburg.

Handels u. Markt-Berichte

== **Glyzerin.** (Berlin N 65, den 8. September 1928.)

Paris kam diese Woche:	gegen vorige Woche:
ohglyzerin 80% £ 28 (ca. RM 57)	£ 28.10 (ca. RM 58)
ponifikat 88% £ 33 (ca. RM 67)	£ 33.10 (ca. RM 68).

. Dynamitglyzerin kann mit $ 20 (ca. RM 84) exkl. fob be-ertet werden, ohne daß jedoch Käufer hierzu sichtbar sind.
Horst Großmann.

***** Zur Lage des Ölsaat-, Öl- und Ölkuchenmarktes.** . September 1928.) Das Geschäft namentlich am deutschen arkt liegt größtenteils darnieder, aber auch an den ausländi-hen Märkten ist von Belebung in der Tat wenig zu spüren. e Preise sind allenthalben gedrückt, zumal Geschäfte auf nge Sicht wenig beliebt sind. Der Preis für rohes Leinöl ellte sich bei den Fabriken auf RM 59 bis 60 die 100 kg ohne aß ab Fabrik. Für Lieferung von Leinöl während der Monate nuar-März wird ein geringer Aufpreis von 75 Rpf. die 100 kg isbedungen, obwohl z. B. argentinische Leinsaat neuer Ernte r Verschiffung während der Monate Januar-Februar billiger igeboten ist als solche der alten Ernte. Die Preise für rohes üböl werden mit etwa RM 83 bis 84 die 100 kg ohne Faß Mühle gemeldet. Die allgemeine Marktlage ist höchst un-ersichtlich, Preisabweichungen nach der einen oder anderen ichtung werden vorkommen. Die Stimmung für Baumwoll-aatöl vermochte sich in dieser Woche etwas zu befestigen, es g einige Nachfrage vor. Die argentinischen Lein-aatverschiffungen betrugen in dieser Woche 13 000 t ach Nordamerika und 19 500 t nach Europa, in der Vorwoche 000 t und 38 200 t, die sichtbaren Vorräte von Leinsaat am a Plata blieben mit 100 000 t gegen die Vorwoche und das orjahr unverändert. Von Indien wurden in dieser Woche ur 575 t Leinsaat nach Europa abgefertigt, in der Vorwoche edoch 5200 t Leinsaat, Rübsaat und Baumwollsaat. Die ge-amten Verschiffungen nach Europa waren in dieser Woche lso sehr klein, daher gingen die nach Europa schwimmenden orräte von 201 300 t auf 174 000 t Leinsaat, Rübsaat und aumwollsaat zurück gegen 156 300 t vor Jahresfrist. Also auch etzt ist die Versorgung Europas mit Rohstoffen namentlich im ergleich zum Vorjahr als reichlich anzusprechen.

Schlußnotierungen. London: Leinsaat Calcutta 17.10, Bold Bombay £ 17.12/6, Plata £ 15.5 bis 15.7/6, neue rnte Januar-Februar £ 15.1/3, Rübsaat Toria £ 18.11/3, Kot-onsaat Bombay £ 9, schwarze ägyptische £ 9.16/3, Soja-ohnen £ 11.10 bis 11.16/3; Hull: Leinöl £ 28.2/6, Rüböl 40.10, raffiniert £ 42.10, Sojaöl £ 32.10, geruchfrei £ 36, almkernöl gepreßt £ 37, Kottonöl rohes Bombay £ 29.5, rohes igyptisches £ 30.5, technisches £ 33 je 1 t; Amsterdam: einöl vorrätig Fl. 35, Rüböl vorrätig Fl. 49 die 100 kg ohne aß ab holländischen Fabriken.

Am Ölkuchenmarkt hat sich die Lage bisher wenig erändert. Bei kleinen Vorräten und geringer Nachfrage notier-en nur Leinkuchen gegen Schluß der Woche etwas billiger. Der Großhandel forderte für Rapskuchen lose RM 18—18,50, almkernkuchen lose RM 20,25 bis 20,75, Sojaschrot, extrahiert. rutto mit Sack RM 21.50 bis 21,75, Leinmehl brutto mit Sack RM 23,50 bis 24 je 100 kg ab Lager.

Öle und Fette. (Hamburg, den 7. September 1928.) Leinöl, rompt 65,75, Leinöl Sept.-Dezbr. 65,75, Leinölfirnis 68,75, Kokosöl, oh, in Barrels 84.50, Kokosöl, ceylonartig, in Fässern 83,50, Palm-l Lagos, loko 75, Erdnußöl, roh, Sept.-Dez. 86, Kottonöl, techn., aff., engl., cif 81, Sojabohnenöl, roh, inkl. 72, Leinölfettsäure, ell 70, Kokospalmkernfettsäure 77, Erdnußölfettsäure 62—65, Mischölfettsäure, hell 60—63, Sojaölfettsäure 50—56, Pflanzenöl-ettsäure, dest. 78, Rizinusöl I. Pressung, loko 93, Rizinusöl I. Pressung, loko 88, Rizinusöl DAB 6 101, Rizinusöl, mischbar nit Mineralöl 101, Palmkernöl, prompt, inkl. Faß 79, Talg süd-merik. A, schwimmend 81—86, Talg, südamerik. A, loko 82 ois 89, Talg, austr., good colour, Abl. 86, Hammeltalg, techn., if Hbg. 88—90, Schweinefett, techn. 77—90, Talg, deutscher 4—88, Rüböl, roh, loko 90, Abdeckereifett 63—65, Rohmedizi-altran, loko 80, Dorschlebertran, extra hell 68, Dorschleber-ran, gelb 65, Dorschlebertran, braunblank 59, Brauntran 48, Robbentran, hell 67, Robbentran, hellbraunblank 62, Sesamöl-ettsäure 63.

Die Preise verstehen sich in RM für je 100 kg.
Palmkernöl bleibt für vordere Termine knapp.

Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

Olivenöl. (Hamburg 1, den 1. September 1928.) Die Markt-age für Olivenöle aller Arten konnte sich in den letzten Wo-hen bei ruhigem Geschäft ganz erheblich versteifen, und für be-timmte Sorten sehen wir heute Forderungen, welche rund 25% iber Angebote von Anfang Juli liegen. Ganz besonders knapp sind z. Zt. reine gepreßte lampante Olivenöle bis zu 6% Säure, und größere Verschiffungsorders konnten in den letzten Wochen hierfür nicht mehr plaziert werden, desgleichen sind gute handelsübliche Sulfurolivenöle aus letzter Ernte heute kaum noch erhältlich.

Verschiffungen aus neuer Ernte erfolgen nicht vor Januar 1929. Demnach ist zu befürchten, daß in der Zwischenzeit der Bedarf gewisser Industrien nur teilweise gedeckt werden kann. Wir haben bereits in unseren früheren Berichten die erwartete Situation auf diesem Gebiete begründet.

Zum größten Teil ist die letzte Hausse mehr auf die heutige Beurteilung der diesjährigen Oliven-Gesamternte zurückzufüh-ren. Während Spanien, Portugal, Frankreich und Nordafrika als Hauptproduktionsgebiete mit einer sehr kleinen Ernte rechnen, erwartet man in Italien, Griechenland und anderen östlichen Mittelmeergebieten eine mäßige Durchschnittsernte, welche in-dessen kaum den Eigenbedarf dieser Länder deckt. Spanien hat allerdings größere Mengen der letzten Ernte für nächste Kam-pagne eingelagert, jedoch handelt es sich hierbei nur um Speise-Olivenöle, resp. raffinierte Olivenöle für Genußzwecke, und diese Bestände dürften bei dem großen Ausfall der neuen Ernte kaum einen Ausgleich schaffen.

Die letzten Ernteergebnisse an Olivenöl stellen sich etwa wie folgt: ca. Tonnen von 1016 kg.

Spanien 1927 =	538 000		
Serb.-Kroatien 1927 =		1926	4 350
Frankreich 1927 =	8 366		
Griechenland 1927 =	66 955		
Italien 1927 =	150 000		
Portugal 1927 =	132 866	1926	15 500
Cypern 1927 =		1926	700
Palästina 1927 =	3 108		
Libanon ohne Syrien	9 545		
Algerien	19 192		
Franz. Marokko	10 826		
Tunis	15 746		
Tripolis	3 937		
insgesamt ca.	958 450	für	1927—28
insgesamt ca.	575 000	für	1926—27
insgesamt ca.	641 535	für	1925—26
insgesamt ca.	780 000	für	1924—25,

und das Ergebnis der diesjährigen Kampagne 1928—29 wird heute unverbindlich auf ca. 550 000 t geschätzt.

Trotzdem heute in den genannten Produktionsgebieten sei-tens der weniger bemittelten Bevölkerung vielfach anderes Pflanzenöl für den Lebensunterhalt infolge der Preisfrage be-vorzugt wird, hat sich in den letzten Jahren der Weltbedarf immer mehr gesteigert, und auch technische Olivenöle werden trotz des hohen Preises seitens der verschiedenen Industrie-zweige mehr gefordert. Das Bewußtsein, die Produktion all-jährlich ohne viel Mühe zu räumen, verleiht den Produzenten von Olivenöl auch eine besondere Stärke. Ähnliche Erschei-nungen sind heute bei anderen agrarischen Artikeln nicht zu beobachten.

Zurzeit hat sich die Situation in den Produktionsgebieten etwas beruhigt, und mit festen Geboten kann man heute an gün-stigsten Stellen zu folgenden Notierungen bei Abnahme von mindestens 5000 kg prompte, resp. Sept.-Okt.-Verschiffung cif Nordseehafen ankommen, sofern geforderte Qualitäten noch lieferbar:

Allerfeinstes Speiseolivenöl per 1000 kg £ 95, reine gepreßte lampante Olivenöle 6% Säure £ 83, helle extrahierte techn. Olivenöle 1% Säure £ 78, gelbe reine Tournante Olivenöle 5% Säure £ 70, dunkle reine Tournante Olivenöle 5% Säure £ 65, helles Olivenöl mit hoher Säurezahl für weiße Seifen £ 62.10, naturgrüne oder grüne Sulfur-Olivenöle je nach Qualität £ 44 bis 46 prompte Netto-Kasse.

Diese Forderungen dürften allerdings in der zweiten Hälfte September auch wieder überholt sein, und wir rechnen im Okt.-November für prompte Verschiffungen mit Preiserhöhungen von weiteren 10%, und solche Preise werden dann in nächster Kampagne ungefähr die Basis bilden, mit Ausnahme von Sulfur-Olivenöl, welches in kommender Saison schätzungsweise bei etwa £ 45 per 1000 kg bewertet wird.

Im November-Dezember d. J. wird sich zeitweise und bei kapitalschwächeren Produzenten Gelegenheit bieten, größere Posten zur Lieferung bei strikten Zahlungsbedingungen vor-teilhaft zu erstehen. Auch heute liegen uns z. B. bereits Angebote für reine gepreßte lampante Olivenöle, neue Ernte, Basis 5% Säure, Dezember-Verschiffung von der Levante cif Nordseehafen vor, welche wesentlich günstiger als obige Notierungen lauten,

jedoch verlangen die Produzenten 90% sofortige Anzahlung zu getreuen Händen zwecks Einkaufs der Rohstoffe. Derartige Bedingungen werden seitens amerikanischer und englischer Verbraucher sehr oft bewilligt, der deutsche Markt zeigt indessen hierfür wenig Interesse, obgleich sich durch solchen Kauf sicher wesentliche Vorteile bieten. H. Bade & Co. m. b. H.

Wachse. (Hamburg, den 6. September 1928.) Paraffin: Die Raffinerien haben ihre Preise weiterhin erhöht. Der Markt verkehrt bei beschränkten Vorräten sehr fest. Amerikan. Tafelparaffin 50/2° $ 14—14,25, Amerikan. Schuppenparaffin 50/2° $ 13—13,25. Ceresin: Bei guter Nachfrage und fester Marktlage wird wie folgt notiert: Ceresin naturgelb RM 95—102, Ceresin Ia weiß RM 97—108, Ozokerit-Ceresin naturgelb RM 112—160, Ozokerit-Ceresin Ia weiß RM 122—180. Ozokerit wie bisher: Galiz. Rohozokerit je nach Gradation $ 31—46, raffinierte naturgelbe Ware RM 155—220, doppeltraffinierte weiße Ware RM 178—260. Bienenwachs: Ausländische Käufer nahmen größere Partien aus dem Markt; keine wesentliche Veränderung der bestehenden Preislage. Greifbare und kurz ankommende Ware 167—191, Abladungsware 165—187 sh p. cwt. Karnaubawachs: Die Aufwärtsbewegung macht weitere Fortschritte. Hiesige Bestände sehr klein, größere Zufuhren nicht zu erwarten. Preise wie bisher: Lokoware 125—128, Abladungsware 121—122 sh p. cwt. Japanwachs unverändert: Lokoware 83—85, Abladungsware 82—83 sh p. cwt. Montanwachs wie bisher: RM 65—60 für 100 kg ab Werkstation bei Stückgut und RM 55 für 100 kg ab Werkstation bei Waggonladungen.

Alle Preise sind unverbindlich und verstehen sich, wenn nicht anders bemerkt, für je 100 kg brutto/netto, inkl. Verpackung, netto Kasse, unverzollt, Montanwachs und Ceresin verzollt. Der Zoll beträgt z. Zt. für Bienen- und Karnaubawachs RM 10, für Paraffin RM 13, für Japanwachs RM 15 für 100 kg.
Schlickum-Werke Aktiengesellschaft.

*** **Teer, Teeröle, Abfall- und Nebenprodukte.** (7. September 1928.) Das Geschäft ist wie früher sehr still, in den Preisen hat sich weiter nichts geändert, als daß sie anhaltend sehr gedrückt sind. Mit einer Besserung der Preise ist vorderhand nicht zu rechnen. Die ungünstige wirtschaftliche Lage hält das Geschäft offenbar zurück, abgesehen davon, daß die Haltung des Auslandsmarktes das Geschäft mit einzelnen Sorten Teeröl auch im Inlande ungünstig beeinflußt. Die Teerdestillationen verlangsamen ihre Bezüge von Rohteer, weil die Nachfrage nach Teeröl im allgemeinen geringer geworden ist. Hebung des Verbrauches steht in der nächsten Zeit wohl nicht zu erwarten, bei größeren Geschäften mit Teeröl können die Käufer heute verhältnismäßig billig ankommen. Rohteer wird regelmäßig abgenommen, die Preise sind gedrückt. Imprägnieröl ist meist gut gefragt, die Nachfrage nach Heizöl jedoch im allgemeinen nur mäßig stark, Treiböl könnte besser gefragt sein. Die Preise für Steinkohlenteer-Imprägnieröl sind heute je nach der Menge mit etwa RM 12,50 bis 15, für Treiböl mit RM 11,50 bis 14 und für Heizöl mit RM 10 bis 12 die 100 kg ohne Verpackung ab Werk Ruhrgebiet anzusetzen. Braunkohlenteer-Treiböle je nach der genauen Beschaffenheit werden mit RM 13,50 bis 17,50 die 100 kg in Ladungen ausschließlich Verpackung ab Werk Mitteldeutschlands angerechnet. Die feste Stimmung für Benzin am Weltmarkt hat die gleiche Wirkung auch auf Benzol hervorgerufen. Die billigen Abschlüsse sind wohl so ziemlich erledigt, anscheinend wird für neue Preiserhöhungen Stimmung gemacht mit der Begründung, daß die Preise am deutschen Markt gegenüber denen am Weltmarkt zu niedrig sind. Bei der engen Zusammenarbeit zwischen Benzinkonvention und Benzolverband ist die Möglichkeit weiterer Preiserhöhungen für beide Erzeugnisse in der Tat nicht ausgeschlossen. In Süddeutschland werden die höchsten Preise sowohl für Benzin wie für Benzol gezahlt. So z. B. kostet in Stuttgart und München Motorenbenzin RM 36 bezw. 35, Monopolin RM 36 bezw. 35, Motalin RM 38 bezw. 37, Aral RM 40 bezw. 39 und Motorenbenzol RM 45 bezw. 45 die 100 Liter ab Zapfstelle. Allen Bemühungen zum Trotz, die Rohölproduktion in den Vereinigten Staaten von Nordamerika ständig zu verringern, nahm sie in den letzten Wochen erneut zu, auf die Dauer kann dies auf die Marktlage von Benzin nicht ohne Einfluß zu Gunsten der Käufer bleiben, obwohl der Verbrauch von Leuchtpetroleum um diese Jahreszeit bekanntlich langsam zuzunehmen pflegt.

Leim, Harz, Schellack. (Hamburg, den 7. September 1928.) *Knochenleim in Tafeln RM 116, *Knochenleim in Perlen RM 113,75, *Lederleim RM 131, Hautleim RM 155, Terpentinöl, amerik. Balsam- RM 79,50, Terpentinöl, deutsch. Balsam- RM 68—74,50, Terpentinöl, mild riechend RM 53—58,50, Harz, amerik. FGHJ $ 9, M $ 9,20, WG $ 10,50, WW $ 10,70, Schellack TN orange sh 230, Schellack lemon sh 242/6.

Mit * = frachtfrei Empfangsstation.

Tendenz ruhig. Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

Geschäftliche und Personal-Nachrichten.

Tagesgeschichte.

Unter diese Rubrik passende Nachrichten aus dem Leserkreise sind stets uns willkommen und finden als solche nach Möglichkeit Berücksichtigung.

(Die mit † bezeichneten Notizen sind handelsgerichtliche Neueintragungen.)

† Harburg-Wilhelmsburg. Frisia Silikat-Werk G. m. b. H. Fabrikation von Bleicherden und anderen chemisch pharmazeutischen und chemisch-technischen Erzeugnissen und Handel mit solchen Produkten. Stammkapital 20 000 RM. Geschäftsführer sind Ingenieur Fritz Bachmann in Schönebeck a. Elbe und Dr.-Ing. Hans Schwarz in München.

† Kleve. Holstein-Ölwerke, G. m. b. H. Herstellung und Vertrieb von Ölen und Fetten sowie Betrieb der damit verbundenen Handelsgeschäfte. Stammkapital 1 500 000 RM. Geschäftsführer sind: 1. Kaufmann Emile Wilhelmus Johannes Jurgens in Lockstedt b. Hamburg, 2. August Tiedje in Altona-Ottensen, 3. Kaufmann Leonhard Hendrik Hubert Bruisten in Goch. Dem Heinrich Bauer in Altona-Bahrenfeld, dem Kaufmann Paul Hermann Max Grosse in Kleve und dem Ingenieur Eduard Fritzsche in Spyck b. Kleve ist Gesamtprokura erteilt.

† Königsberg i. Pr. Iris-Parfümerie Henriette Fuchs Poststr. 6/7. Inhaberin: Kaufmannswitwe Henriette Fuchs, geb. Rodmann.

† Leipzig. Schimmel & Co. Aktiengesellschaft, Abteilung E. Sachsse & Co. in Leipzig (Göschenstraße 17), Zweigniederlassung der in Miltitz unter der Firma Schimmel & Co. Aktiengesellschaft bestehenden Hauptniederlassung.

† Regensburg. Futterkalkwerk „Vollkraft" Naumann & Herrmann, Regensburg, Zweigniederlassung mit dem Sitz in Regensburg — Büro: Stahlzwingerweg 25 — der seit 10. Juli 1928 in Leipzig unter der Firma Futterkalkwerk „Vollkraft" Naumann & Herrmann bestehenden Hauptniederlassung. Gesellschafter sind Richard Alfred Siegert, Kaufmann in Dechbetten, und Friedrich Arthur Gerhard Herrmann, Kaufmann in Leipzig.

† Wurzen. Naftalan-Gesellschaft Julius Donner, G. m. b. H. Herstellung und Vertrieb medizinischer, pharmazeutischer und kosmetischer Produkte, insbesondere russischer Naphthaprodukte. Stammkapital 20 000 RM. Geschäftsführer Fabrikbesitzer Hans Manicke.

Berlin. Der deutsche Wäscherei-Verband beschloß, für Kundenwerbung eine Gemeinschaftsreklame in Gestalt einer Mitte Oktober abzuhaltenden Werbewoche durchzuführen. Um die Werbung populär zu machen wird ein Preisausschreiben über das Thema „Warum lassen wir in der Waschanstalt waschen und warum waschen wir nicht mehr zu Hause?" veranstaltet werden.

Berlin. Merkur-Seifenindustrie G. m. b. H. Firma gelöscht.

Berlin. Über das Vermögen der Hugo Fürst & Co., Glyzerin-Gesellschaft m. b. H. in Berlin O. 17, Mühlenstr. 72 — Glyzerinprodukte —, ist am 4. September 1928, 11 Uhr, von dem Amtsgericht Berlin-Mitte, das Konkursverfahren eröffnet worden. Verwalter: Diplomkaufmann Georg Wunderlich, Berlin SW. 11, Hallesches Ufer 26. Frist zur Anmeldung der Konkursforderungen bis zum 5. Oktober 1928. Erste Gläubigerversammlung am 28. September 1928, 10½ Uhr, Prüfungstermin am 30. November 1928, 11 Uhr, im Gerichtsgebäude, Neue Friedrichstraße 13/14, III. Stock, Zimmer Nr. 106. Offener Arrest mit Anzeigefrist bis zum 26. September 1928.

Budapest. Kommerzialrat Ernst Bien, Firmenmitglied der S. Bien Söhne Margarine- und Fettwarenfabrik A.-G., ist in Anerkennung seiner Verdienste auf dem Gebiete des ungarischen Wirtschaftslebens der Titel Oberregierungsrat verliehen worden. (Vegyi Ipar.)

Charlottenburg. Das Vergleichsverfahren zur Abwendung des Konkurses über das Vermögen des Kaufmanns Otto Weyhe, Inhabers einer Parfümeriegroßhandlung, Berliner Str. 102 ist durch Beschluß des Gerichts vom 29. August 1928 aufgehoben worden, da der Zwangsvergleich angenommen und bestätigt worden ist.

Harburg-Wilhelmsburg. Ölwerke Teutonia in Liquidation. Die Werkanlagen sind vom Treuhänder nunmehr zum Verkauf gestellt worden. Verhandlungen wegen Besitzübertragung sind nach einigen Seiten hin bereits angeknüpft. Der gerichtliche Vergleich mit den Gläubigern soll bis zum Ablauf dieses Jahres durchgeführt sein. (Butter- u. Fettw.-Verkehr.)

Harburg-Wilhelmsburg. Koch's Ölwerke A.-G. Ulrich Nagel ist verstorben, an seiner Stelle ist der Kaufmann Heinrich Possel zum Vorstand bestellt.

Kleve. Die Ölwerke Spyck in Kleve im Verband Deutscher Ölfabriken, Sitz Mannheim, begannen mit einer bedeutenden Vergrößerung ihres Fabrikbetriebes. Außer der Errichtung einer größeren Anzahl Silos unmittelbar am Rhein, die zur Einlagerung der verschiedenen Saatarten dienen sollen, ist der Bau einer großen Extraktionsanlage vorgesehen. Es wird zu Anfang des nächsten Jahres mit der Fertigstellung und Inbetriebnahme der neuen Anlagen gerechnet. (Ölmarkt.)

— Königsberg i. Pr. Die Firma Herbert Dyck, Seifen-Spezialgeschäft und Parfümerien, die bereits zwei Geschäfte in Königsberg (Kneiphöfsche Langgasse 35 und Bergplatz 18) betreibt, eröffnete am 28. August im Hause Hintere Vorstadt 1 ein drittes derartiges Seifen-Spezialgeschäft. J.

Leipzig. Über das Vermögen des Kaufmanns Paul Jäger in Leipzig-Möckern, allein. Inhabers eines Handelsgeschäfts mit chemisch-technischen Erzeugnissen unter gleichnamiger Firma in Leipzig, Roßstr. 13, wurde am 1. September 1928, vormittags 10¾ Uhr, das Konkursverfahren eröffnet. Konkursverwalter: Rechtsbeistand Otto Vorwerk in Wiederitzsch b. Leipzig, Stentzlerstr. 114. Anmeldefrist bis zum 21. September 1928 und Prüfungstermin am 2. Oktober 1928, vormittags 9½ Uhr. Offener Arrest mit Anzeigepflicht bis zum 12. September 1928.

Magdeburg. Öl- und Fettchemie G. m. b. H. Sitz nach Halle a. S. verlegt. Vertretungsbefugnis von Carl Cordes beendet.

Prenzlau. „Deutsche Blauband Margarinefabrik Franz Wienholz, Prenzlau". Firma geändert in: „Wienholz Blauband Margarinefabrik Franz Wienholz, Prenzlau."

Sundbyberg (Schweden). Zum Königlich schwedischen Hoflieferanten ist die Firma Ferd. Mülhens, Köln a. Rh., ernannt worden, die seit ca. 30 Jahren eine Zweigfabrik in Sundbyberg unterhält. Die Firma erfreut sich unter dem Namen „4711" eines guten Rufes wegen ihrer Fabrikation von Parfümerien, kosmetischen Erzeugnissen und Seifen.

Wien. Der Verein der Seifensieder und Parfümeure Österreichs veranstaltet ab Mitte September (Samstag nachmittags) einen Parfümeriefachkurs unter Leitung von Albrecht Balcar, Kollergasse 9. — Lever & Co. setzten die Ladenverkaufspreise für „Lux" herab, und zwar für das Normalpaket von S 1,— auf S 0,75 und für das Doppelpaket von S 1,70 auf S 1,35. — Die Firma Gottlieb Taussig ist mit Kotányi-Paprika in eine Interessengemeinschaft eingetreten und soll nunmehr in vergrößertem Maßstab fortgeführt werden. — Herr Kommerzialrat Arnold Schwarz, Chef der Firma Calderara & Bankmann, ist kürzlich, zermürbt durch unverschuldete geschäftliche Schwierigkeiten, freiwillig aus dem Leben geschieden.

Neußer-Ölmühlen-A.-G. in Neuß. Die Gesellschaft schließt für 1927 nach RM 36152 Abschreibungen mit RM 2511 Verlust (i. V. RM 1268 Gewinn). (A.-K. RM 780000.) (Frk.-Ztg.)

Ölwerke Teutonia G. m. b. H., Harburg. Nach dem Bericht des Gläubigerausschusses gestatten die zur Verfügung stehenden Barmittel zur Zeit die Ausschüttung einer Quote von 10% auf die ungedeckten Forderungen, die in den nächsten Tagen zur Ausschüttung gelangt. Der Liquidationsstatus per 1. August zeigt folgendes Bild: Aktiva: Bankguthaben 2,05 Mill. (einschl. Kassenbestand), Debitoren 5,21 Mill. (abzgl. Abschreibungen 1,57 Mill., Wechselausfälle 1,95 Mill., Debitoren aus übereignetem Barerlös 0,16, Debitoren mit Gegenforderungen 0,41 Mill., zusammen 4,07 Mill.), also reine Debitoren 1,14 Mill., Wertpapiere 0,43 Mill., Grundstücke und Anlagen 7,58 Mill., Material 0,61 Mill., Vermögen zusammen 11,80 Mill. abzüglich vorberechtigte Forderungen und Liquidationsreserve 0,57 Mill., verbleiben 11,24 Mill. Auf der Passivseite erscheinen teilweise gedeckte Bankschulden mit 7,28 Mill., davon gehen ab an Warendeckung 3,40 Mill., verbleiben 3,88 Mill.; Bankschulden (ungedeckte und protestierte Kundenwechsel) 8,79 Mill., div. Kreditoren 5,65 Mill., Schadenersatzansprüche 0,28 Mill., Rückstellungen für Zinsen 0,9 Mill., sodaß der Gesamtverlust auf 18,68 Mill. steht. Die Unterbilanz beträgt demnach 7,45 Mill.

Schlickum-Werke A.-G., Hamburg. Die Gesellschaft (Kapital RM 1,2 Mill.) erzielte 1927/28 nach RM 35313 (33450) Abschreibungen einen vorzutragenden Reingewinn von RM 2436 (1148). Eine Dividende wird also wieder nicht verteilt. Die Raffinerien seien auf mehrere Monate hinaus beschäftigt. Die G.-V. genehmigte den Abschluß.

Zölle und Steuern.

Frankreich. Inkrafttreten des Handelsvertrages mit Österreich. Durch Verordnung der französischen Regierung vom 30. Juli 1928, veröffentlicht im „J. Off." vom 30./31. Juli, ist der Handelsvertrag mit Österreich am 1. August 1928 in Kraft gesetzt worden. Nach der ihm beigefügten Liste C haben nachstehende französische Waren bei der Einfuhr in Österreich folgende Zölle zu zahlen:

Pos. d. österr. Zolltarifs	Warenbezeichnung	Zollsatz in Goldkr. je 100 kg
517	Parfümierter Toiletteessig, parfümierte Fette und Öle	300
518	Aromatische Essenzen:	
	a) weingeist- oder ätherhaltig	500
	b) andere	200
519	Parfümerien, Kosmetika usw.:	
	a) ohne Weingeist	
	1. Zahnpulver und -pasten	400
	2. andere	
	a) Puder	600
	b) andere	400
	b) weingeisthaltige	1500
aus 522 b	Ocker	3
539	Seifen:	
	a) gewöhnliche usw.	15
	b) Feinseifen	50
	c) Rasierseifen in kleinen Packungen	80

-m. **Norwegen. Kiefernnadelöl**, bisher nicht besonders genannt, wurde in dem Zolltarif unter Nr. 571, 7 Öre je kg, aufgenommen.

— **Ausfuhrabgaben für Lebertran.** In einem Rundschreiben des Finanz- und Zolldepartements vom 29. Oktober 1927 wurde bestimmt, daß ausländischer Tran, der während des Liegens auf einem Transitlager in Norwegen kalt geklärt wurde, bis auf weiteres von den Ausfuhrabgaben, wie Hafenfonds-, Reklame-, Bracker- und Medizinalabgabe, befreit ist.

In der Eingabe, die dem letzthin gefaßten Stortingsbeschluß bezüglich eines neuen Gesetzes über die Ausfuhrabgaben für Dorschlebertran zugrunde liegt, wurde als Voraussetzung genannt, daß die im Gesetz festgesetzte Abgabe auch von ausländischem Dorschlebertran erhoben wird, der auf einem Transitlager in Norwegen kalt geklärt oder filtriert wurde.

Darauf Bezug nehmend hat das Handelsdepartement in einem Schreiben vom 21. Juni 1928 ausgesprochen, es sei das richtigste, daß man auch unter der jetzigen Gesetzgebung so bald wie möglich zu der früheren Praxis zurückkehre und die Ausfuhrabgabe in den oben genannten Fällen erhebe.

Das Finanz- und Zolldepartement schließt sich dieser Ansicht an. (Die Chemische Industrie.)

-m. **Portugal.** Der Zoll nach dem Mindesttarif wurde für Parfümerien, Haarwasch- und -färbemittel, Zahnpulver, Reispuder u. dgl. (T. Nr. 836) von 2,00 auf 2,50 Escudos (Gold) je kg erhöht.

Ver. St. von Nordamerika. Der Zoll für Parfümerien. „U. S. Daily" bringt folgende Nachricht: Die amerikanischen Tarifagenten sind bei ihren Ermittlungen über die Produktionskosten für Parfümerien in Frankreich insofern auf Schwierigkeiten gestoßen, als die französischen Fabrikanten sich weigern, Einsicht in ihre Bücher zu gewähren. Dies dürfte zur Folge haben, daß die Wertbasis für die Zollerhebung eine Änderung erfahren wird, und zwar in dem Sinne, daß eine wesentliche Zollerhöhung eintritt. (Die Chemische Industrie.)

Rechtsprechung.

Rohproduktentransport in Kesselwagen.

Die Säuberungspflicht des Entleihers der Wagen nach Gebrauch.

Urteil des Reichsgerichts v. 11. 10. 1927.

sk. (Nachdruck verboten.) Im April 1924 vermietete die Waggonverleihgesellschaft m. b. H. C. in Berlin acht Kesselwagen auf die Dauer von 6 Monaten zum monatlichen Mietzins von 65 RM für den Wagen an die Firma W. in L. Diese verwendete die Waggons zur Beförderung von Teer und Teerprodukten. Nach Beendigung des Mietverhältnisses im November 1924 verlangte die Verleiherin im Klagewege Weiterzahlung der Miete für drei Monate, da die Wagen schmutzig und instandsetzungsbedürftig eingetroffen seien. Landgericht und Kammergericht Berlin sowie Reichsgericht gaben dem Klagbegehren nur teilweise statt.

Die reichsgerichtlichen Entscheidungsgründe.

Das Berufungsgericht stellt fest, daß nach dem Wortlaut und Sinn des Vertrages die Pflicht der Beklagten zur „eventuellen Instandsetzung" der Wagen nur soweit auszudehnen sei, daß diese als „völlig betriebsfähig" angesehen werden könnten. Zwar seien im Dezember 1924 wohl einzelne Mängel vorhanden gewesen, sie hätten aber, wie die Zulassung zur Fahrt von H. und S. ergäbe, die Betriebsfähigkeit, d. h. die Verwendbarkeit der Wagen zu Beförderungszwecken nicht beeinträchtigt. Kleinere Mängel, die die Betriebsfähigkeit nicht ausgeschlossen hätten, habe Klägerin nach Treu und Glauben in Kauf zu nehmen; dazu gehörten die Mängel vom Dezember 1924. Auch wenn man den gesetzlichen Maßstab des § 27 der Eisenbahn-Bau- und Betriebsordnung vom 1. Mai 1905 anlege, daß Fahrzeuge so beschaffen und unterhalten sein müssen, daß sie mit der größten dafür zugelassenen Geschwindigkeit ohne Gefahr bewegt werden können, müsse angenommen werden, daß sämtliche Wagen bei ihrem Eintreffen in S. in betriebsfähigem Zustand sich befinden und insoweit als ordnungsmäßig zurückgestellt angesehen werden müßten. Betr. der Sauberkeit der Wagen legt das Berufungsgericht den Vertrag dahin aus, daß Beklagte die Wagen soweit zu säubern gehabt habe, daß sie nicht nur für die Beförderung von Teer, sondern auch von gewöhnlichen Rohprodukten verwendbar gewesen seien. Dann erst sei Klägerin zur Abnahme verpflichtet gewesen. Es stellt dann fest, daß fünf Wagen beim Eintreffen in S. gründlich gesäubert gewesen seien und den an die Beklagte nach dem Vertrage zu stellenden Anforderungen entsprochen hätten. Betr. dreier Wagen sei dieser Zustand Dezember 1924 nicht vorhanden gewesen, bezüglich ihrer habe Beklagte ihre vertragliche Pflicht nicht erfüllt. Insoweit sei die Forderung der Klägerin begründet. Diese Ausführungen lassen einen Rechtsirrtum nicht erkennen. (III 85/27.)

Eine sittenwidrige Konkurrenzklausel.

Grundsätzliche Entscheidung des Reichsarbeitsgerichts vom 17. XI. 1927.

= sk. (Nachdruck verboten!) Der Betriebsleiter Nagel war, nachdem er mit dem Kaufmann Bertram in Harburg a. E. zusammen die Harburger Dampfwäscherei „Edelweiß" betrieben hatte, zu letzterem im Juli 1925 in ein neues Vertragsverhältnis insofern getreten, als er nicht mehr Teilhaber sein, sondern als Betriebsleiter mit einem Monatsgehalt von 250 RM tätig sein sollte. Der Vertrag bestimmte; „Falls das Angestelltenverhältnis vor dem 1. 12. 1935 endigt, darf N. 5 Jahre lang nach Beendigung desselben bei Vermeidung einer Vertragsstrafe von 10 000 RM im Stadt- und Landbezirk Harburg und Wilhelmsburg weder ein Wäschereiunternehmen betreiben noch sich an einem solchen beteiligen." Nachdem dem N. am 1. 8. 1926 gekündigt worden war, trat er kurz darauf eine Stellung bei der Waschanstalt Burmeister, Oszmer & Co. in Harburg an, gegen ein wöchentliches Gehalt von 70 RM. Daraufhin erhob B. Klage gegen N. mit dem Antrage, dem Beklagten jede Konkurrenztätigkeit bei Vermeidung einer vom Gericht festzusetzenden Strafe für jeden Zuwiderhandlungsfall zu verbieten und ihn außerdem zu einer Vertragsstrafe von 600 RM zu verurteilen. Gewerbegericht Harburg und Landesarbeitsgericht Harburg-Wilhelmsburg wiesen die Klage ab, letzteres mit folgenden Entscheidungsgründen: Nach dem Vertrage hat der Kläger Anspruch auf Vertragsstrafe, er hat aber daneben nicht noch Anspruch auf Unterlassung. Das Wettbewerbsverbot verstößt gegen die guten Sitten und ist damit samt dem ganzen Vertrag nichtig. Nach § 133 f. der Reichsgewerbeordnung, der sich auf Betriebsbeamte und ähnliche Angestellte bezieht, ist die Wettbewerbsklausel nur soweit bindend, als die Beschränkung nach Zeit, Ort und Gegenstand nicht die Grenzen überschreitet, durch welche eine unbillige Erschwerung des Fortkommens des Beklagten ausgeschlossen wird. Durch die Konkurrenzklausel ist aber das Fortkommen des Beklagten auf das erheblichste erschwert und seine persönliche Freiheit völlig unterbunden, sodaß er in kurzer Zeit in die Gefahr geraten würde, brotlos zu werden. Es liegt auf der Hand, daß es unter den heutigen wirtschaftlichen Verhältnissen für einen Mann von 60 Jahren, der lediglich auf dem Gebiete der Wäscherei Fachkenntnisse besitzt und nur auf diesem Gebiete tätig sein kann, außerordentlich schwer ist, eine andere passende Stellung zu finden. Es kommt hinzu, daß der Beklagte mit Rücksicht auf seine Familienverhältnisse und die bestehende Wohnungsnot nicht ohne große wirtschaftliche Opfer außerhalb seines Wohnortes sich betätigen kann. Die Höhe der Strafe anlangend, so würde diese für den Beklagten nicht nur unerschwinglich sein, sondern geradezu seinen wirtschaftlichen Ruin bedeuten.

Die von dem Kläger hiergegen beim Reichsarbeitsgericht eingelegte Revision wurde als unbegründet zurückgewiesen. Die Ausführungen des Berufungsgerichts ließen keinen Rechtsirrtum erkennen. Obwohl die Frage, ob ein Verstoß gegen die guten Sitten vorliege, eine Rechtsfrage sei, komme es doch auch auf die besonderen Umstände des einzelnen Falles an, und diese sprächen hier durchaus zugunsten des Beklagten, der sich tatsächlich in einer Zwangslage befunden habe. Ob mit der Nichtigkeit der Konkurrenzklausel auch der ganze Vertrag nichtig sei, könne für die Beantwortung der Hauptfrage dahingestellt bleiben. (Akt.-Zchn. 9/27).

Kündigungsschutz des Angestellten.

Zusammenrechnung getrennter Beschäftigungszeiten ist prinzipiell zulässig.

Grundsätzliche Entscheidung des Reichsarbeitsgerichts vom 17. XI. 1927.

= sk. (Nachdruck verboten!) Der Kläger Greßmann war bei der beklagten Firma Hein & Co. in Hamburg vom 8. September 1907 bis 1. August 1914 als Angestellter beschäftigt, dann bis Kriegsende im Militärdienst. Nach dem Kriege meldete er sich wieder bei der Beklagten, konnte aber erst am 15. Oktober 1924 wieder angestellt werden. In der Zwischenzeit hat er 4 bis 5 neue Stellen innegehabt. Im März 1927 wurde ihm auf den 30. April gekündigt. Da er dies nach dem Kündigungsschutzgesetz, das nach fünfjähriger Tätigkeit dreimonatige Kündigung auf Quartalschluß vorschreibt, für unzulässig hielt, verlangte er klagend sein Maigehalt. Das Arbeitsgericht Hamburg wies die Klage ab, weil eine Zusammenrechnung der beiden mehr als 10 Jahre voneinander getrennt liegenden Dienstzeiten nicht angängig sei. Dagegen verurteilte das Landesarbeitsgericht Hamburg die Beklagte antragsgemäß, mit folgender Begründung: Von den in der Rechtsliteratur vertretenen Auffassungen läßt die eine eine Zusammenlegung grundsätzlich zu, will die Frage aber von Fall zu Fall nach Treu und Glauben beantwortet wissen. Diese Auffassung hat viel für sich. Allerdings scheint im vorliegenden Falle die außerordentliche Länge der Zeit gegen eine Zusammenrechnung zu sprechen, es ist aber zu erwägen, daß der Kläger während des Krieges militärische Dienste geleistet hat, und daß diese Zeit wohl nicht zu seinen Lasten geht. Die nach Kriegsende bis zu seiner Wiedereinstellung verstrichene Zeit — beinahe 6 Jahre — ist ebenfalls recht lang, doch ist dabei zu erwägen: Der Kläger ist bis Kriegsausbruch fast 7 Jahre bei der Beklagten in Stellung gewesen und hat diese eben wegen des Kriegsausbruchs verloren. Nach Kriegsende hat er sich bei der Beklagten alsbald wieder gemeldet und hat in der Zeit bis zu seiner am 15. Oktober 1924 schließlich erfolgenden Wiedereinstellung wiederholt bei der Beklagten angefragt. Dann aber hätte die Tendenz der Kriegs- und Nachkriegsgesetzgebung es eigentlich erfordert, daß er schon viel früher bezw. bereits bei Kriegsende wieder eingestellt wurde. Wenn dies aber nicht geschehen ist, sei es weil die Beklagte es nicht konnte, sei es weil sie es nicht wollte, so wiederschreitet es Treu und Glauben nicht nur, sondern Treu und Glauben erfordern es geradezu, daß dem Kläger, nachdem er endlich wieder angestellt ist, wenigstens seine Vorkriegsdienstzeit angerechnet wird.

Gegen diese Entscheidung legte die Beklagte Revision beim Reichsarbeitsgericht ein, die jedoch zurückgewiesen wurde, mit folgenden

Entscheidungsgründen:

Über die Frage, ob die Beschäftigungszeit des Angestellten eine ununterbrochene sein muß, ergibt das Kündigungsschutzgesetz selbst nichts, aus der Entstehungsgeschichte desselben ist aber zu entnehmen, daß eine ununterbrochene Beschäftigungszeit kein notwendiges Erfordernis ist. Es genügt, wenn der Angestellte in ein und demselben Betriebe längere Zeit tätig gewesen ist, nur ist die Voraussetzung die, daß getrennte Tätigkeitszeiten mit einander in einem gewissen inneren Zusammenhang stehen, sodaß sie als eine einheitliche Tätigkeit angesehen werden können. Ob dies der Fall ist oder nicht, kann mitunter zweifelhaft sein. Über die Berechtigung oder Nichtberechtigung solcher Zweifel ist aber nicht rechtsgrundsätzlich zu entscheiden, das ist vielmehr Sache des Tatrichters in jedem einzelnen Falle. (Akt.Zchn. 3/27.)

Verschiedenes.

Die ungarische Toiletteseifenindustrie. Im ersten Halbjahr 1928 betrug der Import im ganzen 118 Meterzentner, also ungefähr 1 Waggon Toiletteseife. Hieraus folgt, daß die ausländischen Toiletteseifen in Ungarn keinen Absatz finden, sodaß der ganze Inlandsbedarf von der ungarischen Industrie befriedigt wird. (Vegyi Ipar.)

Deutsche Patent-Anmeldungen.

8k, 1. Z. 17 110. Theodor Zeunert & Co., Berlin-Lichterfelde-Ost, Jägerstr. 10. Kragenplättemittel. 27. 10. 27.

12o, 19. N. 22 963. M. Naef & Co., Genf, Schweiz; Vertr.: Dr. Franz Düring, Pat.-Anwalt, Berlin SW 61. Verfahren zur Darstellung von Farnesol. 13. 3. 24. Schweiz 22. 3. 23. — 23. C. 37 597. Chemische Fabrik H. Th. Böhme Akt.-Ges., Chemnitz i. Sa. Verfahren zur Herstellung türkischrotölartiger Produkte; Zus. z. Anm. C. 37 426. 16. 12. 25.

22g, 14. J. 26 899. Simon Bernh. Weinmann, Ingolstadt, Bayern, Milchstr. 9. Metallputzmittel. 6. 6. 25. — **22h,** 1. B. 116 673. The Barrett Company, New York; Vertr.: P. Müller, Pat.-Anw., Berlin W 15. Verfahren zur Gewinnung von Paracumaronharz aus Schwerbenzol. 20. 11. 24. V. St. Amerika 23. 11. 23. — **22i,** 1. K. 102 787. Firma Gebroeders Kramer, Rotterdam; Vertr.: Pat.-Anwälte Dr. Glotterhos, Frankfurt a. M., u. Dipl.-Ing. H. Mortensen, Berlin SW 11. Vogelfraßsicherer Fensterkitt. 7. 2. 27.

23f, 3. B. 128 384. Arthur Boecker Werke, Barmen-Rittershausen. Seifenstück. 19. 11. 26.

30k, 9. L. 68 407. Leipziger Tangier-Werk Akt.-Ges., Leipzig-Plagwitz, Karl-Heine-Straße 35. Verfahren und Vorrichtung zum Spritzen von geschmolzenem Paraffin, Wachs und ähnlichen Stoffen zur Herstellung eines Überzugs, insbes. einer Packung für den menschlichen Körper. 7. 4. 27.

Zurücknahme von Anmeldungen.

53h, 1. R. 67 479. Verfahren zur Herstellung eines wirksamen Ersatzes von Eigelb bei der Herstellung von Margarine o. dgl. 1. 12. 27. — 2. J. 24 392. Verfahren und Vorrichtung zum Schmelzen von Hartfetten. 5. 8. 26.

Beilagen-Hinweis.

Vorliegender Nummer ist von der Firma *L. Givaudan & Cie.*, Vernier-Genf, ein Prospekt über die synthetischen Riechstoffe Lilas d'Espagne etc. sowie Narcisse nouveau beigefügt.

Eingegangene Preislisten.

Leopold Laserson, Fabrikation und Großimport, Berlin SW 68, Alte Jakobstr. 20—22. Preisliste September-Dezember 1928 über ätherische Öle, künstliche Riechstoffe, Fixateure usw.

Redakteure: Verantwortlich für das Hauptblatt, das Beiblatt „Der Parfümeur" und das Handelsblatt: E. Marx; für das Beiblatt „Der Chemisch-Technische Fabrikant W. Münder; für den Inseratenteil: G. Panholzer. Druck von Hier. Mühlberger. Sämtliche in Augsburg.

Handels u. Markt-Berichte

= **Glyzerin.** (Berlin N 65, den 15. September 1928.)
Paris kam diese Woche: | gegen vorige Woche:
›hglyzerin 80% £ 27.10 (ca. RM 56) | £ 28 (ca. RM 57)
ponifikat 88% £ 32.10 (ca. RM 66) | £ 33 (ca. RM 67).
Tendenz: sehr schwach.
Die Preise sind mithin weiter um 10 Shilling gesunken und
Rohware immer reichlicher angeboten wird, wogegen es
mer schwerer fällt, Abnehmer zu finden, hat man das Gefühl,
aß wir, besonders in Rohglyzerin 80%, noch ein weiteres
Veichen der Preise sehen können.
Obwohl der Import von Glyzerin in Amerika dieses Jahr
st null war, sind die Vorräte dort noch weiter gestiegen und
etragen Ende Juni ca. 3500 t mehr als Ende März, sodaß wir
tzt auf einem Bestand von ca. 21 384 t angelangt sind.
iermit dürfte klar und deutlich auch der Beweis erbracht sein,
aß Amerika zurzeit mehr Glyzerin produziert, als es ver-
rauchen kann. Selbst wenn der Verkauf für den Winterbedarf
rüben ein außergewöhnlich guter sein sollte, so wird er sicher
rohl nicht stark genug sein, um in die angesammelten Vorräte,
denen ja auch der laufende Anfall kommt, eine derartige
resche zu schlagen, daß sie auf mindestens die Hälfte heu-
gen Quantums zurückgehen. Da andererseits Europa mit seiner
edeutenden Überproduktion von amerikanischen Einkäufen ab-
ängig ist und die Exportaussichten bei den vorhandenen Vor-
äten gleich null sind, besteht für die nächsten Monate und auch
ür das nächste Jahr nur herzlich wenig Hoffnung auf eine
urchgreifende Besserung der Gesamtlage.
Dynamitglyzerin notiert ungefähr $ 20 (ca. RM 84), jedoch
st es fraglich, ob sich praktisch Käufer zu höheren Preisen
ls ungefähr $ 19 (ca. RM 79,80) finden lassen.

Horst Großmann.

*** **Zur Lage des Ölsaat-, Öl- und Ölkuchenmarktes.**
14. September 1928.) Die in Aussicht stehende Tarifer-
öhung der Reichsbahn ließ das Geschäft mit Pflanzenöl für
echnische und Speisezwecke bisher ohne sonderlichen Einfluß.
Die Käufer waren auch in dieser Woche meist zurückhaltend,
lagegen zahlreiche Angebote im Markt, sodaß mit kleineren
Untergeboten größere Geschäfte schon zustandekommen würden.
Die Unsicherheit der allgemeinen wirtschaft-
lichen Lage ließ steigende Unternehmungslust bisher aber
nicht aufkommen, die Preise waren im großen und ganzen un-
verändert. Die Preise für rohes Leinöl zur Lieferung bis Ende
des Jahres beliefen sich auf RM 59 bis 60, für doppelt ge-
kochtes Leinöl auf RM 62 bis 63 die 100 kg ausschließlich Faß
ab Lager. Rohes Rüböl kostete etwa RM 88 bis 88,50, Rizinusöl,
pharmazeutisches RM 100 bis 101, technisches erster Pressung
RM 92 bis 93, zweiter Pressung RM 87 bis 88 die 100 kg ein-
schließlich Faß ab Fabrik. Die Abladungen von Ölsaaten waren
auch in dieser Woche reichlich, die schwimmenden Vorräte nach
Europa haben sich ansehnlich vermehrt. Von Argentinien
wurden in dieser Woche 6000 t Leinsaat nach Nordamerika und
45 300 t nach Europa verladen, von letzteren 3000 t nach Frank-
reich, 7000 t nach Holland, 1000 t nach Skandinavien und 6000 t
nach Antwerpen. Trotz der gewiß reichlichen Verschiffungen
blieben die sichtbaren Vorräte von Leinsaat am La Plata mit
etwa 100 000 t wie in der Vorwoche und im Vorjahr unver-
ändert. Indien fertigte nach Europa in dieser Woche und
der Vorwoche 3600 t und 575 t Leinsaat, 200 t und —.— t Rüb-
saat und 5000 t und —.— t Baumwollsaat ab. Hiernach befan-
den sich Ende der Woche auf der Reise nach Europa 166 800 t
argentinische und indische Leinsaat, 2200 t Rübsaat und 17 400 t
Baumwollsaat.

Schlußnotierungen. London: Leinsaat Calcutta
£ 17.11/3, Bold Bombay £ 17.10, Plata £ 15.3/9 bis 15.5, neue
Ernte Januar-Februar £ 15.2/6, Rübsaat Toria £ 18.2/6, Kotton-
saat Bombay £ 9, schwarze ägyptische £ 9.5; Hull: Leinöl
vorrätig £ 28.10, Oktober-Dezember £ 28.10, Januar-April
April £ 28.10, Rüböl £ 40.15, raffiniert £ 42.15, Sojaöl £ 32.10,
geruchfrei £ 36, Kottonöl Bombay, roh £ 29.15, ägyptisches, roh
£ 30, Rizinusöl, pharmazeutisches £ 49, technisches erster Pres-
sung £ 44, zweiter Pressung £ 41.10 die t; Amsterdam:
Leinöl, vorrätig Fl. 35¼, Rüböl Fl. 48½ die 100 kg ohne Faß
ab holländischen Fabriken.

Am Ölkuchenmarkt war die Stimmung im allgemeinen
sehr ruhig, die Preise haben sich trotz des ruhigen Geschäftes
bisher aber gut behauptet. Belebung der Nachfrage dürfte bei
den knappen Vorräten Befestigung der Stimmung nach sich
ziehen.

Öle und Fette. (Hamburg, den 13. September 1928.)
Wenn auch in der abgelaufenen Berichtswoche eine größere
Geschäftstätigkeit auf dem Ölmarkt nicht zu verzeichnen ge-
wesen ist, so scheint andererseits doch die Preisabschwächung
der verschiedenen Ölsorten zum Stillstand gekommen zu sein.
Teilweise machte sich sogar eine Steigerung bemerkbar, so
u. a. bei Leinöl. Hierfür war der Markt in der abgelaufenen
Woche sehr fest, und die Preise haben langsam aber stetig an-
gezogen, obgleich die Umsätze nicht bedeutend waren. Die
Befestigung des Leinöl-Marktes hat wohl ihren Ursprung darin,
daß die für Leinkuchen zu erzielenden Preise langsam gewichen
sind. Das Terminian Bureau of Statistic in Canada nennt als
Ergebnis der diesjährigen Saaternte ca. 4 195 000 bushels gegen
4 884 000 bushels im Vorjahre. Die Manitoba free Press, die
in Canada als Autorität in der Beurteilung der Ernte gilt, schätzt
die diesjährige Leinsaaternte in Canada dagegen nur auf
3 820 000 bushels. Rüböl ist im Preise unverändert geblieben,
doch haben sich die Umsätze in der abgelaufenen Woche ge-
bessert. Für Kottonöl war die Tendenz ebenfalls unver-
ändert. Das Geschäft bewegte sich in mittleren Bahnen.
Palmöl. Die feste Stimmung der Vorwoche hat sich weiter
fortgesetzt und die Preise sind entsprechend gestiegen. Fett-
säuren. Für Kokospalmkernöl- lagen vom Ausland größere
Nachfragen vor, die aber nicht zum Geschäft führten, da die
Preisideen der Verkäufer mit denen der Käufer nicht zu ver-
einigen waren. Extrahelle Erdnußöl- lag ruhig. Die Preise
bewegten sich auf vorwöchiger Basis. In Misch- bleibt das An-
gebot auch weiterhin knapp. Palmkern- und Kokosöl.
Der Markt schließt fest. Für diesjährige Lieferung sind nur
ganz geringe Mengen erhältlich, da die meisten Ölmühlen ihre
Produktion bis Ende d. J. völlig ausverkauft haben. Die anhal-
tende Ruhe im Kuchengeschäft sowie die feste Stimmung der
Ablader der Rohwaren wird nicht ohne Einfluß auf die Weiter-
entwicklung der Ölpreise bleiben. Im übrigen mag noch darauf
hingewiesen sein, daß Kokosöl beinahe zum gleichen Preise wie
Palmkernöl erhältlich ist. Jedenfalls ist der augenblickliche
Preisunterschied nur sehr gering. Palmkernöl, für vordere
Termine nicht erhältlich. Nov.-Dez. RM 77, Kokosöl, Nov.-Dez.
RM 77,75 exkl. In Erdnußöl hat ein bedeutendes Geschäft
für alle Termine stattgefunden. In den letzten Tagen mußten die
Preise für nahe Lieferung wegen der angespannten Rohwaren-
Forderungen weiter hinaufgesetzt werden. Sojaöl bleibt un-
verändert. Rizinusöl lag ruhig. Die Preise zeigen gegenüber
der Vorwoche keine Veränderung. Rindertalg. Die gestrige
Londoner Talg-Auktion hat man ausfallen lassen. Immerhin
macht sich seit kurzem eine stärkere Nachfrage bemerkbar, und
die Preise scheinen sich aus diesem Grunde wieder zu be-
festigen. Die Käufer, welche schon seit langer Zeit Zurückhal-
tung übten, gehen mit ihren Vorräten scheinbar zu Ende und
werden bald zur Auffüllung ihrer Läger schreiten müssen.
Schweinefett war gut gefragt bei nur geringem Angebot.

— (Hamburg, den 14. September 1928.) Leinöl, prompt
66,50, Leinöl Sept.-Dezbr. 66,50, Leinölfirnis 69,50, Kokosöl,
roh, in Barrels 84,50, Kokosöl, ceylonartig, in Fässern 83,50, Palm-
öl Lagos, loko 75, Erdnußöl, roh, Sept.-Dez. 86, Kottonöl, techn.,
raff., engl., cif 81, Sojabohnenöl, roh, inkl. 72, Leinölfettsäure,
hell 70, Kokospalmkernfettsäure 77, Erdnußölfettsäure 62—65,
Mischölfettsäure, hell 60—63, Sojaölfettsäure 50—56, Pflanzenöl-
fettsäure, dest. 78, Rizinusöl I. Pressung, loko 91, Rizinusöl
II. Pressung, loko 86, Rizinusöl DAB 6 100, Rizinusöl, mischbar
mit Mineralöl 100, Palmkernöl, prompt, inkl. Faß 79, Talg süd-
amerik. A, schwimmend 81—86, Talg, südamerik. A, loko 82
bis 89, Talg, austr., good colour, Abl. 86, Hammeltalg, techn.,
cif Hbg. 88—90, Schweinefett, techn. 77—90, Talg, deutscher
84—88, Rüböl, roh, loko 90, Abdeckereifett 63—65, Rohmedizi-
naltran, loko 80, Dorschlebertran, extra hell 68, Dorschleber-
tran, gelb 65, Dorschlebertran, braunblank 59, Brauntran 48,
Robbentran, hell 67, Robbentran, hellbraunblank 62, Sesamöl-
fettsäure 63.

Die Preise verstehen sich in RM für je 100 kg.
Der Markt verkehrte in ruhiger Haltung.

Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

Holzöl. (Hamburg, den 13. September 1928.) Die Lage
ist unverändert. Ich notiere für Abladungs-Ware £ 80 bis 82
p. engl. ton, Loko- und schwimmende Partien £ 78 bis 79
p. engl. ton.

E. N. Becker.

Palmöl. (Hamburg 1, den 13. September 1928.) Der
Markt ist im Laufe der letzten Woche bedeutend fester ge-
worden, und die Preise sind sprunghaft in die Höhe gegangen.
Außerdem sind so gut wie gar keine Ablader im Markte, sodaß
vielfach der Bedarf des Konsums, der an sich nur klein ist,
nicht einmal befriedigt werden kann. Hinzukommt, daß in
England für Loko-Partien hohe Preise bezahlt werden, sodaß
das Öl, das in Liverpool loko ist, schnell geräumt wird. Das
Geschäft ist daher nur klein, und im allgemeinen herrscht auch
bei den Käufern etwas Zurückhaltung, da man an eine Ab-
schwächung des Marktes glaubt. Ich notiere heute freibleibend,
jedoch alles nominell: Lagos-Palmöl, Aug.-Sept.-Abl. £ 35.10,

Lagos-Palmöl, Sept.-Okt.-Abl. £ 35.15, Kamerun-Plant.-Palmöl, Sept.-Okt.-Abl. £ 35.10, Kamerun-Palmöl, gewöhnl., Sept.-Okt.-Abl. £ 35.5, Kamerun-Palmöl, gewöhnl., schwimmend £ 35, Kongo-Palmöl, schwimmend, Bas. 2% £ 30.5, Liberia-Palmöl, Sept.-Okt.-Abl., Bas. 2% £ 31. Christian Reimler.

, **Fettstoffe.** (14. September 1928.) In dieser Berichtsperiode war die Stimmung am einheimischen Markt zunächst ruhig, die Nachfrage hielt sich in engen Grenzen, später jedoch, als das Ausland steigende Preise namentlich für Schmalz und Talg berichtete, hielten auch am deutschen Markt die Abgeber auf volle Preise. Die Vorräte sind knapp, die Preise werden vielleicht mit aus diesem Grunde in der nächsten Zeit etwas anziehen. England berichtete für Tran etwas ruhige und gedrückte Stimmung, dagegen folgten die Preise der Befestigung der Stimmung an den überseeischen Märkten. Liverpool bedang in den letzten Tagen für vorrätigen englischen Lebertran etwa 32 sh 6 d je 1 cwt. ab Lager. Die Nachfrage nach Talg belebte sich, die Preise waren am Schluß der Berichtsperiode durchweg etwas teurer. Südamerikanischer Rindertalg erster Sorten auf Verschiffung kostete etwa 42 sh bis 42 sh 6 d, zweiter Sorten 37 sh 6 d bis 38 sh je 1 cwt. cif Liverpool. Die Preise für englischen Schmelztalg beliefen sich auf 36 sh bis 41 sh je 1 cwt. ab Schmelze. Die erheblich höheren Preise für Schmalz vermochten sich in Nordamerika in dieser Berichtsperiode nicht ganz zu behaupten, solche von Talg waren jedoch bis zum Schluß sehr fest und steigend. Chicago notierte schließlich für Schmalz September 12,80, Oktober 12,82½ und Dezember 13,22½ Doll. die 100 lbs., New York für vorrätigen Talg extra 8¾ bis 9⅛ Cents 1 lb. fob. New York.

Wachse und Harze. (Hamburg 1, den 13. September 1928.) Die Tendenz des Marktes liegt im allgemeinen weiter nach oben, insbesondere ist der Artikel Paraffin außerordentlich fest. Die Forderungen sind abermals heraufgesetzt worden. Ich notiere für Ia weißes amerik. Tafelparaffin 50/52° $ 13,75 bis $ 14, weiße amerik. Paraffinschuppen 50/52° $ 12,75 bis 13; Abladung 1928 Tafelparaffin $ 13,75, Paraffinschuppen $ 12,75, Abladung 1929 Tafelparaffin $ 14,50, Paraffinschuppen $ 13,50. Weißes poln. Tafelparaffin 50/52° notiert heute $ 13,75 bis 14 cif Hamburg, jedoch ist dieser Preis nur nominell. Ceresin: Die Forderungen sind natürlich auch heraufgesetzt worden, ich notiere heute: Naturgelb 54/56° $ 21,75, 56/58° $ 22,25, Ozokerit-Ceresin 58/60° $ 26,75, Ceresin weiß 54/56° $ 22,25, höhere Gradationen entsprechend. Bienenwachs: Die aus den Abladungsländern kommenden Notierungen lauten für alle Provenienzen fester, auch die Nachfrage, speziell für Abladungen, ist sehr viel lebhafter, sodaß ein Anhalten der festen Tendenz mit Bestimmtheit vorausgesagt werden kann. Ausländisches Bienenwachs notiert je nach Provenienz loko und kurzfällig sh 161 bis 185 p. cwt., Abladungs-Partien sh 159 bis 182 p. cwt. Japanwachs: Die Marklage ist hierin unverändert ruhig. Es notiert Loko-Ware sh 81/6 p. cwt., Abladungs-Partien sh 81 p. cwt. Karnaubawachs: Die Nachfrage besonders für Loko-Ware und kurz eintreffende Partien ist unverändert rege und der Markt infolgedessen fest. Für Abladungs-Ware ist eine Erhöhung der Preise nicht mehr erfolgt. Es notiert Loko-Ware fettgrau sh 125 p. cwt., courantgrau sh 128, Abladungs-Partien fettgrau je nach Termin sh 119 bis 122 p. cwt., courantgrau sh 124 bis 126 p. cwt. Montanwachs: Kostet unverändert RM 60. Auch auf den Harz-Märkten haben die eingetretenen Befestigungen angehalten, und man muß die Tendenz weiter als steigend ansehen. Ich notiere für amerik. Harz auf Abladung $ 8,50 bis 8,70, schwimmende und Loko-Ware $ 8,75 bis 9, franz. Harz $ 8,60 bis 8,80, Wurzelharz Standardtyp „FF" $ 7 bis 7,20.

Sämtliche Preise verstehen sich, wenn nichts anderes angegeben ist, für je 100 kg brutto für netto inkl., resp. netto inkl. Verpackung, falls nichts anderes vermerkt, ab Lager bezw. cif Hamburg, netto Kasse, freibleibend.

Der Zoll für Paraffin beträgt RM 13, für Bienen- und Karnaubawachs RM 10, für Japanwachs RM 15 für je 100 kg.

(Amerik. Paraffin liefere ich auch ab meinen Lägern Köln, Düsseldorf, Mannheim, Feuerbach, Mainz, Dresden und Berlin.)

E. N. Becker.

Mineralöle und -Fette. (Dresden-A. 1, den 13. September 1928.) Die amerik. Notierung für pennsylvanisches Rohöl lautet unverändert Dollar 3,20 pro Barrel. In Deutschland ist die Marktlage für sämtliche Fertigprodukte fest. Die eingetretenen Preiserhöhungen können sich jedoch erst allmählich durchsetzen, da auf den Markt immer noch billige Offerten aus alten vorteilhaften Abschlüssen drücken. Es notieren heute im Großhandel in RM per 100 kg ausschließlich Faß: Amerik. Masch.-Raff., Visk. ca. 2—25 b. 50 36,75 bis 53, russ. Mineralschmieröl-Raffinat, Visk. 2—16,5 b. 50 38 bis 52, Autoöl für Sommer und Winter, Visk. 4—60 b. 50 44,25 bis 85, Spezial-Autoöl, Marke Sachsenöl-Rekord, Visk. 4,5—22 b. 50 65 bis 76, Spezial-Autoöl mit Rizinusöl, Visk. 8—22 b. 50 74 bis 83, amerik. Zylinderöl, Flammpunkt 275—340 41 bis 77,75, amerik. Filtered-Zylinderöl 53 bis 63,25, Maschinenöl-Destillat, Visk. 2—8 b. 50 33 bis 35,50, Vaselinöl, weißlich und weiß 49,75 bis 56,50, Petroleum, ausschließlich Faß 29, Putzöl, ausschließlich Faß 21, Gasöl, unverzollt, ausschließlich Faß 11, Bohröl 42, Maschinenfett 38 bis 40, Autogetriebefett 59, Vaselin gelb 52, Wagenfett 24 bis 31, Karbolineum 23,50, Teerheizöl 17, Rüböl, roh, klar 90, Rüböl, raffiniert 93, Klauenöl 163, Rizinusöl mit Mineralöl mischbar 110. Sachsenöl-Gesellschaft m. b. H.

Leim, Harz, Schellack. (Hamburg, den 14. September 1928.) *Knochenleim in Tafeln RM 116, *Knochenleim in Perlen RM 113,75, *Lederleim RM 131, Hautleim RM 155, Terpentinöl amerik. Balsam- RM 78,50, Terpentinöl, deutsch. Balsam- RM 68—74,50, Terpentinöl, mild riechend RM 53—58,50, Harz amerik. FGHJ $ 9, M $ 9,20, WG $ 10,50, WW $ 10,70, Schellack TN orange sh 235, Schellack lemon sh 242/6.

Mit * = frachtfrei Empfangsstation.

Harz kam von Amerika 20 Cents fester.

Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

Geschäftliche und Personal-Nachrichten.

Tagesgeschichte.

Unter diese Rubrik passende Nachrichten aus dem Leserkreise sind stets uns willkommen und finden als solche nach Möglichkeit Berücksichtigung.

(Die mit † bezeichneten Notizen sind handelsgerichtliche Neueintragungen.)

Berlin. Hela-Gesellschaft für Körper- und Gesundheitspflege m. b. H. Friedrich Lichinger ist nicht mehr Geschäftsführer. Frau Hedwig Lange, geb. Lange, ist zum Geschäftsführer bestellt. Der Frau Natalie Seuberlich, geb. Wieprecht, ist Prokura erteilt. — Chemische Fabrik Eidelstedt vorm. Johs. Oswaldowski A.-G. Die Gesellschaft ist durch Beschluß der Generalversammlung vom 21. Juni 1928 aufgelöst. Zu Liquidatoren sind bestellt: 1. Kaufmann David Bojarski, Berlin, 2. Dr. phil. Paul Weinstock in Altona-Eidelstedt.

Delmenhorst. Ein furchtbares Verbrechen ist nachts in dem Zuge zwischen Hamburg und Bremen begangen worden. Der Direktor Nordmann von der zum van den Bergh-Margarinekonzern gehörenden Delmenhorster Margarinefabrik ist von einem bisher unbekannten Täter ermordet, beraubt und aus dem fahrenden Zuge geworfen worden. Die verstümmelte Leiche wurde von Bahnbeamten gefunden. Über die näheren Einzelheiten des Verbrechens ist noch nichts bekannt. (N..A. Z.)

Düsseldorf. Westdeutsche Dextrin- und Stärke-Gesellschaft Schmitz & Marx, Hilden: Johannes Marx hat das Geschäft mit der Firma an die Kaufleute Max Marx und Johannes Marx jr. in Hilden veräußert. Diese führen das Geschäft unter Beibehaltung der Firma als offene Handelsgesellschaft, die am 24. Mai 1928 begonnen hat, fort. Der Übergang der in dem Betriebe des Geschäfts begründeten Forderungen und Verbindlichkeiten ist bei dem Erwerbe des Geschäfts durch die offene Handelsgesellschaft ausgeschlossen. Prokura Maximilian Marx erloschen.

-m. Falkenberg, Schweden. In der chemisch-technischen Fabrik „Ago" wurde der Inhaber Axel Fagerlund, der sich gerade allein darin befand, durch eine Explosion, welche die Hälfte des Gebäudes zerstörte, tödlich verletzt.

-m. Fredriksstad, Norwegen. De-No-Fa A.-S. beschloß, hier in Verbindung mit ihrem Ölhärtungsbetrieb eine Ölmühle zu bauen, die lt. Vertrag hauptsächlich auch für Rechnung der A.-S. Lilleborg Fabriker (Öl- und Seifenfabrik in Oslo) arbeiten soll. Mit dieser Mühle wird Norwegen auch Ausfuhr von Pflanzenölen aufnehmen können. De-No-Fa erhöht dazu ihr Aktienkapital um bis zu 3 Mill. Kr. zu Parikurs; die Zeichnung garantieren Lilleborg und Lever Brothers Ltd., ihre Hauptbesitzer. — -m. De-No-Fa verteilte an 61 Arbeiter, die mindestens 15 Jahre in ihrem Dienst stehen, bei einem Fest im Stadtbibliotheksaal Diplom und Erinnerungsmedaille.

Gouda. Herr Prokurist W. F. van Beek ist nach mehr als 25jähriger Tätigkeit aus der Koninklijke Stearine Kaarsenfabriek ausgetreten.

Harburg-Wilhelmsburg. Koch's Ölwerke A.-G., Harburg-Wilhelmsburg. Durch Ablauf ihrer Wahlperiode sind aus dem Aufsichtsrat ausgeschieden: Direktor Ernst Possel, Berlin, Direktor W. S. Nagel, Harburg, Direktor Th. Schaedlich, Berlin, Generaldirektor Tychsen, Aarhus. Neu in den Aufsichtsrat gewählt sind: Direktor Ernst Possel, Berlin, Direktor W. S. Nagel, Harburg.

Kiel. Butterhaus Holstein, G. m. b. H. Die Firma lautet jetzt: Margarinefabrik „Holstein", F. Harmsen, Kiel, G. m. b. H. Gegenstand des Unternehmens ist Herstellung von Margarine und Speisefett sowie An- und Verkauf von Butter, Margarine, Speisefett und Speiseöl.

= Leningrad. Der „Chemie-Palast" ist Ende August im Rohbau beendet worden. Der „Palast" wird nicht weniger als 50 Instituten der angewandten Chemie Raum bieten. In dem neuen Gebäudekomplex sollen alle Stadien der wissenschaftlichen Arbeit konzentriert werden. Zum Leiter des „Chemie-Palastes" ist der Akademiker Kurnakow berufen worden. J.

Wandsbek. „Seluco", G. m. b. H. zur Herstellung und Vertrieb von Bohnerwachs und ähnlichen Erzeugnissen. Emil Paul Senftleben und Paul Richard Luck als Geschäftsführer ausgeschieden.

Zwenkau. Josef Heller, Seifenzentrale. Die Handelsniederlassung ist nach Leipzig verlegt worden.

Syndizierung der polnischen Kerzenindustrie. Die Kon-ntration der erdölwirtschaftlichen Rohstoffe in das polnische Naphthakartell hat auch einen engeren Zusammenschluß der Kerzenindustrie notwendig gemacht. Das Naphthakartell regelt bekanntlich nicht nur den gesamten Pa-raffinabsatz, dessen ausschließliche Abnehmer die Kerzenfabri-ken sind, sondern es diktiert auch die Preise des Rohstoffes wie die Absatzbedingungen des Fertigfabrikats; dadurch wird die Kerzenindustrie in ihrer Entfaltungsmöglichkeit naturgemäß ge-hemmt. Deshalb gehen die Bestrebungen der Industriellen dahin, eine Organisation zu schaffen, die den Rohstoffbezug vom Naphthakartell regelt und das Interesse der öffent-lichen Wirtschaft an diesem Industriezweig weckt. Offenbar soll durch ein Entgegenkommen bzw. eine staatliche Förderung in einer Richtung erzielt werden, die der polnischen Kerzen-industrie die Ausfuhr ermöglicht. Neuerdings haben die Posener Fabrikanten beschlossen, eine Spezialorganisation ins Leben zu rufen, die vorläufig als Sektion dem Verband der Posener Fabrikanten angeschlossen werden soll. Diese Spezialorganisation, der die größeren Fabriken ganz Polens angehören werden, hat sich zur Aufgabe gemacht, ein gemeinsames Verkaufsbüro zu begründen und eine Normalisierung der Erzeugung durchzuführen, da nur auf diesem Wege die Erschließung der Auslandsmärkte mög-lich erscheint. (I. u. H.)

Rationalisierung bei der F. Thörl's Ver. Harburger Ölfabriken A.-G., Harburg. Die Gesellschaft (A.-K. RM 14 Mill.) wird in absehbarer Zeit ihren Fetthärtungsbetrieb in Quickborn stillegen und die Anlage mit der Fett-Raffinerie A.-G. in Brake vereinigen, wo der Betrieb auf Rechnung der Thörl's A.-G. durchgeführt wird. Diese Maßnahme ist auf das Scheitern der Verhandlungen über die Bewilligung eines Ausnahmetarifs für die großen Transporte von und nach Quickborn mit der Altona-Kaltenkirchener Eisenbahn und der Reichsbahn zurückzuführen. Da jedoch die Kalkulation die Einsparung von Frachtkosten er-fordere, sei nunmehr dieses Abkommen mit der Fett-Raffinerie A.-G. in Brake getroffen worden. (Frkf. Ztg.)

Memminger Seifenfabrik, Gebr. Kreh A.-G., Memmingen. Der Rechnungsabschluß für 1927 weist einen Verlust von 9 555,68 RM auf, der hauptsächlich durch die großen Ausgaben der Gesellschaft für Propaganda bedingt sein dürfte.

Lüneburger Wachsbleiche J. Boerstling A.-G., Lüneburg. Bei RM 0,29 (0,24) Mill. Bruttogewinn stellt sich der Reinge-winn, wie unsere Berliner Redaktion drahtet, auf RM 80 629 (71 660), woraus auf RM 700 000 Kapital bekanntlich 6 (5) % Dividende vorgeschlagen werden. Das Berichtsjahr habe eine kleine Umsatzsteigerung gebracht, z. T. durch Ausbau des Ex-ports; das Auslandsgeschäft bleibe aber weiter recht schwierig. Am Inlandsmarkt hätten sich die Preise erneut verschlechtert. In einem Bilanzauszug betragen Kreditoren RM 0,27 (0,31) Mill. und Akzepte RM 0,05 (0) Mill., andererseits De-bitoren unv. RM 0,25 Mill. und Vorräte RM 0,33 (0,29) Mill. Der ins neue Jahre übernommene Auftragsbestand sei zufrie-denstellend. (Frkf. Ztg.)

A. Riebecksche Montanwerke weisen nach Abrechnung mit der I.-G. Farbenindustrie einen Bruttogewinn von 8¼ Mill. RM auf. Der Betrag resultiert aus dem Jahresgewinn bzw. Verlust der Riebeck-Gesellschaft nach Vornahme der erforderlichen Ab-schreibung, die der I.-G. Farben gutzuschreiben bzw. zu be-lasten sind. Hingegen hat die I.-G. Farben der Riebeck-Montan einen Betrag zur Verfügung zu stellen, der ³/₅ der I.-G. Farben-Dividende gleich ist. Die Gesellschaft hat ein Rationalisierungs-programm entworfen und verschiedene Betriebe, so die Schwe-lerei Gottlob und die Mineralölfabrik Döllnitz wegen Unren-tabilität stillgelegt, hingegen neugeschaffene Anlagen im Groß-Tagebau und neue Abraumgeräte in Ammendorf in Betrieb ge-nommen. Für die neugeschaffenen Anlagen sind im letzten Ge-schäftsjahr insgesamt etwa 20 Mill. RM aufgewandt worden. Die Gesellschaft gibt bekannt, daß das laufende Geschäftsjahr, be-sonders was den Absatz in Briketts anbetrifft, bisher sehr gut war, hingegen waren die Erlöse für alle Produkte unzureichend. (Chem.-Techn. Rundsch.)

F. Seltsam Nachf. A.-G. für chemische Industrie, Forch-heim. Die Gesellschaft (A.-K. Reichsmark 600 000) weist für 1927 nach wieder RM 49 780 Abschreibungen RM 35 655 (28 201) Reingewinn aus. Die Bilanz verzeichnet RM 175 482 (205 201) Kreditoren gegenüber RM 256 779 (295 338) Debitoren und RM 215 782 (146 181) Vorräten. (Frkf. Ztg.)

Industrie des Auslandes.

Die Lage der Karnaubawachsindustrie in Brasilien. „Chemist and Druggist" (d. „Die Chemische Industrie") schreibt:

Der beträchtliche Rückgang des brasilianischen Karnauba-wachshandels während der letzten beiden Jahre ist unerklär-lich. Bis vor kurzem wurde Karnaubawachs im Vergleich mit Bienenwachs immer für teuer gehalten, was jetzt nicht mehr der Fall ist, denn Bienenwachs steht fest bei 160—170 sh je cwt., während „fettgraues" (auch „wachsig-grau" genanntes) Karnaubawachs zwischen 125—130 sh je cwt. schwankt. Geht man in frühere Jahre zurück, so findet man, daß die Notierungen der „fettgrauen" Ware seit 1921 Tiefen erreichten, die das Bienenwachs nicht kannte.

Aus folgender Tabelle ist die Ausfuhr von Karnaubawachs (in t) aus Brasilien ersichtlich.

Bestimmungsland	1913	1923	1924	1925	1926	1927
Großbritannien	686	801	932	990	1006	1175
Belgien	20	81	36	15	42	—
Frankreich	508	540	765	698	834	—
Deutschland	1710	638	1104	1279	1547	1992
Holland	—	3	6	23	19	—
Italien	—	78	114	100	80	—
U. S. A.	941	2135	1987	1981	2197	2755
Verschiedene	2	65	48	29	42	—
Insgesamt	3867	4341	4992	5115	5767	7033

Die Preise für Karnaubawachs waren in den Jahren 1925 und 1926 hoch. Infolgedessen wurden im Jahre 1927 große Mengen Wachs auf den Markt gebracht, wodurch deren Wert rasch fiel. Nach letzten Berichten steht nicht zu erwarten, daß die Produktion dieses Jahres annähernd wieder so groß sein wird; die Ausfuhr dürfte auf ungefähr 5000 t zu veranschlagen sein. Man rechnet daher für den Herbst mit einem Anziehen der Preise.

Handel- und Verkehr.

= **Deutsche Glyzerin Ein- und Ausfuhr Januar-Juni 1928.**

Mengen in dz (100 kg).

	Rohglyzerine Einfuhr	Rohglyzerine Ausfuhr	Destillate Einfuhr	Destillate Ausfuhr
Rückwaren	—	—	582	—
Veredelung	—	—	—	16
Belgien	2 934	—	—	1 002*)
Dänemark	672	—	—	—
Frankreich	3 103	—	—	—
Elsaß-Lothringen	268	—	—	—
Groß-Britannien	2 796	318	10	2 019
Luxemburg	—	—	—	26
Niederlande	864	5 969	409	9 117
Norwegen	—	—	—	1 560
Österreich	—	—	—	577
Rußland	5 461	—	—	—
Schweden	1 013	—	—	746
Schweiz	—	—	—	1 037
Tschechoslowakei	1 047	—	470	—
Japan	—	—	—	1 296
Argentinien	507	—	—	—
Canada	—	—	—	3
V. St. v. Amerika	—	231	—	414
Diverse	1 432	2 391	225	2 708
Total Jan.-Juni 28	20 097	8 909	1 114	20 505
gegen Jan.-Juni 27	9 864	7 263	1 751	25 129

Einfuhr glyzerinhaltiger Unterlauge.

Niederlande	7 476	(entspricht ca. 747 dz Rohglyzerin)
Diverse	19 032	(entspricht ca. 1903 dz Rohglyzerin)
Total Jan.-Juni 28	26 508	(entspricht ca. 2650 dz Rohglyzerin)
gegen Jan.-Juni 27	32 595	(entspricht ca. 3259 dz Rohglyzerin).

Im Vergleich zur selben Zeitspanne des Vorjahres hat unser Import an Rohglyzerin ganz wesentlich und zwar um über 100% zugenommen, wobei allerdings zu berücksichtigen ist, daß auch unsere Ausfuhr von Rohglyzerin um ca. 22½% zugenommen hat. Der Export von Destillaten hat um ca. 20% abgenommen, und es ging auch gleichzeitig die Einfuhr hierin um ca. 35% zurück.

Die jeweiligen Ein- bezw. Ausfuhrüberschüsse betragen:

	Rohglyzerine Einfuhr	Rohglyzerine Ausfuhr	Destillate Einfuhr	Destillate Ausfuhr	Total Einfuhr	Total Ausfuhr
Jan.-Juni 28	11 188	—	—	19 391	—	8 203
Jan.-Juni 27	2 601	—	—	23 378	—	20 777

Da es wohl kaum anzunehmen ist, daß sich die so stark erhöhte Einfuhr von Rohglyzerin und die auch reichlich verminderte Ausfuhr an Destillaten auf einen entsprechend erhöhten Inlandsbedarf an Destillaten zurückführen läßt, kann man nur zu dem Schluß kommen, daß die deutsche Glyzerin-Produktion gegen das Vorjahr ganz wesentlich zurückgegangen ist.

Bei den heutigen Glyzerinpreisen, welche eine Spaltung und weit mehr eine Eindampfung der schwachen Unterlaugen kaum lohnend gestalten, dürfte die These eines starken Produktionsrückganges von Glyzerin in Deutschland wohl auch zutreffend sein. Horst Großmann.

Rechtsprechung.

Ermäßigung der Einkommensteuer gemäß § 56 des Einkommensteuergesetzes wegen der Verpflichtung zur Aussteuerung einer Tochter. Soweit die Aufwendungen für die Aussteuer das Vermögen belasten, also aus dem Vermögen zu bestreiten sind,

*) Einschließlich 29 dz Reparations-Sachlieferungen.

können sie nicht als Last des Einkommens angesehen und demgemäß auch für die etwaige Ermäßigung oder Erlassung der Steuer nach § 56 des Einkommensteuergesetzes nicht berücksichtigt werden, auch wenn die Mittel zur Gewährung der Aussteuer tatsächlich nicht aus dem Vermögen, sondern aus dem Einkommen entnommen worden wären. § 1620 des Bürgerlichen Gesetzbuches spricht sich, indem er den Umfang der Aussteuerpflicht der Eltern regelt, nicht näher darüber aus, wieweit die Aussteuer aus dem Einkommen oder aus dem Vermögen entnommen werden soll, er bestimmt nur, daß durch die Gewährung der Aussteuer der standesgemäße Unterhalt nicht gefährdet werden soll. Damit läßt der Gesetzgeber aber erkennen, daß die Umstände recht wohl so liegen können, daß zur Gewährung der Aussteuer das Vermögen angegriffen werden soll. Dafür spricht weiter § 2050 des Bürgerlichen Gesetzbuchs, indem hier eine Ausgleichungspflicht der Erben bezüglich der die Aussteuer in sich begreifenden Ausstattung geregelt wird, da zur Ausstattung Vermögen der Eltern verwendet worden sein kann. Wenn im § 49 Abs. 3 unter Buchstabe a des Einkommensteuergesetzes die Aussteuer im allgemeinen nicht zum Verbrauch gerechnet wird, deutet dies auch darauf hin, daß die Aufwendungen zur Aussteuer nicht als laufende Ausgaben betrachtet werden, zu deren Bestreitung das Einkommen in erster Linie bestimmt sein soll. Wieweit zur Gewährung der Aussteuer das Vermögen und wieweit das Einkommen der Eltern in Anspruch genommen werden soll, richtet sich mangels näherer gesetzlicher Bestimmungen nach wirtschaftlichen Grundsätzen und nach der Verkehrsauffassung. Es können die wirtschaftlichen Verhältnisse der Eltern recht wohl so liegen, daß bei großem Vermögen und verhältnismäßig geringem Einkommen die Aussteuer ganz oder zum größten Teil aus dem Vermögen bestritten werden soll. (Urteil des Reichsfinanzhofs vom 25. Januar 1928 VI A 40/28.)

Die Bezüge eines Prokuristen einer Kommanditgesellschaft, der zugleich Kommanditist ist, aus dem Angestelltenverhältnis als Einkünfte aus Gewerbebetrieb. Bei der einheitlichen Gewinnfeststellung der Beschwerdeführerin, einer Kommanditgesellschaft, gemäß § 65 des Einkommensteuergesetzes waren die Gehälter, die die Prokuristen und gleichzeitig Kommanditisten im Jahre 1925 bezogen hatten, gemäß § 29 Nr. 3 des Einkommensteuergesetzes dem Gewinn der Gesellschaft zugerechnet worden. Einspruch und Berufung der Beschwerdeführerin, die sich gegen diese Zurechnung wendeten, hatten keinen Erfolg. Die Rechtsbeschwerde verlangt die Absetzung dieser Beträge mit der Begründung, wirtschaftlich betrachtet seien die Prokuristen, die ihre Gehälter ausschließlich auf Grund eines Angestelltenverhältnisses bezogen hätten, nicht Kommanditisten gewesen, da sie am Vermögen der Gesellschaft nicht beteiligt gewesen seien. Die Rechtsbeschwerde ist nicht begründet. Die Feststellung des Finanzgerichts, daß die beiden Prokuristen echte Kommanditisten gewesen seien, gibt zu rechtlichen Bedenken keinen Anlaß. Aus § 7 und § 15 Abs. 3 des Gesellschaftsvertrags ergibt sich einwandfrei, daß eine Beteiligung am Gesellschaftsvermögen vorlag, da den beiden Kommanditisten für den Fall der Auflösung der Gesellschaft ein Anteil am Liquidationserlös zustand. Der Umstand, daß ein Gesellschafter oder seine Erben beim Ausscheiden des Gesellschafters nur einen seinem Kapitalkonto entsprechenden Betrag zuzüglich einer achtjährigen Gewinnbeteiligung erhalten sollte, steht dieser Annahme nicht entgegen. Diese Bestimmung bezieht sich auf a l l e Gesellschafter, sie bezweckte eine Erleichterung der Auseinandersetzung und steht der Annahme eines Gesellschaftsverhältnisses mit Beteiligung am Vermögen der Gesellschaft nicht entgegen. Ein ausscheidender Gesellschafter hatte allerdings infolge dieser Bestimmung keinen Anspruch auf die Ermittlung und Auskehrung desjenigen Betrags, der bei einer Liquidation der Gesellschaft entsprechend seiner Beteiligung auf ihn entfallen wäre; dafür sollte ihm aber, weil er am Geschäftsvermögen und damit auch an den Reserven der Gesellschaft beteiligt war, über den nominellen Betrag seines Kapitalkontos hinaus als Abfindung für seine Rechte am Gesellschaftsvermögen eine achtjährige Gewinnbeteiligung eingeräumt werden. Auch die weiteren Ausführungen des Finanzgerichts, die dartun, daß die Begründung eines Dienstvertrags zwischen der Kommanditgesellschaft und einzelnen Kommanditisten rechtlich zwar möglich ist, daß aber trotzdem mit Rücksicht auf die Bestimmung des § 29 Nr. 3 des Einkommensteuergesetzes die auf Grund eines Anstellungsvertrags bezogenen Gehälter als gewerbliches Einkommen der Kommanditisten und damit auch als Gewinn der Gesellschaft bei der einheitlichen Gewinnfeststellung nach § 65 des Einkommensteuergesetzes zu gelten haben, sind grundsätzlich zutreffend. Die Vorschrift des § 29 Nr. 3 des Einkommensteuergesetzes bestimmt, daß etwaige besondere Vergütungen, die ein als Mitunternehmer anzusehender Gesellschafter für Mühewaltungen im Interesse der Gesellschaft für deren Rechnung bezieht, zu den Einkünften aus Gewerbebetrieb zu rechnen sind. Sie geht dabei offenbar davon aus, daß ein Gesellschafter (Mitunternehmer), auch wenn er gleichzeitig Angestellter der Gesellschaft ist, bei der Tätigkeit, die er für Rechnung der Gesellschaft ausübt, in erster Linie in Wahrnehmung des Interesses der Gesellschaft, an deren Vermögen und Gewinn er als Mitunternehmer beteiligt ist, handelt, und sieht daher auch die Vergütung für die Tätigkeit, selbst wenn sie sich bei bürgerlich-rechtlicher Betrachtungsweise als A r b e i t s l o h n darstellen sollte, einkommensteuerrechtlich als einen Teil seines G e w i n n s an. Eine Einschränkung könnte vielleicht für den Fall gemacht werden, daß ein Kommanditist als Angestellter der Kommanditgesellschaft in ganz untergeordneter Stellung ein dieser Stellung entsprechendes Gehalt bezieht (z. B. eine mit einer geringen Einlage beteiligte Kommanditistin, die als Schreibgehilfin von der Gesellschaft angestellt ist), weil hier die Art der Tätigkeit die Wahrnehmung wichtiger Interessen der Gesellschaft nicht erlaubt. Eine Ausnahme kann aber im vorliegenden Falle, in dem die Kommanditisten gleichzeitig Prokuristen der Gesellschaft sind, nicht Platz greifen. Die Rechtsbeschwerde mußte daher zurückgewiesen werden. (Urteil des Reichsfinanzhofs vom 8. Februar 1928 VI A 817/27.)

Verschiedenes.

Über die Zusammenschlußbestrebungen in der Seifenindustrie schreibt die Kölner Ztg. (d. Kolonialwaren-Ztg.): Unter dem Druck wirtschaftlicher Verhältnisse haben sich in der letzten Zeit in der deutschen Seifenindustrie Bestrebungen geltend gemacht, die Industrie durch Zusammenfassung auf eine gesündere Grundlage zu stellen. Die Bestrebungen zielen darauf ab, in einzelnen Landesteilen Deutschlands örtlich begrenzte Zusammenschlüsse herbeizuführen, z. B. in den Hansestädten, Berlin und Süddeutschland. Im Westen Deutschlands ist es dagegen noch zu keiner Verständigung wegen der Preise und Absatzbedingungen gekommen, weil einige große westdeutsche Seifenfabriken Sonderbedingungen stellen, deren Erfüllung andern maßgeblichen Unternehmungen unmöglich erscheint.

Die Beseitigung des Wortes „Weinsprit". Die Reichsmonopolverwaltung wird in Zukunft Sprit unter der Bezeichnung „W e i n s p r i t" nicht mehr verkaufen, sondern für die über Holzkohle filtrierten Sprite folgende Bezeichnungen wählen:

1. für die bisher „Weinsprit" genannte Branntweinsorte „f e i n f i l t r i e r t e r S p r i t",
2. für die bisher „Weinsprit Marke Adlershof" genannten oder andere ihr gleichwertige Branntweinsorten „e x t r a f e i n f i l t r i e r t e r S p r i t".

Veranlassung zu dieser Änderung in der Bezeichnung ist die Tatsache, daß die Bezeichnung „W e i n s p r i t" für über Holzkohle filtrierten Branntwein zu M i ß d e u t u n g e n b e z ü g l i c h d e r H e r k u n f t führen kann. Nach dem Codex Alimentarius Austriacus, der eine weit über das Gebiet von Österreich hinausgehende Bedeutung hat, versteht man unter „Weinsprit" ein meist aus bukettarmen Weinen oder aus dem Nebenprodukt der Kognakfabrikation, dem Nachlauf, gewonnenes Destillat von hohem Alkoholgehalt (60—70 Volumenprozente) und schwachem Weinaroma. Die Verwendung des Wortes „Weinsprit" für einen besonders gut gereinigten Sprit widerspricht nach der Auffassung dieses Nahrungsmittelbuches den Gepflogenheiten des reellen Verkehrs. Daher war bisher in Österreich für extra fein filtrierten Sprit schon immer die Bezeichnung „Extrafein-Filtersprit" gang und gäbe.

Die B e s e i t i g u n g d e r B e z e i c h n u n g „W e i n s p r i t" für ein Erzeugnis, das mit Wein nichts zu tun hat, kann, wie die Zeitschrift für Spiritusindustrie bemerkt, für die deutschen Verhältnisse nur begrüßt werden.

(Drogen- u. Farbwaren-Händler.)

Griechenland fördert seine Olivenölproduktion. Da die Olivenkulturen in Griechenland während und nach dem Kriege beträchtlich zurückgegangen sind, wodurch die griechische Volkswirtschaft eine erhebliche Einbuße hatte, bemühen sich jetzt die Behörden verstärkt um eine Förderung der Kulturen. Es steht jetzt auf Grund eines speziellen Gesetzes die Berufung von zwanzig italienischen Fachleuten bevor, welche die einheimischen Kultivatoren in der rationellen Anpflanzung und Behandlung der Olivenbäume instruieren sollen. Außerdem wird eine Versuchstation errichtet, um die für das Land geeigneten Baumarten festzustellen und zu propagieren. Für die genossenschaftlichen, kommunalen und privaten Produzenten werden Preise ausgesetzt werden für erhöhte Aktivität, besonders hinsichtlich der Veredelung der wilden Olivenbäume. Die staatlichen Unkosten für die Realisation dieses Vorhabens werden auf jährlich 2 500 000 Drachmen geschätzt. Ein korrespondierender Kredit ist im neuen Haushaltsplane vorgesehen.

(Butter- u. Fettwaren-Verkehr.)

Beilagen-Hinweis.

Vorliegender Nummer ist von der chromolithographischen Kunstanstalt *Kramp & Comp.*, Offenbach a. M., eine farbige Beilage über m o d e r n e F e i n s e i f e n p a c k u n g e n beigefügt, die wir der Aufmerksamkeit empfehlen.

Eingegangene Preislisten.

Usine de Allondon, S. A., 15 Route de Florissant, G e n f. Preisliste Nr. 19 über k ü n s t l i c h e R i e c h s t o f f e, ä t h e r i s c h e Ö l e, S e i f e n p a r f ü m e etc.

Redakteure: Verantwortlich für das Hauptblatt, das Beiblatt „Der Parfümeur" und das Handelsblatt: E. Marx; für das Beiblatt „Der Chemisch-Technische Fabrikant W. Münder; für den Inseratenteil: K. R. Schilling. Druck von Hier. Mühlberger. Sämtliche in Augsburg.

Handels u. Markt-Berichte

= **Glyzerin.** (Berlin N 65, den 22. September 1928.)

Paris kam diese Woche:	gegen vorige Woche:
Rohglyzerin 80% £ 27 (ca. RM 55)	£ 27.10 (ca. RM 56)
Saponifikat 88% £ 32 (ca. RM 65)	£ 32.10 (ca. RM 66).

Die Tendenz ist mithin auf unserem Markte weiter fallend, und es überwiegen die Angebote die Nachfrage, sodaß es heute ohne große Schwierigkeiten möglich wäre, auf dem europäischen Markte einige hundert Tons Rohglyzerin prompter Lieferung zu biegen und vielleicht noch billigeren Preisen in kleineren und größeren Posten zusammenzukaufen.

Dynamitglyzerin kann mit $ 20 bis 20,25 (ca. RM 84 bis 85,05) exkl. fob. bewertet werden, und es wurden auch vereinzelte kleine Geschäfte hierzu getätigt.

Im Gegensatz hierzu meldet Amerika steigende Preise und notiert:

Rohglyzerin 80%: $7^5/_8$ Cent, also ca. £ 35 bezw. RM 71
Saponifikat 88%: $8^3/_4$ Cent, also ca. £ 40.10 bezw. RM 82
Dynamitglyzerin: $12^3/_4$ Cent, also ca. $ 28 bezw. RM 117,60
einschließlich Fässer frachtfrei Käufers Station.

Wenn europäische Ware in Amerika unter Berücksichtigung des Einfuhrzolles, der Fracht usw. konkurrieren will, so könnte dies heute allerhöchstens auf folgender Parität, fob europäischen Häfen, einschließlich Fässer der Fall sein:

Rohglyzerin 80%: £ 25 (ca. RM 51)
Saponifikat 88%: £ 30 (ca. RM 61)
Dynamitglyzerin: $ 21 (ca. RM 88,20).

Ganz abgesehen davon, daß Amerika über sehr große Vorräte verfügt und daß die jetzige leichte Preisaufbesserung die Folge einer Augenblickskonjunktur sein mag, müßten die amerikanischen Notierungen bei unverändertem europäischen Markt noch weiter anziehen, oder auch umgekehrt die europäischen Notierungen noch weiter zurückgehen, ehe ein Anreiz für den Import europäischer Ware in Amerika gegeben wäre.

Es dürfte mithin verfrüht sein, große Hoffnungen auf die Rückwirkung einer Befestigung des amerikanischen Marktes auf Europa zu hegen. Horst Großmann.

*** **Zur Lage des Ölsaat-, Öl- und Ölkuchenmarktes.** (21. September 1928.) Das Geschäft am einheimischen Markt mit Pflanzenöl ist nach wie vor ruhig, die Nachfrage nach Ölkuchen ohne jede Anregung. Der Verkehr stockt nach wie vor, was zum großen Teil in den Schwierigkeiten am Geldmarkt begründet liegt. Leinöl hat sich im Lauf der Berichtswoche befestigt, weil das Ausland im allgemeinen mit etwas höheren Preisen kam. So berichtete Nordamerika sowohl für Leinöl Platz und Lieferung etwas höhere Preise, während die Preise für Baumwollsaatöl eher etwas nachgaben. Man wird die gute Baumwollernte der Vereinigten Staaten im Auge behalten müssen. In der Tat sind die Baumwollpreise seit einiger Zeit merklich gefallen, die ungefähr gleiche Richtung werden dann auch die Preise von Baumwollsaatöl einschlagen. Rohes Leinöl für Lieferung bis Ende September notierte aus erster Hand RM 66 bis 66,50, für Januar-März RM 66,50 bis 67, Rüböl bei etwas besserer Nachfrage RM 88 die 100 kg einschließlich Faß ab Fabrik. Die Preise für Palmkernöl stellten sich auf etwa RM 77 bis 77,50, für Kokosöl auf RM 77,50 bis 78 die 100 kg ohne Faß ab Fabrik. Die niederrheinischen Mühlen sind im allgemeinen abgabelustig und nicht abgeneigt, etwas billigere Preise anzunehmen, wie es ja noch immer vorkommt, daß die Mühlen sich gegenseitig unterbieten. Die reichlichen argentinischen Leinsaatverschiffungen setzten sich zusammen aus 3000 t nach Nordamerika und 65 600 t nach Europa, insgesamt 68 600 t gegen 51 300 t in der Woche vorher und nur 28 700 t und 34 000 t in den vergleichenden Vorjahrswochen. Trotz der reichlichen argentinischen Leinsaatverschiffungen blieben die sichtbaren Vorräte am La Plata mit 100 000 t unverändert. Die indischen Verschiffungen nach Europa umfaßten in dieser Woche 7000 t Leinsaat, 1125 t Rübsaat und —.— t Baumwollsaat gegen 3600 t bezw. 200 t bezw. 5000 t in der Woche vorher. Sehr zu beachten ist auch, daß die nach Europa schwimmenden Vorräte von Leinsaat, Rübsaat und Baumwollsaat von 186 400 t auf 237 700 t zugenommen haben.

Schlußnotierungen. London: Leinsaat Calcutta £ 17.12/6, Bold Bombay £ 17.15, Plata £ 15.5, neue Ernte Januar-Februar £ 15.2/6, Rübsaat Toria £ 18.7/6, Kottonsaat Bombay £ 8.5, schwarze ägyptische £ 9.12/6, Sojabohnen £ 11,7/6, neue Ernte November-Dezember und Dezember-Januar £ 11.1/3; Hull: Leinöl £ 28.12/6, Rüböl £ 40.15, raffiniert £ 42.15, Sojaöl £ 32.10, geruchfrei £ 36, Kottonöl Bombay, roh £ 29.10, ägyptisches, roh £ 30.5 je 1 t; Amsterdam: Leinöl vorrätig Fl. $35^1/_4$, Rüböl vorrätig Fl. $48^1/_2$ die 100 kg ohne Faß ab holländischen Fabriken.

Am Ölkuchenmarkt waren lediglich Rapskuchen etwas billiger, sonst blieb die Marktlage unverändert. Abgeber forderten für Leinkuchen RM 23 bis 23,50, Erdnußkuchen RM 22 bis 22,50, Rapskuchen RM 18 bis 18,25, Palmkernkuchen RM 20 bis 20,50 die 100 kg ab Lager.

Öle und Fette. (Hamburg, den 20. September 1928.) Die Festigkeit auf dem Öl- und Fettmarkt hat sich im allgemeinen fortgesetzt. Trotzdem lassen die Umsätze noch zu wünschen übrig. Lediglich Leinöl hatte eine wesentlich bessere Nachfrage für Okt.-Dez.-Lieferung zu verzeichnen, während spätere Termine geschäftslos lagen, da man zunächst das Resultat der neuen Ernte abwarten will. Die Tendenz des Leinölmarktes war im Verlauf der Berichtswoche sehr fest, und die Preise sind gestiegen. In Rosario befürchtet man wieder den erneuten Ausbruch des Hafenarbeiterstreiks. Rüböl war sehr ruhig bei unveränderten Notierungen. Kottonöl hat sich nach der vorwöchigen Festigkeit wieder etwas beruhigt. Das Geschäft ist lebhafter. Vom amerikanischen Markt meldet man eine merkliche Abschwächung. Der Preis für das englische Öl hat sich jedoch gegenüber der Vorwoche kaum verändert. Sojaöl lag nachgiebiger, im übrigen verkehrte der Ölmarkt in ruhiger Haltung. Sowohl mandschurisches wie kontinentales Öl waren mit £ 31 nackt angeboten. Kokosöl hat in der letzten Woche angezogen, und auch für Palmkernöl sind die Preise infolge des augenblicklich schlechten Kuchenerlöses in die Höhe gegangen. Für die Preisgestaltung der Öle wird die Entwicklung des Kuchenmarktes in der nächsten Zeit überhaupt ausschlaggebend bleiben. In Palmkernöl sind die Mühlen fast ausnahmslos bis Ende des Jahres ausverkauft. Erdnußöl war sehr stark gefragt, und die norddeutschen Ölmühlen sind infolge des starken Auftragseingangs bis Ende Oktober nicht mehr im Markt. Rizinusöl. Der Markt hat sich infolge steigender Saatnotierungen in den letzten Tagen wesentlich befestigt. Die Nachfrage war zufriedenstellend. Fettsäuren. Mischöl- war nach wie vor knapp angeboten, und es finden auch abfallende Partien zu guten Preisen schnell Absatz. Für Kokospalmkernöl- trat England in den letzten Tagen als Käufer auf, und es sind einige Abschlüsse für Okt.-Nov.-Lieferung getätigt worden. In extraheller Erdnußöl- zeigte man teilweise Kaufinteresse für Jan.-Febr.-Lieferung, kokoshaltige Fettsäuren RM 68—71, extrahelle Erdnußöl- RM 63, dunkle Sojaöl- RM 50, Kokosöl- RM 78. Rindertalg. Infolge der gesteigerten Nachfrage hat der Markt einen recht festen Charakter angenommen. Auf der gestrigen Londoner Talg-Auktion wurden von aufgestellten 665 Fässern 464 Fässer zu sh 10 höheren Preisen untergebracht.

— (Hamburg, den 21. September 1928.) Leinöl, prompt 66,50, Leinöl Sept.-Dezbr. 66,50, Leinölfirnis 69,50, Kokosöl, roh, in Barrels 84,50, Kokosöl, ceylonartig, in Fässern 83,50, Palmöl Lagos, loko 75, Erdnußöl, roh, Sept.-Dez. 86, Kottonöl, techn., raff., engl., cif 81, Sojabohnenöl, roh, inkl. 72, Leinölfettsäure, hell 70, Kokospalmkernfettsäure 77, Erdnußölfettsäure 62—65, Mischölfettsäure, hell 60—63, Sojaölfettsäure 50—56, Pflanzenölfettsäure, dest. 78, Rizinusöl I. Pressung, loko 91, Rizinusöl II. Pressung, loko 86, Rizinusöl DAB 6 100, Rizinusöl, mischbar mit Mineralöl 100, Palmkernöl, prompt, inkl. Faß 79, Talg, südamerik. A, schwimmend 81—86, Talg, südamerik. A, loko 82 bis 89, Talg, austr., good colour, Abl. 86, Hammeltalg, techn., cif Hbg. 88—90, Schweinefett, techn. 77—90, Talg, deutscher 84—88, Rüböl, roh, loko 90, Abdeckereifett 63—65, Rohmedizinaltran, loko 80, Dorschlebertran, extra hell 68, Dorschlebertran, gelb 65, Dorschlebertran, braunblank 59, Brauntran 48, Robbentran, hell 67, Robbentran, hellbraunblank 62, Sesamölfettsäure 63.

Die Preise verstehen sich in RM für je 100 kg.

Tendenz ruhig. Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

Palmöl. (Hamburg 1, den 20. September 1928.) Der Markt ist im Lauf der letzten Woche wieder fester geworden, da Lagos-Palmöl weiter knapp bleibt und die Zufuhren nur sehr spärlich sind. Immerhin ist das Interesse bei diesen Preisen seitens des Konsums nur sehr gering, da die Preise paritätisch zu hoch liegen im Vergleich zu Palmkernöl. Seit einigen Tagen ist der Markt ziemlich unverändert, doch besteht etwas mehr Neigung seitens der englischen und deutschen Importeure zu verkaufen, sodaß im allgemeinen die Annahme wohl berechtigt ist, daß in nicht allzuferner Zeit die Preise für Palmöl heruntergehen müssen. Ich notiere heute freibleibend, jedoch nur nominell, wie folgt: Lagos-Palmöl, schwimmend £ 36.10, Lagos-Palmöl, Sept.-Okt.-Abl. £ 36.10, Kamerun-Plant.-Palmöl, schwimmend £ 35.10, Kamerun-Plant.-Palmöl, Sept.-Okt.-Abl. £ 35.10, Kamerun-Palmöl, gewöhnlich, schwimmend £ 35.5, Kamerun-Palmöl, gewöhnlich, Sept.-Okt.-Abl. £ 35, Liberia-Palmöl, Sept.-Okt.-Abl., 2%, £ 31.5, Kongo-Palmöl, schwimmend, 2%, £ 30.5.

Christian Reimler.

Wachse. (Hamburg, den 20. September 1928.) Paraffin: Soeben melden die Raffinerien eine weitere Preiserhöhung. Bei knappen Vorräten und bevorstehenden weiteren Preiserhöhungen ist der Markt außerordentlich fest. Amerikan. Tafelparaffin 50/2° $ 15—15,50, Amerikan. Schuppenparaffin 50/2° $ 14,25—14,75. Ceresin ebenfalls bei weiter anziehenden Preisen gut gefragt. Ceresin naturgelb RM 103—110, Ceresin Ia weiß RM 105—116, Ozokerit-Ceresin naturgelb RM 118—166, Ozokerit-Ceresin Ia weiß RM 128—186. Ozokerit noch unverändert: Galiz. Rohozokerit je nach Gradation $ 31—46, raffinierte naturgelbe Ware RM 155—220, doppeltraffinierte weiße Ware RM 178—260. Bienenwachs: Der Markt ist fest bei guter Nachfrage. Man rechnet mit weiteren Preissteigerungen. Greifbare und kurz ankommende Ware 167—191, Abladungsware 165—187 sh per cwt. Karnaubawachs: Greifbare Ware knapp; größere Zufuhren noch nicht zu erwarten. Lokoware 125—128, Abladungsware 121—122 sh per cwt. Japanwachs etwas fester: Lokoware 83/6—85/6, Abladungsware 82/6—83/6 sh per cwt. Montanwachs noch wie bisher, doch steht eine Preissteigerung bevor: RM 65—60 für 100 kg ab Werkstation bei Stückgut, und RM 55 für 100 kg ab Werkstation bei Waggonladungen.

Alle Preise sind unverbindlich und verstehen sich, wenn nicht anders bemerkt, für je 100 kg brutto/netto, inkl. Verpackung, netto Kasse, unverzollt, Montanwachs und Ceresin verzollt. Der Zoll beträgt z. Zt. für Bienen- und Karnaubawachs RM 10, für Paraffin RM 13, für Japanwachs RM 15 für 100 kg.

Schlickum-Werke Aktiengesellschaft.

Leim, Harz, Schellack. (Hamburg, den 21. September 1928.) *Knochenleim in Tafeln RM 116, *Knochenleim in Perlen RM 113,75, *Lederleim RM 131, Hautleim RM 155, Terpentinöl, amerik. Balsam- RM 80,50, Terpentinöl, deutsch. Balsam- RM 68—74,50, Terpentinöl, mild riechend RM 53—58,50, Harz, amerik. FGHJ $ 9,30, M $ 9,40, WG $ 10,90, WW $ 11,10, Schellack TN orange sh 230, Schellack lemon sh 245.

Mit * = frachtfrei Empfangsstation.

Harz und Terpentinöl kamen ganz wesentlich fester.

Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

Chemikalien. (Hamburg, den 21. September 1928.) Ameisensäure 85% 71—78, Ätznatron 125/8° 27,75, Ätzkali 88—92% 56,20—62, Antichlor, krist. 18, Antichlor, Perlform 20, Bariumkarbonat 98—100% 13,50, *Bittersalz 4, Bleiglätte, rein 64,75—70,75, Bleimennige, rein 64,75—70,75, Bleiweiß, puv. 70—77, Bleiweiß in Öl 74—81, Borax, krist. 40, Chlor, flüssig 25—45,50, Chlorbarium, 98—100%, krist. 21,50, Chlorcalcium 70—75% 7,50, Chlorkalium 96—98% 20,50, Chlorkalk 110—115° 20, Chlormagnesium, geschm. 9, Chlorzink 98—100%, geschm. 38, Chromalaun 33, Eisenvitriol, lose 5,50, Essigsäure 80%, chem. rein 155, Formaldehyd 30 Gew.-% 49—59, Formaldehyd 40 Vol.-% 67—78, Glaubersalz, krist. 4,30, Glaubersalz, kalz. 8,50, Kali, chlorsaures 46, Kalialaunkristallmehl 16,50, Kalialaun in Stücken 16,75, Kalilauge 50° Bé 29—33,40, Kalisalpeter, dopp. raff. 43, Kaliumbichromat 85, Kupfervitriol 98—99% 48, Lithopone RS 41—50, Naphthalin in Schuppen 33, Natriumbisulfit 60—62% 26, Natrium bic. DAB 6 24, Natrium bic. venale 23, Natronlauge 38—40° Bé 13,50, Oxalsäure 98—100% 62—66, Pottasche 96—98% 49,40—55, Salmiak, feinkrist. 34,50, Salzsäure 3,75, Schwefelnatrium 60—62% 19, Schwefelnatrium 30—32% 12, Soda, kalz. 96—98% 14,50, Soda, krist. 9,50, Tonerde, schwefels. 14—15% 11,50, Tonerde, schwefels. 17—18% 13, Wasserglas, Natron-, 38—40° Bé 11, Wasserglas, Natron-, 58—60° Bé 16, Weinsteinsäure, cr. blfr. 295, Zinkweiß Rotsiegel 67—73.

Mit * = Frachtparität Mitteldeutschland. Die Ziffern hinter den Waren sind die Preise in RM für je 100 kg.

Kupfervitriol interessierte stärker.

Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

*** **Vom Fastagenmarkt.** (21. September 1928.) Die Geschäftslage am Holzmarkt war seit etwa Monatsfrist im großen und ganzen sehr ruhig, die Preise der meisten Sorten waren gedrückt, weil die Nachfrage aus verschiedenen Gründen eher zurückgegangen ist, wie es um diese Jahreszeit aber in der Regel der Fall ist. Die Vorräte sind hier und da zusammengeschmolzen, sodaß vielfach auf höhere Preise gehalten wird. Die Absatzaussichten am Bauholzmarkt werden nicht ungünstig beurteilt, doch haben sich die Erwartungen, welche in den letzten Wochen an das Geschäft geknüpft wurden, nur zum Teil erfüllt. Man rechnet mit vorübergehender Belebung des Absatzes wegen der kommenden Tariferhöhung der Reichsbahn, da manche Verbraucher vor der Verteuerung des Transportes sich naturgemäß schützen wollen. Die Beschäftigung in der Kistenindustrie ist nach wie vor höchst unbefriedigend. Wenn auch bis zum Schluß dieses Jahres gewisse Belebung des Geschäftes eintreten wird, so läßt die allgemeine Lage der Kistenfabriken doch sehr zu wünschen. Der Wettbewerb unter den Fabriken ist groß, die Preise sind wie früher sehr gedrückt, Preisbesserungen kommen bei der schwierigen Lage von Industrie und Handel kaum in Frage.

Am Fastagenmarkt im allgemeinen hat sich die Nachfrage belebt, das Angebot nahm verhältnismäßig wenig zu. Die Lagerung von Holzfässern ist im Herbst und Winter mit weniger Schwierigkeiten verbunden, sodaß der Verkauf der Vorräte aus diesem Grunde nicht drängt. Für gebrauchte Buchen- und Eichenbarrels stellten sich die Preise auf etwa RM 6,75 bis 7 das Stück ab Waggon Mitteldeutschland, andere Forderungen wichen hiervon mehr oder weniger ab, die Verbraucher ziehen meist vor, von der Hand in den Mund zu leben, wobei auch die schwierigen Verhältnisse am Geldmarkt eine Rolle spielen. Die zunehmende Nachfrage am Buttermarkt hat auch die Nachfrage nach Buttertonnen während des Berichtsmonats vermehrt. Außer neuen Buttertonnen waren aber auch gebrauchte für andere Zwecke gefragt, die Preise hierfür im allgemeinen fest. Neue Weinfässer werden seit einiger Zeit in größeren Mengen angeboten, die Preise sind im großen und ganzen mäßig. Auch von gebrauchten Weinfässern lag größeres Angebot zu verschiedenen Preisen vor. Reparaturfreie Branntweinfässer in Größe von 30—40 l waren in größeren Posten gesucht, aber wenig angeboten. Für neue Fässer aus prima Eichenspaltholz waren Preise genannt von 12½ bis 22½ Rpf. das Liter je nach der Größe.

Geschäftliche und Personal-Nachrichten.

Tagesgeschichte.

Unter diese Rubrik passende Nachrichten aus dem Leserkreise sind stets uns willkommen und finden als solche nach Möglichkeit Berücksichtigung.

(Die mit † bezeichneten Notizen sind handelsgerichtliche Neueintragungen.)

† Berlin. Dr. Heinrich Lubowski & Co. Handelsgesellschaft für chemische Produkte m. b. H. Herstellung, Handel und Vertrieb von chemisch-pharmazeutischen und chemisch-technischen Produkten aller Art. Stammkapital: 20 000 RM. Geschäftsführer: Apotheker Hugo Katz, Charlottenburg.

† Berlin. Otto Kopp. Inhaber Otto Kopp, Kaufmann. Herstellung von Schleif- und Polierscheiben und Poliermaterial. Geschäftslokal: Berlin-Pankow, Mühlenstraße 48. — † „Stallhygiene" G. m. b. H. Herstellung und Vertrieb von Apparaten und Mitteln zur Desinfizierung von Ställen, Kellern und wirtschaftlichen sowie gewerblichen Unternehmungen. Stammkapital 20 000 RM. Geschäftsführer Diplom-Kaufmann Reinhold Rudolph.

† Falkenstein, Vogtl. Horst Meyer. Inhaber Kaufmann Horst Meyer. Handel mit Drogen, Seifen und Parfümerien.

† Frankfurt a. M. Fronsal Co. Ölimport G. m. b. H. Import und Handel mit den Ölfabrikaten der nord-amerikanischen Frontier Sales Company (abgekürzt Fronsal Co.), sowie mit sonstigen amerikanischen Mineralölen und Fetten, ferner Weiterverarbeitung solcher Öle und Fette. Stammkapital 20 000 RM. Geschäftsführer ist W. Normann Hübner, Kaufmann.

† Hamburg. Union Vereinigte Futtermittel-Werke A.-G. Herstellung und Vertrieb von Futtermitteln aller Art, zumal von Union-Futterkuchen, insbesondere Fortführung der bisher von den Lauenburgischen Nährmittelwerken Ges. m. b. H. Hamburg-Schwarzenbek-Bremen, der Axa-Vertriebs-Ges. m. b. H., Hamburg, der Rickenback & Co. Ltd. Ges. m. b. H., Bremen, betriebenen Handelsgewerbe, sowie des von der Deutschen Futtermittel-Ges. m. b. H. betriebenen Maisfuttergeschäfts, ferner Betrieb aller sonstigen Handelsgeschäfte, die den Gesellschaftszweck zu fördern geeignet sind. Grundkapital 1 700 000 RM. Vorstand: Heinrich Peter C. Freudenthal, zu Hamburg, Bodo Blankenburg, zu Harburg, und Friedrich Bühnemann, zu Hamburg, sämtlich Kaufleute.

† Nürnberg. „Ropag" Friedrich Roch, Tafelhofstraße 32. Unter dieser Firma betreibt der Kaufmann Friedrich genannt Fritz Roch in Nürnberg den Großhandel mit Parfümerien, Seifen und Toiletteartikeln.

† Schönebeck a. E. Tonsil-Werke G. m. b. H. Verarbeitung der Rohtone des Tonwerks Moosburg A. & M. Ostenrieder G. m. b. H. zu aktiver Bleicherde „Tonsil", Herstellung anderer Bleicherden und chemischer Produkte. Stammkapital 20 000 RM. Geschäftsführer sind der Direktor Hans Monheim aus Bad Salzelmen und Dr. Hermann Römer, München.

Berlin. Professor Dr. Fritz Frank wird heute (am 27. September) 60 Jahre alt. Wie sein Onkel Adolf Frank, der Begründer der Kalkstickstoffindustrie, kam auch er aus dem Apothekerberuf zur Chemie. Als Mitinhaber des angesehenen Handelslaboratoriums von Dr. Robert Henriques Nachf. machten ihn seine Arbeiten, die von tiefstem Verständnis für technische Möglichkeiten und Notwendigkeiten zeugten, bald zu einem anerkannten Fachmann auf dem Gebiet des Kautschuks, der Brennstoffe, Mineralöle und Teere. Frank ist seit langem Sachverständiger für die Berliner Landgerichte, das Kammergericht und die Handelskammern. Er hat im Krieg das Institut der „Gesellschaft für Braunkohlen- und Mineralölchemie" ins Leben gerufen, das unter seiner Leitung der Technischen Hochschule Charlottenburg angegliedert wurde. Daß er über die Grenzen Deutschlands hinaus die Anerkennung der Fachwelt gefunden hat, beweist die Einladung zum II. Internationalen Kohlenkongreß, der im November d. J. in Pittsburgh, USA., stattfindet.

Berlin. Das Landgericht Berlin I verurteilte eine Seifenhändlerin, in deren Betrieb der festgesetzte Preis für Elida-Markenartikel trotz gegen sie ergangener einstweiliger Ver-

[..]tung unterschritten worden war, zu einer Geldstrafe von [..] RM.

Danzig. Die Raffinerie de la Vistule A.-G., Danzig-[Oli]va, hat nach ihrer Sanierung, lt. Beschluß der Generalver[sa]mmlung vom 24. August d. J. beschlossen, fortan den Namen [zu] führen: „Domag" Danziger Öl-, Margarine- und Speise-[fett]fabrik A.-G., Danzig-Oliva. Das Aktienkapital ist um D. G. [..]000 auf D. G. 100 000 erhöht. Der Vorstand besteht aus Herrn [Sim]on Jaglom, i. Fa. Gebr. Jaglom, Danzig. Die Firma raffiniert [in] der Hauptsache Sojaöl, ferner Kokos-, Palmkern-, Sesam-[un]d Erdnußöl. In einem besonderen Fabrikationsbetrieb wird [Ma]rgarine, Speisefett und Kokosfett hergestellt. In der Fabrik [kö]nnen monatlich etwa 500 t raffiniert werden.

Delmenhorst. Der Mörder des hiesigen Margarine-[fab]riks-Direktors Nordmann, ein erwerbsloser Mann namens [..]pp, ist in Kastel bei Mainz am 20. September verhaftet wor-[de]n. Er hat den Raubmord eingestanden.

Dresden. Dresdner Speisefett-Gesellschaft m. b. H. Der [Si]tz der Gesellschaft ist nach Berlin verlegt worden. Das hiesige [Ha]ndelsgeschäft wird als Zweigniederlassung fortgeführt.

Frankfurt a. M. Im kommenden Jahre wird vom 8. bis [..] Juni eine Reichsfachausstellung für Drogen, [Pa]rfümerien und verwandte Gebiete stattfinden. [Es] handelt sich hier um eine größere Spezialmesse wirtschaft-[lic]hen Charakters, die anläßlich der für diesen Zeitpunkt an-[ge]setzten Tagung des Deutschen Drogistenverbandes in Frank-[fu]rt abgehalten werden wird. — Der Parfümeriefabrikant Fran-[ço]is Coty (Paris) reichte gegen den verantwortlichen Re-[da]kteur des „Frankfurter General-Anzeigers" eine Belei-[di]gungsklage wegen eines am 7. Februar d. J. unter der [Üb]erschrift „Die Hochzeit des Figaro" veröffentlichten Artikels [ei]n, in dem auf die Deutschenhetze des „Figaro" und des [„G]aulois", die beide im Besitze Cotys sind, hingewiesen und das [de]utsche Publikum gleichzeitig auf die Reklame, die Coty in [De]utschland für seine Fabrikate betreibt, aufmerksam gemacht [wu]rde. Coty fühlte sich durch die Behauptung beleidigt, er [ha]be einen Steuerinspektor bestochen und Steuerhinterziehungen [be]gangen, Mitteilungen, die zuvor schon in dem Pariser Blatte [„L]a rumeur" und anderen Zeitungen enthalten und daraus ent-[no]mmen waren. Coty ist gegen die französischen Blätter nicht [kl]agbar geworden. In der Gerichtsverhandlung am 20. September [be]stritten die Berliner Rechtsanwälte Dr. Alsberg und Dr. [M]anasse die Wahrheit der Angaben des General-Anzeigers, [w]ährend die Vertreter des Beklagten Justizrat Dr. Löwenthal [u]nd Dr. Rheinstein sich zum Wahrheitsbeweis erboten. Die [V]ertreter Cotys bezeichneten „La rumeur" als ein Winkelblatt, [d]er Beklagte behauptete das Gegenteil. Das Gericht beschloß [V]ertagung und ordnete Vernehmung des Lektors für Zeitungs-[w]esen an der Universität Frankfurt über den Charakter des [„]La rumeur" an. (Frkf. Ztg.)

Grimma. Beuchaer Seifenfabrik Robert Mayer, K.-G. [in] Beucha. Firma erloschen.

Hamburg. Der Seifensachverständige Herr J. Schaal [ve]rlegte seine Beratungsstelle und Laboratorium in vergrößerte [u]nd zweckmäßiger eingerichtete Räume in Altona-Langen-[f]elde, Kielerstr. 182. Fernruf Alster 1661.

Hannover. [Ernst Noggerath 50 Jahre tätig [f]ür die Seifenindustrie.] Am 1. Oktober d. J. kann [H]err Ernst Noggerath, Hannover, auf den Tag zurückblicken, wo [e]r vor 50 Jahren seine Betätigung in der Öl- und vor allem auch [i]n der Seifen-Industrie aufgenommen hatte. An jenem Tage [be]ndigte seine einjährige Militärzeit in Magdeburg und begann [s]eine Reisetätigkeit, die ihn mehr als 30 Jahre in beständige [F]ühlung mit den Seifensiedern und Fabrikanten Deutschlands [g]ebracht hat. Vielen, namentlich den nun älteren Kollegen wird [d]ie markante, energische Persönlichkeit Ernst Noggerath's noch [i]n guter Erinnerung sein. So mancher damals junge Seifensieder [v]erdankte ihm Lehr- oder Volontärstelle, welche er in einem [s]einer vielen befreundeten Betriebe vermitteln konnte. Ernst [N]oggerath hat eine Zeit der Entwicklung des Seifensiedergewer-[b]es zur Industrie mit erlebt, wie sie die Zukunft kaum wieder [b]ringen kann. Mit vielen Seifenfabrikanten wurde er persönlich [b]efreundet, war ihnen Berater nicht nur im Fetthandel, sondern [a]uch im Ausbau ihres Unternehmens. Als Mitglied des alten [V]erbandes der Seifenfabrikanten hat er an den meisten Ver-[b]andstagungen teilgenommen, zur Gründung und Unterstützung [d]er Berliner Fachlehranstalt hat er treu beigesteuert.

Wenn er sich auch seit Jahren von den eigentlichen Handels-[g]eschäften ganz zurückgezogen hat, sucht er doch noch heute, [t]rotz seiner 72 Jahre in seltener Frische immer noch Fühlung [m]it dieser ihm lieb gewordenen Industrie, welcher er die For-[s]chungen und Verbesserungen der Neuzeit zugängig machen [w]ill. Möge diesem getreuen Eckart der Seifenindustrie noch [e]in sonniger Herbst des Lebens beschieden sein!

Heinr. Bloedner.

Hannover. Frau Minna Poloni, kosmetische Bedarfs-[a]rtikel. Das Geschäft ist zur Fortführung unter unveränderter [F]irma an den Kaufmann Paul Buhtz veräußert. Der Über-[g]ang der in dem Betrieb des Geschäfts begründeten Forderungen [u]nd Verbindlichkeiten ist bei dem Erwerb des Geschäfts durch [d]en Kaufmann Buhtz ausgeschlossen.

Leipzig. Josef Heller, Seifenzentrale in Leipzig, Zweigniederlassung: Nachdem der Sitz der Hauptniederlassung von Zwenkau nach Leipzig verlegt worden ist, wird das Handelsgeschäft als Hauptniederlassung fortgeführt. Die Firma lautet künftig: Josef Heller, pharmazeutische u. kosmetische Präparate. — Verwertung chemischer Produkte Alex Blancke G. m. b. H. Firma erloschen.

Wien, III., Kölblgasse 10. „Proka" Parfümerie- und Seifenfabrik A.-G. Dr. Arthur Glaeßner, Otto Anton Kleibel und Lazar Weiß als Verwaltungsräte gelöscht. Sebastian Dietrich, Rudolf Röder, beide in Wien, als Verwaltungsräte eingetragen.

Eine Tranbeteiligung von Jurgens und van den Bergh. Nach norwegischen Meldungen sollen die holländischen Margarinekonzerne Jurgens und van den Bergh Einfluß auf die norwegische Walfanggesellschaft „Hektor" genommen haben. Die norwegische Gesellschaft habe eine durchschnittliche Jahresproduktion von 85 000 Faß Waltran. (Frkf. Ztg.)

Parfumerie Elida A.-G., Leipzig. Das zum Konzern Schicht-Außig gehörende Unternehmen schließt für 1927 — offenbar das erste volle Betriebsjahr — nach RM 49 820 Abschreibungen mit einem Reingewinn von nur RM 15 803 ab, aus dem der Verlustvortrag von RM 13 700 getilgt wird (Kapital RM 240 000). Die Bilanz zeigt (in Mill. RM) 4,95 Schulden, andererseits 2,72 Debitoren, 1,75 Vorräte, 0,24 Kasse und Bankguthaben und 0,45 Maschinen usw. (Die Bilanz für 1926 wies als einziges Aktivum die Mitteldeutsche Seifenfabrik A.-G. mit RM 226 300 aus. Die Grundstücke scheinen gepachtet zu sein.) (Frkf. Ztg.)

Lüneburger Wachsbleiche J. Börstling A.-G., Lüneburg. Die G.-V. genehmigte 6 (5)% Dividende auf die St.-A. und wieder 7% auf die V.-A. Der Anregung eines Lüneburger Anwalts, der auf die anderwärts erzielten günstigeren Ergebnisse hinwies, eine höhere Dividende zu verteilen, wurde mit Rücksicht auf die angespannte Finanzlage widersprochen. Das jetzige Kapital von RM 700 000 sei bei normalem Geschäftsgang ausreichend, zumal ein Bankkredit von RM 100 000 langfristig laufe und besondere Transaktionen nicht bevorstünden. Der Auftragsbestand sei befriedigend, und die ersten beiden Monate des neuen Jahres hätten eine kleine Umsatzsteigerung gebracht. Die Rohmaterialpreise seien gestiegen, ohne jedoch bisher den Stand von 1925 wieder erreicht zu haben. (Frkf. Ztg.)

Calvé-Delft und Margarine-Union. Die Generalversammlung der French-Hollandsche Oliefabriken Calvé-Delft in Delft genehmigte die Satzungsänderung, wonach sich die Gesellschaft an anderen gleichartigen Unternehmungen beteiligen kann. Auf Anfrage teilte der Verwaltungsrat mit, daß bestimmte Unterhandlungen mit der Margarine-Union geführt würden, über die jedoch zur Zeit keine näheren Angaben gemacht werden könnten, da sie sich noch im Anfangsstadium befänden. Wie der Amsterdamer Vertreter des WTB-Handelsdienstes hierzu erfährt, ist von den beiden genannten Konzernen die Errichtung einer gemeinsamen Einkaufsorganisation für Rohstoffe beabsichtigt, durch die die gegenseitige Konkurrenz auf den überseeischen Rohstoffmärkten ausgeschaltet werden soll, was, wie bemerkt wird, namentlich im Interesse von Calvé-Delft liegt. Auf der anderen Seite wird die Herstellung engerer Beziehungen zwischen den beiden Konzernen auch für die Margarine-Union von erheblicher Bedeutung sein, da es sich bei Calvé-Delft um das größte Unternehmen der holländischen Öl- und Fettindustrie handelt.

(Butter- u. Fettwaren-Verkehr.)

Industrie des Auslandes.

= **Die polnische Seifenindustrie** hat sich unter dem starken Zollschutz günstig entwickelt. In den letzten drei Jahren konnte sie die Produktion in gewöhnlicher Seife um 40, in Toiletteseifen um 20 Prozent erhöhen. Nach amtlichen Angaben wurden im Jahre 1927 rd. 4500 Waggons gewöhnliche und 230 Waggons Toiletteseifen hergestellt. Im Zusammenhang hiermit ist auch die Seifeneinfuhr beträchtlich zurückgegangen, und zwar von 300 Waggons im Durchschnitt der drei letzten Jahre auf nur noch je 6,49 Waggons Toiletteseife im Werte von 635 000 Zloty in den Jahren 1926 und 1927. Der Import an gewöhnlicher Seife, der sich im Jahre 1926 auf 5,87 Waggons im Werte von 1 122 000 Zloty bezifferte, ist im Jahre 1927 auf 4,33 Waggons im Werte von 1 049 000 Zloty zurückgegangen. Nach der Meinung von Fachleuten ist der verhältnismäßig noch große Verbrauch an ausländischer gewöhnlicher Seife auf die noch immer bestehende Anhänglichkeit der Bewohner der früheren Provinz Posen an die deutschen Seifenmarken zurückzuführen. Die Abwicklung des Inlandsgeschäfts krankt hauptsächlich daran, daß die an sich zahlungsfähige Kundschaft der Seifenfabrikanten Wechselkredite bis zu 3 und 4 Monaten fordert. Infolge des in Polen bestehenden allgemeinen Bargeldmangels ist die Umsatztätigkeit in parfümierter Seife sehr erschwert, weil auf diesen Artikel der Kredit noch weit mehr überspannt ist, und zwar müssen Kredite bis zu 6 Monaten und darüber gewährt werden. Diese Verwilderung der Zahlungssitten und Untergrabung der Handelsmoral haben denn auch zu einer ungesunden

Verfassung des Handelsstandes geführt, wie die vielen Konkurse der Seifenbranche in Lodz, Pommerellen, Brest-Litowsk und in Kleinpolen beweisen. Bei der ganzen, gespannten Verfassung des polnischen Geldmarktes, die sich u. a. darin bekundet, daß die Banken nur bei der Bank Polski rediskontierbare Wechsel diskontieren, und beim Wechselinkasso 30 bis 40 Prozent Jahreszinsen von der Wechselsumme gezahlt werden müssen, ist die Lage der polnischen Seifenindustrie demnach trotz der günstigen Entwicklung und guten Absatzmöglichkeiten alles andere als befriedigend. J.

Zölle und Steuern.

-m. **Spanien. Zollfreie Einfuhr von Erdnußöl.** Zollfreie Einfuhr von 5000 t Erdnußöl jährlich, ausschließlich für die Fischkonservenindustrie, die es für ihre Ausfuhrproduktion braucht, wurde bis auf weiteres gestattet, nur über Vigo, Coruna, Gijon, Santander oder Huelva.

Verschiedenes.

Neue Eisenbahngütertarife zum 1. Oktober 1928. Mit Gültigkeit vom 1. Oktober 1928 treten ein neuer Eisenbahngütertarif Teil I Abt. A, ein neuer Nachtrag II zum Eisenbahngütertarif Teil I Abt. B sowie ein neuer „Internationaler Eisenbahngütertarif" in Kraft.

Durch das Inkrafttreten des neuen Eisenbahngütertarifs Teil I A werden die bisherigen Nachträge I bis VIII des gleichnamigen Tarifes vom 15. März 1926 aufgehoben. Der neue Tarif enthält vor allem die neue Eisenbahnverkehrsordnung mit neuen Ausführungsbestimmungen und mit der neuen Anlage C.

Der Nachtrag II zum Eisenbahngütertarif Teil I B enthält Änderungen und Ergänzungen des Inhaltsverzeichnisses, des Vorwortes, der Allgemeinen Tarifvorschriften, der Gütereinteilung, des Nebengebührentarifs, der Erläuterungen und des Sachverzeichnisses sowie Berichtigungen.

Der neue „Internationale Eisenbahngütertarif" enthält das Internationale Übereinkommen über den Eisenbahnfrachtverkehr (J. Ü. G.) nebst einheitlichen Zusatzbestimmungen, das internationale Reglement für Privatwagen (J. R. P.) und ein Verzeichnis in tabellarischer Form mit alphabetischer Übersicht der in der Anlage I zum J. Ü. G. aufgeführten Gegenstände.

Die Tarife können von den Verkehrtreibenden von den Deutschen Eisenbahnverwaltungen, in Berlin von der Reichsbahn-Auskunftei für den Güterverkehr — Berlin SW 11, Askanischer Platz 5 — ab Ende September käuflich bezogen werden. (Die Chemische Industrie.)

Handelsübliche Umschließungen. Als handelsübliche Umschließungen (§ 23 T. O.) sind anzusehen:

Eisenblechtrommeln für pechartige Rückstände von der Destillation der Mineralöle der Tarifnummer 243, Eisenblechtrommeln für Natriumperborat der Tarifnummer 317 V. (Reichszollbl. Nr. 47.)

-m. **Spaniens Seifenfabriken** organisierten sich zu einem Verband zur Wahrung ihrer Interessen.

-m. **Dänisches Handelskammer-Gutachten.** Die Handelskammer von Kopenhagen gab in einem Rechtsstreit folgendes Gutachten ab: Bei frachtfreiem Verkauf von Schmierseife in Baljen sind Brückengeld und Entladungskosten vom Käufer zu bezahlen.

Raubbau in der Walfang-Industrie. Wie die „Times" melden, nimmt das Ausmaß der Walfänge beängstigenden Umfang an. Ein englisches Sachverständigenkomitee hat einen Bericht an den Wirtschaftsausschuß des Völkerbundes ausgearbeitet, als Ergebnis einer Untersuchung über die notwendige Einführung von Zwangsmaßregeln und Schonzeiten für die Waljägerei. Darin werden für das Südpolargebiet die Walbestände auf 10 000 bis 12 000 Tiere geschätzt, von denen jährlich nicht weniger als 1500, im letzten Jahre sogar 2000 erlegt wurden. Wenn in dieser Weise weiter gewirtschaftet wird, so würden sich die Fänge in absehbarer Zeit erschöpfen müssen. (Margarine-Halbmonatsschrift.)

Wertlose Putzmittel. Raffinierte Betrüger sind in verschiedenen Gegenden am Werke, die für ein völlig wertloses Putzmittel Abnehmer suchen. Die Ware wird zu einem hohen Preise verkauft. Vornehmlich werden, wie dem Düsseldorfer Stadtanzeiger mitgeteilt wird, Landkundschaft und kleinere Geschäfte aufgesucht. Beim Polizeipräsidium in Düsseldorf und auch in anderen Städten sind schon eine Anzahl Anzeigen gestellt worden.

Das sogenannte Putzmittel ist nichts anderes als wertloser Formsand, der aus Gießereien stammt und von diesen als Abfall auf Schuttabladeplätze gebracht wird. Diesem Sand wird ein kleiner Zusatz von Wiener Kalk oder Kreide beigegeben und er wird nunmehr als Putzmittel in den Handel gebracht. Als Verpackung benutzt man gebrauchte Milchdosen oder andere Verpackungen, die mit hochtönenden Etiketten beklebt werden. Eine solche Dose wird bis zu einem Preise von 2,50 RM verkauft, je nachdem, welchen Käufer man vor sich hat. Nach diesem System wird schon seit langem gearbeitet. Man hat Generalvertreter und Untervertreter angestellt, und die „Unternehmer" besitzen zum Teil Privatwagen und leben durch ihre betrügerischen Geschäfte auf großem Fuße.

Auf den Putzmitteldosen befindet sich mitunter der Hinweis „Putzmittelfabrik" oder „Putzmittelwerk" und andere irreführende unwahre Bezeichnungen. Diese äußerst zweifelhaften Putzmittel sind sogar in der Zeichenrolle beim Patentamt eingetragen worden, und die Ware wird auf ihren Verpackungen als „gesetzlich geschützt" bezeichnet. (Drogisten-Ztg., Leipzig.)

Gruppenreklame in Deutschland. In nächster Zeit dürfte ein weiterer Fall in Deutschland zu verzeichnen sein, daß ein ganzes Gewerbe sich zu einer gemeinsamen Propaganda (Gruppenreklame) zusammenschließt.

Es handelt sich diesmal um die Zigarrenindustrie. Bekanntlich hat sich seit Kriegsende die Rauchlust der breiten Massen sehr stark von der Zigarre abgelenkt und dem Rauchtabak, ganz besonders aber der Zigarette, zugewandt. Es soll nunmehr durch eine allgemeine Reklame die Zigarre wieder zu Ehren gebracht und ihr Absatzmarkt zurückerobert werden. Neben dieser allgemeinen Reklame soll gleichzeitig als Sonderaufgabe gelöst werden: dem Publikum begreiflich zu machen, welche Vorteile ihm zufallen, wenn es von übertriebenen Ansprüchen auf reine Äußerlichkeiten in bezug auf Aufmachung, Sortierung, Deckblattfarbe usw. verzichtet zugunsten einer billigeren Belieferung mit besserer Ware in einfacher Verpackung. Man hofft durch solche Erziehung der Käuferschaft unnütze Spesen zu sparen und dadurch konkurrenzfähiger zu werden.

Die Vertreter des Zigarrengewerbes haben eingesehen, wie hinderlich für ihren Absatz die vielfachen Launen und Vorurteile der Verbraucher sind. Sie zu bekämpfen ist als zweckmäßigstes Mittel die Gruppenreklame gewählt worden. Damit ist ein weiterer Beweis gegeben, daß wie in den Vereinigten Staaten allmählich auch bei uns gemeinschaftliche Reklame ganzer Erwerbszweige immer mehr Eingang findet, besonders in Fällen, wo nicht so sehr Anpreisung bestimmter Marken als in erster Linie Zerstörung von Mißtrauen und Vorurteilen notwendig erscheint, die der Ausbreitung einer bestimmten Warenart im Wege stehen. (Margarine-Halbmonatsschrift, Berlin.)

Die Schicht'schen Schokoladenpläne. Die Absichten, die der Prager Industrielle Schicht (Elida-Konzern) seinerzeit mit dem Erwerb der Reichardt'schen Fabrik sowie mit der darauffolgenden Angliederung der Gaedke A.-G. (Hamburg) und der Firma J. G. Hauswald (Magdeburg) verfolgte, waren seither völlig undurchsichtig. Wir hatten bereits früher gemeldet, daß zwar von beteiligter Seite versichert wurde, zunächst blieben die einzelnen Gesellschaften unabhängig bestehen, ließen jedoch damals schon erkennen, daß das mehr oder weniger formell zu verstehen sei und daß der Sinn der ganzen Transaktion organisatorisch (in der Salia A.-G., Zürich) und fabrikatorisch doch in einer Zusammenfassung zum Zwecke einheitlicher Produktion zu suchen sei. Nunmehr kann die „Deutsche Schokoladenzeitung" das bestätigen. Die eigene Fabrikation von Gaedke und Hauswald soll stillgelegt werden; beide Werke sollen die Grundlage für eine großzügige Vertriebsorganisation bilden, in deren Ausbau der Schichtkonzern bekanntlich auf anderen Gebieten Erfahrungen gesammelt hat. Vor allem in der Propagierung einer „zweiten Marke", die also ein billigeres Massenfabrikat darstellen wird, sieht Schicht danach, ähnlich wie andere deutsche Markenfirmen, neue geschäftliche Möglichkeiten. Dabei sollen aber die beiden Namen Gaedke und Hauswald stärker als bisher zur Geltung gebracht werden. Den billigeren Konsumschokoladen erwächst also hier eine beachtenswerte starke Konkurrenz, die übrigens den Konventionsbestrebungen in der Schokoladenindustrie nicht gerade förderlich sein dürfte. (Frkf. Ztg.)

Deutsche Patent-Anmeldungen.

12e, 3. F. 63 476. Philipp L. Fauth, Dotzheim b. Wiesbaden. Einrichtung zur Wiedergewinnung von flüchtigen Lösungsmitteln aus ihren Dämpfen bzw. Gemischen solcher mit Luft. 14. 4. 27. — 12g, 5. R. 69 809. Dr. Berthold Redlich, Feldkirchen b. München, Ottostr. 12. Verfahren zur Herstellung wässeriger Emulsionen hoher Konzentration; Zus. z. Anm. R. 68 156. 4. 1. 27.

23b, 3. I. 28 872. I.-G. Farbenindustrie Akt.-Ges., Frankfurt a. M. Verfahren zum Reinigen von Montanwachs. 23. 8. 26.

Versagte Patente.

23c, 2. Z. 14 933. Verfahren zur Herstellung eines wasserlöslichen, widerstandsfähigen Netz- und Entfettungsmittels. 2. 12. 26.

Beilagen-Hinweis.

Wir empfehlen unsern Lesern die Beachtung der Beilage zur heutigen Nummer der Firma *Kramp & Co.,* Chromolithographische Kunstanstalt in Offenbach a. M., über Seifenpackungen.

Redakteure: Verantwortlich für das Hauptblatt, das Beiblatt „Der Parfümeur" und das Handelsblatt: E. Marx: für das Beiblatt „Der Chemisch-Technische Fabrikant W. Münder; für den Inseratenteil: K. R. Schilling. Druck von Hier. Mühlberger. Sämtliche in Augsburg.

Handels u. Markt-Berichte

= **Glyzerin.** (Berlin N 65, den 29. September 1928.)

Paris kam diese Woche:	gegen vorige Woche:
›hglyzerin 80% £ 26.10 (ca. RM 54)	£ 27 (ca. RM 55)
ıponifikat 88% £ 31.10 (ca. RM 64)	£ 32 (ca. RM 65).

Tendenz sehr schwach.

Wie es nach der ganzen Marktlage vorauszusehen war, sind ›e Preise weiter um eine Kleinigkeit gewichen, und es läßt ›ch heute noch nicht übersehen, ob diese Baissebewegung nicht ›ch weiter anhalten wird. Wenn auch Amerika vorige Woche ›stere Stimmung meldete, so darf doch nicht vergessen wer›n, daß sich diese Befestigung in erster Linie auf Destillat und ›ilweise auch auf die Preise von Saponifikat 88% bezog, ›ährend Rohglyzerin 80% unverändert blieb. Die Preise für ›estillat werden, ebenso wie es ungefähr überall in Europa der ›all ist, nicht durch die Nachfrage und das Angebot, sondern ›urch ein Abkommen, bezw. eine mehr oder weniger feste Ver›nbarung der Destillateure diktiert. Es ist mithin absolut nichts ›ıgewöhnliches, wenn die Preise für Destillate zwangsweise ›eigen.

Was Saponifikat anbetrifft, so ist es begreiflich, daß diese ›ualität, welche zur Herstellung der chemisch reinen Ware ›ı erster Linie benötigt wird, in Voraussicht des Winterbe›arfes etwas höher bewertet wird. Zuverlässigen Berichten ›ach ist aber der Winterbedarf in fast allen Ländern mehr als ›nreichend jetzt gedeckt, sodaß auch in Zukunft kaum mit ›ner stärkeren Nachfrage und indirekt somit mit einer Preis›ufbesserung zu rechnen sein wird.

Alles hat den Anschein, als ob wir auch das nächste Jahr, ›leine Schwankungen nach oben und unten ausgenommen, unge›ihr mit heutigen Preisen zu rechnen haben werden.

Dynamitglyzerin kann nach heutiger Marktlage ungefähr ›iit $ 20 bis 20,25, also ca. RM 84 bis 85,05 per 100 kg netto, ›b guten Häfen, exkl. Verpackung bewertet werden.

Horst Großmann.

*** **Zur Lage des Ölsaat-, Öl- und Ölkuchenmarktes.** (28. September 1928.) Bei etwas besserer Nachfrage nach ein›elnen Sorten Pflanzenöl hat sich die Stimmung hierfür ›efestigt. Einige Verbraucher wollen durch Deckung ihres näch›ten Bedarfes der Tariferhöhung der Reichsbahn ›egegnen, die Aussichten der Versorgung Europas mit Öl›aaten begründen höhere Preise für Pflanzenöle im allgemeinen ›edenfalls nicht. Die Vorräte von Pflanzenöl am deutschen ›Markt sind nicht groß, entsteht dringender Bedarf, der unter ›llen Umständen gedeckt werden muß, so haben die Eigner es ›chon in der Hand, auf Preise zu halten. Der Preis für rohes ›Leinöl sofortiger Lieferung stellte sich am einheimischen Markt ›uf RM 60 bis 60,25, Lieferung bis Ende Dezember war zum ›leichen Preise angeboten, dagegen wurden für Geschäfte wäh›rend der Monate Januar-April 1929 bis zu RM 60,50 für 100 kg ›usschließlich Faß ab Fabrik verlangt. Bei den niederrheinischen ›Mühlen dürfte auch wohl etwas billiger als in Nord- und Mittel›deutschland anzukommen sein. Rohes Rüböl bedang aus erster ›Hand im Durchschnitt RM 89 bis 90, rohes Kokosöl je nach ›der Beschaffenheit RM 84 bis 85, rohes Sojabohnenöl RM 72 ›bis 72,50, Palmkernöl RM 79 bis 80 die 100 kg einschließlich Faß ab Fabrik. Bei dem wenig regelmäßigen Verkehr ist es ›möglich, daß diese Preise wohl noch etwas ermäßigt werden, ›wenn es sich um größere Abschlüsse, auf längere Sichten ver›teilt, handelt. Die argentinischen Leinsaatverschif›fungen erbrachten in dieser Woche 31 600 t ausschließlich ›nach Europa, in der Vorwoche wurden von verschifften 68 600 t ›nur 3000 t nach Nordamerika abgefertigt. Es muß hieraus ge›schlossen werden, daß der Bedarf Nordamerikas an argen›tinischer Leinsaat für die nächste Zeit nur mäßig groß sein ›wird, ein Umstand, der die Preise in den kommenden Monaten ›vielleicht zu Gunsten der Verarbeiter in Europa beeinflussen ›wird. Die indischen Abladungen bestanden in dieser Woche aus 1525 t Leinsaat und 1875 t Rübsaat, die nach Europa schwim›menden Vorräte am Schluß der Woche aus 232 700 t Leinsaat, Rübsaat und Baumwollsaat im Vergleich mit 196 400 t vor ›einem Jahr.

Schlußnotierungen. London: Leinsaat Calcuttta £ 18.2/6, Bold Bombay £ 18.10, Plata £ 15.8/9 bis 15.15, ›neue Ernte Januar-Februar £ 15.6/3, Rübsaat Toria £ 18.15, Kottonsaat Bombay £ 8.7/6, schwarze ägyptische £ 9.8/9; Hull: Leinöl £ 28.15, Rüböl £ 40.15, Sojaöl £ 32.10, ge›ruchfrei £ 36 je 1 t; Amsterdam: Leinöl, vorrätig Fl. 35½, Rüböl, vorrätig Fl. 48½ je 100 kg ohne Faß ab holländischen Fabriken.

Mit den steigenden Preisen von Leinsaat und Rübsaat ›zogen auch die Preise von Ölsaatkuchen im allgemeinen etwas ›an, der Verkehr hielt sich indessen in engen Grenzen.

Öle und Fette. (Hamburg, den 27. September 1928.) Der Öl- und Fettmarkt zeigte auch in der abgelaufenen Woche bei etwas besseren Umsätzen eine stetige Tendenz. Leinöl. Argentinien berichtet, daß von der alten Ernte noch bis Saisonende ca. 250 000 t verfügbar sind. Von dieser Menge sollen bereits 100 000 t in Südamerika plaziert sein, sodaß für Europa noch 150 000 t bis zum Schluß der Saison disponibel bleiben. Der Leinöl-Markt war stetig und die Preise konnten sich bei befriedigendem Absatz voll behaupten. Bei Abfassung dieses Berichtes ist der Markt leicht rückgängig auf Grund der in der letzten Woche stattgefundenen größeren Abladungen. Rüböl lag bei unveränderten Preisen und kleinem Geschäft ruhig. Engl. Kottonöl neigt wieder leicht zur Schwäche und die englischen Ablader sind für kleinere Untergebote zugänglich. Erdnuß- und Sojaöl. Die indische Anbaufläche für Erdnüsse wird für die Saison 1928/29 für die Provinzen Madras, Bombay und Burma, zusammen etwas über 86% der Gesamtanbaufläche Indiens, amtlich mit 1 635 000 Acres gegenüber 1 382 000 Acres in der vorigen Saison angegeben. Der Erdnuß-Anbau Indiens hat also abermals eine Steigerung um 253 000 Acres oder um etwa 18% erfahren. Die Witterungsverhältnisse waren zur Zeit der Aussaat im allgemeinen günstig und die gegenwärtigen Aussichten für die neue Ernte werden, im Ganzen gesehen, als gut bezeichnet. Auch um die Sojabohnen-Ernte steht es dem Vernehmen nach gut. Vorausgesetzt, daß während der Erntezeit kein Regen eintrittt, rechnet man in eingeweihten Kreisen mit 10 bis 20% höheren Erträgnissen als letztes Jahr. Während Sojabohnenöl alter Ernte schon seit längerer Zeit ausverkauft ist, beginnen auch die bis zum Eintreffen der neuen Erdnuß-Ernte noch verfügbaren Erdnußöl-Mengen schon sehr knapp zu werden. Palmkernöl war infolge der besseren Lage des Futtermittel-Marktes leicht nachgiebig. Für Kokosöl ist die Tendenz stetig. Rindertalg. Die gestrige Londoner Talg-Auktion hat infolge ausgebliebener Zufuhren nicht stattgefunden. Die Preise bröckelten für bessere Sorten um 5 bis 10 sh ab. In Rizinusöl lag der Markt fest und mit Rücksicht auf die höheren Saatnotierungen wurden die Preise um sh 10 per t erhöht. Fettsäuren. In Kokospalmkernöl- sind die Fabriken fast alle ausverkauft. In extraheller Erdnußöl- waren die Abgänge gut und es sind größere Abschlüsse bis März 1929 getätigt worden. Misch- sind kaum angeboten. Die wenigen an den Markt kommenden Partien erzielen hohe Preise. Schweinefett liegt sehr fest bei geringem Angebot. Palmöl lag ruhig aber fest.

Carl Heinr. Stöber K.-G. a. A.

— (Hamburg, den 28. September 1928.) Leinöl, prompt 66,50, Leinöl Sept.-Dezbr. 66,50, Leinölfirnis 69,50, Kokosöl, roh, in Barrels 84,50, Kokosöl, ceylonartig, in Fässern 83,50, Palmöl Lagos, loko 75, Erdnußöl, roh, Sept.-Dez. 86, Kottonöl, techn., raff., engl., cif 81, Sojabohnenöl, roh, inkl. 72, Leinölfettsäure, hell 70, Kokospalmkernfettsäure 77, Erdnußölfettsäure 62—65, Mischölfettsäure, hell 60—63, Sojaölfettsäure 50—56, Pflanzenölfettsäure, dest. 78, Rizinusöl I. Pressung, loko 91,50, Rizinusöl II. Pressung, loko 86,50, Rizinusöl DAB 6 100,50, Rizinusöl, mischbar mit Mineralöl 100,50, Palmkernöl, prompt, inkl. Faß 79, Talg, südamerik. A, schwimmend 80—85, Talg, südamerik. A, loko 81 bis 88, Talg, austr., good colour, Abl. 86, Hammeltalg, techn., cif Hbg. 88—90, Schweinefett, techn. 77—90, Talg, deutscher 84—88, Rüböl, roh, loko 90, Abdeckereifett 63—65, Rohmedizinaltran, loko 80, Dorschlebertran, extra hell 68, Dorschlebertran, gelb 65, Dorschlebertran, braunblank 59, Brauntran 48, Robbentran, hell 67, Robbentran, hellbraunblank 62, Sesamölfettsäure 63.

Die Preise verstehen sich in RM für je 100 kg.

Leinöl leicht befestigt. Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

Holzöl. (Hamburg, den 29. September 1928.) Über diesen Artikel ist nichts neues zu berichten. Meine unveränderten Notierungen sind: Abladungs-Ware £ 80 bis 82 p. engl. ton, Loko- und schwimmende Partien £ 78 bis 79 p. engl. ton.

E. N. Becker.

Palmöl. (Hamburg, den 27. September 1928.) Der Markt für Palmöl ist weiter sehr fest, und das Angebot bleibt verhältnismäßig klein. Der Konsum ist allerdings bei augenblicklichen Preisen sehr zurückhaltend. An schwimmender Ware ist z. Z. nur sehr wenig angeboten. Ich notiere heute freibleibend wie folgt, jedoch nur nominell: Lagos-Palmöl, schwimmend £ 37, Kamerun-Plantagen-Palmöl, schwimmend £ 36, Kamerun-Plantagen-Palmöl, Sept.-Okt.-Abl. £ 36, Kamerun-Palmöl, gewöhnlich, schwimmend £ 36, Liberia-Palmöl, schwimmend £ 31.10, 2%, Kongo-Palmöl, schwimmend £ 30.10, 2%.

Christian Reimler.

*** **Fettstoffe.** (28. September 1928.) Nachdem sich die Haltung der Auslandsmärkte in dieser Berichtsperiode zum Teil gut befestigt hat, hielten die Abgeber am einheimischen Markt gleichfalls auf feste Preise. Das Angebot reicht zur Befriedigung des Bedarfes zwar aus, es sind aber große Vorräte nicht vorhanden, deren Unterhaltung bei den schwierigen Verhältnissen

am Geldmarkt schon von selbst sich verbietet. Von England ist Befestigung der Stimmung für Trane und andauernd feste Haltung von Talg zu melden. Die Nachfrage nach Talg hat zugenommen. Die Auktionen von Talg werden am Londoner Markt nach wie vor nur unregelmäßig abgehalten. Liverpool notierte Ende der Berichtsperiode für vorrätigen englischen Lebertran 32 sh 6 d je 1 cwt. in Barrels ab Lager. Auf Verschiffung notierte südamerikanischer Rindertalg erster Beschaffenheiten für September-Oktober und Oktober-November 42 sh 6 d bis 43 sh, die Untergebote interessierter Käufer fanden bei der allgemein festen Tendenz im großen und ganzen wenig Anklang. Englischer Schmelztalg je nach der genauen Beschaffenheit notierte 37 sh bis 42 sh je 1 cwt. ab Schmelze. In Nordamerika waren namentlich die Notierungen für Schmalz im zweiten Teil der Berichtsperiode rückgängig, dagegen zogen die Preise für Talg kräftig an. New York notierte schließlich für vorrätigen Talg extra 9 bis $9^3/_8$ Cents je 1 lb. fob New York. Bei der abwartenden Haltung der Verkäufer ist mit weiterer fester Stimmung zunächst zu rechnen.

Olivenöl. (Hamburg 1, den 28. September 1928.) Seit unserem letzten Bericht hat sich die Situation im Weltmarkt wenig verändert, und infolge verminderter Nachfrage in diesen Wochen haben sich die Notierungen vom 1. d. M. kaum verändert. Die Tendenz des Marktes ist indessen sehr fest, und wir rechnen bestimmt mit weiteren Preiserhöhungen, sowie sich der Bedarf und die Nachfrage etwas verstärken, was in Kürze zu erwarten ist.

Die greifbaren Vorräte sind sehr klein und räumen sich beim laufenden Bedarfsgeschäft zu den heutigen Tagespreisen.

Sulfur-Olivenöl bleibt bei den heutigen hohen Preisen ebenfalls nur wenig gefragt, und die Produzenten sind um die Export-Aufträge nicht verlegen, da die Inlandsmärkte in den Produktionsgebieten heute bessere Preise zahlen als das Ausland.

Die Forderungen in Spanien und Italien und ebenfalls in Frankreich bewegen sich heute für grünes handelsübliches Sulfur-Olivenöl um etwa RM 100 per 100 kg netto cif Nordseehafen. Wir selbst geben noch aus rechtzeitigen Verkäufen verschiedene Qualitäten gute handelsübliche Ware, auf Basis £ 45—46 per 1000 kg c & f Nordseehafen ab, soweit der Vorrat reicht.

Die Ernteberichte aus Spanien und Portugal lauten weiter ungünstig. In den letzten Wochen hat die dortige Trockenheit viele Früchte unreif von den Bäumen gebracht.

H. Bade & Co. m. b. H.

Sulfurolivenöl. (Florenz, den 29. September 1928.) Seit unserm letzten Bericht (Nr. 33, Hdlsbl. S. 147) ist der Markt für greifbares Sulfuröl aus letzter Ernte weiter in derselben Weise verlaufen. Die Vorräte in Italien sind derart zusammengeschmolzen, daß sie ohne Zweifel schon vor Eintreffen der neuen Ware gänzlich vergriffen sein werden, wenn schon bei den verlangten teuren Preisen die Verbraucher nur das Nötigste kaufen und für die Neuversorgung die nächste Ernte abwarten.

Was diese anbelangt, so stellen sich die Fabriken zunächst auf die Erzeugung von säurearmem Sulfuröl ein aus frischen Trestern, wie solche über die Dauer der Ernte von den Ölmühlen zu haben sind. Diese säurearmen Sulfuröle holen bei den Raffinerien hohe Preise und bilden heutzutage die besondere Ressource der Sulfurölfabriken. Daher deren Bestreben, nach Maßgabe der Leistungsfähigkeit ihrer Betriebe so viel wie möglich säurearme Öle herzustellen, während die sauern, zur Seifenfabrikation dienenden Öle billiger verkauft werden müssen.

Aus dem Vorgesagten erhellt, daß über die Dauer der Ernte, d. i. bis Februar-März, an Sulfuröl für die Seifenfabrikation kein Überfluß und der Preis nicht so billig sein dürfte, wie es im allgemeinen Interesse wünschenswert wäre. Offerten von neuem Sulfuröl zur Lieferung von Januar an werden bis jetzt nur spärlich ausgegeben, weil die Tresterpreise noch nicht eröffnet sind.

Die Ernte verspricht gut in Italien, besonders gut in Mittelitalien einschließlich der Toskana, weshalb Aussicht auf billigere Preise zu bestehen scheint, nachdem die Ernte vollends gesichert ist.

Heute lauten die Forderungen

a) für greifbares Sulfuröl aus letzter Ernte: Lit. 440 für gutes grünes, Lit. 455 für schönes grünes toskaner, von welch' letzterem nur noch wenig vorhanden ist;

b) für neue Ernte Januar-Mai: Lit. 400 für gutes grünes, Lit. 410 für schönes grünes toskaner, alles die 100 kg netto in Barrels, frachtfrei Chiasso-Brenner-Triest-Tarvis bei 10-t-Ladung, oder, je nach Lage der Fabriken, Lit. 5—10 teurer kostfracht Hamburg-Rotterdam-Antwerpen, Toleranz 3% für Wasser und Schmutz, die Zahlung in Italien bei der Abnahme.

Wachse und Harze. (Hamburg 1, den 29. September 1928.) Das Geschäft ist im allgemeinen etwas ruhiger geworden, doch hat dieser Umstand die feste Tendenz der in Frage kommenden Artikel nicht beeinflußt. Paraffin ist nach wie vor fest, die Preise haben eine weitere Veränderung nach oben nicht erfahren. Ich notiere heute unverändert für Ia weißes amerik. Tafelparaffin 50/52° vollraff. $ 14,25 bis 14,50, weiße amerik. Paraffinschuppen 50/52° $ 13,25 bis 13,50, Abladung 1928, Tafelparaffin $ 14,25, Paraffinschuppen $ 13,25, Abladung 1929 Tafelparaffin $ 15, Paraffinschuppen $ 14, weißes poln. Tafelparaffin 50/52° notiert heute $ 14,25 bis 14,50 cif Hamburg, jedoch ist dieser Preis nur nominell. Für Ceresin gilt die gleiche Situation. Ich notiere für Ceresin naturgelb 54/56° $ 22, 56/58° $ 22,50, Ozokerit-Ceresin 58/60° $ 27, Ceresin weiß 54/56° $ 22,50, höhere Gradationen entsprechend. Bienenwachs: Der Markt bleibt fest, die Ablader in Afrika halten mit Offerten, besonders für späte Termine, sehr zurück, für nahe Abladungen werden hohe Preise verlangt, es ist daher zweifellos mit einem steigenden Markt für die nächste Zeit zu rechnen. Ausländisches Bienenwachs notiert je nach Provenienz loko und kurzfällig sh 163 bis 186 p. cwt., Abladungs-Partien sh 161 bis 183 p. cwt. Japanwachs: Der Absatz war hierin schleppend und es ist daher, trotz der festen Preise für Abladungen, keine Erhöhung der Notierungen für Loko-Ware eingetreten. Loko-Ware notiert sh 81 p. cwt., Abladungs-Partien sh 81 p. cwt. Karnaubawachs: Das Interesse des Konsums nach Loko-Ware und eintreffenden Partien ist unverändert lebhaft. Der Abladungs-Markt ist stetig. Loko-Ware fettgrau notiert sh 121 p. cwt., courantgrau sh 126, Abladungs-Partien je nach Termin fettgrau sh 116 bis 119, courantgrau sh 121 bis 123 p. cwt. Montanwachs notiert nach wie vor RM 60. Harz: Nach den letzten leichten Preiserhöhungen der Vorwoche notiere ich heute für amerikanisches Harz auf Abladung $ 8,75 bis 8,85, schwimmende und Loko-Ware $ 8,90 bis 9,10, franz. Harz $ 8,75 bis 8,80, Wurzelharz Standardtype „FF" $ 7 bis 7,20.

Sämtliche Preise verstehen sich, sofern nichts anderes vermerkt ist, für je 100 kg brutto für netto inkl. resp. netto inkl. Verpackung, falls nichts anderes vermerkt, ab Lager bezw. cif Hamburg, netto Kasse, freibleibend.

Der Zoll für Paraffin beträgt RM 13, für Bienen- und Karnaubawachs RM 10, für Japanwachs RM 15 für je 100 kg.

(Amerik. Paraffin liefere ich auch ab meinen Lägern Köln, Düsseldorf, Mannheim, Feuerbach, Mainz, Dresden und Berlin.)

E. N. Becker.

— (Hamburg, den 27. September 1928.) Paraffin: Der Markt ist außerordentlich fest, Vorräte knapp, weitere Preiserhöhungen nicht ausgeschlossen. Amerikan. Tafelparaffin 50/2° $ 15 bis 15,50, Amerikan. Schuppenparaffin 50/2° $ 14,25 bis 14,75. Ceresin: Bei guter Nachfrage fanden weitere Preiserhöhungen statt. Ceresin naturgelb RM 103—110, Ceresin Ia weiß RM 105—116, Ozokerit-Ceresin naturgelb RM 118—166, Ozokerit-Ceresin Ia weiß RM 128—186. Ozokerit z. Zt. noch unverändert: Galiz. Rohozokerit je nach Gradation $ 31—46, raffinierte naturgelbe Ware RM 155—220, doppeltraffinierte weiße Ware RM 178—260. Bienenwachs: Die erwarteten Preissteigerungen sind eingetreten, namentlich für Benguella bei geringen Vorräten. Greifbare und kurz ankommende Ware 167 bis 191, Abladungsware 165—187 sh per cwt. Karnaubawachs unverändert: Lokoware 125—128, Abladungsware 121 bis 122 sh per cwt. Japanwachs unverändert: Lokoware 83/6—85/6, Abladungsware 82/6—83/6 sh per cwt. Montanwachs wie bisher: RM 65—60 für 100 kg ab Werkstation bei Stückgut und RM 55 für 100 kg ab Werkstation bei Waggonladungen.

Alle Preise sind unverbindlich und verstehen sich, wenn nicht anders bemerkt, für je 100 kg brutto/netto, inkl. Verpackung, netto Kasse, unverzollt, Montanwachs und Ceresin verzollt. Schlickum-Werke Aktiengesellschaft.

Leim, Harz, Schellack. (Hamburg, den 28. September 1928.) *Knochenleim in Tafeln RM 116, *Knochenleim in Perlen RM 113,75, *Lederleim RM 131, Hautleim RM 155, Terpentinöl, amerik. Balsam- RM 79,50, Terpentinöl, deutsch. Balsam- RM 68—74,50, Terpentinöl, mild riechend RM 53—58,50, Harz, amerik. FGHJ $ 9,30, M $ 9,65, WG $ 10,90, WW $ 11,10, Schellack TN orange sh 230, Schellack lemon sh 245.

Mit * = frachtfrei Empfangsstation.

Die Preise verstehen sich in RM für je 100 kg.

Leinöl leicht befestigt. Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

Geschäftliche und Personal-Nachrichten.

Tagesgeschichte.

Unter diese Rubrik passende Nachrichten aus dem Leserkreise sind stets uns willkommen und finden als solche nach Möglichkeit Berücksichtigung.

(Die mit † bezeichneten Notizen sind handelsgerichtliche Neueintragungen.)

† Breslau. Chemische Fabrik Herdain G. m. b. H., Hellmutstr. 35. Gegenstand des Unternehmens Herstellung von wasserlöslichen Ölen, Appreturmitteln und chemischen Produkten ähnlicher Art. Stammkapital: 20 000 RM. Geschäftsführer Kaufmann Hermann Vogt und Chemiker Dr. Carl Bloch, beide in Breslau.

† Köln. Biberwerk G. m. b. H., Goebenstr. 12. Gegenstand des Unternehmens: Verwertung chemisch-technischer Erzeugnisse zum Schutz oder Erhaltung von Bauten und sonstigen Sachen. Stammkapital: 20 000 RM. Geschäftsführer: Gustav Adolf Braun, Kaufmann, Köln.

† Lauenburg i. Pomm. Lauenburger Seifenfabrik Martin Müller. Inhaber Kaufmann Martin Müller.

† Stettin. C. & G. Müller Speisefett G. m. b. H., Berlin, Zweigniederlassung Stettin. Gegenstand des Unternehmens Herstellung und Vertrieb von Margarine und sämtlichen anderen Erzeugnissen der Fett- und Ölindustrie. Stammkapital 25000 RM. Geschäftsführer Kaufmann Erich Kurt Fabian in Berlin.

† Stuttgart. Steinbacher Seifen-Gesellschaft m. b. H., Sitz Stuttgart-Untertürkheim, Mercedesstr. 64. Gegenstand des Unternehmens: Herstellung und Vertrieb von Seifen bzw. Waschmitteln jeder Art, sei es durch eigene Fabrikation oder durch Akkordverträge, insbesondere Herstellung der Steinbacher Schmierseife. Stammkapital: 8000 RM. Geschäftsführer: Otto Speidel, Kaufmann, Eßlingen, Kurt Klute, Kaufmann, Stuttgart. — † Feinseifenwerk Walter Rau, Möhringen a. F. Inhaber: Walter Rau, Kaufmann, Stuttgart.

Berlin. Die vom Deutschen Wäscherei-Verband, E. V., projektierte Wäscher-Werbe-Woche findet nunmehr vom 22.—27. Oktober d. J. statt.

Erfurt. Deutsche Margarinegesellschaft m. b. H. Durch Beschluß vom 15. April 1928 ist der Gesellschaftsvertrag neu gefaßt. Der Gegentsand des Unternehmens ist jetzt: Herstellung und Vertrieb von Margarine und sämtlichen anderen Erzeugnissen der Fett- und Ölindustrie. Die Gesellschaft darf Zweigniederlassungen errichten und sich an anderen Unternehmungen in jeder Rechtsform beteiligen und alle geschäftlichen Maßnahmen vornehmen, die zur Förderung des Zwecks geeignet erscheinen.

Hamburg. [Geschäftsverlegung.] Die Firma Oscar Algner verlegte ihre Kontorräume ab 1. Oktober nach Hamburg 1, Burchardstr. 11 (7. Stock), gegenüber dem Sprinkenhof. Telephonanschlüsse: C. 2, Bismarck 3268 u. 3269.

Kassel. Über das Vermögen der Firma Christian Reul, offene Handelsgesellschaft in Kassel, Untere Königstraße 99, ist am 27. Juli 1928 das Konkursverfahren eröffnet. Konkursverwalter: Kaufmann W. Franke, Kassel, Lutherplatz 1. Erste Gläubigerversammlung am 22. Oktober 1928, vormittags 10 Uhr. Allgemeiner Prüfungstermin am 5. November 1928, vormittags 10 Uhr, vor dem Amtsgericht, Zimmer 1. Anmeldefrist, offener Arrest und Anzeigepflicht bis 20. Oktober 1928.

Kiel. Mineralölverwertungs-Gesellschaft m. b. H. Durch Beschluß der Gesellschafterversammlung vom 11. September 1928 ist der Gesellschaftsvertrag geändert. Die Firma lautet jetzt: Mineralölwerke F. Harmsen Gesellschaft mit beschränkter Haftung. Gegenstand des Unternehmens ist fortan der Handel mit sowie die Verarbeitung von Mineralölen und sonstigen technischen Ölen und Fetten.

Nürnberg. Dr. Behringer G. m. b. H. In der Gesellschafterversammlung vom 21. Juni 1928 wurde eine Änderung des Gesellschaftsvertrags, Firma betr., beschlossen. Diese lautet nun: Behrol-Gold-Parfümerie- und Seifenfabrik Gesellschaft mit beschränkter Haftung Nürnberg-Reichelsdorf.

Witten. Vereinigte Seifenfabriken G. m. b. H.: Friedrich Müller ist als Geschäftsführer abberufen. Kaufmann Wilhelm Haller in Gerthe ist als neuer Geschäftsführer bestellt.

Zeitz. Die bestens bekannte Firma: „Seifenhaus Klotz", beging am 1. Oktober d. J. ihr 25jähriges Geschäftsjubiläum.

Ein spanischer Harz-„Trust". Der spanische Staat, die Gemeinden und das Syndikat der spanischen Harzfabrikanten haben laut „Außenhandels-Korr." für die Dauer von 20 Jahren einen Harztrust gebildet. (Frkf. Ztg.)

Ver. Deutsche Fettwerke A.-G., Berlin. Diese der A.-G. für chem. Produkte vorm. H. Scheidemandel nahestehende Holdinggesellschaft weist für 1927 bei RM 187179 (195172) Bruttoeinnahmen einschließlich RM 25004 (32260) Vortrag RM 185768 (205004) Reingewinn aus, dessen Verwendung aus der vorliegenden Veröffentlichung nicht ersichtlich ist (i. V. 12% Dividende auf 1,5 Mill. A.-K.). In der Bilanz sind neben dem unveränderten Hauptposten von Reichsmark 1,42 Mill. Effekten und Beteiligungen erstmals eigene Aktien mit RM 600000 eingestellt. Fast genau um diesen Betrag haben sich Debitoren vermindert, nämlich auf Reichsmark 351412 (955982); es handelt sich also wohl nur um eine Umbuchung. Andererseits betragen Kreditoren RM 278883 (264217). Dr. Curt Mühsam (Scheidemandel) ist aus dem A.-R. ausgeschieden. (Frkf. Ztg.)

Industrie des Auslandes.

-m. **Dänemarks Öl-, Seifen- und Soda-Produktion im Jahre 1927.** Die 8 (in 1926: 10) Ölmühlen erzeugten mit durchschnittlich 1382 (1496) Arbeitern, wie aus der amtlichen Produktionsstatistik hervorgeht, 87546 (80684) t Pflanzenöle — hierin nicht eingeschlossen 6800 (9200) t aus eingeführtem Rohöl hergestellte, und zwar: Kokosöl etc. 42299 (35622), Erdnuß-, Sesam- und Sojabohnenöl 35765 (34962), Sonnenblumen- und Baumwollsamenöl 4727 (2566), Leinöl etc. 2535 (4865), Firnis 2220 (2669) t; ferner 10936 (10616) t animalischen Öle, Tran, Haileberöl, z. T. im Inland nur raffiniert, im Verkaufswert von 6,39 Mill. Kr. und 212465 (193091) t Ölkuchen für 34,32 (30,53) Mill. Kr. Der Gesamtwert der Pflanzenöle war 65,31 (62,74) Mill. Kr. Verbraucht wurden hierzu: Kopra etc. 70989 (57575); Sojabohnen, Erdnüsse, Sesamsamen 185639 (178767), Sonnenblumen- und Baumwollsamen 13565 (10082), Leinsaat etc. 14699 (24641) t und zum Umpressen 18889 (4729) t Ölkuchen, vorwiegend von Sonnblumen. — 33 (33) Betriebe der Seifen- und Sodaindustrie (hiervon 23 nur für Seife, 4 nur für Soda, 6 für beides), die ganze Soda- und 95% der Seifenproduktion Dänemarks umfassend, stellten mit 786 (806) Arbeitern her, in t: Schmierseife 18959 (17466), feste: in Handstücken parfümiert 2930 (2895), unparfümiert 9 (3); zu Haushaltungs- und Waschzwecken 2533 (2727); zu technischem Gebrauch, hauptsächlich Gerber- und Textilseife 105 (103); Waschpulver etc. 1758 (1750), Seifenspäne 2664 (1532); Rohglyzerin 88% 396 (302), Kristallsoda 20307 (23727) t. Der gesamte Verkaufswert war 20,96 (21,35) Mill. Kr. Verbraucht wurden hierzu, in t Öl und Fettsäuren: Leinöl und -fettsäure 2181 (3238), Sojaöl etc. 6664 (4989), Kokosöl etc. 1658 (1733), Erdnußöl etc. 43 (58), Sonnenblumenöl 160 (118), Waltran 36 (40), andere Öle und Ölsäuren 254 (415), Talg und Fett 3873 (3194), Harz 73 (90), Wasserglas 521 (516), Salz 898 (770), Ätzkali und Kalilauge 2883 (2750), Ätznatron und Natronlauge 1475 (1284), kalz. Soda 8050 (9225), Pottasche 540 (440), Kartoffelmehl und Maismehl 260 (233), Chlorkali 150 (155), Quarzmehl etc. 435 t.

In der Ölindustrie war die Beschäftigung am größten im November mit 1515, am kleinsten im August mit 1236 Arbeitern. Die Seifen- und Sodaindustrie hatte am meisten Arbeiter ebenfalls im November mit 840, am wenigsten im Januar mit 715.

Handelskammer-Gutachten u. dergl.

Allgemeines. Eine Vereinbarung „Zahlung erfolgt durch Käufers reichsbankfähige 3-Monats-Akzepte" ist ungewöhnlich und nicht eindeutig. Abgesehen davon, daß der Begriff der Reichsbankfähigkeit nicht allgemein objektiv feststellbar ist, weil unter Umständen auch Wechsel, die nach ihren äußeren Merkmalen bei der Reichsbank diskontfähig sind, aus besonderen Gründen des Einzelfalles von der Reichsbank nicht hereingenommen werden, kommt hier noch hinzu, daß von Käufers 3-Monats-Akzepten gesprochen wird. Bisweilen werden im kaufmännischen Verkehr in einem nicht einwandfreien Sprachgebrauch Wechsel und Akzept als gleichwertige Begriffe verwendet. 1. Folgt man dem Wortlaut der Vereinbarung — und dies wird man im Zweifel tun müssen —, so muß angenommen werden, daß der Käufer sein eigenes Akzept geben sollte, obwohl auch in diesen Fällen vielfach der Verkäufer nichts dagegen einwenden wird, wenn der Käufer nicht als Akzeptant, sondern als Aussteller oder Girant aus dem Wechsel sich verpflichtet. 2. Nach kaufmännischem Sprachgebrauch wird unter Rimesse ein Wechsel verstanden, den der Herausgeber von seinem eigenen Kunden in Zahlung erhalten hat, und der daher bei Weitergabe mindestens zwei weitere Unterschriften trägt; unter Akzept versteht man dagegen lediglich einen akzeptierten Wechsel. 3. Wenn ein Käufer Regulierung des Kaufpreises in Käufers reichsbankfähigen 3-Monats-Akzepten zusagt, so wird man im Zweifel entsprechend der Auskunft zu 1 annehmen müssen, daß er einen Wechsel mit seinem Akzept versieht und dafür einstehen will, daß sein Akzept von der Reichsbank als Unterschrift eines als zahlungsfähig bekannt Verpflichteten im Sinne des Bankgesetzes anerkannt wird. Daß er außer seiner eigenen Unterschrift noch weitere erforderliche Unterschriften beschaffen muß, kann nicht festgestellt werden. (Gutachten der Industrie- und Handelskammer zu Berlin. C 15192/28 (XII A 4).

Firmenbezeichnung „I.-G." Die Bezeichnung „I.-G." ist seit der Gründung der Firma I.-G. Farbenindustrie A.-G., Frankfurt a. M., in den beteiligten Verkehrskreisen auch ohne weiteren Zusatz allgemein als schlagwortartige Abkürzung für die Firma bekannt.

Die Abkürzung „I.-G." in Verwendung mit einem anderen Zusatz als „Farben" oder „Farbenindustrie" erweckt infolgedessen bei den beteiligten Verkehrskreisen den Eindruck, als bestünden nähere geschäftliche Interessen zwischen der Beklagten und der Klägerin, die tatsächlich nicht bestehen.

Die Beklagte kann ihre Interessen dadurch genügend schützen, daß sie statt der Abkürzung „I.-G." die Worte „Interessen-Gemeinschaft" benützt. (Gutachten der Industrie- u. Handelskammer Frankfurt a. M.-Hanau. Ffm. 25591/28: 31. Juli 1928.)

Rechtsprechung.

Das Schutzrecht der Vorratszeichen in der chemisch-pharmazeutischen Industrie.

Urteil des Reichsgerichts v. 12. VI. 1928.

sk. (Nachdruck verboten). Die Firma I. D. Riedel in Berlin A.-G. (Klägerin), die sich mit der Herstellung und dem Vertrieb von Chemikalien und pharmazeutischen Präparaten befaßt, ist Inhaberin des Warenzeichens (Wortzeichens) „Kavasan", das 1903 für Arzneimittel für Menschen und Tiere eingetragen wurde. Im Jahre 1926 wurde der Beklagten, einer Münchner Firma, welche chemische Produkte vertreibt, für Arzneimittel das Wort „Lavasan" als Warenzeichen eingetragen. Seit 1925 vertreibt sie Seifen und Desinfektionsmittel in einer Verpackung, die mit ihrem

Warenzeichen ausgestattet ist. Die Klägerin dagegen hat sich das Zeichen „Kavasan" nur als Vorratszeichen eintragen lassen. Daraufhin verlangte Klägerin unter der Behauptung, die beiden Zeichen seien verwechslungsfähig, von der Beklagten die Einwilligung in die Löschung ihres Zeichens „Lavasan". Das Landgericht München gab der Klage statt, das Oberlandesgericht daselbst wies sie ab, während das Reichsgericht das erstinstanzliche Urteil wieder herstellte.

Die reichsgerichtlichen Entscheidungsgründe interessieren mit folgenden Darlegungen: Als Vorratszeichen war das Zeichen „Kavasan" von vornherein wirtschaftlich berechtigt. Vorratszeichen, deren Unentbehrlichkeit namentlich für die chemisch-pharmazeutische Industrie anerkannt ist, genießen aber nach der reichsgerichtlichen Rechtsprechung grundsätzlich denselben Rechtsschutz wie andere, von Anfang an benutzte Warenzeichen; andernfalls könnten sie ihrer Bestimmung, zur zukünftigen Benutzung jederzeit bereit zu sein, nicht genügen. Allerdings darf das formale Zeichenrecht, auch im Falle des Vorliegens eines Vorratszeichens nur innerhalb der Grenzen des lauteren Wettbewerbs und der guten Sitten, nicht also zur Verübung unlauterer Handlungen oder zur Verletzung materieller Rechte ausgeübt werden. Ein solcher Fall des Verstoßes gegen die guten Sitten (UnlWG. § 1) liegt insbesondere dann vor, wenn ein Zeicheninhaber während langer Zeit, unter Umständen Jahre hindurch, nichts dagegen unternommen hat, daß ein anderer sein in gutem Glauben erworbenes und in Benutzung genommenes Warenzeichen unter Aufwand von Mühe und Kosten im Verkehr zur Geltung brachte, und nun erst mit dem Anspruch auf Löschung des (verwechslungsfähigen) Zeichens an den anderen herantritt. So liegt aber hier die Sache nicht. Nachdem die Beklagte, wie sie selbst vorträgt, im Oktober 1925 den Vertrieb ihrer Waren (Seifen und Desinfektionsmittel) unter der Bezeichnung „Lavasan" begonnen und im März 1926 die Eintragung dieses Zeichens erreicht hatte, ließ ihr die Klägerin schon im Oktober 1926 die Warnung vor fernerer Verwendung des Zeichens „Lavasan" zugehen und erhob dann, da die Warnung erfolglos war, Mitte November 1926 die gegenwärtige Löschungsklage. Ein Zwang zur Benutzung ihres Zeichens „Kavasan" bestand für die Klägerin nicht. Wenn die Beklagte trotz der Möglichkeit, daß irgend ein Konkurrent von ihr oder wenigstens ein Verkäufer gleichartiger Waren ein ähnlich lautendes Warenzeichen besaß, die Eintragung des Wortes „Lavasan" betrieb, so tat sie das auf ihre eigene Gefahr. Der Klägerin kann sie keinesfalls den Vorwurf eines unlauteren Vorgehens machen. (II 550/27).

Literatur.

Die Werksgemeinschaft und ihre rechtlichen Grundlagen. Von Dr. *Arthur Müller.* Pädag. Magazin, Heft 1221. Langensalza, Hermann Beyer & Söhne (Beyer & Mann). 68 S. Preis 1,60 RM.

Die vielfache Verkennung und Verwechslung, die die Werksgemeinschaft erfährt, veranlaßt den Verfasser, hier eine zusammenfassende Darstellung des unverfälschten Werksgemeinschaftsgedankens, seiner Voraussetzungen und seiner Ziele zu geben. Er zeigt, daß die vollständige Durchführung zwar eine andere staatliche Organisation bedingt, daß aber auch schon in der augenblicklichen Möglichkeiten zur Förderung werksgemeinschaftlicher Gesinnungsbildung bestehen, die eine eventuelle spätere allgemeine Einführung der Werksgemeinschaft vorbereiten können. Die Schrift ist geeignet, weitere Klärung in diese so wichtige Frage zu bringen und dem Werksgemeinschaftsgedanken neue Freunde zu werben. Jeder, der mit der Frage der Werksgemeinschaft sich befassen will, darf an dieser tiefdurchdachten Schrift nicht vorübergehen.

Verschiedenes.

= **Rußlands Selbstversorgung mit Paraffin.** Die Eigenproduktion an Paraffin in Sowjetrußland ist bereits so umfangreich, daß der Bezug aus dem Ausland in absehbarer Zeit aufhören dürfte. Das Streichholzsyndikat der U. d. S. S. R. vergibt bereits keine Bestellungen mehr nach dem Ausland. Zur Versorgung der Streichholzfabriken erhält das Syndikat aus den staatlichen Fabriken jährlich 2800 t Paraffin. Nach den Ende August 1928 geltenden Preisen verkauft das sowjetrussische Naphthasyndikat die Tonne weißes Paraffin zu 726,50 Rubel, die Tonne gelbes Paraffin zu 618,95 Rbl. frei Bestimmungsstation. J.

Benzin in Estland. Nach jahrelangen Bemühungen ist es gelungen, die Reinigung und Scheidung des aus dem in Nordestland vorkommenden Brennschiefer gewonnenen Öles, besonders mit Hilfe von deutschen Maschinen und Apparaten, soweit zu entwickeln, daß nun schon marktfähiges Benzin erzeugt wird. In Estland selbst hat der neue Triebstoff eine kleine wirtschaftliche Revolution hervorgerufen. Als erste sah sich die Sowjetwirtschaftsvertretung in Reval veranlaßt, ihre Benzinpreise für südkaukasische Ware, entsprechend den verhältnismäßig niedrigen Notierungen für das neue estländische Produkt, herabzusetzen. Diesem Beispiel folgen neuerdings auch schon die englisch-amerikanischen Konzerne. Seit der jüngsten Monatswende wird an der Revaler Börse auch schon estländischer Triebstoff notiert. Die letzte Preisangabe lautete: Autobenzin 3,95 bis 4,10, Traktorbenzin 2,25 bis 2,65 E.-Kr. je 1 Pud (16,38 kg). (I. u. H.)

-m. **Der norwegische Walfang.** Die norwegischen Fanggesellschaften entsenden dieses Jahr 112 Schiffe mit etwa 4000 Mann nach den Walfanggebieten, mehr als je zuvor.

Deutsche Patent-Anmeldungen.

23e, 1. L. 64 618. Dr. Karl Löffl, Berlin O 27, Holzmarktstraße 21. Verfahren zur Verseifung von Fetten zur Herstellung von festen Seifen unter Druck und Rühren. 27. 11. 25.

30h, 13. B. 127 387. Dr. Friedrich Bräunlich, Aussig a. d. E., Tschechoslowakische Republik; Vertr.: Dr. A. Mestern, Pat.-Anw., Berlin SW 48. Herstellung von Mund- und Zahnpflegemitteln. 13. 9. 26. Tschechoslowakische Republik 14. 10. 25.

30i, 6. D. 52 915. Peter Josef Dittscheid, Saarbrücken 3, Hellwigstr. 5. Vorrichtung zur Reinigung und Desinfektion von Friseurbedarfsartikeln; Zus. z. Pat. 457 446. 5. 5. 27.

45k, 4. F. 63 069. Suse Fritsch, geb. Gerson, Berlin-Charlottenburg, Schlüterstr. 50. Raucherzeuger zum Vertreiben von Insekten mittels Tabakrauches. 21. 2. 27.

45l, 3. R. 67 499. Dr.-Ing. Dipl.-Ing. Herbert Renner, Chicago-Illinois, V. St. A.; Vertr.: Dr. Fritz Renner, Rechtsanw., Crimmitschau. Verfahren zur Herstellung von Mottenholz. 4. 5. 26. — 3. R. 70 585. Adam Rempel, Magdeburg, Marstallstr. 11—15. Mittel zur Vertilgung schädlicher Nagetiere, insbes. Ratten. 15. 3. 27. — 5. Sch. 79 708. G. Schuy Nachf. Akt.-Ges., Nürnberg-Doos. Verfahren zur Gras- und Unkrautvertilgung. 7. 8. 26.

80b, 25. G. 68 959. Gesellschaft für Teerstraßenbau m. b. H., Essen, Rüttenscheider Straße 28. Verfahren zur Herstellung von Bitumenemulsionen. 9. 12. 26.

Versagte Patente.

45l, 3. M. 91 327. Schädlingsbekämpfungsmittel. 26. 1. 28. — 4. C. 36 891. Mittel zur Schädlingsbekämpfung, insbes. zur Saatbeize. 10. 5. 28. — 3. E. 35 909. Verfahren zur Herstellung eines Blutlausvertilgungsmittels. 26. 4. 28.

Beilagen-Hinweis.

Vorliegender Nummer ist von der chromolithographischen Kunstanstalt *Kramp & Comp.* eine farbige Beilage über moderne Feinseifen-Packungen beigefügt.

Redakteure: Verantwortlich für das Hauptblatt, das Beiblatt „Der Parfümeur" und das Handelsblatt: E. Marx; für das Beiblatt „Der Chemisch-Technische Fabrikant W. Münder; für den Inseratenteil: K. R. Schilling. Druck von Hier. Mühlberger. Sämtliche in Augsburg.

Handels u. Markt-Berichte

= **Glyzerin.** (Berlin N 65, den 6. Oktober 1928.)

Paris kam diese Woche:	gegen vorige Woche:
Rhglyzerin 80% £ 26 (ca. RM 53)	£ 26.10 (ca. RM 54)
Saponifikat 88% £ 31.10 (ca. RM 64)	£ 31.10 (ca. RM 64).

Während der europäische Markt weiter sehr still und flau gestimmt ist, scheint sich die Befestigung auf dem amerikanischen Markte behaupten zu wollen und da unsere heutigen Preise gegebenen Falles bereits einen Import europäischer Ware für Amerika lohnend gestalten könnten, dürfte man annehmen, daß sich nunmehr auch unsere Preise wenn nicht gerade sofort verbessern, so doch halten werden.

In Dynamitglyzerin lag weiter etwas Kaufinteresse um 20 bis 20,25 bezw. RM 84 bis 85,05 exkl. fob herum vor, jedoch sind die Preisideen der Verkäufer zum größten Teil höher.

Horst Großmann.

, **Zur Lage des Ölsaat-, Öl- und Ölkuchenmarktes.** (... Oktober 1928.) Nahm die Nachfrage nach Pflanzenöl einzelner Sorten am deutschen Markt auch etwas zu, so wird die Wirkung daraus durch vermehrte Erzeugung von Ölsaatkuchen ausgeglichen, weil steigende Ölgewinnung auf die Preise der Pflanzenöle naturgemäß drückt. Der Bedarf in Pflanzenöl wird mehr als früher von Fall zu Fall gedeckt, einmal infolge der Knappheit am Geldmarkt, zum anderen, weil die Aussichten der Versorgung Europas mit Ölsaaten im allgemeinen und mit Leinsaat im besonderen sehr günstig sind, sodaß bis zum Beginn der neuen Leinsaaternte am La Plata Rohstoff in ausreichenden Mengen vorhanden ist. Die Preise gewisser Ölsaaten haben sich während der Berichtswoche zwar weiter versteift, aber die Preise der betreffenden Pflanzenöle sind nicht oder nur sehr wenig gefolgt. Holland sowohl wie England ließen in den letzten Tagen namentlich für Leinöl wieder geringe Preisermäßigungen eintreten. Die Preise für rohes Leinöl schwankten je nach dem Abgeber am deutschen Markt zwischen RM 59 bis 60, für doppelt gekochtes Leinöl zwischen RM 62 bis 63, Rüböl zwischen RM 89 bis 90, rohes Sojabohnenöl zwischen RM 72 bis 73, Kokosöl je nach Beschaffenheit zwischen RM 84 bis 85, rohes Erdnußöl zwischen RM 85 bis 86 die 100 kg ausschließlich Faß ab Fabrik. Wie in früheren Wochen, so fiel auch in dieser Woche auf, daß die Mühlen am Niederrhein Leinöl zu noch billigeren Preisen abzusetzen suchten, weil es an Nachfrage fehlte. Die argentinischen Leinsaatverschiffungen stiegen in dieser Woche auf 8000 t nach Nordamerika und 42 300 t nach Europa gegen ausschließlich 31 600 t nach Europa in der Vorwoche und 30 500 t und 44 600 t insgesamt in den vergleichenden Vorjahrswochen. Die indischen Abladungen nach Europa umfaßten in dieser Woche und der Vorwoche 3775 t und 1525 t Leinsaat und 200 t und 1875 t Rübsaat, die nach Europa schwimmenden Vorräte 248 800 t Leinsaat, Rübsaat und Baumwollsaat, in der Vorwoche 231 800 t und vor Jahresfrist 187 200 t.

Schlußnotierungen. London: Leinsaat Calcutta £ 18.10, Bold Bombay £ 18.15, kleine Bombay, nominell, Plata, alter Ernte £ 15.8/9 bis 15.12/6, neuer Ernte Januar-Februar £ 15.7/6, Rübsaat Toria £ 19.5, Kottonsaat Bombay £ 8.12/6, schwarze ägyptische £ 9.12/6, Erdnüsse Koromandel £ 21.15, Sesamsaat, chinesische £ 22.15/6, Sojabohnen £ 11.13/9; Hull: Leinöl £ 28.17/6, Sojaöl £ 32.10, geruchfrei £ 36 die t; Amsterdam: Leinöl, vorrätig Fl. 35¼, Rüböl, vorrätig Fl. 48½ die 100 kg ohne Faß ab holländischen Fabriken. Von der Preissteigerung für Ölsaatkuchen und -mehl im allgemeinen machten nur Rapskuchen eine Ausnahme. Abgeber im Großverkehr forderten Ende der Woche für Rapskuchen, lose RM 18,25 bis 18,50, Palmkernkuchen, lose RM 20,75 bis 21, Leinmehl RM 24,75 bis 25, Erdnußmehl RM 22,75 bis 23,75, Sojaschrot RM 22,25 bis 22,75 die 100 kg ab Lager.

Öle und Fette. (Hamburg, den 5. Oktober 1928.) Leinöl, prompt ...,50, Leinöl Okt.-Dezbr. 66,50, Leinölfirnis 69,50, Kokosöl, roh, in Barrels 84,50, Kokosöl, ceylonartig, in Fässern 83,50, Palmöl Lagos, loko 78, Erdnußöl, roh, Okt.-Dez. 86, Kottonöl, techn., raff., engl., cif 80, Sojabohnenöl, roh, inkl. 70, Leinölfettsäure, hell 70, Kokospalmkernfettsäure 77, Erdnußölfettsäure 62—65, Fischölfettsäure, hell 60—63, Sojaölfettsäure 50—56, Pflanzenölfettsäure, dest. 82, Rizinusöl I. Pressung, loko 94, Rizinusöl II. Pressung, loko 88, Rizinusöl DAB 6 103, Rizinusöl, mischbar mit Mineralöl 103, Palmkernöl, prompt, inkl. Faß 79, Talg, südamerik. A., schwimmend 85—88, Talg, südamerik. A, loko 88, Talg, austr., good colour, Abl. 88, Talg, säurefrei, techn. 94, Hammeltalg, techn., cif Hbg. 88—90, Schweinefett, techn. 80 bis 100, Rüböl, roh, loko 88, Abdeckereifett 63—65, Rohmedizinaltran, loko 80, Dorschlebertran, extra hell 68, Dorschlebertran, gelb 65, Dorschlebertran, braunblank 59, Brauntran 48, Robbentran, hell 67, Robbentran, hellbraunblank 62, Sesamölfettsäure 63.

Die Preise verstehen sich in RM für je 100 kg.

Tendenz für Leinöl fest. Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

Wachse. (Hamburg, den 4. Oktober 1928.) Paraffin: Der Markt ist weiter fest bei geringen Vorräten. Amerikan. Tafelparaffin 50/2° $ 15—15,50, Amerikan. Schuppenparaffin 50/2° $ 14,25—14,75. Ceresin: Die gute Nachfrage hielt an: Ceresin naturgelb RM 103—110, Ceresin Ia. weiß RM 105—116, Ozokerit-Ceresin naturgelb RM 118—166, Ozokerit-Ceresin Ia. weiß RM 128—186. Ozokerit z. Zt. noch unverändert: Galiz. Rohozokerit je nach Gradation $ 31—46, raffinierte naturgelbe Ware RM 155—220, doppeltraffinierte weiße Ware RM 178 bis 260. Bienenwachs war lebhafter begehrt, Bestände sind gering. Je nach Provenienz wird notiert: Greifbare und kurz ankommende Ware 167—191, Abladungsware 165—187 sh p. cwt. Karnaubawachs unverändert: Lokoware 125—128, Abladungsware 121—122 sh per cwt. Japanwachs unverändert: Lokoware 83/6—85/6, Abladungsware 82/6—83/6 sh per cwt. Montanwachs wie bisher: RM 65—60 für 100 kg ab Werkstation bei Stückgut und RM 55 für 100 kg ab Werkstation bei Waggonladungen.

Alle Preise sind unverbindlich und verstehen sich, wenn nicht anders bemerkt, für je 100 kg brutto/netto, inkl. Verpackung, netto Kasse, unverzollt, Montanwachs und Ceresin verzollt. Der Zoll beträgt z. Zt. für Bienen- und Karnaubawachs RM 10, für Paraffin RM 13, für Japanwachs RM 15 für 100 kg.

Schlickum-Werke Aktiengesellschaft.

, **Teer, Teeröle, Abfall- und Nebenprodukte.** (5. Oktober 1928.) Über den Umfang der Nebenproduktengewinnung während des Winterhalbjahres gibt die Koksproduktion immerhin einigen Anhalt, dagegen fehlt solcher hinsichtlich des Verbrauches. Der Verbrauch auf allen Gebieten wird tunlichst eingeschränkt, die Meinung für langfristige Käufe war seit Beginn des Jahres gering und hat sich seitdem kaum gebessert. Die Preisbildung ist nach wie vor unregelmäßig und mehr zu Gunsten der Verbraucher. Straßen- und Wohnungsbau hängen zum Teil von der Witterung ab, gewisse Einschränkungen sind überhaupt nicht zu vermeiden. Der Einfluß der Preisbildung der Auslandsmärkte auf den Inlandsmarkt trat während des Berichtsmonats weniger hervor. Von Rohteer und Pech sind am deutschen Markt nach wie vor ansehnliche Vorräte vorhanden, welche bei der Preisbildung mitsprechen. Mit der Lieferung von Teeröl sind die Werke im großen und ganzen gut beschäftigt, was auf die Nebenproduktengewinnung sowohl im Stein- wie im Braunkohlenbergbau zutrifft. Minder wertvolle Erzeugnisse der Nebenproduktengewinnung lassen sich nur schwer absetzen. Bei Lieferung in Kesselwagen kostet Steinkohlenteer-Imprägnieröl etwa RM 12,50 bis 13,50 die 100 kg netto in Ladungen ausschließlich Verpackungskosten ab Werk, die Preise für Treiböle gleicher Herkunft bewegen sich zwischen RM 12 bis 14 und für Heizöle zwischen RM 10,50 bis 11,50 unter den nämlichen Bedingungen. Wird Lieferung in Fässern verlangt, so wird außer dem Preis der Fässer ein Aufschlag von etwa 10% berechnet. Die Kesselwagenmiete ist mit RM 2,75 bis 3 je Wagen und Umlaufstag anzusetzen. Rohnaphthalin kostet wie früher etwa RM 11 bis 11,50, Naphthalin in Kugeln RM 32 bis 32,50 und Naphthalin in Schuppen RM 31 bis 31,50 die 100 kg ab Lager. In Mitteldeutschland war der Absatz von Braunkohlenteeröl im großen und ganzen befriedigend, die Nachfrage nach einzelnen Sorten hat sich etwas gehoben, die Preise haben sich zum Teil befestigt und bewegen sich je nach der Beschaffenheit der Ware zwischen RM 13,50 bis 17 die 100 kg in Ladungen ausschließlich Verpackung ab Werk. Die Verbraucher von Benzin und Benzol warten mit Spannung darauf, was die Benzinkonvention und der Benzolverband bezüglich der Preise nach der Erhöhung der Gütertarife der Reichsbahn nun unternehmen werden. Sollte es ohne Preiserhöhung wirklich abgehen? Bei der allgemeinen Preispolitik der beiden Verbände aus den letzten Monaten ist solches kaum denkbar, aber auf der anderen Seite nicht zu vergessen, daß der Verbrauch um diese Jahreszeit in der Regel abzunehmen pflegt. Bisher kostete z. B. in München Motorenbenzol RM 45, Motorenbenzin RM 35, Aral RM 39, Motalin RM 37, Monopolin RM 35 die 100 Liter ab Tankstelle.

Leim, Harz, Schellack. (Hamburg, den 5. Oktober 1928.) *Knochenleim in Tafeln RM 116, *Knochenleim in Perlen RM 113,75, *Lederleim RM 131, Hautleim RM 155, Terpentinöl, amerik. Balsam- RM 80,75, Terpentinöl, deutsch. Balsam- RM 68—74,50, Terpentinöl, mild riechend RM 53—58,50, Harz, amerik. FGHJ $ 9,35, M $ 9,50, WG $ 11, WW $ 11,20, Schellack TN orange sh 230, Schellack lemon sh 245.

Mit * = frachtfrei Empfangsstation.

Tendenz stetig. Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

Geschäftliche und Personal-Nachrichten.

Tagesgeschichte.

Unter diese Rubrik passende Nachrichten aus dem Leserkreise sind stets uns willkommen und finden als solche nach Möglichkeit Berücksichtigung.

(Die mit † bezeichneten Notizen sind handelsgerichtliche Neueintragungen.)

† Berlin. Savonnerie-Parfumerie „Maubert" G. m. b. H. Vertrieb für Deutschland und die Oststaaten der Produkte der Maubert-Monopole der Savonnerie-Parfumerie „Maubert" in Paris und Lille. Außerdem soll in den Betrieb noch die Fabrikation von Toiletteseifen und Parfümerien eingeschlossen werden. Stammkapital 20 000 RM. Geschäftsführer Kaufmann Axel Beck, Berlin, Apotheker Moritz Unger, Berlin. — † Ludwig Michaelis, G. m. b. H. Erwerb und Fortbetrieb der nicht eingetragenen Firma Ludwig Michaelis in Berlin, Lennéstr. 4, die die Fabrikation und den Vertrieb von technischen und kosmetischen Neuheiten betreibt. Stammkapital 20 000 RM. Geschäftsführer Kaufmann Ludwig Michaelis.

† Düsseldorf. Schaubolit-Compagnie G. m. b. H., Friedrichstraße 93. Herstellung und Vertrieb chemisch-technischer Produkte, insbesondere der im Verkehr Schaubolit genannten Stopfbüchsenpackung. Stammkapital: 20 000 RM. Geschäftsführer: Kaufmann Fritz Schaub. Der Ehefrau Fritz Schaub, Maria geb. Maßhoff, ist Einzelprokura erteilt.

† Gießen. Karl Buß & Co., Nuß-Margarine-Vertriebsgesellschaft. Gesellschafter sind: 1. Kaufmann Karl Buß, Gießen, 2. Karl Buß Ehefrau Emma geb. Rumpf, daselbst, 3. Kaufmann Christian Möbus III, Reiskirchen, 4. Kaufmann Otto Reitz, Gießen.

† Köln. Hinrichs & Cie. m. b. H., Siegburger Straße (Fort Rauch). Herstellung und Vertrieb von Spezialgeflügelfutter, Fischmehl und einschlägigen Futtermitteln für die Viehwirtschaft. Stammkapital 20 000 RM. Geschäftsführer Emil Hinrichs und Eduard Müller, Kaufleute.

† München. Paul Driver G. m. b. H., Tengstr. 27. Herstellung und Vertrieb von Waren aller Art, insbesondere von chemischen Produkten aller Art. Stammkapital 20 000 RM. Geschäftsführer Apotheker Paul Driver. — † Koron-Parfümerie Jakob Carl Reisinger, Rosenheimer Straße 249. Inhaber: Jakob Karl Reisinger, Kaufmann. Herstellung und Vertrieb von Parfümerien.

† Roßlau, Anhalt. Mitteldeutsche Harzleim-Fabrik, G. m. b. H. Herstellung und Vertrieb von Harzleim (Harzseife) und ähnlichen Artikeln, Lagerung und Weiterbeförderung von Harz. Stammkapital 20 000 RM. Gesellschafter sind Großkaufmann Maximilian Stäcker in Dresden-N., Bautzener Str. 1, Fabrikdirektor Johannes Petzold daselbst und Frau Vera Stäcker, geb. Gräfin v. Limburg-Stirum in Dresden-N., Nordstraße 7.

† Zwolle (Holland). N. V. Reinders' Olie en Veevoederfabrieken. Grundkapital Fl. 1 000 000.

-m. Aarhus, Dänemark. Aarhus Oliefabrik A.-S., die größte dänische Speiseölfabrik, wird jetzt gleichzeitig mit der Sanierung ihrer bisherigen Bankverbindung, Privatbanken i Köbenhavn, die von diesem Engagement völlig befreit wird, saniert. Die Fabrik schreibt insgesamt 16,47 Mill. Kr. ab, davon 10,84 Mill. in fremden Firmen (so werden ihre Aktien-Interessen in Libauer Ölfabrik und in „Teutonia", Harburg, auf Null herabgeschrieben), 3 Mill. auf Außenstände hauptsächlich in „Teutonia", der Rest auf ältere Verluste. Das ganze Aktienkapital wird von 14 Mill. auf 300 000 Kr. herabgeschrieben; gleichzeitig sind von Banken und anderen dänischen Freunden 9,7 Mill. neues Aktienkapital gezeichnet, z. B. von Aarhus Privatbank und der konkurrierenden Handels- und Industriefirma Det Östasiatiske Kompagni A.-S., Kopenhagen (Dansk Sojakagefabrik etc.) je 2 Mill. Kr. Die Kopenhagener Privatbank streicht von ihrem Guthaben (14 Mill. Kr.) 8 Mill., wovon die Fabrik u. a. 5 Mill. zu Abschreibung auf Anlagen benutzt (diese stehen danach wesentlich unter ihrem Wert zu Buch), 350 000 Kr. zum Delcrederefonds, 300 000 Kr. zu Abschreibung auf anderen Besitz, 1,05 Mill. Kr. zur Deckung der Verlustsumme, die das Aktienkapital übersteigt, und 1 Mill. Kr. zum Übertrag auf neue Rechnung. Fürs erste Halbjahr 1928 hatte die Ölfabrik ca. 1 Mill. Kr. Gewinn und besaß noch ca. 420 000 Kr. Fonds. Ein dänisches Bankkonsortium übernimmt fortan ihre Finanzierung und zahlt der Kopenhagener Privatbank den Rest ihres Guthabens aus.

Aarhus Privatbank verliert durch die Sanierung der Fabrik 868 000 Kr. und schätzt ihren Verlust durch Teutonias Zusammenbruch auf höchstens 400 000 Kr.

Berlin. Mineralölwerk Lichtenberg G. m. b. H. Gegenstand des Unternehmens jetzt: Durchführung von Versuchen zur Spaltung von Kohlenwasserstoffen und Gemischen von Kohlenwasserstoffen in höherwertige Produkte als das Urprodukt in neuer, verbesserter Form, und zwar in der in Berlin-Lichtenberg belegenen Fabrik, auf Grund der Herrn Sigbert Seelig zu Berlin auf die Anmeldungen S. 73 890 vom 25. März 1926 und S. 74 147 vom 16. April 1926 erteilten deutschen Patente. Gegenstand des Unternehmens ist ferner die Errichtung und der Betrieb von Anlagen zur Ausnutzung der vorbezeichneten Verfahren sowie die Beteiligung an solchen. Das Stammkapital ist um 130 000 RM erhöht auf 150 000 RM. Direktor Max Riesebrodt, Berlin-Friedrichsfelde, ist zum Geschäftsführer bestellt. — Parfümerie „Weiße Nächte" G. m. b. H. Gesellschaft aufgelöst. Liquidator ist der bisherige Geschäftsführer.

Berlin. Müllerfrank, Müller & Frankenhäuser, G. m. b. H. Die Firma lautet jetzt Novochemie, G. m. b. H., Vertrieb chemisch-technischer Artikel. Stammkapital um 18 500 RM erhöht auf 20 000 RM. Alex Frankenhäuser ist nicht mehr Geschäftsführer. Kaufmann Friedrich von Niedmann ist zum Geschäftsführer bestellt.

Bischofswerda, Sa. Das Konkursverfahren über das Vermögen des Kaufmanns, Kolonialwarenhändlers und Seifenfabrikanten Fritz Hermann Gebhardt, alleinigen Inhabers der Firma Fritz Gebhardt, Adolf Nähter Nachf., wurde am 29. September aufgehoben, nachdem der im Vergleichstermin vom 14. August 1928 angenommene Zwangsvergleich durch rechtskräftigen Beschluß vom gleichen Tage bestätigt worden ist.

Hannover. Ha-Ma-Ve-Hannoverscher Margarine-Vertrieb von Scheel und Schacht. Der bisherige Gesellschafter Kaufmann Albert Schacht ist alleiniger Inhaber der Firma. Die Gesellschaft ist aufgelöst.

Köln. Johann Maria Farina gegenüber dem Elogiusplatz. Firma erloschen.

Leipzig. Die bekannten Vasenol-Werke von Dr. Arthur Köpp konnten am 1. Oktober auf ihr 25jähriges Bestehen zurückblicken.

Nagytétény (Ungarn). Die ungarische Schweinemästerei und Fleischindustrie A.-G. hat ihren Seifenbetrieb („Shirt"-Seifenfabrik) eingestellt. (Vegyi Ipar.)

st. Rotterdam. Nach Meldung des N. R. C. sind in Rotterdam in den ersten 6 Monaten dieses Jahres aus der Mandschurei und Korea etwa 80 000 t Sojabohnen zur Ölfabrikation eingegangen, das ist doppelt so viel wie im gleichen Zeitraum 1927. Der Hafen von Wladiwostok ist durch die Verfrachtung der Bohnen zu großer Bedeutung gelangt, sein Güterverkehr hat innerhalb dreier Jahre sich um etwa 500% erhöht. Auch über Dalny werden große Mengen verfrachtet, jedoch ist der Weg zu diesem Hafen ungünstiger, da eine Umladung auf der Bahn erforderlich ist.

Singen. Herr Kommerzienrat Ernst Schmid, Generaldirektor der Maggi-Gesellschaft, die er vor rund 40 Jahren zusammen mit dem Fabrikanten Maggi in Kemptal, Schweiz, gegründet, beging am 1. Oktober seinen 70. Geburtstag.

St. Pölten. Herr Kommerzialrat Josef Benker feierte am 7. Oktober seinen 75. Geburtstag. An dem gleichen Tag waren es 50 Jahre her, daß er die Leitung seiner Firma übernommen hat.

-m. Stockholm. Oberingenieur Karl Lindeblad, ehem. technischer Leiter der Ölmühlen Svenska Oljeslageri A.-B. und ihrer Vorgängerin A.-B. Sommelii Fabriker, starb, 56 Jahre alt. Er war einige Jahre auch Oberingenieur bei der Ölhärtungsfabrik A.-B. Henriksborgs Fabriker.

Worms. Rheinische Wasserglasfabrik G. m. b. H. Rolf Emil Schiffer, Kaufmann in Darmstadt, ist zum weiteren Geschäftsführer bestellt.

Zwickau. Saxonia Fett- und Öl-Fabrik G. m. b. H. in Niederhohndorf. Firma erloschen.

Projekte für den Bau einer Margarine- und einer Ölfabrik in Rußland. Das russische Syndikat der Öl- und Fettindustrie arbeitet gegenwärtig an Projekten für die Errichtung einer Margarinefabrik und einer Ölextraktionsfabrik. Die Margarinefabrik soll in Moskau auf dem Grundstück des im Bau befindlichen Kühlhauses des Genossenschaftsverbandes „Zentrosojus" errichtet werden. Die Leistungsfähigkeit der Fabrik soll 20 t innerhalb einer siebenstündigen Arbeitsschicht betragen. Der Bau einer Ölextraktionsfabrik zur Verarbeitung von Sojabohnen ist vom Syndikat in Leningrad geplant. Die Produktion der Fabrik soll 70 000 t jährlich betragen. (Butter- u. Fettwaren-Verkehr.)

Kochs Ölwerke A.-G., Harburg-Wilhelmsburg. In einer a. o. G.-V. stellte der Vorsitzende Ernst Possell fest, daß die Gesellschaft nicht mit der Teutonia oder mit Olie Fabriker Aarhus in Verbindung stehe. Der Generaldirektor der Teutonia Ölwerke, Tychsen, sei bereits vier Wochen vor dem Zusammenbruch der Teutoniawerke aus dem A.-R. ausgeschieden, weil er nicht die satzungsmäßig vorgeschriebenen 2% des A.-K. besessen habe. Über die Aussichten wurde mitgeteilt, daß es gelungen sei, durch Übernahme von Lohnarbeit Beschäftigung für die Fabrik bis Mitte März 1929 zu erlangen. Neu in den A.-R. wurde Bankier Bruno Grütter gewählt. (Frkf. Ztg.)

Mineralöl-Raffinerie vorm. August Korff, Bremen. Die der Standard Oil-Gruppe nahestehende Gesellschaft, die für 1927 RM 835 855 (689 735) Verlust auswies, macht nunmehr die bereits in der letzten G.-V. angekündigte Anzeige nach § 240 HGB. (Frkf. Ztg.)

st. **N. V. U. Twijnstra's Oliefabrieken,** Akkrum. Dem Bericht über das abgelaufene Geschäftsjahr 1927/28 ist zu entnehmen, daß die gesunde Entwicklung der letzten Jahre auch im Berichtsjahr weiterhin Fortschritte gemacht hat. Die Nach-

[Nachfr]age nach den Ölprodukten sowie nach Futterkuchen war sehr [re]ge, und die Direktion ist dauernd bemüht, die Leistungsfähig[ke]it der Fabrik den wachsenden Anforderungen anzupassen. [De]r Gewinn beträgt Fl. 212 040 (i. V. Fl. 191 614). Die Direktion [sch]lägt vor, hiervon eine Dividende von 10% (8%) auf die [ge]wöhnlichen und 6,4 (6,2) auf die Vorzugsaktien zu verteilen. [Di]e Bilanz weist u. a. auf unter Aktiva: Fabriken, Wohnungen, [Gr]undstücke etc. Fl. 900 000 (990 000), Vorräte Fl. 1 461 547 [(1]610 192), Debitoren Fl. 298 872 (188 072), Kassa Fl. 806 389 [(]23 743); unter Passiva: Ausgeg. gew. Aktien Fl. 1 000 000 [(un]v.), Vorzugsaktien Fl. 1 250 000 (unv.), Reserven Fl. 400 000 [(]50 000), Kreditoren Fl. 618 591 (430 813).

Handel- und Verkehr.

Die Reichs-Seifen-Messe Herbst 1928. Vom herrlichsten [W]etter begünstigt, fand am Sonntag, dem 9. September, die [fei]erliche Eröffnung der Reichs-Seifen-Messe, die bis [1]1. September dauerte, in den Gesamträumen der Neuen [W]elt, Berlin, im Beisein erster Vertreter der Behörden, der [W]issenschaft, der Wirtschaft und der Presse statt.

Die Feier wurde durch die von einem Trompeter-Bläser-[ch]or trefflich ausgeführte Fanfare: „Einzug der Gäste" [vo]n H. Baarz eingeleitet. Nachdem die Klänge verhallt waren, [na]hm der Vorsitzende des Schutzverbandes deutscher Seifen-[hä]ndler E. V. *Hermann Koch* das Wort zu seiner Begrüßungs-[an]sprache, in der er hervorhob, daß es in Berlin seit Bestehen [de]s Seifen-Einzelhandels das 40. Mal sei, daß eine Seifen-[fa]chmesse eröffnet werde. Aus kleinen Anfängen hätten sich [di]ese Veranstaltungen entwickelt und sie können heute ohne [Üb]erhebung von sich sagen, daß sie eine anerkannte Notwendig-[ke]it für den deutschen Seifenhandel und seine verwandten Ge-[sc]häftszweige geworden seien. Von den alljährlich zweimal [st]attfindenden Fachmessen gehen die belebenden Wirkungen [fü]r den Seifenhandel durch ganz Deutschland. Es sei eine [Fr]eude, dies feststellen zu können, und aufrichtiger Dank müsse [de]n Männern gezollt werden, die im Laufe der vielen Jahre [da]ran gearbeitet haben, diesen Messen Gestaltung zu geben. Er [gl]aube, in neuzeitlich zweckdienlicher Aufmachung repräsentiere [si]ch nunmehr die diesjährige Herbstmesse, und gern komme er [se]iner Pflicht nach, allen den Dank der veranstaltenden Verbände [un]d der Meßleitung hiermit auszusprechen, die mitgeholfen ha-[be]n, dieses Werk zu fördern, namentlich aber den Herren von [de]n Behörden, die die Leitung auch diesmal in entgegenkommen-[de]r Weise beraten haben. Mit ferneren Dankesworten an die [Au]sstellenden Firmen schloß er seine mit Beifall aufgenommene [R]ede.

Als nächster Redner sprach sodann im Namen der Haupt-[g]emeinschaft des deutschen Einzelhandels [H]err *Tümena*. Er dankte zunächst für die freundliche Ein-[la]dung zu der Eröffnung einer Messe, die als mustergültig [an]zusprechen sei und dem Fortschritt des Seifenfaches diene. [E]r wünschte der Messe einen guten Verlauf. Reicher Beifall [w]urde auch diesem Redner gespendet.

Hierauf betrat Herr *Kulhanek*, Vorsitzender des Bezirks-[ve]reins Dresden vom Zentralverband, das Rednerpodium und [m]achte folgende Ausführungen:

Im Namen des Bezirksvereins Dresden vom Zentralver-[ba]nd der Seifenhändler Deutschlands und der Einkaufsvereini-[gu]ng Dresdner Seifenhändler gestatte ich mir, Ihnen die besten [G]rüße und Wünsche für ein gutes Gelingen Ihrer diesjährigen [H]erbstmesse zu überbringen.

Einer freundlichen Einladung der vier veranstaltenden Kor-[p]orationen Folge leistend, bin ich mit einigen Dresdner Kol-[le]gen hierher gekommen, um zu einer Stunde bei Ihnen zu [se]in, in der Sie nach mühevoller, monatelanger Vorarbeit die [E]röffnung der Reichs-Seifenmesse festlich begehen wollen. Nach [de]r Arbeit das Fest! Obgleich Feststimmung herrscht und [au]ch dem sehr erfreulichen Ergebnisse auch herrschen kann, [gl]aube ich dennoch, daß auch einige ernstere Worte nicht un-[an]gebracht sein werden.

In der großen Politik gibt es wieder einmal ein großes [R]ätselraten und nicht minder auf dem Wirtschaftsgebiete. Welche [E]ntwickelung wird wohl unser deutsches Wirtschaftsleben im [k]ommenden Winter nehmen? Mehr oder minder berufene [P]ropheten glauben wieder einmal recht bedrohliche Wolken am [H]orizonte unseres deutschen Wirtschaftslebens aufsteigen zu [se]hen. Es ist hier nicht die Zeit und der Ort, die großen wirt-[sc]haftlichen Probleme zu erörtern, wohl aber gestatten Sie mir, [m]eine Damen und Herren, aus dem großen Fragenkomplex [ei]n kleines Thema herauszugreifen, das uns alle interessiert [un]d das in dem ominösen Worte: Messemüdigkeit seinen Aus-[d]ruck findet.

Es wird Ihnen nicht unbekannt sein, daß verschiedene be-[d]eutende Messen, wie z. B. die Königsberger, die Breslauer [u]nd auch die Frankfurter Messe, im Herbst nicht mehr abge-[h]alten werden. Auch die größte Messe der Welt, die Leipziger [M]ustermesse, hat nicht das geschäftliche Ergebnis gezeitigt, das [m]an nach den Ergebnissen der Vorjahre bestimmt erhoffen zu [k]önnen glaubte. Wenn es auch nicht am Platze ist, die Reichs-[S]eifenmesse mit ihren teilweise viel älteren und bedeutend größeren Schwestern zu vergleichen, so kann man doch ohne irgendwelche Überheblichkeit behaupten, daß sie sich eine große Bedeutung für den gesamten Seifenhandel und seine verwandten Zweige und für die Industrie erobert hat, und daß ihr Bestehen für den Seifenhandel von eminenter Bedeutung ist.

Daß die Reichs-Seifenmesse auch für die Zukunft ihre Bedeutung behalten wird, unterliegt wohl nicht dem geringsten Zweifel, da hier ein schweres Problem restlos gelöst worden ist, um das auf anderen Messen noch gekämpft wird, nämlich das der Konzentration! Ist es nicht von wirtschaftlich großer Bedeutung, daß der Seifenhändler alles, was er in seinem Geschäfte braucht, an einem Orte und bei den leistungsfähigsten Firmen der Branche kaufen kann! Aber auch aus einem anderen Grunde wird sich die Reichs-Seifenmesse in Zukunft behaupten, und zwar ist es der Geist, der die Veranstaltung in allen ihren Teilen beherrscht, und der bestrebt ist, Spitzenleistungen in bezug auf Qualität und Preiswürdigkeit zu bieten.

Möge die Reichs-Seifenmesse allen Ausstellern die ideelle und vor allen Dingen auch die materielle Befriedigung bieten, die der großen Mühen und Unkosten wert ist! Mögen sich aber auch alle Anwesenden trotz Schwarzseherei und teilweiser Unternehmungsunlust die Worte als Leitmotiv vorschweben lassen: Vorwärts immer, rückwärts nimmer!

Auch dieser Redner erntete mit seinen Ausführungen stürmischen Beifall.

Sodann überbrachte Herr *Hunger*, Geschäftsführer der Leipziger „Sehag", die herzlichsten Grüße der Leipziger Seifenhändler, die in dem dortigen Bezirksverein des Zentralverbandes organisiert sind.

Er stehe wohl mit vielen Anwesenden im Banne der vorzüglichen Aufmachung dieser Fachmesse, die das leisten wird, was ihr Äußeres verspricht, nämlich, wohlfeilen Einkauf von Qualitätsware. Möge das Band der Käufer zu den ausstellenden Firmen gekräftigt werden und die Reichs-Seifenmesse immer eine Stätte sein für den Aufstieg des Seifenhandels. Mit herzlichen Worten eines guten Verlaufs der Messetage schloß er seine mit Beifall aufgenommene Rede.

Am Schluß der rednerischen Ausführungen sprach *Friedrich Seegert*, 1. Vorsitzender des Zentralverbandes der Seifenhändler Deutschlands, den Dank aus für die trefflichen Worte seiner Vorredner. In seiner weiteren ausgedehnten Rede hob er besonders hervor, daß der Groß- und Kleinhandel des Seifenfaches und seiner verwandten Geschäftszweige längst erkannt hätte, daß die Reichs-Seifenmesse die alleinige deutsche Gewerbeschau des Faches sei, auf der die Aussteller Qualitätsware zu billigsten Preisen anbieten. Es sei heute nicht mehr an der Zeit für den Einzelhändler, darauf zu warten, bis Reisende ihm günstige Offerten brächten. Heute heiße es für ihn, die Augen aufmachen und auch außerhalb seiner Geschäftsräume preiswerte Angebote aufzusuchen. Unstreitig fände er auf dieser Messe die größte Auswahl von Waren aller Art unseres Faches. Eine Fülle von Angeboten warte seiner, und im kaufmännischen Wettstreit der ausstellenden Firmen untereinander werde dem Einkäufer manch günstige Offerte gemacht. So wünsche er denn dem Aussteller ein gutes Geschäft und dem Einkäufer einen guten Einkauf. Mit dem Wunsche, daß alle gehegten Erwartungen von der Reichs-Seifenmesse sich erfüllen mögen, eröffnete er die Messe.

Mit der gut vorgetragenen Festfanfare von H. Baarz und der Fanfare: Hoch unser Reichspräsident! von Th. Grawert wurde der feierliche Akt der Eröffnung der Messe beendet.

Bei dem Rundgang durch die Messe fielen besonders die großen Aufbauten einzelner Firmen auf, so das mit 300 Zentnern Seife nachgebildete Standbild der „Berolina", des Wahrzeichens der *Ehrhardt-Seifenfabrik*, Hohenschönhausen.

Es würde zu weit führen, sämtliche ausstellenden Firmen, die sich durch besonders hervorragende Aufbauten ausgezeichnet haben, hier zu benennen. Man kann im allgemeinen sagen, daß mit vielem Geschick sämtliche Stände hergerichtet waren.

Wir glauben annehmen zu dürfen, daß die Mühe und Unkosten, die die Aussteller hatten, auch reichlich durch einen guten Umsatz belohnt wurden.

Sogleich nach der Eröffnung belebte sich die Messe mit Einkäufern, und der sehr gute Besuch konnte an allen Messetagen beobachtet werden. Auch die Einkäufer aus dem Auslande waren gut vertreten und, wie wir hörten, wurden belangreiche Aufträge erteilt.

Den Schluß der Meßtage machte ein fröhlicher Bierabend, der noch lange bei den Teilnehmern in guter Erinnerung verbleiben dürfte. *Erich Richter.*

Parfümerien, Seifen und Kerzen auf der Frankfurter Herbstmesse 1928.

= Die Wahl des Herbsttermins mit Anfang Oktober für die zum 19. Mal nach ihrer Wiederbelebung abgehaltene Frankfurter Messe erwies sich als sehr glücklich. Die Ferien- und Reisezeit mit ihren Nachwirkungen ist so vorüber, daß nunmehr die Einkäufer für das Winter- und namentlich für das Weihnachtsgeschäft disponieren müssen. Dazu kam, daß dieses Mal wieder die Frankfurter Musterschau mit wichtigen belehrenden Veranstaltungen verbunden war, sodaß auch über die eigent-

lichen Einkäufer hinaus Anreiz zum Besuch der Veranstaltung vorlag. Auch in den Branchen, die mit Parfümerien, Seifen, Lichten und Chemikalien handeln, muß bedacht werden, daß durch die geschmackvolle Zurschaustellung einschlägiger Fabrikate weite Konsumentenkreise auf eigenartige Erzeugnisse aufmerksam werden, sodaß sie diese dann in den heimatlichen Geschäften verlangen.

Parfümerien wurden dieses Mal wieder in sehr ansprechender Weise auf dem großen Stande von Dr. Albersheim zur Schau gestellt und fanden lebhaftes Interesse bei den Einkäufern. Als Neuheit wurde ein Narzissen-Parfüm im spanischen Leder-Etui und zwar in großer und kleiner Packung gezeigt. Das bekannte Enthaarungsmittel Dulmin ist geruchlos in weißer Färbung, parfümiert, herausgebracht worden und fand großen Anklang, da die Entfernung lästiger Haare mit dieser Paste in der kurzen Zeit von 3 Minuten mit Rücksicht auf die beginnende Ball- und Theatersaison den Händlern ein gutes Geschäft verspricht, nachdem Enthaarungsmittel während der verflossenen Sportsaison weite Verbreitung gefunden haben.

Unter den Lippenstiften ist Khasana superb gut aufgenommen worden, da dieses Erzeugnis kußfest und unverwischbar ist. Entsprechend dem deutschen Geschmack wurde dieser Lippenstift in der rötlichen natürlichen Hautfärbung bevorzugt, während mit Recht die Einkäufer das mehr orientalisch wirkende knallige Rot, weil bei uns weniger beliebt, vorsichtiger wählten.

Der Absatz von Rasiercremes war in den Peri-Fabrikaten sehr zufriedenstellend. Bekanntlich ist mit einer weiteren starken Steigerung des Verbrauchs an Rasiermitteln darum zu rechnen, weil namentlich eine amerikanische Firma Rasierapparate mit Klinge dann gratis abgibt, wenn Rasiercreme gekauft wird. Diese Werbung für das Selbstrasieren kommt auch dem Absatz deutscher Rasiercremes und -Seifen zugute.

Die Parfümerien der Li-Gruppe, also mit dem Geruch der chinesischen Pflaumenblüte, wurden weiter von der Gunst der Einkäufer getragen.

Als neuartige Geschenkpackung, namentlich für das Weihnachtsgeschäft, wurde sowohl ein Khasana-Karton wie ein Li-Karton mit je einer Flasche Parfüm und einer Dose mit Kompaktpuder gezeigt. Kompaktpuder ist nach wie vor die große Mode!

In Zahnpflegemitteln war die Nachfrage sowohl nach Zahnpasten, wie nach Mundwasser sehr befriedigend. Auch Kopfwasser gingen gut, und recht lebhaft ist das Interesse für Badesalze, da sich auch bei uns zunehmend eine gewisse Kultur des Bades feststellen läßt.

Erwähnenswert ist noch der ansprechende Katalog von Dr. Albersheim, der neben informatorischen Abhandlungen über alle in Betracht kommenden Parfümerien usw. auch jedes Mal gegenüber dem Text in Mehrfarbendruck die entsprechende Verpackung und Aufmachung recht wirksam zeigt, sodaß die Kataloge dieser Art von der Händlerschaft sehr begehrt werden.

In Seifen wurde auf der Messe ein gutes Geschäft von C. F. Bachmann-Potsdam mit den Zitronen-Seifen erzielt, die gut schäumen und doch verhältnismäßig fest sind, sodaß sie von den Verbrauchern wegen des geringen „Aufweichens", also wegen des sparsamen Verbrauchs gern gewählt werden. Es kommt hinzu, daß diese Toiletteseifen auch von manchen Hausfrauen wegen des Zitronengehalts zum Abkochen der Wäsche zwecks Entfernung der Flecke herangezogen werden. Als Neuheit wurde eine Zitronen-Creme in Tubenform vorgeführt, die gute Aufnahme fand. Für Reklamezwecke wurden flache Seifenstücke gezeigt, welche die Firma des Händlers dadurch bis zum völligen Aufbrauch des Seifenstückes zeigen, daß auf der einen Seite nicht abwaschbar ein entsprechendes Etikett aufgezogen ist.

Bemerkenswert gut war der Umsatz in Lichten, namentlich bunten Lichten für Advent-Kränze und Adventkerzen. Der Brauch, am 1. Advent-Sonntag ein buntes Licht zu brennen und dann die Zahl der Kerzen entsprechend den Advent-Sonntagen bis zu vier zu steigern, nimmt ständig zu und sichert unserer Kerzen-Industrie ein Absatzfeld von wachsender Bedeutung.

Die bevorstehende Weihnachtszeit machte sich auch in der Abteilung „Erfindungen" insofern für die Kerzen-Industrie bemerkbar, als hier Kerzenhalter gezeigt wurden, die das Anbringen der Lichte dadurch erleichtern, daß diese in derartigen Haltevorrichtungen am Weihnachtsbaum immer senkrecht stehen. Außerdem sah man hier Kerzenhalter, bei denen die Wärme der aufsteigenden Hitze von den Lichten zum Drehen von Christbaumschmuck ausgenutzt wurde. Erwähnenswert aus der Abteilung der Erfindungen und Verbesserungen sind auch Vorrichtungen, um Seifenstücke im Gebrauch so nach jeder Benutzung zu lagern, daß sie abtropfen und sich nicht unnütz auflösen können.

Die reich beschickte Abteilung der Lederwaren und Reiseartikel auf der Frankfurter Messe brachte insofern für die Parfümabteilung Bemerkenswertes, als auf vielen Ständen Manicure-Etuis ausgestellt waren, die mehrere Behälter für Kosmetika zur Schönheitspflege neben den Apparaten aufwiesen. Der Absatz dieser Etuis wurde dadurch gehoben, daß die Griffe der Manicure-Utensilien jetzt nicht nur aus einfarbigem Galalith, sondern auch aus dem farbenprächtigen Kunstharz Leukorit hergestellt werden. Der Absatz dieser ansprechenden Geschenk- und Gebrauchsartikel bringt natürlich zwangsläufig einen dauernden größeren Umsatz der chemischen Erzeugnisse zur Schönheitspflege mit sich. *P. Max Grempe*, Berlin-Friedenau.

Zölle und Steuern.

Lettland. Zollfreiheit für „Flit." Durch Verordnung Nr. 250 des lettländischen Finanzministers vom 17. August 1928 ist mit Wirkung vom 21. August 1928 unter die Mittel zur Vernichtung von Pflanzenschädlingen und Unkraut, die nach Anmerkung zu Punkt 10 Artikel 112 des Einfuhrzolltarifs zollfrei zugelassen werden, Flit (hergestellt von der A.-G. Apekol) aufgenommen worden. (I. u. H.)

Spanien. Die Stempelsteuer für Zahnpflegemittel. „Quimica e Industria" veröffentlicht ein Schreiben des Präsidenten der Nationalkammer der chemischen Industrien Spaniens an den Finanzminister, in dem u. a. ausgeführt wird:

Eine Verordnung vom 1. März dieses Jahres, die bisher weder in der „Gaceta de Madrid", noch im Amtsblatt des Finanzministeriums oder einem anderen amtlichen Blatte veröffentlicht ist, bestimmt, daß die Zahnpflegemittel, die in bestimmten Packungen verkauft werden, nach der zweiten Bestimmung des Artikels 199 des Stempelgesetzes stempelpflichtig sind. (Der Stempel beträgt demnach bei einem Verkaufspreise von über 1 Peseta 0,15, über 3 Pesetas 0,20, über 5 Pesetas 0,25 Pesetas usw., vgl. „Chem. Ind.", Jahrg. 1926, Seite 536. D. Red.)

Da diese Bestimmung dem Sinne der Bestimmungen des Artikels 199 des genannten Gesetzes widerspreche, und aus verschiedenen anderen Gründen werde der Finanzminister gebeten, die Verordnung vom 1. März 1928 wieder außer Kraft zu setzen und die Versteuerung der Zahnpflegemittel nach der ersten Bestimmung des Artikels 199 anzuordnen. (Der Stempel würde dann bei einem Verkaufspreise von über 1 Peseta 0,05 und bei einem Preise von über 2 Pesetas 0,10 Pesetas betragen. D. Red.)

Da die pharmazeutischen Spezialitäten nach der ersten Bestimmung des Artikels 199 stempelsteuerpflichtig sind und die Desinfektionsmittel in der Gesetzgebung in verschiedener Hinsicht den Arzneimitteln gleichgesetzt sind, müsse demnach die Versteuerung der Zahnpflegemittel als Desinfektionsmittel die gleiche sein wie die Versteuerung der Arzneimittel, zumal die Zahnpflegemittel vom hygienischen Standpunkt aus als absolute Notwendigkeit anzusehen seien.

Zudem bewege sich der Preis für Zahnpflegemittel im allgemeinen zwischen 1 und 2 Pesetas, zu höheren Preisen würden nur wenige verkauft. Eine Stempelsteuer von 0,15 Pesetas stelle für diese Erzeugnisse eine außergewöhnlich hohe Belastung dar; da außerdem noch 0,05 Pesetas für das sanitäre Abzeichen zu entrichten seien, betrage also die Gesamtbelastung 0,20 Pesetas und entspreche damit 15 bis 20% des Verkaufspreises. (Die Chemische Industrie.)

Brasilien. Einfuhrzoll für Seife in verzinnten Behältern. Seife, geruchlos, war in verzinnten schmiedeeisernen Trommeln eingeführt worden. Diese wurden nicht, wie die Firma hoffte, zu $ 100 je kg, sondern nach Pos. 757 zu $ 600 je kg verzollt. („Rev. Aduan." Nr. 7.)

Deutsche Patent-Anmeldungen.

23a, 1. W. 69 292. Kurt Buchholz, Ilmenau, Goethestr. 6. Verfahren und Vorrichtung zur Gewinnung von Tranöl und Leimstoffen aus dem Speck von Walfischen und sonstigen tranhaltigen Seetieren. 7. 5. 25. — 23f, 1. R. 72 009. C. E. Rost & Co., Dresden-A. 1, Rosenstr. 103. Verfahren und Vorrichtung zum Betriebe von Seifenpressen. 10. 8. 27. — 1. W. 77 900. Weber & Seeländer, Maschinenfabrik, Helmstedt. Seifenstrangpresse. 9. 12. 27. — 4. K. 100 497. Gebr. Körting Akt.-Ges., Hannover-Linden. Flüssigkeits-Zerstäubungsvorrichtung zur Erzeugung pulverförmiger Stoffe, insbesondere Seifenpulver. 27. 8. 26. — 4. L. 66 978. Dr. Georg Leschik, Szopienice, Polen; Vertr.: Dr. G. Winterfeld, Pat.-Anw., Berlin SW 61. Packung für Seifenpulver. 9. 10. 26.

Beilagen-Hinweis.

Redakteure: Verantwortlich für das Hauptblatt, das Beiblatt „Der Parfümeur" und das Handelsblatt: E. Marx; für das Beiblatt „Der Chemisch-Technische Fabrikant W. Münder; für den Inseratenteil: K. R. Schilling. Druck von Hier. Mühlberger. Sämtliche in Augsburg.

Handels u. Markt Berichte

= **Glyzerin.** (B e r l i n N 65, den 13. Oktober 1928.)

Paris kam diese Woche:	gegen vorige Woche:
hglyzerin 80% £ 25.10 (ca. RM 52)	£ 26 (ca. RM 53)
ponifikat 88% £ 30 (ca. RM 61)	£ 31.10 (ca. RM 64).

Unter dem Druck der Vorräte und Angebote gehen die eise weiter zurück, und es hat auch den Anschein, als ob die s Amerika gemeldete Besserung der Lage mehr auf die Preisnöhungen des Verkäufer-Konzerns als auf eine effektiv stärre Nachfrage zurückzuführen ist, mithin nur tendenziös ist.

Dynamitglyzerin kann bei uns unter heutigen Umständen chstens mit $ 19 bezw. ca. RM 89,80 exkl. Faß, fob guten ifen bewertet werden, und es bleibt zweifelhaft, ob es sich lbst noch zu diesen Preisen unterbringen läßt. Nach den nerikanischen Berichten müßte man heute in Amerika ein Inresse daran haben, Dynamitglyzerin zu $ 19 bis selbst $ 20 kl. Faß, fob Europa zu kaufen, da diese Preisbasis sich noch eine Kleinigkeit billiger als die amerikanischen Forderngen stellt. Das Ausbleiben einer regeren Nachfrage nach ropäischer Ware bestätigt nur, daß auch der amerikanische darf äußerst gering ist, bezw., daß man sich in Amerika wahrneinlich auch noch wesentlich bei größerem Bedarf unter den rt aufgegebenen Notierungen eindecken kann.

Die Preise für Pharmakopöeware wurden bei uns in Anbeicht der Lage vor kurzem von RM 100—115 auf RM 90—105 nach Quantum, frachtfrei Käufers Station herabgesetzt.

Horst Großmann.

*** **Zur Lage des Ölsaat-, Öl- und Ölkuchenmarktes.** 2. Oktober 1928.) Der Markt von Ölsaaten und Pflanzenöl ır in dieser Woche einigen Schwankungen ausgesetzt, eine auchbare Grundlage zu Geschäften hat sich bisher wohl kaum rausgebildet. Die Großverbraucher von Leinöl bekundeten niges Interesse an der Eindeckung für den nächsten Bedarf, ttlere und kleinere Verbraucher zogen vor, von der Hand in n Mund zu leben. Die Preise von Leinöl zogen zunächst an, ellten sich später jedoch wieder etwas billiger, weil auch insaaten schließlich wieder etwas billiger angeboten waren. is Interesse an Rüböl war trotz der höheren Notierungen des slandes bisher weniger groß, dagegen fand Sojabohnenöl in n höheren Leinölpreisen immerhin gewisse Stütze. Abgeber dangen für sofort lieferbares rohes Leinöl RM 59 bis 60,50 ne Faß, Rüböl RM 89 bis 90, rohes Sojabohnenöl RM 72 bis ,50 die 100 kg einschließlich Faß ab Lager. Bei den niederinischen Mühlen stellten sich die Preise zum Teil etwas liger. Die zunehmende Nachfrage nach Ölsaatkuchen bedingt igende Verarbeitung von Ölsaaten, sodaß die Ölherstellung gsam zunimmt. Die Neigung der Mühlen, sich gegenseitig unterbieten, besteht fort. Die Nachfrage nach Ölsaaten, Ölssen und Ölkernen hat während der Berichtswoche an den sländischen und inländischen Märkten jedenfalls zugenommen, is bei dem steigenden Verbrauch von Ölsaatkuchen selbstständlich ist. Die Versorgungsaussichten Europas im Sinne r Verbraucher sind nach wie vor jedenfalls gesund. Die g e n t i n i s c h e n L e i n s a a t v e r s c h i f f u n g e n ergaben dieser Woche nach Nordamerika 8000 t und nach Europa 300 t, in der Vorwoche 8000 t und 42 300 t, insgesamt in n vergleichenden Vorjahrswochen 34 700 t und 30 500 t, der htbare Vorrat an Leinsaat am La Plata verminderte sich allerngs von 90 000 t auf 80 000 t, trotzdem sind die Aussichten f weitere umfangreiche Verschiffungen von Argentinien günstig. e i n d i s c h e n Abladungen nach Europa umfaßten in dieser oche und der Vorwoche 950 t und 3775 t Leinsaat, 1900 t d 200 t Rübsaat, die gesamten schwimmenden Vorräte nach ropa am Schluß der Berichtswoche 252 000 t Leinsaat, Rübat und Baumwollsaat, in der Vorwoche 248 800 t und zur ben Zeit des Vorjahres 211 800 t.

S c h l u ß n o t i e r u n g e n. L o n d o n: Leinsaat Calcutta 18.15 bis 18.17/6, Bold Bombay £ 19.5, Plata, alter Ernte 15.16/3 bis 16.1/3, neuer Ernte £ 15.12/6 bis 15.13/9, Rübat Toria £ 19, Kottonsaat Bombay £ 8.12/6, schwarze ägypche £ 9.16/3, Sesamsaat, chinesische £ 22.12/6, Sojabohnen 11.17/6 bis 11.10; H u l l: Leinöl £ 29.12/6, Sojaöl £ 32.10, ruchfrei £ 36, Rüböl £ 40.15, raffiniert £ 42.15, Kottonöl, es, Bombay £ 29.10 je 1 t; A m s t e r d a m: Leinöl, vorrätig 36¼, Rüböl, vorrätig Fl. 49 die 100 kg ohne Faß ab lländischen Fabriken. Die Preise für Ö l s a a t k u c h e n und e h l haben sich im Laufe der Woche bei besserer Nachge gut befestigt.

Öle und Fette. (H a m b u r g, den 11. Oktober 1928.) e i n ö l. Zu Beginn der Woche stiegen die Preise für La ata Saat, speziell für alte Ernte, ganz erheblich, und die Harrger Mühlen waren daraufhin gezwungen, ihre Preise für inöl wiederholt zu erhöhen. In den letzten Tagen flaut die feste Tendenz auf dem Saatmarkt aber wieder ab, und die Mühlen zeigen sich infolgedessen in Bezug auf Preise wieder etwas entgegenkommender. Immerhin kann das Geschäft nur als sehr klein bezeichnet werden, da der Konsum mit der Eindeckung zurückhält. Die weitere Entwicklung des Marktes ist im Augenblick noch recht unübersichtlich. Für R ü b ö l bleibt der Markt ausgesprochen fest bei befriedigender Nachfrage. K o t t o n ö l verfolgte in der abgelaufenen Woche eine steigende Tendenz, wahrscheinlich als Folge der gebesserten Nachfrage. Die englischen Ablader haben ihre Notierungen um ca. 15 sh erhöht und fordern jetzt für dopp. raff. Kottonöl, extrahelles £ 38.15. E r d n u ß ö l. Die Forderungen für Kerne liegen unbeweglich. Demzufolge sind auch die Notierungen für Erdnußöl unverändert. S o j a ö l bleibt ruhig bei behaupteten Preisen. R i z i n u s ö l war in der abgelaufenen Woche außerordentlich fest, und die Mühlen waren gezwungen, infolge steigender Saatnotierungen ihre Preise bis um £ 1 zu erhöhen. Nach der augenblicklichen Lage des Saatmarktes zu urteilen, muß mit einer weiteren Heraufsetzung der Ölnotierungen gerechnet werden. R i n d e r t a l g. Auf der gestrigen Londoner Talg-Auktion wurden von aufgestellten 661 Fässern 399 zu sh 10 höheren Preisen verkauft. Der Markt verkehrte in sehr fester Haltung, allerdings ist das Interesse des Kontinents sehr zurückgegangen, da sich der Konsum im letzten Jahre immer mehr den Erzeugnissen wie Palmkernöl, Kokosöl und gehärteten Ölen zuwendet. Andererseits ist der größere Anteil der australischen Verschiffungen im Lauf der Jahre mehr und mehr nach dem Osten gegangen, weil die europäischen Erlöse die Ablader nicht befriedigten. S c h w e i n e f e t t bleibt weiter knapp angeboten und zwar zu unveränderten Notierungen. P a l m ö l war außerordentlich fest sowohl für Loko-, als auch für Abladungsware. Lagos ist prompt resp. für die nächsten 4—5 Wochen kaum aufzutreiben, und es wurden hierfür bereits £ 40 und noch höhere Preise gefordert. In Anbetracht dessen, daß für spätere Sichten die Nachfrage größer ist als das Angebot, dürfte auch für diese Termine kaum mit einem Preisrückgang in nächster Zeit zu rechnen sein. F e t t s ä u r e n. Die Geschäftstätigkeit war in der abgelaufenen Woche freundlicher. Für ausländische Rechnung wurden einige Posten Kokospalmkernöl- und extra helle Erdnußöl- aufgekauft. Die Preise sind unverändert geblieben. P a l m k e r n- und K o k o s ö l. Palmkerne bleiben stetig. Dagegen sind die Forderungen für Kopra eine Kleinigkeit abgeschwächt. Dadurch, daß Kokosöl mit Palmkernöl auf dem europäischen Markt gleich steht, war ersteres im stärkeren Maß gefragt.

— (H a m b u r g 11, den 12. Oktober 1928.) Leinöl, prompt 67, Leinöl Okt.-Dezbr. 66,50, Leinölfirnis 69, Kokosöl, roh, in Barrels 84,50, Kokosöl, ceylonartig, in Fässern 83,50, Palmöl Lagos, loko 78, Erdnußöl, roh, Okt.-Dez. 86, Kottonöl, techn., raff., engl., cif 80, Sojabohnenöl, roh, inkl. 70, Leinölfettsäure, hell 70, Kokospalmkernfettsäure 77, Erdnußölfettsäure 62—65, Mischölfettsäure, hell 60—63, Sojaölfettsäure 50—56, Pflanzenölfettsäure, dest. 82, Rizinusöl I. Pressung, loko 94, Rizinusöl II. Pressung, loko 88, Rizinusöl DAB 6 103, Rizinusöl, mischbar mit Mineralöl 103, Palmkernöl, prompt, inkl. Faß 79, Talg, südamerik. A., schwimmend 85—88, Talg, südamerik. A, loko 88, Talg, austr., good colour, Abl. 88, Talg, säurefrei, techn. 94, Hammeltalg, techn., cif Hbg. 88—90, Schweinefett, techn. 80 bis 100, Rüböl, roh, loko 88, Abdeckereifett 63—65, Rohmedizinaltran, loko 80, Dorschlebertran, extra hell 68, Dorschlebertran, gelb 65, Dorschlebertran, braunblank 59, Brauntran 48, Robbentran, hell 67, Robbentran, hellbraunblank 62, Sesamölfettsäure 63.

Die Preise verstehen sich in RM für je 100 kg.

Tendenz stetig. Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

Holzöl. (H a m b u r g 1, den 11. Oktober 1928.) In diesem Artikel konnte sich der Markt weiter befestigen, jedoch lasse ich auch hier meine letzten Notierungen noch unverändert, d. h. für Abladungs-Ware £ 80 bis 82 p. engl. ton, Loko- und schwimmende Partien £ 78 bis 79 p. engl. ton. E. N. Becker.

Palmöl. (H a m b u r g 1, den 11. Oktober 1928.) Im Lauf der letzten Berichtswoche ist Palmöl weiter gestiegen, da nach wie vor das Angebot nur sehr knapp war und die Verkäufer kaum mit Offerten herauskamen. Gegen Mitte dieser Woche hat sich der Markt in Liverpool jedoch etwas beruhigt, und heute werden 5 sh schwächere Notierungen aus Liverpool gemeldet. Es ist gut möglich, daß Amerika sich vom Markt zurückgezogen hat, und daß daher die Preise verständlicherweise nunmehr zurückgehen müssen. Hinzukommt jedoch auch, daß Sumatra-Palmöl, von welchem große Quantitäten zu haben sind, inzwischen für den Konsum preiswerter auskommt, und daß viele Fabriken sich jetzt mit dieser Ware eindecken. Ich notiere heute

nominell: Lagos-Palmöl, schwimmend £ 38.5, Lagos-Palmöl, Okt.-Nov.-Abl. £ 38.10, Dahomey-Palmöl, schwimmend £ 38, Lagos-Dahomey-Softs Palmöl, Okt.-Nov.-Abl. £ 37.17/6, Kamerun-Palmöl, Okt.-Nov.-Abl. £ 37.10, Kamerun-Plantagen-Palmöl, schwimmend £ 38, Sumatra-Palmöl, max. 4% f. f. a., Okt.-Nov.-Dez.-Abl. £ 37.15, Liberia-Palmöl, gewöhnl., schwimmend, Bas. 2% £ 32.10, Liberia-Palmöl, rot, schwimmend, Bas. 2%, £ 34, Kongo-Palmöl, schwimmend, Bas. 2%, £ 31.10.

Christian Reimler.

*** **Fettstoffe.** (12. Oktober 1928.) Die vorgeschrittene Jahreszeit regte die Nachfrage nach Fettstoffen für technische wie Speisezwecke etwas an, der Bedarf der Margarinefabriken an Rohstoffen ist in der Zunahme begriffen. Speisefette werden seitens der Großverbraucher in steigendem Maß gefragt. Die Preise von Talg haben sich bei steigender Nachfrage an den englischen Märkten im Laufe der Berichtsperiode gut befestigt, auch Trane fanden bessere Nachfrage und waren während der Schlußwoche fest. Auf der letzten Londoner Talgauktion konnte der größte Teil des Angebotes trotz höherer Forderungen glatt abgesetzt werden. Liverpool forderte für vorrätigen englischen Lebertran 32 sh 6 d je 1 cwt. in Barrels ab Lager. Neufundland-Tran war am Liverpooler Markt in der letzten Woche nicht angeboten. Die Preise für südamerikanischen Rindertalg erster Beschaffenheiten auf Verschiffung stellten sich am Liverpooler Markt auf 43 sh 3 d bis 43 sh 6 d, zweiter Beschaffenheiten auf 38 sh bis 38 sh 6 d, für guten australischen Mischtalg auf 42 sh bis 42 sh 6 d cif Liverpool, für englischen Schmelztalg je nach der Beschaffenheit auf 37 sh 6 d bis 42 sh 6 d ab Schmelze je 1 cwt. Schmalz bewahrte am amerikanischen Markt zunächst feste Haltung, später gingen die Preise für nahe wie spätere Sichten jedoch zurück. Die erhöhten Forderungen für Talg in Nordamerika haben sich in dieser Berichtsperiode gut behauptet. Chicago ermäßigte den Preis für Schmalz Oktober auf 11,95, Dezember auf 12,05 und Januar auf 12,30 Doll. je 100 lbs., vorrätiger Talg extra notierte am New Yorker Markt 9 bis 9$^3/_8$ Cents je 1 lb. fob. New York.

Wachse und Harze. (Hamburg 1, den 11. Oktober 1928.) Erfreulicherweise war gegenüber meinem letzten Bericht eine leichte Belebung der Geschäftstätigkeit festzustellen, und es konnten in den angeführten Artikeln durchweg befriedigende Umsätze erzielt werden. Paraffin: Eine Veränderung der Marktlage ist nicht zu verzeichnen, diese ist weiterhin fest, jedoch kann ich von einer Erhöhung meiner Preise noch absehen. Ich notiere für Ia weißes amerik. Tafelparaffin 50/52° C $ 14,25 bis 14,50, weiße amerik. Paraffinschuppen 50/52° $ 13,25 bis 13,50; Abladung 1928 Tafelparaffin $ 14,25, Paraffinschuppen $ 13,25, Abladung 1929 Tafelparaffin $ 15, Paraffinschuppen $ 14. Weißes poln. Tafelparaffin 50/52° notiert heute $ 14,25 bis 14,50 cif. Hamburg, jedoch ist dieser Preis nur nominell. Ceresin: Keine Veränderung. Ich notiere: Ceresin naturgelb 54/56° $ 22, 56/58° $ 22,50, Ozokerit-Ceresin 58/60° $ 27, Ceresin weiß 54/56° $ 22,50, höhere Gradationen entsprechend. Auch bezüglich Bienenwachs hat sich nichts verändert, und dieser Artikel liegt nach wie vor fest; die Preise sind demgemäß die gleichen, und zwar für ausländisches Bienenwachs je nach Provenienz loko und kurzfällig sh 163 bis 186 p. cwt., Abladungs-Partien sh 161 bis 183 p. cwt. Hinsichtlich Japanwachs ist ebenfalls nichts neues zu sagen, Loko- und Abladungs-Ware notiert unverändert sh 81 p. cwt. Karnaubawachs: Die etwas lebhaftere Nachfrage hält an, der Markt ist weiter fest. Ich notiere für Loko-Ware fettgrau sh 123 p. cwt., courantgrau sh 128 p. cwt., Abladungs-Partien je nach Termin fettgrau sh 118 bis 120 p. cwt., courantgrau sh 123 bis 125 p. cwt. Montanwachs notiert unverändert RM 60. Harz: Bei wenig Bewegung in der verflossenen Berichtswoche kann ich erneut meine Notierungen wiederholen, und zwar für amerik. Harz auf Abladung $ 8,75 bis 8,85, schwimmende und Loko-Ware $ 8,90 bis 9,10, franz. Harz $ 8,75 bis 8,80, Wurzelharz Standardtyp „FF" $ 7 bis 7,20.

Sämtliche Preise verstehen sich, wenn nichts anderes angegeben, für je 100 kg brutto für netto inkl., resp. netto inkl. Verpackung, falls nichts anderes vermerkt, ab Lager bezw. cif Hamburg, netto Kasse, freibleibend.

Der Zoll für Paraffin beträgt RM 13, für Bienen- und Karnaubawachs RM 10, für Japanwachs RM 15 für je 100 kg.

(Amerik. Paraffin liefere ich auch ab meinen Lägern Köln, Düsseldorf, Mannheim, Feuerbach, Mainz, Dresden und Berlin.)

E. N. Becker.

Leim, Terpentinöl, Harz, Schellack. (Hamburg, den 12. Oktober 1928.) *Knochenleim in Tafeln RM 116, *Knochenleim in Perlen RM 113,75, *Lederleim RM 131, Hautleim RM 155, Terpentinöl, amerik. Balsam- RM 80,75, Terpentinöl, deutsch. Balsam- RM 68—74,50, Terpentinöl, mild riechend RM 53—58,50, Harz, amerik. FGHJ $ 9,35, M $ 9,50, WG $ 11, WW $ 11,20, Schellack TN orange sh 235, Schellack lemon sh 240.

Mit * = frachtfrei Empfangsstation.

Terpentinöl lag eher etwas fester.

Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

Geschäftliche und Personal-Nachrichten.

Tagesgeschichte.

Unter diese Rubrik passende Nachrichten aus dem Leserkreise sind stets uns willkommen und finden als solche nach Möglichkeit Berücksichtigung.

(Die mit † bezeichneten Notizen sind handelsgerichtliche Neueintragungen.)

† Berlin. Norddeutsche Margarine- und Speisefett-G. m. b. H. Herstellung von Margarine und Kunstspeisefetten. Stammkapital 21 000 RM. Geschäftsführer: Kaufmann Kurt Eichenberg, Berlin W 8.

† Berlin. Rhenania-Kunheim Chemische Fabriken G. m. b. H. Betrieb chemischer Fabriken, Handel mit chemischen Erzeugnissen sowie Erwerb von Beteiligungen und Unternehmen gleicher oder ähnlicher Art. Stammkapital 20 000 RM. Geschäftsführer: Generaldirektor Theodor Feise in Berlin, Direktor Dr. Fritz Rothe in Berlin, Direktor Carl Adolf Clemm in Berlin.

† Dessau. Hermann Wind, Parfümerie- und Seifenhandlung. Inhaber Kaufmann Hermann Wind.

† Freiburg i. B. Freiburger Lack- u. Farben-Gesellschaft m. b. H. Handel mit Ölen, Lacken, trockenen Farben. Vertrieb von Kitt, Beizen, Öl- und Lackfarben. Stammkapital 20 000 RM. Geschäftsführer sind: Eugen Guhl, Kaufmann, Wilhelm Siebler, Kaufmann.

† Hannover. Seifenfabrik Godshorn Paul Trehs G. m. b. H. mit Sitz in Godshorn. Übernahme und Fortführung der unter der Firma Seifenfabrik Godshorn Paul Trehs in Godshorn betriebenen Seifenfabrik. Stammkapital 20 000 RM. Geschäftsführer sind Seifenfabrikant Paul Trehs in Godshorn und Kaufmann August Stitz in Hannover.

† Kolberg. Exterikultur A.-G. Fortbetrieb des bisher in Kolberg unter der Firma Exterikultur, G. m. b. H. geführten Unternehmens sowie gleichzeitig Verschmelzung mit den bisher unter den Firmen Wilh. Anhalt & Co. und C. Lück in Kolberg betriebenen Unternehmungen. Grundkapital 1 000 000 RM. Vorstand ist der Kaufmann Walter Lewin in Berlin-Tempelhof. Die Gründer der Gesellschaft, die sämtliche Aktien übernommen haben, sind: Die Exterikultur G. m. b. H. in Kolberg, die Brückner, Lampe & Co. A.-G. in Berlin, Herr Dr. Martin Ruben in Berlin-Schöneberg, Herr Egon Lagarie, daselbst, und Herr Walter Rosenheim, daselbst. Den ersten Aufsichtsrat bilden die Herren Dr. Martin Ruben, Dr. Werner Katz und Egon Lagarie, sämtlich in Berlin-Schöneberg.

-m. Aarhus. Die große Margarinefabrik A.-S. Otto Mønsted (auch in Kopenhagen) wählte zu neuem Vorsteher, an Stelle des verstorbenen Dir. Reinhard, Gutsbesitzer Chr. Römer (Aarhus), zum 2. Vorsteher Großkaufmann H. C. Broge (Aarhus) und zu neuem Vorstandsmitglied ihren Mitdirektor Holm (Kopenhagen.)

Augsburg. Über das Vermögen der Möbelfabrik M. Bertram A.-G. ist das Vergleichsverfahren eröffnet worden. Die Aktienmehrheit der Gesellschaft (gesamtes Kapital 300 000 RM) liegt, wie angenommen wird, bei der Hohenlohe Seifenfabriken A.-G. Augsburg. Die letzte bekanntgewordene Bilanz (per 31. Dezember 1924) hat einen Verlust von 60 496 RM ausgewiesen.

Berlin. Reichalda A.-G., Parfümeriefabrik vormals Josef Reichelt, Spezialfabrik für Hand-, Nagel- und Schönheitspflege-Präparate und Utensilien. Die Firma lautet jetzt: Deutsche Fischversorgung A.-G. Sitz nach Wesermünde verlegt.

Dresden. Zur Abwendung des Konkurses über das Vermögen der Dresdner Speisefettfabrik A.-G. in Dresden-Döltzschen, Dresdner Straße 5, wurde am 9. Oktober 1928, nachm. 3½ Uhr, das gerichtliche Vergleichsverfahren eröffnet. Vergleichstermin am 8. November 1928, vorm. 9 Uhr. Vertrauensperson: Herr Rechtsanwalt Herschel II, Dresden, Prager Straße 17. Die Unterlagen liegen auf der Geschäftsstelle des Amtsgerichts, Abt. II zur Einsicht der Beteiligten aus.

Dresden. Einkaufsgenossenschaft der Friseure zu Dresden und Umgebung, e. G. m. b. H. Die Firma lautet künftig: „Elfrid" Einkaufsgenossenschaft der Friseure zu Dresden und Umgebung, e. G. m. b. H. Gegenstand des Unternehmens ist der gemeinschaftliche Einkauf von Seifen, Parfümerien, Toiletteartikeln und Abgabe derselben an die Mitglieder oder deren Vertreter.

Frankfurt a. M. Herr Rechtsanwalt Adolf Berlitzheimer, Mitglied des Aufsichtsrats der L. Dalton & Co. A.-G. und Vorsitzender des Aufsichtsrats der Chemischen Fabrik Roglin A.-G. ist am 7. d. M. verschieden.

Halle a. S. Montanwachs-Fabrik G. m. b. H. Direktor Diplomingenieur Dr. Otto Scharf ist zum weiteren Geschäftsführer bestellt.

Hamburg. Ölwerke Stern-Sonneborn, A.-G. Die Gesellschaft ist aufgelöst worden. Liquidatoren: Dr. Walter Kruspig, Direktor, zu Düsseldorf, Otto Stern, Direktor, zu Hamburg, Karl Friedrich Kunreuther, Direktor, zu Altona, und Dr. Richard Stern, Kaufmann, zu Hamburg. Je zwei von ihnen sind gemeinsam zeichnungsberechtigt.

-m. Karlstad, Schweden. Tekniska Fabriken Zita, M. Sandborg, wurde für Herstellung technischer Präparate errichtet.

Königsberg, Pr. Das Konkursverfahren über das Vermögen der offenen Handelsgesellschaft M. Kallweit Söhne (Öle

Fette), Sattlergasse Nr. 2, ist nach erfolgter Abhaltung Schlußtermins aufgehoben.

-m. Kopenhagen. A. W. Galle A.-S., Parfümerie- und etteartikelgroßhandel, wählte zu neuen Vorstandsmitgliedern ßhändler A. H. Bendix und Dir. J. Goldschmidt, während Mik-Meyer austrat. Kollektivprokura erhielt H. S. Fangel. Die Seifenfabrik O. F. Asp A.-S. bringt das Fleckenigungsmittel Asp (nicht feuergefährlich) für Seidenstoffe, der etc. auf den Markt.

-m. Kristianssand S., Norwegen. Die Seifenfabrik S. Otra Säpefabrik trat in Liquidation.

Leipzig. „Elida" Export- und Import-Gesellschaft m. b. Dr. Adolf Mäder als Geschäftsführer ausgeschieden. Zu schäftsführern sind bestellt die Fabrikdirektoren Paul Spiegel Leipzig und Alfred Haentsch in Berlin. Die Gesellschaft hat n Sitz nach Berlin verlegt, weshalb die Firma hier in fall kommt.

-m. London. Rustoff & Co., Fabrik für Metallputzmittel E C 2, 87 Bishopsgate, ging an die mit 12 000 £ (davon die fte in kumulativen Vorzugsaktien) gebildete Rustoff, Ltd. über.

München. Chemische Werke München, Otto Bärlocher, m. b. H. Die Gesellschafterversammlung vom 26. September 1927 hat weitere Änderungen des Gesellschaftsvertrags nach erer Maßgabe des eingereichten Protokolls beschlossen, insondere die Herabsetzung des Stammkapitals um 700 000 RM, ann die Erhöhung desselben um 200 000 RM auf 500 000 RM.

München. Chemische Fabrik Sendling A.-G. Die Gealversammlung vom 29. September 1928 hat die Auflösung Gesellschaft beschlossen. Liquidator: Dr. Ivo Deiglmayr, rikbesitzer.

-m. Odense, Dänemark. Odense Margarinefabrik A.-S. lte den Betrieb ein, trat in Liquidation und verkaufte ihre ndstücke für 130 000 Kr. (den Betrag des Aktienkapitals) die Margarinefabrik A.-S. Otto Mönsted (Kopenhagen), che diese seit 1893 bestehende Fabrik stillegen will.

Potsdam. In dem Konkursverfahren über das Vermögen A.-G., Dampfseifenfabrik A. Grubitz ist zur Prüfung der htträglich angemeldeten Forderungen Termin auf den 5. Nober 1928, 11 Uhr, vor dem Amtsgericht, Kaiser Wilhelmaße 8, Zimmer 60, anberaumt.

-m. Sonderburg, Dänemark. Sönderborg Oliefabrik S., welche mit 1,25 Mill. Kr. Aktienkapital sowohl Speiseöl technische Öle herstellt, kündigte, um freie Hand zu haben, Personal zum 1. Januar. Ihre Bankverbindung ist Kjöbenns Handelsbank. Es ist wahrscheinlich, daß die Firma jetzt lange gewünschte Zusammenarbeiten mit Aarhus Oliefabrik er deren Sanierung wir in voriger Nummer, Hdlsbl. S. 178, ichteten) erreicht; zwischen beiden bestand in den letzten ren ein lebhafter Wettbewerb.

-m. Stockholm. Handelsfirma A. J. Arnestedt wurde Handel in chemisch-technischen Artikeln gegründet.

Straubing. Josef Kauer, Kernseifen- und Waschmittelsand. Firma von Amts wegen gelöscht.

Eine neue Bergius-Gründung. In Heidelberg wurde mit RM 200 000 K. die Holzhydrolyse A.-G. gegründet. Zweck der sellschaft ist die Einführung des schon der Öffentlichkeit kanntgewordenen und seit einer langen Reihe von Jahren hnisch vorbereiteten Verfahrens zur Umwandlung von Holz, besondere Holzabfällen und Brennholz, in Kohlehydratfutterttel und die Entwicklung von damit zusammenhängenden rfahren. Der Aufsichtsrat besteht aus den Herren Generalektor Dr. Friedrich Bergius, Heidelberg, als Vorsitzendem, A. Dr. Fritz Bing, Mannheim, Sir James C. Calder, London. rstand der Gesellschaft ist Dr.-Ing. J. A. Duiker, Haag olland). (Frkf. Ztg.)

Zusammenschluß der canadischen Parfümeriefabriken. Einer tteilung der Zeitschrift „Drug Merchandising" (Toronto) zuge haben die konzessionierten Parfümeriefabrikanten Canadas rzlich einen Verband gegründet, der sich „The Assoation of Licensed Manufacturing Perfumers Canada" nennt. Der Zweck des Verbandes ist die Bessег der wirtschaftlichen Lage dieses Industriezweiges, in nada. Bei der Gründungsversammlung wurden bereits Maßhmen zur Abänderung der bestehenden canadischen Verauchssteuern beraten. (Die Chemische Industrie.)

Vom Weltmarkt.

= **Vom polnischen Parfümeriemarkt.** Infolge des steigenn Verbrauchs wohlriechender und kosmetischer Erzeugnisse nnte sich die Industrie dieser Artikel in Polen unter dem hutz des Einfuhrverbotes bezw. der Kontingentierung des Imrts in den letzten Jahren in beachtlichem Maß entwickeln. hierdurch zu einem großen Teil die ausländischen Prokte vom polnischen Markt verdrängt worden sind, hat eine ihe namhafter ausländischer Unternehmungen sich mit Kaal an den polnischen Fabriken beteiligt. Diese haben ihre andorte hauptsächlich in Warschau und in den früheren utschen Gebieten. Im übrigen Polen bestehen nur noch verzelte Zwergbetriebe von ausschließlich lokaler Bedeutung. Polen werden jährlich insgesamt für etwa 50 000 000 Zloty Parfümerien und kosmetische Artikel umgesetzt, ferner für etwa 15 000 000 Zloty Importerzeugnisse hauptsächlich deutscher und französischer Herkunft. Die einheimische kosmetische Industrie, und zwar sowohl diejenige, deren wichtigster Rohstoff Spiritus ist, als auch die übrigen Fabrikanten beziehen zu 90 Prozent ihren Bedarf an Roh- und Hilfsstoffen aus dem Ausland, und zwar besonders natürliche und synthetische ätherische Öle sowie feste und flüssige Blütenextrakte, die zollfrei nach Polen eingeführt werden können. Im polnischen Import spielen noch immer Seifen aller Art in fester, pulverisierter oder flüssiger Form eine große Rolle, denn die technische Ausrüstung und Organisation der polnischen Seifenfabriken sind meist veraltet, und sie arbeiten größtenteils unrationell, sodaß sich die Erzeugnisse trotz der geringeren Qualität im Preis erheblich höher stellen als die Auslandserzeugnisse. Im Jahre 1926 wurden nach Polen eingeführt insgesamt 218 t Parfümerien und kosmetische Artikel im Werte von etwa 5 200 000 Zloty, während im Jahre 1927 393 t im Gesamtwert von 9 200 000 Zloty importiert wurden. Für das laufende Jahr werden sich nach den bisher vorliegenden Zahlen der Statistik die Einfuhrziffern noch weiter steigern. Infolge der Außenhandelspolitik Polens und der Schutzmaßnahmen für die einheimische Industrie wird der Bedarf künstlich eingeschränkt und auf die minderwertigeren Inlandserzeugnisse verwiesen. J.

Industrie des Auslandes.

Ungarns Seifen-, Parfümerie- und Kerzen-Industrie im Jahre 1927.

Wasch- und Toiletteseifen, kosmetische Artikel und Parfümerien. Die Geschäftslage des Industriezweiges war allgemein normal; es kamen weder besondere Verluste, noch größere Gewinne vor. Den größeren Fabriken gelang es, zur Linderung des seit Jahren herrschenden scharfen Konkurrenzkampfes gewisse Vereinbarungen zustande zu bringen. Die Produktionsfähigkeit der Waschseifenfabriken wird auf etwa 3000 Waggons, die effektive Produktion dagegen auf etwa 1000 Waggons geschätzt.

Die ungarische Seifenindustrie kämpft seit Jahren mit einer großen Überproduktion, ihre Preise liegen unter den Weltmarktnotierungen, es ist somit auffallend, daß es in den genannten Artikeln ungeachtet des ziemlich hohen Zolles noch immer eine Einfuhr gibt, die in ungeschönten Natron- (Wasch-) Seifen (Position 366) von 456 dz und 56 000 Pengö auf 1469 dz und 196 000 Pengö gestiegen ist. Auch unsere Waschpulver- und Seifemittelersatz-Einfuhr (Pos. 369) ist von 287 dz auf 494 dz gestiegen. Die Zunahme der Einfuhr ist auf die hiesigen Fabrikgründungspläne einzelner ausländischer Firmen zurückzuführen. Bevor nämlich diese ihre Filialfabriksanlagen aufstellen, importieren sie aus ihren ausländischen Mutterfabriken jene Mengen, mit denen sie ihre Waren auf dem hiesigen Markte einzuführen wünschen. Unsere Einfuhr an geschönten und parfümierten Seifen ist von 195 dz und 92 000 Pengö auf 211 dz und 150 000 Pengö, unser Export von 151 dz und 58 000 Pengö auf 441 dz und 177 000 Pengö gestiegen.

Während wir an Waschseife keinen Export hatten, hat sich unsere Ausfuhr an Schmier- und geschönten Seifen erhöht. Eine bedeutendere Entwicklung des Exports hemmen jedoch in großem Maße die hohen Frachtkosten bis zu den Häfen von Triest und Fiume. Die Fracht für die Strecke Budapest—Triest beträgt fast das Dreifache der Seefracht Triest—Shangai. Im Interesse der Absatzerhöhung müßte unbedingt eine wesentliche Ermäßigung der Frachtsätze, wie auch im Falle von Überseetransporten der Exportrefaktien, eintreten. Natürlich wäre die Konkurrenzfähigkeit der Betriebe auch dadurch in hohem Grade gesteigert, wenn sie durch die größere Ausnutzung ihrer Produktionskapazität ihre Erzeugungskosten verringern könnten. Der Ausbreitung der Produktion steht indessen die scharfe Konkurrenz im Wege.

Den Verkehr mit den Nachfolgestaaten erschweren, von den hohen Zöllen abgesehen, die Behelligungen der dortigen Zollämter ungemein, wodurch den Käufern die Lust genommen werden soll, ungarische Seife zu beschaffen. Dadurch ist die Errichtung kostspieliger Generalvertretungen, die mit Kommissionsdepots versehen sind, unvermeidlich geworden. Dies bedeutet dann außer den Kosten für die Generalvertretung noch weitere finanzielle Opfer. Die Käufer sind infolge der Konkurrenz der dortigen Fabriken ohnehin an sehr lange Kredite gewöhnt, außerdem belastet dann noch das in den ständigen Kommissionslagern gebundene bedeutende Kapital die Unternehmungen mit großen Zinsen.

Unter den kosmetischen und Parfümerieartikeln ist die Einfuhr der parfümierten Fette, Mund- und Zahnpflegemittel von 57 000 Pengö auf 95 000 Pengö, der Import der ohne Alkohol verfertigten kosmetischen Präparate ist von 541 000 auf 547 000 Pengö gestiegen. Die Einfuhr von alkoholhaltigen Parfümerien und kosmetischen Artikeln hat sich von 245 000 auf 309 000 Pengö erhöht. Wie aus diesen Zahlen hervorgeht, ist unsere Einfuhr an kosmetischen und Parfümerie-Präparaten überhaupt nicht so bedeutend, daß sie die gegen diese Luxuseinfuhr so oft erhobenen Anklagen rechtfertigen würde, obzwar es gewiß ist, daß die am 21. Februar 1926 in Kraft getretenen Zoller-

mäßigungen des ungarisch-französischen Handelsvertrages die Einfuhr von kosmetischen Artikeln und Parfümerien gesteigert haben. Im übrigen müssen wir uns damit abfinden, daß die französischen Parfümerien auf der ganzen Welt die erste Stelle einnehmen und mit der französischen kosmetischen Industrie nicht ein einziger Staat die Konkurrenz mit wirklichem Erfolg aufzunehmen vermag. Auf jeden Fall ist die Entwicklung erfreulich, die sich auf dem Gebiete des Verbrauchs von Kölner Wasser und der sogenannten Barbierartikel (Haarwasser, Shampoons, Lotions) ungarischen Fabrikats zeigt. Diesen Konsum hat sich jetzt die ungarische Industrie fast völlig zu sichern gewußt, obwohl wir vor dem Krieg aus Österreich und Deutschland eine sehr beträchtliche Einfuhr in diesen Artikeln hatten.

Kerzen, Stearin, Elain. Zu Beginn des Jahres war eine Besserung zu verzeichnen; in den beiden letzten Monaten des Jahres ist jedoch im Vergleich zur entsprechenden Saison des Vorjahres abermals eine ungünstigere Gestaltung der Lage eingetreten. Die Leistungsfähigkeit der Kerzenindustrie wird auf etwa 1000 Waggons geschätzt; die effektive Produktion machte jedoch nur ungefähr ein Viertel dieser Kapazität aus. Unsere Einfuhr an Kerzen ist gering, auffallend ist es aber, daß auch unser Export ganz verschwindend ist. Diese Erscheinung kann hauptsächlich damit erklärt werden, daß das Veredlungsverfahren für den wichtigsten Rohstoff, das Paraffin, zwar genehmigt wurde, das sich jedoch auf die dem Zoll gleich große Konsumsteuer nicht erstreckt. So ist das Veredlungsverfahren vollkommen wertlos, da die Konsumsteuer die Preise der Paraffinkerzen um etwa 20% erhöht, während der auf den Exportmärkten erzielbare Nutzen höchstens 3 bis 4% beträgt. An Elain und Stearin konnte um den Preis außerordentlicher Opfer ein geringer Export erzielt werden. Unsere Stearinausfuhr bezifferte sich im Berichtsjahre auf 323 dz im Werte von 46 000 Pengö (1926 gab es keinen Export); unsere Einfuhr ist von 325 dz auf 27 dz gesunken. Die Elaineinfuhr hat sich von 370 auf 886 dz (106 000 Pengö), unser Export darin von 774 dz auf 1028 dz (114 000 Pengö) erhöht. (Die Chemische Industrie.)

Handel- und Verkehr.

Seifenexport und Weltmarktkrise.

Von Dr. *Herbert Schmidt-Lamberg.*

= Das ständige Auf und Nieder, das sich in der deutschen Handelsbilanz der letzten Monate ausprägt, ist ein getreues Spiegelbild der allgemeinen Weltwirtschaftslage. Selten in der Handelsgeschichte der Völker hat es eine Zeit gegeben, die allen Erfahrungen über gegenseitige Abhängigkeit der einzelnen wirtschaftlichen Faktoren derart ins Gesicht schlug, wie die jetzige. Man muß bedenken, welche außerordentlichen Verschiebungen allein die Deflationserscheinungen mehrerer europäischer Länder am Weltmarkt hervorrufen und immer noch trotz aller Stabilisierungsmaßnahmen erneuern. Mit Rußland und Österreich fing dieser Zustand an, mit Deutschland breitete er sich über die Wirtschaftslage der ganzen Welt aus, und mit der Deflationskrankheit der romanischen Länder schien er sich verewigen zu wollen. Daß hierbei das Geschäft der deutschen Seifen- und Parfümerieindustrie in ganz besonders hervorragender Weise betroffen wird, liegt auf der Hand. Es ist recht beschwerlich, aus der günstigen Lage eines Marktes unter den heutigen Umständen irgendwelche Folgerungen für die kommenden Wochen zu ziehen, denn wir haben gelernt, daß derzeitige Wirtschaftsverhältnisse über Nacht sich vollkommen umgestalteten, sodaß die Dispositionen des vorhergehenden Abends bereits am nächsten Morgen wieder über den Haufen geworfen wurden. Trotzdem hat die Statistik die Aufgabe, durch vergleichende Übersichten ein Material zu schaffen, aus dem man sehen kann, wie sich die allgemeine Weltwirtschaftslage im Exportgeschäft der deutschen Seifen- und Parfümerieindustrie ausprägt und was diese tun kann, um unter den mißlichen, gegenwärtigen Umständen sich am Weltmarkt zu behaupten und auszubreiten.

Als die deutsche Inflation beendet war und die neue Goldwährung eine feste Kalkulation ermöglichte, zeigte es sich, daß der Weltmarkt derart geschwächt war, daß er normale Goldpreise in sehr wenigen Fällen erschwingen konnte. Daher kam es, daß die mit erhöhter Aktivität auf Kosten eines guten Materials und einer einwandfreien Fabrikation arbeitenden Länder, wie Amerika und zu 70% auch England, sich besser auf dem Weltmarkt behaupten konnten als die deutsche Seifen- und Parfümerieindustrie. Der Rückschlag nach dem großen Ausverkauf der Jahre 1922 und 1923 war für den deutschen Seifen- und Parfümerieindustriellen außerordentlich hart, denn dieselbe Inflation, die seine Vorräte aufgezehrt hatte und die Läger leer machte, beraubte die Industrie auch des größten Teils der Kapitalien und Reserven, sodaß in den ersten Monaten des Jahres 1924 eine Katastrophe die andere zu jagen schien. Die Stockung im Auslandsabsatz war besonders kraß in den Monaten März bis August 1924 und wieder vom Februar bis Juni 1925. In dieser Zeit sank das Ausfuhrmaximum auf 29 bezw. 42 Prozent der nötigen Mindestausfuhrsumme. Es ist ein Wunder, daß bei der ebenfalls um diese Zeit chronischen Kreditnot die meisten deutschen Werke weiter in Betrieb bleiben konnten. Wenn sich dann der Export später wieder hob, so muß man die Widerstandsfähigkeit der deutschen Seifen- und Parfümerieindustriellen bewundern, die niemals die Flinte ins Korn warfen, noch viel weniger aber fremdländische Qualitätsminderungen nachahmten oder durch Massenerzeugung versuchten, schnelle und billige Wirkungen zu erzielen.

Die europäische Ausfuhr war für die deutschen Seifen- und Parfümeriefabriken im Jahre 1920 auf etwa 49 Hundertteile der Vorkriegsausfuhrmenge zurückgegangen. Hinzu kam, daß Deutschland an Lieferungen in Kolonial- und Mandatsländern nicht herangehen durfte, die vor dem Krieg einen beträchtlichen Teil der Bestellungen am deutschen Seifen- und Parfümeriemarkt ausmachten. Bleibt man bei der Goldberechnung des Wertes der Seifen- und Parfümerieausfuhr, so muß man nach einer bescheidenen Zunahme des Exportes im Jahre 1922 auf 54 Prozent des Vorkriegsjahre-Exportwertes feststellen, daß gerade die so verheerenden Inflationsjahre den größten Rückschlag gegen die Vorkriegsverhältnisse ergaben. Die deutsche Seifen- und Parfümerieindustrie erzielte aus den augenblendenden Ausfuhren der Jahre 1922 und 1923 genau 24 und 29 Hundertteile der Ausfuhr von 1913, trotzdem etwa dreißigmal so viel Material ins Ausland ging. Das war ein indirekter und ein direkter Substanzverlust, der nur durch ein Wunder nicht vernichtend wirken konnte. Das Jahr 1924 blieb noch mit 66 Prozent der Gesamtausfuhrmenge erheblich gegen 1913 an Wert zurück, erst 1926 gelang es, mit 82 Hundertteilen wieder einen Schritt nach vorwärts zu tun.

Die hier angegebenen Gesamtergebnisse sind vor allem zurückzuführen auf den Verlust der Absatzgebiete im europäischen Süden und Westen. Auf dem Balkan nisteten sich sofort die englisch-amerikanischen Agenten ein, denen die italienischen und französischen Vermittler auf den Spuren folgten. Bei dem einsetzenden wüsten Konkurrenzkampf war Deutschland kaum imstande sich durchzusetzen und hat auch bis ins Frühjahr 1928 hinein keine großen Ausfuhren nach dort tätigen können. Erst mit der Erkenntnis, daß das amerikanische Fabrikat in keiner Weise wirklichen Anforderungen gewachsen war, kam man auf die deutschen Angebote zurück, und die folgende Skala zeigt, wie in den letzten Monaten die gute deutsche Qualität sich den Weg in die Balkanländer wieder errungen hat.

Es lieferten Feinseifenfabrikate nach dem Balkan:

Januar bis April 1927:
Amerika 41 Proz., England 18 Proz., Italien 10 Proz., Frankreich 20 Proz., Deutschland 4 Proz.

Mai bis Juli 1927:
Amerika 37 Proz., England 24 Proz., Italien 12 Proz., Frankreich 12 Proz., Deutschland 6 Proz.

August bis Oktober 1927:
Amerika 29 Proz., England 30 Proz., Italien 13 Proz., Frankreich 12 Proz., Deutschland 10 Proz.

November 1927 bis Januar 1928:
Amerika 26 Proz., England 29 Proz., Italien 12 Proz., Frankreich 14 Proz., Deutschland 12 Proz.

Februar bis April 1928:
Amerika 30 Proz., England 26 Proz., Italien 12 Proz., Frankreich 14 Proz., Deutschland 16 Prozent.

Diese Besserungskurve beweist, daß am Balkan das deutsche Seifen- und Parfümerieprodukt wieder einen festen Markt gefunden hat, es muß gelingen, die stark anschwellenden deutschen Ausfuhrziffern nach dort in den kommenden Monaten noch besonders in die Höhe zu treiben. Was nun die deutschen Ausfuhren nach Frankreich und Spanien anbetrifft, so kann man auch hier eine zwar total reduzierte Ziffer gegenüber dem proportionalen Wert aus der Vorkriegszeit treffen, aber man kann selbst für das chauvinistische Frankreich mit wachsenden deutschen Seifen- und Parfümerie-Einfuhrzahlen aufwarten.

Für Spanien ergibt sich ungefähr folgende Tabelle:

Einfuhr von Seifen und Parfümerien 1927 nach Spanien:

1. Quartal: Amerika 32 Proz., England 39 Proz., Deutschland 4 Proz., (Rest Frankreich, Italien usw.).
2. Quartal: Amerika 27 Proz., England 34 Proz., Deutschland 9 Proz.
3. Quartal: Amerika 30 Proz., England 30 Proz., Deutschland 14 Proz.
4. Quartal: Amerika 36 Proz., England 32 Proz., Deutschland 15 Proz.

Auch für Portugal sind die Verhältnisse ähnlich. Wir sehen also, daß die Kriegsfolgen zwar der deutschen Seifen- und Parfümerieindustrie heftige Rückschläge verursachten, daß aber andererseits die vorzügliche deutsche Produktion wieder das Interesse des gesamten europäischen Kontinents gewinnt. Um ein Beispiel deutscher Überlegenheit auch zahlenmäßig zu geben, wollen wir die Ziffern für den Seifen- und Parfümerieexport nach Rußland und nach den Randstaaten hier folgen lassen.

Nach Rußland lieferten Seifen- und Parfümerien im Jahre 1926 1. und 2. Quartal:

Deutschland 69 Proz., England 9 Proz., Amerika 4 Proz.

3. und 4. Quartal: Deutschland 74 Proz., England 9 Proz., Amerika 11 Proz.

Im Jahre 1927 sahen die Zahlen folgendermaßen aus:
1. Quartal: Deutschland 72 Proz., England 10 Proz., Ame-
a 10 Proz., Frankreich 4 Proz.
2. Quartal: Deutschland 56 Proz., England 14 Proz., Ame-
a 16 Proz., Frankreich 10 Proz.
3. Quartal: Deutschland 52 Proz., England 17 Proz., Ame-
a 15 Proz., Frankreich 21 Proz.
4. Quartal: Deutschland 55 Proz., England 17 Proz., Ame-
a 16 Proz., Frankreich 17 Prozent.

Für das erste Halbjahr 1928 hat sich die deutsche Ausfuhr eder auf 61 Hundertteile gehoben, während England an Frank-ch weitere 3 Prozent und Amerika ebenfalls an Frankreich 5 Hundertteile abgeben mußten. Man beachte die scharfe rkung der französischen Konkurrenz in Rußland, die unbe-igt von deutscher Seite aus bekämpft werden muß. Für die ndstaaten ist das Verhältnis seit dem Juli 1927 ständig für utschland verbessert, hier liefert Deutschland heute etwa Prozent der Gesamteinfuhr.

Zölle und Steuern.

Sowjet-Rußland. Akzise-Abgabe für Parfümerien und smetika. Laut Verordnung des Zentral-Exekutiv-Komitees und s Rates der Volkskommissare vom 8. September 1928, ver-entlicht in „Iswestija" vom 16. September, wird von einge-ırten Parfümerien und Kosmetika ab 1. Oktober 1928 die zise-Abgabe wie folgt erhoben.

	Rbl. je kg br.
umen-Eau de Cologne	4
rfüme	30
der	20
nstige Parfümerien und Kosmetika	20

— **Akzise-Abgabe für Kerzen.** Laut Verordnung des Zen-al-Exekutiv-Komitees und des Rates der Volkskommissare der d. S. S. R. vom 26. September 1928, veröffentlicht in „Is-stija" vom 29. September, wird mit Wirkung vom 1. Oktober 28 von Kerzen einheimischer sowie ausländischer Produktion . A. von Stearinkerzen für den Haushaltsgebrauch) eine zise-Abgabe in der Höhe von 2 Rubel je kg erhoben.

Die Ausführungsbestimmungen zu dieser Verordnung wer-n vom Volkskommissariat für Finanzen der U. d. S. S. R. her-sgegeben werden.

Entgegenstehende Bestimmungen werden aufgehoben.

Costa Rica. Verzollung von Puder. Durch eine Re-erungsverordnung vom 31. Juli 1928, veröffentlicht in der Gaceta" vom 2. August, wird parfümierter und nicht par-mierter Trockenpuder und solcher aus Talk, zusammengesetzt s antiseptischen Substanzen, unter die trockenen pharmazeuti-hen Präparate der Pos. 139 eingereiht und entrichtet vom September 1928 einen Einfuhrzoll von 6 Colones je kg.

Haiti. Zolltarifänderungen. Wie wir dem „Moniteur Offi-el" entnehmen, ist im Amtsblatt der Republik Haiti vom . August 1928 das Gesetz vom 25. Juli 1928 veröffentlicht, rch das am Zolltarif eine Reihe von Veränderungen vor-enommen wird. Die interessierenden Positionen sind in fol-ndem wiedergegeben:

os.	Warenbezeichnung	Einheit	Zoll in Gourdes
27	Pharmazeut. Spezialitäten, gemischte oder zusammengesetzte, mehr als 14% Alkohol enthaltend und Liköressenzen und Extrakte für die Bereitung von Getränken, auch ohne Alkohol	kg n	4.— oder ad val. 75%
517	Ätherische Öle u. ähnl. Erzeugnisse:		
	a) Anethol, Anis-, Sternanis-, Birken-, Kade-, Cajeput-, Cedernholz-, Citronell-, Copaiva-, Eucalyptus-, Fenchel-, Fichtennadel-, Gewürznelken-, Origanum-, Rosmarin-, Tannen-, Sassafras-, Bernstein-, Thymian-, Verbenaöl und andere nicht besonders genannte ätherische Öle für hauptsächlich medizinische Verwendung	ad val.	20%
	b) Bittermandel-, Dill-, Lorbeer-, Kümmel-, Cassia-, Chenopodium-, Citronen-, Cubeben-, Erigeron-, Pimentblätter-, Wacholder-, Geranium-, Heliotrop-, Lavendel-, Linaloe-, Macis-, Pfefferminz-, Muskatnuß-, Pomeranzen-, Petitgrain-, Piment-, Rauten-, Sadebaum- und Baldrianöl	kg n	5,— oder ad val. 20%
	c) Andere	kg n	10,— oder ad val. 20%

Niederländisch Guayana. Mund- und Zahnwässer erden nach Pos. 29 b mit 16% v. W. verzollt.

Ver. St. von Nordamerika. Verzollung von französi-chen Parfümerien. Nach einer Meldung der „I. ind." (Paris) eht das Gerücht, daß die Tarifkommission demnächst eine nderung in der Verzollung der französischen Parfümerien vorzuschlagen beabsichtige, wonach der Zoll auf Grund der amerikanischen Verkaufspreise erhoben werden soll. Diese Neuerung ist nach dem Bericht als eine Folge der Zurückziehung der amerikanischen Zollagenten aus Frankreich anzusehen, deren Aufgabe es war, die Produktionskosten festzustellen. (Der Inhalt dieser Rubrik ist der Zeitschrift „Die Chemische Industrie" entnommen.)

Gesetze und Verordnungen.

Ein- und Ausfuhr.

Peru. Einfuhrverbot für Lance-Parfüme. Wie unter dem 8. Oktober 1928 aus Lima telegraphisch gemeldet wird, ist durch ein Dekret die Einfuhr von Lance-Parfümen verboten worden. (Lance-Parfüme sind kleine Parfümtuben, die zum Spritzen eingerichtet sind und bei Karnevalsfeiern verwendet werden.) (I. u. H.)

Kontrolle der Wachsausfuhr in Jamaica. Einer Meldung des „Board of Trade Journal" zufolge veröffentlicht die „Jamaica Gazette" vom 9. August 1928 die folgenden Bestimmungen:

Durch die Government Notice No. 591 wird das Wachs auf die Liste derjenigen Waren gesetzt, deren Ausfuhr aus Jamaica verboten ist, wenn sie nicht mit einem eingetragenen Warenzeichen versehen sind.

Die Government Notice No. 592 setzt die Bedingungen fest, die von den Personen zu erfüllen sind, die in Jamaica produziertes Wachs kaufen oder zum Export anbieten oder verkaufen wollen. (Die Chemische Industrie.)

Rechtsprechung.

Luhn-Streifen und Dralle-Bändchen.

Ein Warenzeichenstreit.

Urteil des Reichsgerichts vom 10. Juli 1928.

sk. (Nachdruck verboten.) Der bekannten Seifenfabrik Aug. Luhn & Co. in Barmen (Klägerin) sind für Seifen, Waschmittel, Parfümerien etc. Warenzeichen mit dem Bandmotiv eingetragen, und die Verpackung stellt teils mehrfach gekreuzte Bänder, teils ein einzelnes Band in blau oder in rot dar. Die Beklagte, die bekannte Parfümeriefabrik Georg Dralle in Hamburg versieht Feinseifen mit einem schmalen Seidenbändchen, das sowohl um die einzelnen Seifenstücke wie auch um die Deckel des Kartons, in dem sie sich befinden, gelegt ist derart, daß es nicht zum Verschnüren des Kartons dient, seine Enden vielmehr innerhalb des Deckels an dessen Seiten angeklebt sind. Die Bändchen haben die Farbe der betr. Blume, deren Duft die Seife dieser Packung hat, z. B. Veilchen-, Flieder-, Resedafarbe. Klägerin, welche hierin eine Verletzung ihres Zeichenrechts erblickt, klagte wegen Verwechselungsgefahr auf Unterlassung, Verpackungen von Seife mit einem derartigen Bande zu versehen. Sämtliche Instanzen — Landgericht und Kammergericht Berlin sowie Reichsgericht — wiesen die Klage ab, das Reichsgericht mit folgenden Entscheidungsgründen: Einen Motivschutz, d. h. einen besonders gesteigerten Zeichenschutz hat Klägerin für ihre einfachen farbigen Streifen nicht gewonnen; sie könnte ihn nur beanspruchen, wenn das Motiv neu und eigenartig wäre, was zur Folge haben würde, daß der Beschauer bei Wiederkehr einer bildlichen Darstellung gleichen Inhalts, d. h. gleichen Motivs oder eines entsprechenden Wortes im Verkehr geneigt ist, auf dieselbe Herkunft der betr. Ware zu schließen. Das ist aber hier nicht der Fall. Einige Warenzeichen der Klägerin stellen mehrere sich gitterartig kreuzende Streifen dar. Das ist zwar ein viel charakteristischeres Kennzeichnungsmittel einer Ware als der einfache Streifen, aber die Verletzung eines solchen Gitters komme überhaupt nicht in Betracht, da Beklagte etwas derartiges nicht verwendet, sondern nur ein einzelnes farbiges Seidenband. Aber auch abgesehen von diesem „Motivschutz" muß die Frage, ob durch die Verwendung des einzelnen Streifens, des farbigen Seidenbandes, eine Verwechselungsgefahr begründet ist, verneint werden. Das Berufungsgericht sieht in den Bändchen der Beklagten jedenfalls dann, aber auch nur dann einen Hinweis auf die Herkunft der Ware und bejaht für diesen Fall zugleich die Verwechselungsgefahr, wenn die Bändchen so angebracht wären, daß sie dem flüchtigen Beschauer Überdruckstreifen vortäuschen würden oder wenigstens vortäuschen könnten. Das Berufungsgericht stellt aber fest, daß das hier nicht der Fall sei, denn farbige Seidenbändchen würden schon seit langer Zeit auch zur Verzierung von Packungen verwendet, z. B. bei Konfekt-, Schmucksachen-, Wäsche-, Seifen-, Parfümerie- und Schokolade-Packungen. Ein warenzeichenmäßiger Gebrauch der Bändchen seitens der Beklagten liegt somit nach den Anschauungen des Verkehrs nicht vor. Unzutreffend ist die Bemängelung der Revision, das Berufungsgericht habe nicht auch den Eindruck der Verwendungsart der Seidenbändchen auf den flüchtigen Kunden berücksichtigt, der die Packungen in den Regalen eines Ladens sehe. Denn gerade beim Anblick der Packungen der Beklagten in den Ladenregalen sieht ja der Käufer, daß das farbige Bändchen auf der Packung der Beklagten nur das obere Drittel bedeckt, vorausgesetzt, daß die Packungen mit der Längsseite zum Be-

schauer hin stehen, während der Streifen der Klägerin um ihre ganze Packung läuft. Sollte sie aber mit der Schmalseite zum Beschauer hin stehen, so ist überhaupt kein farbiges Bändchen sichtbar, weil auf den Schmalseiten der Packung ein solches nicht angebracht ist. In dem einen wie in dem anderen Falle wäre somit eine Verwechselungsgefahr ausgeschlossen. Für die Möglichkeit der Annahme eines unlauteren Wettbewerbs der Beklagten oder anderer Wettbewerber, die ebenso handeln würden wie jene, ist in Anbetracht der vorstehenden Ausführungen selbstverständlich kein Raum. (II 26/28.)

Haftung des Reiches für falsche Zollauskunft.

Grundsätzliche Entscheidung des Reichsgerichts v. 22. V. 28.

sk. (Nachdruck verboten.) Die Firma N., Kolonialwarengroßhandlung in Stuttgart (Klägerin), hatte im Februar 1924 bei einer Firma in Saarbrücken 200 Kisten in Salzwasser eingelegte Bohnen (Konserven) in luftdicht abgeschlossenen Behältnissen im Gesamtgewicht von 12 000 kg gekauft. Die Waren gingen am 31. März beim Zollamt Stuttgart-Hauptbahnhof ein. Der Zollsekretär B. erklärte die Waren für zollfrei, worauf die Klägerin die zollfreie Einfuhr beantragte, die Ware ausgeliefert erhielt und sie in der Folgezeit veräußerte. Nachträglich stellte sich heraus, daß die Waren zollpflichtig waren, und es wurde von der Klägerin ein Betrag nachgefordert und bezahlt. Mit der Klage verlangte sie vom Deutschen Reich (Landesfinanzamt Stuttgart) Rückzahlung, da ihr der Schaden durch die unrichtige Auskunft der Zollbeamten entstanden sei. Das Landgericht Stuttgart wies die Klage ab, das Oberlandesgericht daselbst erkannte den Anspruch in der Hauptsache als berechtigt an, das Reichsgericht wies die Revision der Beklagten zurück.

Die Entscheidungsgründe der Höchsten Instanz.

Der Beauftragte der Klägerin hatte die Ware in seinem schriftlichen, dem Zollbeamten vorgelegten Antrage auf Zollbefreiung als „Bohnenkonserven" bezeichnet. Bohnenkonserven waren nach den damals geltenden gesetzlichen Vorschriften zollpflichtig. Dies hätte der Zollsekretär wissen müssen. Wenn er Zweifel hatte, war es seine Pflicht, sich in einwandfreier Weise Gewißheit zu verschaffen. Dieser Pflicht hat er nicht dadurch genügt, daß er den Fall mit einem Zollassistenten besprach. Er hätte sich an seinen Vorgesetzten wenden und dessen Rat erbitten müssen. Wenn es sich wie hier um marktgängige Waren handelt, muß erwartet werden, daß jeder bei einem großen Zollamt mit der Abfertigung des Zollgutes betraute Beamte in der Lage ist, die Zollpflicht solcher Waren festzustellen. Der Zollbeamte hat danach fahrlässig gehandelt und auch eine ihm gegenüber dem Zollschuldner, der Klägerin, obliegende Amtspflicht verletzt. Für die Klägerin war die Entscheidung, ob die Ware zollfrei war oder nicht, von weittragendster Bedeutung. Wenn die Ware für zollpflichtig erklärt wurde, so würde sie von der Einfuhr Abstand genommen haben; denn der Zollbetrag erreichte beinahe der Inlandspreis von Bohnenkonserven, sodaß ein Verkauf der Konserven zu einem angemessenen Preise unmöglich gewesen sein würde. Wenn die Revision darauf hinweist, daß nach §§ 76, 212 RAO. ausdrücklich die Möglichkeit der Nachforderung von Zollbeträgen vorgesehen sei, die Zollfestsetzung also gewissermaßen nur vorbehaltlich der Berichtigung erfolge, so ergibt sich aus dieser Vorschrift mit Rücksicht auf die weittragenden Folgen nachträglicher Zollerhebung für den Zollschuldner gerade für den Zollbeamten die Pflicht, gewissenhaft vorzugehen. Die Vorschrift stellt keinen Freibrief für die Zollverwaltung und ihre Beamten in dem Sinne dar, daß bei den Zollfestsetzungen nicht von vornherein mit der nötigen Sorgfalt, auch gegenüber dem Zollschuldner, verfahren werden müßte. (III 487/27.)

Verschiedenes.

Ungarischer Boykott gegen Coty. Die ungarischen Apotheker, Drogisten und Parfümeriehändler haben den Boykott sämtlicher Präparate des französischen Parfümeriefabrikanten Coty proklamiert. Die Ursache des Boykotts ist ein in dem neuen Blatt Cotys „Ami du Peuple" erschienener Artikel, der als Beleidigung für die ungarische Nation betrachtet wird und den Coty trotz einer Intervention nicht zurücknehmen wollte. Der Umsatz, den Coty mit seinen Erzeugnissen in Ungarn hatte, beläuft sich auf jährlich 5 Millionen Pengö. (Apoth.-Ztg.)

Voraussichtlich vermehrte deutsche Ölproduktion für 1928. — Verschiebung in der Verwendung. Der Rückgang in der Einfuhr von Ölsaaten und Ölfrüchten nach Deutschland, der nach der Rekordeinfuhr von 267 000 t im April d. J. eingetreten war, ist durch eine neue Einfuhrsteigerung im August auf 214 000 t abgelöst worden. Die Einfuhr betrug (in 1000 t): 1913: 1750, 1922: 850, 1925: 1530, 1926: 1687, 1927: 1957, Jan.-Aug. 1927 1269, Jan.-Aug. 1928: 1666. Da die Ausfuhr ganz unbedeutend ist, wurde die eingeführte Menge auch in Deutschland verarbeitet; sie ergab 1927 eine Produktion von 652 000 t pflanzlicher Öle und Fette und 1 268 000 t Ölkuchen. Für 1928 wird sich — nach den bisherigen Einfuhrziffern zu urteilen — aller Voraussicht nach eine wesentlich höhere Produktion ergeben. Zwischen den Verwendungszwecken pflanzlicher Öle und Fette ist im Vergleich mit der Vorkriegszeit eine starke Verschiebung eingetreten. 1913 wurden zu technischen Zwecken 68%, zu Ernährungszwecken 32% verbraucht; 1927 aber 37% bzw. 63%. Das hängt vornehmlich mit der Steigerung der deutschen Margarineproduktion (1913: 240 000 t; 1927: 450 000 t) zusammen und mit dem Umstande, daß jetzt zur Margarineherstellung vornehmlich Pflanzenöle und -fette verwandt werden, während vor dem Kriege nur etwa ein Drittel des Rohstoffbedarfs (80 000 t) aus pflanzlichen Ölen und Fetten gedeckt wurde. Deshalb hat auch gerade die Verarbeitung von Ölsaaten und Ölfrüchten, die zur Margarineherstellung verwendbare Öle und Fette liefern, stark zugenommen, in erster Linie: Erdnüsse, Sojabohnen, Kopra und Palmkerne. Diese Rohstoffe stellten 1913 von der Gesamteinfuhr 36%, von Januar bis August 1928 aber 1 320 000 t, d. i. ca. 80%. Die Produktion an Erdnußöl, Sojaöl, Palmkernöl und Kokosnußöl betrug 1913 nur 45%, von Januar bis August 1928 aber 78% der Gesamtproduktion. 1913 ergab sich bei den vorgenannten Ölen und Fetten und den daraus hergestellten, raffinierten und gehärteten Ölen und Fetten ein Ausfuhrüberschuß von ca. 120 000 t, der nach den Ergebnissen der Monate Jan.-August auch für 1928 wieder zu erwarten ist, während 1922 noch ein Einfuhrmehrbedarf von 80 000 t vorhanden war. (Frkf. Ztg.)

Ungarisches Leinöl-Monopol. Wie aus Budapest gemeldet wird, soll die Übertragung des ungarischen Leinöl-Monopols an den Schichtkonzern und an die Ölfabrik in Raab bevorstehen. An der Ölfabrik in Raab ist die Deutsche Bank mit Aktienmajorität beteiligt. (Butter- u. Fettw.-Verk.)

= **Estländisches Benzin unter Weltmarktpreis.** Das vom Estländischen Brennschiefer-Konsortium hergestellte und in den Handel gebrachte Benzin gewinnt zunehmende Bedeutung zunächst für den estländischen Markt. Estländisches Benzin wird mit 3,95 bis 4,10 estl. Kronen je Pud (= 16,38 kg) gehandelt, während russisches und amerikanisches Benzin mit 4,30 bis 4,70 Kr. notiert wird. J.

Die Bezeichnung D. R. P. a. In Hamburg wurde ein Kaufmann auf Grund des Gesetzes gegen den unlauteren Wettbewerb zu 300 RM Geldstrafe verurteilt. Er hatte in einer Reklame für ein von ihm vertriebenes Enthaarungsmittel die Bezeichnung D. R. P. a. gebraucht. Das OLG. Hamburg hat am 14. Juli 1928 die gegen das Urteil eingelegte Revision verworfen. (Drogisten-Ztg., Leipzig.)

„Waggonfrei". Die Industrie- und Handelskammer zu Berlin hat das folgende gerichtliche Gutachten erstattet: Wird eine Ware waggonfrei verkauft, so hat der Verkäufer die Kosten des Transportes bis zu dem Verladebahnhof und die Kosten der Verladung zu tragen. C. 9690/28 (XII A 4.)

Verpackungswesen auf der Leipziger Messe. Verpackung und Verkehr stehen in engstem Zusammenhange, weil letzten Endes die Umhüllung die Ware vor Unbilden beim Transport schützen soll. Während der nächsten Leipziger Frühjahrsmesse, die am 3. März 1929 beginnt, ist eine größere Tagung über wirtschaftliches Verpacken vorgesehen, auf der Fragen der Verpackung für Post, Reichsbahn und Schiffahrt vom Standpunkt dieser Verkehrsinstitute erörtert werden, daneben werden Vorträge über Verpackungsmaschinen und Verpackungsmittel gehalten. Diese Vorträge finden ihre praktische Ergänzung in den Messeausstellungen von zweckmäßigem Verpackungsmaterial und Verpackungsmaschinen, die sämtlich betriebsmäßig vorgeführt werden.

Deutsche Patent-Anmeldungen.

22g, 10. A. 46 761. Dr. Max Ascher & Co. G. m. b. H., Berlin-Tempelhof, Holzmannstraße. Warnungsfarbe aus rückbildenden Pigmenten. 7. 1. 26. — **22i,** 2. C. 38 221. Consortium f. elektro-chemische Industrie, G. m. b. H. München, Zielstattstr. 20. Klebmittel, bestehend aus polymerisiertem Vinylacetat. 11. 5. 26.

30h, 13. V. 21 336. Dr. Hermann Vollmer, Berlin-Charlottenburg, Frankstr. 3 u. Dr. Hans Eisner, Berlin-Dahlem, Fontanestraße 9c. Verfahren zur Herstellung eines Parfüms oder Kosmetikums. 11. 6. 26. — **30k,** 9. C. 39 467. Carl Claußen, Berlin S 42, Ritterstr. 24. Auswechselbarer Flüssigkeitsbehälter für elektrisch heizbare Parfümverdunster. 5. 3. 27.

Beilagen-Hinweis.

Vorliegender Nummer sind beigefügt: 1. Eine farbige Beilage von *L. Givaudan & Cie.*, Vernier-Genf, über die Riechstoffe „Acetanisol" und „Rose Thé 504 A"; 2. eine farbige Beilage der chromolithographischen Kunstanstalt *Kramp & Comp.*, Offenbach a. M., über moderne Parfümerie-Packungen; 3. eine illustrierte Beilage von *Oscar Krieger G. m. b. H.*, Dresden-Fr., über Transportgeräte. Wir empfehlen diese Beilagen der Aufmerksamkeit unserer Leser.

Redakteure: Verantwortlich für das Hauptblatt, das Beiblatt „Der Parfümeur" und das Handelsblatt: E. Marx: für das Beiblatt „Der Chemisch-Technische Fabrikant W. Münder; für den Inseratenteil: K. R. Schilling. Druck von Hier. Mühlberger. Sämtliche in Augsburg.

Handels u. Markt-Berichte

= **Glyzerin.** (Berlin N 65, den 20. Oktober 1928.)

Paris kam diese Woche:	gegen vorige Woche:
Rohglyzerin 80% £ 25 (ca. RM 51)	£ 25.10 (ca. RM 52)
Saponifikat 88% £ 30 (ca. RM 61)	£ 30 (ca. RM 61).

Die Preise sind mithin für Unterlaugen-Rohglyzerin 80% weiter um eine Kleinigkeit gewichen, und es wird nachbörslich noch bekannt, daß bereits einige Geschäfte zu £ 24 (ca. RM 49) getätigt seien, sowie daß Angebote beider Sorten Rohglyzerine zu obigen Notierungen keine Käufer mehr gefunden hätten. Der allgemeine Umsatz scheint immerhin, wenn auch zu gedrückten und sinkenden Preisen besser als in den Vorwochen gewesen zu sein, wobei wohl viel mitspricht, daß die angehäuften Bestände letzten Endes doch einmal geräumt werden müssen, zumal die Zeit zur Eindeckung für den Winterbedarf bald verstrichen ist. Bezeichnend für die Marktlage ist jedenfalls, daß es auch heute noch keine großen Schwierigkeiten bereiten würde, einige hundert tons Rohglyzerin 80% zwischen £ 24 und £ 25 für November-Dezember-Lieferung, fob europäischen Häfen aufzutreiben.

Der im letzten Bericht für Dynamitglyzerin gemeldete Preis von $ 19 (ca. RM 79,80) ist inzwischen auch überholt, und es kann heute nur noch mit ca. $ 18,50 (ca. RM 77,70) bewertet werden.

Auch die Preise für Pharmakopöeware sind auf RM 85 bis 100 frachtfrei Käufers Station je nach Quantum herabgesetzt worden. Horst Großmann.

*** **Zur Lage des Ölsaat-, Öl- und Ölkuchenmarktes.** (19. Oktober 1928.) Der Absatz von Pflanzenöl leidet offenbar unter der Ungunst der allgemeinen wirtschaftlichen Lage, womit auch für lange Zeit noch zu rechnen sein wird. Die Verbraucher leben meist von der Hand in den Mund, zumal wesentliche Preiserhöhungen für die nächste Zeit nicht zu besorgen sind. Der Streik bei einem Teil der Neußer Ölmühlen hat auf die Stimmung im Ölmarkt vorübergehend befestigend gewirkt. Die Preise für rohes Leinöl belaufen sich im Durchschnitt auf RM 60,50 bis 61, für Rüböl auf RM 82 bis 82,50 die 100 kg ohne Faß ab Fabrik. Man wird größere Geschäfte bei dem heutigen ruhigen Verkehr aber wohl mehr oder weniger unter diesen genannten Preisen hereinnehmen, zumal die Ölproduktion infolge der zunehmenden Nachfrage nach Ölsaatkuchen weiter in der Zunahme begriffen ist. Rohes Sojabohnenöl kostete im Großhandel RM 72 bis 72,50, rohes Kokosöl RM 83 bis 84, Palmkernöl RM 79 bis 80 die 100 kg einschließlich Faß ab Fabrik. Kleinere Preisuntergebote werden auch in diesen Fällen wohl kaum ausgeschlagen. Trotz guter Nachfrage nach Leinsaat für englische und festländische Rechnung gingen die Notierungen hierfür schließlich doch etwas zurück, dann folgte auch Leinöl für nahe wie spätere Lieferung an den ausländischen Märkten. Die argentinischen Leinsaatverschiffungen umfaßten in dieser Woche 9000 t nach Nordamerika und 27 500 t nach Europa, in der Vorwoche 8000 t und 30 300 t, insgesamt in den vergleichenden Vorjahrswochen 38 700 t und 34 700 t, die sichtbaren Vorräte am La Plata verminderten sich von 80 000 t auf 70 000 t. Die indischen Abladungen nach Europa bestanden in dieser Woche aus 5125 t Leinsaat, 750 t Rübsaat und 100 t Baumwollsaat. Nach Europa schwammen Ende der Woche 240 800 t Leinsaat, Rübsaat und Baumwollsaat, Ende der Vorwoche 252 100 t und im Vorjahr 218 000 t.

Schlußnotierungen. London: Leinsaat Calcutta £ 18.12/6, Bold Bombay £ 19, Plata, alter Ernte £ 16 bis 15.18/9, neuer Ernte £ 15.11/3 bis 15.10, Rübsaat Toria £ 19.3/9, Kottonsaat Bombay £ 8.15, schwarze ägyptische £ 9.12/6, Sojabohnen £ 11.16/3 bis 11.3/9; Hull: Leinöl £ 29.15, Januar-April £ 29.7/6, Rüböl £ 40.15, raffiniert £ 42.15, Sojaöl £ 32.10, geruchfrei £ 36, Kottonöl, rohes, Bombay £ 29.10, rohes ägyptisches £ 30 je 1 t; Amsterdam: Leinöl, vorrätig Fl. 36½, Januar-April Fl. 32¾, Mai-August Fl. 32¾ je 100 kg ohne Faß ab holländischen Fabriken.

Am Ölkuchenmarkt setzte lebhaftere Nachfrage ein, die Preise der meisten Sorten stellten sich abermals etwas teurer. Im Großhandel forderten Abgeber für Rapskuchen RM 18,75 bis 19, Palmkernkuchen RM 20,75 bis 21, Sojaschrot RM 22,75 bis 23 die 100 kg ab Lager.

Öle und Fette. (Hamburg, den 19. Oktober 1928.) Leinöl prompt 67, Leinöl Okt.-Dezbr. 66,50, Leinölfirnis 69, Kokosöl, roh, in Barrels 84,50, Kokosöl, ceylonartig, in Fässern 83,50, Palmöl Lagos, loko 78, Erdnußöl, roh, Okt.-Dez. 86, Kottonöl, techn., raff., engl., cif 80, Sojabohnenöl, roh, inkl. 70, Leinölfettsäure, hell 70, Kokospalmkernfettsäure 77, Erdnußölfettsäure 62—65, Mischölfettsäure, hell 60—63, Sojaölfettsäure 50—56, Pflanzenölfettsäure, dest. 82, Rizinusöl I. Pressung, loko 94, Rizinusöl II. Pressung, loko 88, Rizinusöl DAB 6 103, Rizinusöl, mischbar mit Mineralöl 103, Palmkernöl, prompt, inkl. Faß 79, Talg, südamerik. A., schwimmend 85—88, Talg, südamerik. A, loko 88, Talg, austr., good colour, Abl. 88, Talg, säurefrei, techn. 94, Hammeltalg, techn., cif Hbg. 88—90, Schweinefett, techn. 80 bis 100, Rüböl, roh, loko 88, Abdeckereifett 63—65, Rohmedizinaltran, loko 80, Dorschlebertran, extra hell 68, Dorschlebertran, gelb 65, Dorschlebertran, braunblank 59, Brauntran 48, Robbentran, hell 67, Robbentran, hellbraunblank 62, Sesamölfettsäure 63.

Die Preise verstehen sich in RM für je 100 kg.

Tendenz ruhig. Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

Holzöl. (Hamburg 1, den 18. Oktober 1928.) Die Tendenz des Marktes ist weiterhin fest, und ich notiere heute für Abladungs-Ware £ 81 bis 82.10, Loko- und schwimmende Partien £ 78.10 bis 79.10 p. engl. ton. E. N. Becker.

Palmöl. (Hamburg 1, den 18. Oktober 1928.) Nachdem die Preise in den letzten Wochen rapid nach oben gegangen sind, hat sich im Lauf der letzten Woche eine Stagnation bemerkbar gemacht, und gestern und heute kommt Liverpool für Palmöl schwächer. Die Folge davon ist, daß das Geschäft fast gänzlich ruht, da alle Käufer natürlich der Ansicht sind, daß die Preise zurückgehen werden, und mit Einkäufen zurückhalten. Es muß allerdings erwähnt werden, daß die Verkäufer und Ablader nach wie vor nicht sehr viel Offerten in den Markt bringen, doch man nimmt allgemein an, daß bei weiterer schwächerer Tendenz des Marktes auch mehr Material herauskommen wird. Im allgemeinen rechnet man doch mit einer Abschwächung des Marktes, da die Preise zu schnell und zu stark gestiegen sind. Ich notiere heute nominell: Lagos-Palmöl, schwimmend £ 38, Lagos-Palmöl, Nov.-Dez.-Abl. £ 38.5, Dahomey-Palmöl, schwimmend £ 38, Lagos-Dahomey-Softs, Okt.-Nov.-Abl. £ 37.12/6, Kamerun-Palmöl, Okt.-Nov.-Abl. £ 37.10, Kamerun-Plantagen-Palmöl, schwimmend £ 37.15, Sumatra-Palmöl, max. 4% ffa., Okt.-Nov.-Abl.-Dez. £ 37.15, Liberia-Palmöl, gewöhnl., schwimmend, Bas. 2% £ 32.15, Liberia-Palmöl, rot, schwimmend, Bas. 2% £ 34, Congo-Palmöl, schwimmend, Bas. 2% £ 31.10. Christian Reimler.

Wachse. (Hamburg, den 18. Oktober 1928.) Paraffin weiterhin unverändert fest und für spätere Lieferungen höhere Notierungen: Amerikan. Tafelparaffin 50/2° $ 15—15,50, Amerikan. Schuppenparaffin 50/2° $ 14,25—14,75. Ceresin: Bei anhaltend guter Nachfrage und fester Marktlage wird wie folgt notiert: Ceresin, naturgelb RM 103—110, Ceresin, Ia. weiß RM 105—116, Ozokerit-Ceresin, naturgelb RM 118—166, Ozokerit-Ceresin, Ia weiß RM 128—186. Ozokerit: Die Grubenbesitzer haben ihre Preise weiter erhöht. Es wird z. Zt. notiert: Galiz. Rohozokerit je nach Gradation $ 32—47, raffinierte naturgelbe Ware RM 165—230, doppeltraffinierte weiße Ware RM 188—270. Bienenwachs: Bei etwas geringerem Begehr infolge kleiner Bestände und nicht zu erwartender größerer Ankünfte unverändert fest. Von Ostafrika fehlen jegliche Angebote: Greifbare und kurz ankommende Ware 167—191, Abladungsware 165—187 sh p. cwt. Karnaubawachs: Keine besondere Veränderung der bestehenden Marktlage. Lokoware 127—129, Abladungsware 121—122 sh per cwt. Japanwachs unverändert: Lokoware 83/6—85/6, Abladungsware 82/6—83/6 sh per cwt. Montanwachs wie bisher: RM 65—60 für 100 kg ab Werkstation bei Stückgut und RM 55 für 100 kg ab Werkstation bei Waggonladungen.

Alle Preise sind unverbindlich und verstehen sich, wenn nicht anders bemerkt, für je 100 kg brutto/netto, inkl. Verpackung, netto Kasse, unverzollt, Montanwachs und Ceresin verzollt. Der Zoll beträgt z. Zt. für Bienen- und Karnaubawachs RM 10, für Paraffin RM 13, für Japanwachs RM 15 für 100 kg. Schlickum-Werke Aktiengesellschaft.

Mineralöle und -Fette. (Dresden-A. 1, den 17. Oktober 1928.) Die Tendenz auf dem Mineralölmarkt hat sich weiterhin befestigt. Der maßgebende Preis für pennsylvanisches Rohöl stieg weiter auf Dollar 3,45 pro Barrel. Man rechnet allgemein mit einer weiteren Befestigung der Fertigfabrikate infolge der fortgesetzten Rohölsteigerungen. Die Benzin- und Gasölpreise haben sich in dem letzten Berichtsabschnitt nicht verändert. Es notieren im Großhandel in RM per 100 Kilo einschließlich Faß: Amerik. Masch.-Raff., Visk. ca. 2—20 b. 50 36,75 bis 53, russ. Mineralschmieröl-Raffinat, Visk. 2—16,5 b. 50 38 bis 52, Autoöl für Sommer und Winter, Visk. 4—60 b. 50 44,25 bis 85, Spezial-Autoöl, Marke Sachsenöl-Rekord, Visk. 4,5—22 b. 50 65 bis 76, Spezial-Autoöl mit Rizinusöl, Visk. 8—22 b. 50 74 bis 83, amerik. Zylinderöl, Flammpunkt 275—340 41 bis 77,75, amerik. Filtered-Zylinderöl 53 bis 63,25, Maschinenöl-Destillat, Visk. 2—8 b. 50 33 bis 35,50, Vaselinöl, weiß und weißlich 56,50 bis 49,75, Petroleum, ausschließlich Faß 29, Putzöl, ausschließlich Faß 21, Gasöl, unverzollt, ausschließlich Faß 11, Bohröl 42, Maschinenfett 38 bis 40, Autogetriebefett 59, Vaselin,

gelb 52, Wagenfett 24 bis 31, Karbolineum 23,50, Teerheizöl 17, Rüböl, roh, klar 90, Rüböl, raffiniert 93, Klauenöl 163, Rizinusöl, mit Mineralöl mischbar 110. Sachsenöl-Gesellschaft m. b. H.

Leim, Harz, Terpentinöl, Schellack. (Hamburg 11, den 19. Oktober 1928.) *Knochenleim in Tafeln RM 116, *Knochenleim in Perlen RM 113,75, *Lederleim RM 131, Hautleim RM 155, Terpentinöl, amerik. Balsam- RM 80, Terpentinöl, deutsch. Balsam- RM 68—74,50, Terpentinöl, mild riechend RM 53—58,50, Harz, amerik. FGHJ $ 9,20, M $ 9,50, WG $ 11, WW $ 11,30, Schellack TN orange sh 227/6, Schellack lemon sh 240.

Mit * = frachtfrei Empfangsstation.

Tendenz stetig. Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

*** **Vom Fastagenmarkt.** (19. Oktober 1928.) Das Geschäft am Holzmarkt gestaltete sich während des Berichtsmonats verschieden. Teils ging die Nachfrage zurück, teils trat jedoch auch wider Erwarten einige Belebung ein, insofern als sich die Beschäftigung am Baumarkt inzwischen günstiger gestaltete, als man erwartet hatte. Am Brettermarkt ist die Lage ziemlich unverändert, die Kistenfabriken haben hier und da etwas bessere Beschäftigung zu verzeichnen, im großen und ganzen läßt das Geschäft jedoch zu wünschen. Infolge des scharfen Wettbewerbes sind die Preise gedrückt, meist lassen sie keinen angemessenen Nutzen. Die Kistenfabrikation geht mehr und mehr in die eigene Regie der Großverbraucher über. Auch unter den Faßfabriken wird über Mangel an Beschäftigung geklagt. Das Ausfuhrgeschäft leidet unter dem Wettbewerb des Auslandes, die Verbraucher im Inland zögern vielfach mit der Erteilung von Aufträgen, weil die gesamte Geschäftslage sehr unsicher und Besserung in den kommenden Monaten nicht zu erwarten ist.

Am Fastagenmarkt wechselten Angebot und Nachfrage miteinander ab, die Preise haben sich im großen und ganzen wenig verändert. Die Ölsaatbetriebe sind in den letzten Wochen meist etwas besser beschäftigt, der Bedarf an Ölbarrels hat sich gehoben, der Handel hält auf Preise, welche je nach dem Verwendungsgebiet immerhin einige Unterschiede aufzuweisen haben. Auch neue und gebrauchte Eisenfässer waren regelmäßig gefragt, die Preise hierfür fest, wie ja am Eisenmarkt auf Grund der höheren Gütertarife der Reichsbahn mit Preiserhöhungen wohl bestimmt gerechnet werden muß. Nach Buttertonnenholz 1. und 2. Klasse bestand gute Nachfrage, Normal-Buttertonnenholz für 50 und 100 Pfd. wird für laufende Lieferung in großen Mengen angeboten. Für gebrauchte Packfässer in Größe von 100 mal 65/68 cm bietet sich gute Absatzgelegenheit, das Angebot hielt sich jedoch in engen Grenzen. Teerbarrels sind mit Rücksicht auf die Verhältnisse am Teermarkt wie stets um diese Jahreszeit nur schlecht unterzubringen. Neue Fässer aus bestem Eichenspaltholz kosten in Größe von 600 l etwa RM 73,50, von 300 l etwa RM 37,50, von 75 l etwa RM 16 bis 16,25 das Stück ab südwestdeutscher Station. Man wird diese Preise voraussichtlich auch wohl noch etwas ermäßigen. Frisch entleerte Weinfässer sind in verschiedenen Größen am Markt, der Bedarf darin dürfte in der nächsten Zeit wohl noch zunehmen, Eichen-Halbstück-Fässer von ca. 600 l Inhalt, frisch von Wein entleert, stellen sich auf etwa RM 18 bis 19 das Stück ab Station.

Geschäftliche und Personal-Nachrichten.

Tagesgeschichte.

Unter diese Rubrik passende Nachrichten aus dem Leserkreise sind stets uns willkommen und finden als solche nach Möglichkeit Berücksichtigung.

(Die mit † bezeichneten Notizen sind handelsgerichtliche Neueintragungen.)

† Bautzen. Chemisch-pharmazeutische Präparate Apotheker Paul Leidler. Inhaber Apotheker Paul Theodor Leidler. Herstellung und Vertrieb chemisch-pharmazeutischer und kosmetischer Präparate, Geschäftsraum: Goschwitzstr. 27.

† Bensberg. Bensberger Seifenfabrik Fey & Cremer, Bensberg, Odinhöhe. Gesellschafter: Heinrich Fey, Ingenieur zu Bensberg, und Bernhard Cremer, Kaufmann zu Düsseldorf, Reuterkaserne 30. Die Gesellschaft hat am 1. August 1928 begonnen.

† Berlin. Deutsche Pharmazeutische Gesellschaft „Norgine" m. b. H. Erzeugung von und Handel mit chemischen, pharmazeutischen, hygienischen, therapeutischen und kosmetischen Erzeugnissen und deren Hilfsmitteln, insbesondere den unter dem internationalen Warenzeichen „Norgine" bezeichneten Präparaten. Stammkapital: 100 000 RM. Geschäftsführer: Fabrikdirektor Oswald Stein aus Prag, Kaufmann Leo Grün aus Berlin, Kaufmann Dr. Hans Kuhfuß aus Berlin. — † Planiawerke Gesellschaft für Kohlefabrikate m. b. H., Ratibor, Zweigniederlassung Berlin. Herstellung von Erzeugnissen aller Art aus Kohlestoffen, Kunstkohle, natürlichem und künstlichem Graphit, Silit, Carburit sowie von feuerfesten Massen und allen im Zusammenhang mit diesen Erzeugnissen herzustellenden oder zu gewinnenden Stoffen oder von sonstigen chemischen Erzeugnissen und Handel mit den vorbezeichneten Erzeugnissen. Stammkapital 50 000 RM. Geschäftsführer: Dr. Hans Beer, Ratibor.

† Frankfurt a. O. Kurt Karge, Technische Bedarfsartikel, Mineralöle und Fette. Inhaber: Kaufmann Kurt Karge, Hindenburgstraße 98.

† Heilbronn. Henkel & Krause Chemische Fabrik G. m. b. H. Betrieb von Handels- und Fabrikationsgeschäften jeder Art, insbesondere Herstellung und Verkauf von Leim. Stammkapital: 30 000 RM. Geschäftsführer sind: Richard Henkel, Kaufmann und Erich Krause, Chemiker.

† Neuß. Niederrheinische Fettschmelze Josef Cohen; der Sitz ist von Kleve nach Neuß verlegt. Die Gesellschaft hat am 10. Juli 1928 begonnen. Der Übergang der in dem Betriebe des Geschäfts unter dem bisherigen Inhaber Josef Cohen, Kaufmann in Neuß, Hafenstraße 3, begründeten Forderungen und Verbindlichkeiten auf die Gesellschaft ist ausgeschlossen. Persönlich haftende Gesellschafter: 1. Josef Heinemann, Kaufmann in Düsseldorf, Herderstr. 92, 2. Fritz Heinemann, Kaufmann in Düsseldorf, Grimmstr. 5, 3. Hugo Heinemann in Düsseldorf, Kaiserswerther Straße 79, 4. Walter Heinemann, Kaufmann in Hamburg, Brahmsallee 15. Julius Wertheimer, Düsseldorf, Grafenberger Allee 133, ist Einzelprokura erteilt.

† Zaandam. W. J. Vlietstra, Oostzijde 359—361. Handel in Mineralölen, Wachs, Teer und Karbid.

-m. Aarhus, Dänemark. Die Hauptversammlung der Aarhus Oliefabrik A.-S. genehmigte nahezu einstimmig den Sanierungsplan (siehe Nr. 41). Die alten Aktionäre können für je 4000 Kr. alte Aktien 1000 Kr. neue zu Parikurs zeichnen, jedoch so, daß die alten Aktien dann zum herabgeschriebenen Betrag, 50 bzw. 25 und 12,50 Kr., gegen bar von Aarhus Privatbank eingelöst werden; sie können gegen Abgabe der alten Aktien auch Zeichnungsrecht-Scheine erhalten. An der Zeichnung neuen Aktienkapitals beteiligten sich ferner u. a. die Großbrauerei De Forenede Bryggerier A.-S. mit 500 000 Kr. und die Futtermittelfirma Korn- og Foderstofkompagniet, beide in Kopenhagen. Reichlich die Hälfte des neuen Kapitals liegt bei großen Unternehmungen, etwas weniger als die andere Hälfte bei Privatpersonen. Die täglichen Bankgeschäfte der Firma übernimmt Aarhus Privatbank (an Stelle der Kopenhagener); drei Vorstandsmitglieder sind später neu zu wählen. Der Vorstandsbericht betonte, A. O. habe in den letzten 5 Jahren seit der vorigen Sanierung Gewinn gebracht, die Verluste stammen aus Tochterfirmen. In Libauer Ölfabrik müssen die Aktien zum vollen Buchwert, 7,26 Mill. Kr. abgeschrieben werden, da die Rubelguthaben unerhältlich sind, die Forderungen der Gläubiger aber erfüllt werden müssen. In „Teutonia" (Harburg) sind 3,59 Mill. RM Aktien und 3 Mill. RM gewöhnliche Forderungen abzuschreiben. Hinzukommt bei der Stammfirma ein Verlustsaldo von 2,6 Mill. Kr. Der Betriebsgewinn fürs 1. Halbjahr 1928 ist 998 802 Kr., die Bilance schließt mit 60 Mill. Kr. ab. Nach Durchführung der neuen Sanierung beträgt die Bankschuld nur noch ca. 8 (vorher 18) Mill. Kr., die Bilanzsumme ca. 46 Mill. Kr. Die 300 000 RM, welche der A. O. als 10% Quote von „Teutonia" nach Beschluß des Gläubigerausschusses zustehen, sind vorläufig nicht ausgezahlt, da eine der A. O. übelgesinnte Person, ein Bruder des einen der entlassenen Direktoren von Teutonia, behauptet, Teutonia sei schon 1925, wo sie Dividende auszahlte (ca. 300 000 RM), insolvent gewesen; eine solche Dividendenzahlung darf nach deutschem Recht nicht stattfinden, wenn ein Teil des Aktienkapitals verloren ist; dies muß nun erst geprüft werden.

Altona a. E. Nordische Seifenfabrik A. W. Huber G. m. b. H. Sitz der Gesellschaft nach Hamburg verlegt. Prokura des Kaufmanns Max Werner erloschen. Der § 1 des Gesellschaftsvertrags (Sitz der Gesellschaft) ist gemäß notarieller Verhandlung vom 28. September 1928 geändert. Kaufmann Huber als Geschäftsführer ausgeschieden.

Berlin. Dem Leiter der Maggi-Gesellschaft, Singen (Bad.) und Berlin, Kommerzienrat Ernst Schmid, ist von der Universität Freiburg i. Br. die Würde eines Doktors der Staatswissenschaften ehrenhalber verliehen worden.

Berlin. Polborn-A.-G. Die Firma lautet jetzt: Benzit-Aktiengesellschaft.

Budapest. Da der gegenwärtige Betrieb der altrenommierten Toiletteseifenfabrik Klein & Sohn den Anforderungen der Nachfrage nicht mehr entspricht, wurde beschlossen, in Budapest, VII., Kövér Lajos-utca eine neue, modernst ausgestattete Fabrik zu errichten. (Vegyi Ipar.)

Duisburg. Über das Vermögen der Firma August Gilz, Speiseöle-, Fett- u. Fleischwaren, Menzelstraße 6, wurde am 11. Oktober 1928, vormittags 10 Uhr, das Konkursverfahren eröffnet. Justizrat Kühnemann in Duisburg ist Konkursverwalter. Konkursforderungen sind bis zum 30. November 1928 bei dem Gericht anzumelden. Erste Gläubigerversammlung am 6. November 1928, vormittags 10½ Uhr, allgemeiner Prüfungstermin am 11. Dezember 1928, vormittags 10 Uhr, vor dem Amtsgericht, Saal 85 (Erdgeschoß). Offener Arrest mit Anzeigepflicht an den Konkursverwalter bis zum 3. November 1928.

Düsseldorf. Die Henkel & Cie. A.-G. hat die kürzlich gegründete N. V. In- en Verkoop Kantoor Henkel te Rotterdam (Fl. 1 Mill. A.-K.) übernommen. Die neue Gesellschaft soll in der Hauptsache den Einkauf von Rohmaterialien für die Düsseldorfer Firma durchführen. (Frkf. Ztg.)

Frankenthal (Pfalz). Auf eine 25jährige Tätigkeit als Siedemeister der hiesigen Seifenfabrik S. Mohr

nte Herr Johann Rothammer am 1. Oktober zurückblicken. Jubilar zeichnet sich durch außerordentliche Pflichttreue seinem Beruf aus. Durch Überreichung von Geschenken sei der Firmeninhaber und des Personals wurde der langigen Berufstätigkeit gedacht und die Verdienste des Gerten geehrt.

Fürstenwalde, Spree. Öl- und Speisefettfabrik Fürwalde, A.-G. Prokura von Fritz Sauer, Charlottenburg, erhen.

Györ. An Stelle des bisherigen Hauptaktionärs der Györer ibrik Kohn & Co., des Wiener Bankvereins, tritt nunmehr Paenson G. m. b. H. Berlin, ein angesehener Konzern der päischen Ölinteressen, welcher die Gesamtinteressen des ner Bankvereines an der Györer Ölfabrik übernommen hat. ecks Kapitalerhöhung wurden seitens des Konzerns der rer Firma etwa 300 000 Pfund zur Verfügung gestellt. (Vegyi Ipar.)

Hameln a. W. In der o. Generalversammlung der Liebe G., Feinseifen- und Parfümeriefabrik, wurde der Abschluß das Geschäftsjahr 1927 genehmigt und beschlossen, den ngewinn von 2635 RM auf neue Rechnung vorzutragen.

Lübeck. Die endgültige Stillegung der Lübecker Ölle wird schon in den nächsten Wochen erfolgen. Entgegen bisherigen Plänen wird die Produktion nicht von den ischen Konzernwerken aufgenommen werden. Lediglich die duktion in Leinöl wird von der Stettiner Ölmühle im eigenen rk fortgeführt werden. (Margarine-Halbmonatsschr.)

Merkesheim. Zündholz- und Wichsefabrik Gebr. Ditzel G. Die G.-V. beschloß, aus RM 47 432 (i. V. 51 498) Reinvinn 12 (14) % Dividende auf RM 220 000 A.-K. zu veren. In den A.-R. wurden neu gewählt die Herren Geiß und zel (beide Merkesheim). (Frkf. Ztg.)

Neuwied. Die Johann Gottfried Siegert & Sohn A.-G. d nach RM 17 000 Abschreibungen einen kleinen Reingewinn tragen.

Wien. Unter überaus zahlreicher Beteiligung fand am Oktober die Ausgleichstagsatzung der Firma Calderara & kmann statt. Der Ausgleichsverwalter, Hofrat Dr. Kramer, chte die Mitteilung, daß die Verwandten ihre Forderungen zur völligen Erfüllung des Ausgleichs zurückstellen, daß die ken sich mit ihren gedeckten Forderungen begnügen und außerdem 5 Prozent der Ausgleichsquote von Seite des Dr. er Wertheimer, Prag, garantiert werden, sodaß nur für Prozent eine Deckung erforderlich ist, die reichlich vorhanden cheint. Er schlägt eine 35prozentige Ausgleichsquote vor, die folgenden Raten zu zahlen ist: 12 Prozent am 1. August 1929, Prozent am 1. September 1929, 11 Prozent am 30. Oktober 9. Zur Überwachung des Ausgleiches wird ein Komitee belt, dem Dr. Stölzle, Hoppmeyer, Dr. Hans Wertheimer, Dr. ininger und Dr. Zobernigg angehören. Der Ausgleich wird der vorgeplanten Form mit einer Mehrheit von ungefähr Prozent der angemeldeten Forderungen angenommen.

Ein seltenes Jubiläum.

Dieser Tage waren es 50 Jahre, daß der Chef und Eigener der Seifen-, Stearin-, Kerzen- und Fettwarenfabrik Josef nker in St. Pölten, Herr *Josef Benker senior,* die Leitung der ma von seinem Vater übernahm. Im Jahre 1818 als kleine, damaligen Produktionsverhältnissen angepaßte gewerbliche riebsstätte gegründet, ist das Unternehmen ohne Unterbreng in der Hand der Familie. Der Jubilar darf mit Stolz Befriedigung auf sein Lebenswerk, bei dem ihm zwei zulässige und erfahrene Mitarbeiter in seinen Söhnen seit ren zur Seite standen, zurückblicken.

Als er vor 50 Jahren mit der Verantwortung für das Untermen betraut wurde, hat man die Seife noch mit Aschenlauge eugt und die Kerzen mit der Hand getunkt. Seine kommerzielle be schuf die finanzielle Grundlage, den Betrieb parallel mit Erweiterung des Absatzes technisch auszugestalten und zu vollkommnen, die Betriebsanlage, die er als kleingewerbliche beitsstätte mit 3 Arbeitern übernahm, durch Aufnahme aner einschlägiger Erzeugungen derart zu erweitern, daß heute en der weithin bekannten Seife Stearin, Stearinkerzen, Krillsoda und diverse Fettwaren und durch die im Jahre 1925 olgte Eingliederung der Nuphar Co. auch Parfümeriewaren rikmäßig in einer Weise erzeugt werden, die bei einer ständen Belegschaft von ca. 160 Angestellten und Arbeitern die ma in die Lage versetzt, erfolgreich mit jedem auch größeren ternehmen der Branche in die Schranken zu treten.

Neben dieser seinem eigenen Betrieb gewidmeten Tätigkeit ohne Zusammenhang mit ihr hat sich der Jubilar in großem Be um seine Heimatstadt verdient gemacht, indem er, perlich einem öffentlichen Hervortreten abhold, durch bestimmte nflußnahme auf seine im öffentlichen Leben stehenden Freunde verstand, die lokalen Wirtschaftsinteressen durch maßgebende regung und Mitwirkung derart zu fördern, daß die derzeitige twicklung der Stadt St. Pölten ohne die vor dem Kriege geaffene Grundlage, woran Benker einen nahezu bestimmenn Anteil hatte, Elektrizitätswerk, Straßenbahn, Kasernenbau, gerhaus, Schlachthof, Eisfabrik, Wohnbauförderung u. dgl. m. ht möglich wäre.

Vor fünf Jahren wurde ihm der Titel eines Kommerzialrates verliehen; dieser Auszeichnung schließt sich heute die öffentliche Kundgebung dankbarer Anerkennung seiner Verdienste durch seine Mitbürger an. Ein wertvoller Mann, ein seltener Festtag!

Zölle und Steuern.

Ungarn. Wichtige neue Zolltarif-Beschlüsse. Laut einer unter Z. 4270/1928 M. E. erlassenen Regierungsverordnung wurden auf Grund der im G.-A. XXI: 1924 enthaltenen Ermächtigung hinsichtlich der Anwendung einzelner im Zolltarif festgestellter Sätze übergangsweise die folgenden Verfügungen getroffen: Zollfrei sind bis auf weiteres: Gemahlener, ungebrannter Gips, Wasserstoffsuperoxyd, bis 35 Prozent konzentriert. Mit 50 Prozent des bisherigen Zolles sind abzufertigen: Riechstoffe mit Ausnahme von Geraniol, Geranylacetat, Geraniumäthyläther, Ionon, Linalylacetat und künstlichem Bisam, ferner Nitrocelluloselacke mit über 20 Prozent Estergehalt. Erhöht wird der Zollsatz für: Leinöl mit Ausnahme des Leinöls zur Wachstuchfabrikation im Erlaubnisscheinverkehr und andere trocknende Öle in Behältern von 25 kg und darüber von 12 K auf 18 K. Mit Wirksamkeit vom 15. November beträgt der Zollsatz für Knochenfett und gemischtes Fett, tierischen Talg, zum Genusse nicht geeignet, feste Fette, bisher zollfrei, nunmehr 10 K (Knochenfett zur Stearinerzeugung im Erlaubnisscheinverkehr verbleibt zollfrei); für Palmkernöl, Palmöl, Kokosnußöl (Kokosfett) statt 5 K nunmehr 12 K. (Vegyi Ipar.)

Gesetze und Verordnungen.

Aufschiebung des Einfuhrverbots für Lance-Parfüme in Peru. Auf Vorstellung der Deutschen Gesandtschaft in Lima ist das Inkrafttreten des Einfuhrverbots für Lance-Parfüme (vgl. S.-Z. Nr. 42, Hdlsbl. S. 185) bis April nächsten Jahres aufgeschoben worden, sodaß die Abnahme der bisher gemachten Bestellungen gesichert ist. (I. u. H.)

Regelung des Seifenhandels in Marokko. Ein neues Dahir bringt die folgenden Änderungen in der Regelung des Seifenhandels.

Die zum Verkauf bestimmten Seifen müssen auf dieser selbst den Verkaufspreis in arabischen Ziffern von mindestens 1 cm Höhe und ½ cm Breite tragen sowie den Prozentgehalt der verseiften Anteile.

Nur die Seifen, die mindestens 72% verseifte Bestandteile enthalten, sind von dieser Aufschrift befreit, die dann ersetzt sein kann durch die Worte: „Extra-Seife, Extra reine Seife" oder durch analog lautende.

Die für den Hausgebrauch bestimmten Seifen dürfen nur in Stücken von mehreren kg verkauft werden, oder in Stücken mit dem Stempel 1 kg, 750 g, 638 g, 250 g, 220 g, 175 g und 125 g, welche Gewichtsangabe auf dem Stück angebracht sein muß. Für Seifen für den Hausbedarf von besserer Qualität, die in Schachteln oder Kartons verkauft werden, gilt dies nicht, ebenso nicht für die blau marmorierten Seifen gleicher Qualität. (L' Ind. Sapon.)

Rechtsprechung.

Pfefferminzöl-Ausfuhr nach den Vereinigten Staaten. Strenge Qualitäts-Kontrolle der amerikanischen Behörden.

Urteil des Reichsgerichts vom 15. Juni 1928.

sk. (Nachdruck verboten.) Eine sächsische Firma hatte der Firma Sch. in Hamburg Pfefferminzöl zur Ausfuhr nach den Vereinigten Staaten verkauft. Als Ausgangsstoff sollte japanisches aus „mentha arvensis", und nicht amerikanisches aus „mentha piperitas" gewonnenes Rohöl genommen werden. Hinsichtlich der Beschaffenheit der Ware enthielt die Schlußnote die Angabe „Pfefferminzöl Deutsch, dopp. rekt., der U. S. P. IX entsprechend" und die Bedingung, Verkäufer verpflichtet sich zur Zurücknahme der Ware, falls diese nicht der U. S. P. IX entspricht. „Entsprechende Analyse erfolgt in den U.S.A.". In dem Bestätigungsschreiben der Verkäuferin heißt es in dieser Beziehung: „Pfefferminzöl, dopp. rektif. in den chemischen und physikalischen Eigenschaften der U. S. P. IX entsprechend". Das Öl konnte jedoch nicht eingeführt werden, da es nach dem Ergebnis der Analyse des Laboratoriums des „Departement of Agriculture" vom Verbrauch in den Vereinigten Staaten ausgeschlossen wurde. Es wurde zurückgesandt und von der Käuferin versteigert. Das Oberlandesgericht Hamburg erkannte dahin, daß Verkäuferin verpflichtet sei, die Ware zurückzunehmen und den bereits gezahlten Kaufpreis zurückzuerstatten. Das Reichsgericht wies die Revision der Verkäuferin zurück. Aus den Entscheidungsgründen der Revisionsinstanz: Das angefochtene Urteil geht von der Annahme aus, daß für den fraglichen Abschluß hinsichtlich der Beschaffenheit der Ware nicht die Angaben des Schlußscheins „Beschaffenheit der U. S. P. IX entsprechend", sondern die Bedingungen des Bestätigungsschreibens „in den chemischen und physikalischen Eigenschaften der U. S. P. IX entsprechend" maßgebend seien. Es kommt aber trotzdem mit

Rücksicht auf den zum Vertragsinhalt erhobenen Umstand, daß die Ware als **vollwertiges** Handelsgut auf den amerikanischen Markt gebracht werden sollte, zu dem Ergebnis, die Käuferin hätte die Zusicherung der Verkäuferin dahin verstehen dürfen und müssen, daß die Ware die in Amerika bevorstehende Prüfung auf ihre Echtheit bestehen werde, und daß es der Technik der Verkäuferin gelungen sei, durch geeignete Bearbeitung der Fabrikate aus japanischen Grundstoffen in allen für den Handel wesentlichen Eigenschaften, also auch in Geruch und Geschmack, den Erfordernissen der U. S. P. anzupassen. In diesem Sinne müsse deshalb die Verkäuferin jene Zusicherung gegen sich gelten lassen. Das Berufungsgericht stellt sodann auf Grund der Bescheinigung des „Bureau of „Chemistry" im „Depart"ment of Agriculture" über das Ergebnis der Untersuchung fest, daß das gelieferte Öl den Anforderungen der U. S. P. IX nicht entsprochen habe, und hält deshalb auf Grund des vertragsmäßigen Vorbehalts die Verkäuferin für verpflichtet, die Ware zurückzunehmen und den Kaufpreis zu erstatten. Dem ist zuzustimmen. (II 537/27.)

Gewerbliches Rechtsschutzwesen.

Gebrauchsmuster-Verlängerung.

Von Patentanwalt Dr. *Oskar Arend*, Berlin W 15.

* Bei den Vorarbeiten für eine Umgestaltung der deutschen gewerblichen Schutzrechte hat auch die Frage der Verlängerung der deutschen Gebrauchsmuster über die jetzige Längst-Lebensdauer von sechs Jahren hinaus bereits eine Rolle gespielt. Leider ist hauptsächlich von der Großindustrie und deren Verbänden seinerzeit die Befürwortung der vorgeschlagenen Gebrauchsmusterverlängerung von sechs auf neun Jahre abgelehnt worden.

Damit darf diese besonders für die große Masse der kleineren Industriefirmen und Gewerbetreibenden und für die zahlreichen Erfinder kleiner technischer Neuerungen und Gebrauchsartikel außerordentlich wichtige Angelegenheit nicht als ein für allemal erledigt gelten, da die jetzt nur höchstens sechsjährige Gültigkeitsdauer von Gebrauchsmustern tatsächlich in vielen Fällen völlig unzureichend ist. Auch bei den nur durch Gebrauchsmuster geschützten Neuerungen vergehen oft mehrere Jahre, ehe der betreffende geschützte Artikel praktisch durchgebildet und marktfähig geworden ist, sodaß in der verbleibenden Schutzzeit kaum eine ausreichende Entschädigung für die aufgewendeten Mühen und Geldbeträge für den Schutzinhaber herausgewirtschaftet werden kann. Dies ist auch mit einer der Gründe, weshalb deutsche Gebrauchsmuster von zahlreichen Personen und Firmen so niedrig bewertet werden, daß selbst an sich gute, d. h. rechtsgültige Gebrauchsmuster für brauchbare Artikel keine Käufer oder Lizenznehmer zu einigermaßen günstigen Bedingungen finden.

Triftige Gründe gegen eine angemessene Verlängerung der jetzigen Lebensdauer von Gebrauchsmustern sind tatsächlich nicht vorhanden. Als ein triftiger Grund dagegen kann nicht anerkannt werden, daß unter Umständen durch den verlängerten Rechtsbestand von Gebrauchsmustern gewisse Industriezweige in ihrer freien Entwicklung gehemmt werden könnten. Dieser Grund ist ebensowenig stichhaltig wie der aus gleichen Motiven geäußerte Widerstand gewisser Industriekreise gegen eine grundlegende und durchgreifende Herabsetzung bezw. Abschaffung jährlich steigender Patenttaxen. Schon jetzt verfallen zahlreiche Gebrauchsmuster nach der ersten dreijährigen Schutzfrist durch Nichtverlängerung auf die zweite dreijährige Schutzdauer, weil sich die betreffenden Artikel als nicht marktfähig oder aber die Gebrauchsmuster als ungültig wegen Nichtneuheit zur Zeit der Anmeldung herausgestellt hatten. Unbedenklich könnte daher eine Verlängerungsmöglichkeit für die deutschen Gebrauchsmuster auf neun, zwölf und fünfzehn Jahre in einem neuen Gebrauchsmustergesetz vorgesehen werden, da für nicht marktfähige und nicht neue Gegenstände kaum die erforderlichen Verlängerungsgebühren von den Inhabern bezahlt werden würden.

Dies kann auch ohne weiteres geschlossen werden aus ähnlichen Verhältnissen bei deutschen Geschmacksmustern, die meist einen weit geringeren geistigen Aufwand als Gebrauchsmuster zur Voraussetzung haben und für die ebenfalls nach dem alten Gesetz von 1876 eine Höchstdauer von fünfzehn Jahren, ohne daß sich irgendwelche Unzuträglichkeiten dadurch herausgestellt hätten, vorgesehen ist.

Die Verlängerung der Lebensdauer der deutschen Gebrauchsmuster würde auch eine erhebliche Entlastung der Prüfungsstellen des Reichspatentamtes ergeben, weil die Anmelder sich in sehr zahlreichen Fällen alsdann von vornherein mit der Anmeldung von Gebrauchsmustern für durch Modell oder Zeichnung darstellbare Neuerungen begnügen würden, da mit dieser Verlängerung der Lebensdauer der Wert und die Verwertbarkeit rechtsgültiger Gebrauchsmuster wesentlich steigen würde.

Verschiedenes.

Anerkennung treuer Mitarbeit. Sechshundertsechsundfünfzig goldene Uhren wurden an Angestellte der Seifenfabrik William Gossage & Sons, Ltd., Widnes, verteilt, die auf eine mehr als 15jährige Dienstzeit bei der Firma zurückblicken konnten. Die gesamten Dienstjahre dieser ausgezeichneten 656 Personen beliefen sich auf 15 078 Jahre, die durchschnittliche Dienstzeit des einzelnen also auf 23 Jahre. (Oil and Col. Tr. J.)

= **Betrügerischer Hausierer mit „Sunlicht-Fleckenreiniger"**. (200 Mark Belohnung.) In letzter Zeit ist in verschiedenen Städten des Reiches ein Hausierer aufgetreten, der ein Fleckenreinigungsmittel unter dem Namen „Sunlicht-Fleckenreiniger" vertreibt. Das Wort „Sunlicht" ist der Firma Sunlicht-Gesellschaft A.-G. Mannheim-Rheinau als Warenzeichen geschützt und wird nur für die allgemein bekannte Sunlicht-Seife verwendet. Das durch den Hausierer angepriesene Mittel ist völlig wertlos und entspricht in keiner Weise dem geforderten Preis von 50 Pfennig. Es ist bisher nicht gelungen, den Hausierer festzustellen, da er sehr vorsichtig ist und den Ort seiner Absatztätigkeit nach einigen Tagen wechselt. Die genannte Firma hat für Angaben aus dem Publikum, die zu seiner Ermittlung führen können, obige Belohnung ausgesetzt. v. H.

= **Das Haarwasser vor Gericht.** In einem Görlitzer Friseurgeschäft hatte sich eine Dame den Kopf waschen lassen, und noch in dem Geschäft hatten sich Erkrankungserscheinungen eingestellt. Die Erscheinungen wurden auf das bei der Kopfwäsche benützte Haarwasser zurückgeführt. Der Friseurmeister M. L. und der Hersteller des Haarwassers T. aus Dresden waren vor dem erweiterten Schöffengericht angeklagt. Der Friseurmeister behauptete, das Haarwasser bei einer großen Anzahl von Kundinnen benützt zu haben, ohne daß ein Schaden entstanden sei. Der Hersteller des Haarwassers gab an, in den vielen Jahren, in denen er das Haarwasser herstelle, sei noch niemals eine Beschädigung der Kundinnen vorgekommen. Chemische Kenntnisse besitze er nicht, das Haarwasser habe er aber nach den Anweisungen eines Sachverständigen angefertigt. Die betreffende Zeugin gab an, sofort nach der Kopfwäsche seien Krankheitserscheinungen aufgetreten. Die Haarwäsche war am 9. Februar vorgenommen worden. Am 27. Februar waren Herzkrämpfe aufgetreten. Der behandelnde Arzt sagte in seinem Gutachten aus, die Erscheinungen hätten denen geähnelt, die bisweilen nach einer nicht vertragenen Narkose auftreten. In einem früheren Gutachten, in dem er diese Erscheinung auf das Haarwasser zurückgeführt hatte, sei er auf Grund der Darstellung der Angehörigen der Patientin von der Annahme ausgegangen, daß die Haarwäsche zeitlich kurz dem Anfall vorangegangen sei. Das weite zeitliche Auseinanderliegen ändere dieses Gutachten. Das Haarwasser könne, wenn es aus den in den Gutachten des chemischen Sachverständigen angegebenen Stoffen zusammengesetzt sei, fraglos zu den Krankheitserscheinungen führen, die sich bei der Patientin unmittelbar nach der Haarwäsche eingestellt hatten, wenn eine Inhalationswirkung vorliege. Staatsanwaltschaftsrat Bünger, Görlitz, beantragte die Freisprechung der Angeklagten. Das Urteil entsprach diesem Antrag. v. H.

Ungünstiges Ergebnis der bulgarischen Rosenölernte. Die Ergebnisse der diesjährigen bulgarischen Rosenölernte liegen jetzt vor. Der Ertrag wurde durch mehrere Faktoren ungünstig beeinflußt. Kurz nach der Ernte im vergangenen Jahre trat bei den meisten Rosenanpflanzungen Rost auf, der erheblichen Schaden anrichtete. Sodann behinderte die lang andauernde Kälte zu Beginn dieses Jahres eine rechtzeitige Entwicklung der Pflanzen. Endlich war die bald darauf ohne Übergang einsetzende große Hitze und Trockenheit im Frühjahr und Frühsommer des Jahres dem Wachstum der Rosen gleichfalls stark abträglich. Nach dem vorliegenden statistischen Material ergab sich in diesem Jahr durchschnittlich pro Hektar nur ein Ertrag von etwa 1000 kg Rosen, was eine Gesamternte von rund 4 000 000 kg ausmachte. Die von diesen Rosen gewonnene Menge Rosenöl wird auf nur 900 kg geschätzt. (I. u. H.)

Deutsche Patent-Anmeldungen.

12i, 38. I. 32 573. I.-G. Farbenindustrie Akt.-Ges., Frankfurt a. M. Herstellung von Wasserglaslösungen. 31. 10. 27. — **12o**, 25. D. 50 548. Anton Deppe Söhne, Hamburg-Billbrook, u. d. Herren Dr. Otto Zeitschel u. Dr. Harry Schmidt, Hamburg-Billbrook. Verfahren zur Darstellung von reinem l-Menthol. 22. 5. 26.

30h, 9. T. 30 104. Dr. Erich Tiede, Berlin SW 61, Belle-Alliance-Str. 37. Verfahren zur Herstellung haltbarer leuchtender Salben, Pasten u. dgl. 19. 3. 25.

Redakteure: Verantwortlich für das Hauptblatt, das Beiblatt „Der Parfümeur" und das Handelsblatt: E. Marx; für das Beiblatt „Der Chemisch-Technische Fabrikant" W. Münder; für den Inseratenteil: K. R. Schilling. Druck von Hier. Mühlberger. Sämtliche in Augsburg.

Handels u. Markt-Berichte

= **Glyzerin.** (Berlin N 65, den 27. Oktober 1928.)

Paris kam diese Woche:	gegen vorige Woche:
nglyzerin 80% £ 25 (ca. RM 51)	£ 25 (ca. RM 51)
onifikat 88% £ 30 (ca. RM 61)	£ 30 (ca. RM 61).

Die Kurse blieben mithin unverändert, und es ist zu be-rken, daß prompte und schnell greifbare Ware im allge-inen noch ca. £ 1 (ca. RM 2) unter diesen Kursen guten Ab-ıg fand und daß zu obigen Preisen Ware auf spätere Lie-ung gesucht war, ohne daß sehr viele Angebote vorlagen, laß die Gesamtstimmung im allgemeinen als etwas freund-ıer zu bezeichnen ist.

Auf Dynamitglyzerin scheint diese leichte Stabilisierung Marktes keinen Einfluß gehabt zu haben, denn es kann ch wie vor nur auf $ 18,50 (ca. RM 77,70) exkl. fob. einge-ätzt werden. Hieran mag der Umstand schuld sein, daß einer-ts die Nachfrage fast null ist, und daß die Verkäufer anderer-ts zu diesen Preisen kein großes Verkaufsinteresse haben.

Auf die Gestaltung der Pharmakopöepreise dürfte die gegen-rtige Lage eher eine Rückwirkung insofern haben, als bis zt die Eindeckungen für den Winterbedarf noch nicht beson-'s stark waren, mithin eine regere Nachfrage zu erwarten ist, d andererseits, soweit wie ich es übersehen kann, heute wohl um noch ein Destillateur geneigt sein dürfte, einen 10-tons-schluß zu jetzigem Preise von RM 85 frachtfrei für auf Monate verteilte Lieferung abzuschließen.

Eine Erhöhung der Preise für Pharmakopöeware erscheint thin als voraussichtlich. Horst Großmann.

*** **Zur Lage des Ölsaat-, Öl- und Ölkuchenmarktes.** 5. Oktober 1928.) Der Verkehr mit Ölsaaten und Öl hat sich deutschen Markt bisher noch wenig gehoben, der Waren-ılauf im allgemeinen wird zu sehr durch den teuren Geld-and behindert. Die Wertpapier-Börse redet fortgesetzt von leichterung am Geldmarkt, aber seit Monatsfrist haben sich Zinssätze für Tagesgeld, Monatsgeld und der Privatdiskont cht verbilligt. Man redet aber so, um den viel zu hohen ichsbankdiskont als berechtigt hinzustellen. Die Preise für lanzenöle werden seitens der Hersteller vielfach noch unter-ten, weil es an Aufträgen fehlt. Man notiert heute für rohes inöl zur Lieferung bis Ende Dezember RM 60,50 bis 60,75, n Teil auch etwas weniger die 100 kg ohne Faß ab Fabrik. n billigeren Preisen für Leinsaat Plata neuer Ernte gegen-er solchen alter Ernte haben die Fabrikanten in den Preisen r Leinöl nun auch insofern Rechnung getragen, als Leinöl r Januar-April mit einem Nachlaß von etwa 50 Rpf. im Ver-eich mit dem Preise für sofort lieferbare Ware angeboten rd. Rüböl und Sojaöl haben sich im Laufe der Woche ein enig befestigt, weil die Preise von Rübsaaten und Soja-hnen alter und neuer Ernte etwas höher gehalten wurden. üböl kostet RM 89 bis 90, Sojaöl RM 72 bis 73 die 100 kg nschließlich Faß ab Fabrik, Kokosöle je nach der Beschaffen-it stellen sich auf RM 84 bis 85 die 100 kg mit Faß ab brik. Die argentinischen Leinsaatverschiffungen um-ßten in dieser Woche 9000 t nach Nordamerika und 24 000 t ch Europa, in der Woche vorher 9000 t und 27 500 t, der chtbare Vorrat von Leinsaat am La Plata stieg seit langer eit einmal wieder und zwar auf 75 000 t gegen 100 000 t im orjahr. Von Indien wurden in dieser Woche und der Vor-oche 950 t und 5125 t Leinsaat, 200 t und 750 t Rübsaat d 100 t Baumwollsaat nach Europa verschifft. Insgesamt hwammen nach europäischen Häfen am Schluß der Berichts-oche 223 700 t, der Vorwoche 240 800 t und der entsprechen-n Vorjahrswoche 219 600 t Leinsaat, Rübsaat und Baum-ollsaat.

Schlußnotierungen. London: Leinsaat Calcutta 18.15, Bold Bombay £ 18.12/6, Plata, alter Ernte £ 16.1/3 s 15.17/6, neuer Ernte £ 15.11/3 bis 15.10, Rübsaat Toria 19.2/6, Kottonsaat Bombay £ 8.17/6, schwarze ägyptische 9.15; Hull: Leinöl £ 29.12/6, Rüböl £ 40.15, raffiniert 42.15, Sojaöl £ 32.10, geruchfrei £ 36 die t; Amsterdam: einöl, vorrätig Fl. 36½, Rüböl, vorrätig Fl. 49½ die 100 kg ne Faß ab holländischen Fabriken. Die höheren Forderungen r Ölsaatkuchen haben sich für diese Woche gut be-uptet. Der Großhandel notierte für Sojaschrot, extrahiert M 22,75—23, Rapskuchen, lose RM 18,75 bis 19, Palmkern-ıchen, lose RM 20,75—21 je 100 kg ab Lager.

Öle und Fette. (Hamburg, den 25. Oktober 1928.) Lein-l. Dem Leinöl-Markte fehlte in der abgelaufenen Woche jeg-che Anregung, sodaß die Preise sich nicht verändert haben. s dürften kaum größere Abschlüsse, weder für alte noch für eue Ernte getätigt worden sein. Die Grundtendenz des Marktes, eziell für Öl aus alter Saat, bleibt anhaltend fest. Das argen-nische Ackerbau-Ministerium veröffentlicht unter dem 25. Okto-er die Schätzung der Anbaufläche in Leinsaat mit 7 294 000 acres; am 21. September lautete die Schätzung 7 385 000 acres und am 17. August 7 136 000 acres. Die Schlußschätzung im Jahre 1927 lautete 7 052 000 acres und im Jahre 1926 6 669 000 acres. Die Ernteaussichten Argentiniens dürfen nach wie vor als günstig beurteilt werden. Kottonöl. Die Preise liegen unverändert. Die Geschäftstätigkeit war ruhig. Rüböl konnte sich behaupten, doch waren die Umsätze in der letzten Woche nicht groß. Erdnußöl. Angesichts der augenblicklich günstigen Notierungen hält das Kaufinteresse unverändert an, sodaß die Mühlen einen großen Teil der Produktion bis Ende April n. J. verkauft haben. Sojaöl. Sojabohnen waren infolge lebhafter Nachfrage nach den noch verfügbaren Restmengen alter Ernte sehr fest. Dem-entsprechend erfolgte eine empfindliche Erhöhung der Sojaöl-preise. Palmöl. Die Preise bleiben fest, da das Angebot immer noch sehr klein und ankommende resp. kurzfällige Ware fast ausnahmslos in festen Händen ist. Palmkern- und Kokosöl. Die Nachfrage, vor allem nach letzterem Rohstoff, hält an. Die Preise waren gegenüber der Vorwoche unverändert. Rindertalg. Die gestrige Londoner Auktion hat nicht stattgefunden. Techn. Talge liegen immer noch fest und gute „A"-Talge prompte Lieferung werden nur sehr gering angeboten, allerdings ist auch das Kaufinteresse nicht allzu stark. Fettsäuren: Extra helle Erdnußöl- ist knapp, da die meisten Mühlen bis Ende d. J. aus-verkauft sind. In Kokospalmkernöl- war das Geschäft bei un-veränderten Preisen befriedigend. Rizinusöl. Der Markt ver-kehrte in unverändert fester Haltung. Das Geschäft bewegte sich in mittleren Bahnen. Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

— (Hamburg, den 26. Oktober 1928.) Leinöl, prompt 67, Leinöl Okt.-Dezbr. 66,50, Leinölfirnis 69, Kokosöl, roh, in Barrels 84,50, Kokosöl, ceylonartig, in Fässern 83,50, Palmöl Lagos, loko 78, Erdnußöl, roh, Okt.-Dez. 86, Kottonöl, techn., raff., engl., cif 80, Sojabohnenöl, roh, inkl. 70, Leinölfettsäure, hell 70, Kokospalmkernfettsäure 77, Erdnußölfettsäure 62—65, Mischölfettsäure, hell 60—63, Sojaölfettsäure 50—56, Pflanzenöl-fettsäure, dest. 82, Rizinusöl I. Pressung, loko 94, Rizinusöl II. Pressung, loko 88, Rizinusöl DAB 6 103, Rizinusöl, mischbar mit Mineralöl 103, Palmkernöl, prompt, inkl. Faß 79, Talg, süd-amerik. A., schwimmend 85—88, Talg, südamerik. A, loko 88, Talg, austr., good colour, Abl. 88, Talg, säurefrei, techn. 94, Hammeltalg, techn., cif Hbg. 88—90, Schweinefett, techn. 80 bis 100, Rüböl, roh, loko 88, Abdeckereifett 63—65, Rohmedizi-naltran, loko 80, Dorschlebertran, extra hell 68, Dorschleber-tran, gelb 65, Dorschlebertran, braunblank 59, Brauntran 48, Robbentran, hell 67, Robbentran, hellbraunblank 62, Sesamöl-fettsäure 63.

Die Preise verstehen sich in RM für je 100 kg.

Der Markt war ruhig. Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

Holzöl. (Hamburg 1, den 25. Oktober 1928.) Die letzt-genannten Preise konnten sich behaupten. Ich notiere für Ab-ladungsware £ 81 bis 82.10, Loko- und schwimmende Partien £ 78.10 bis 79.10 p. engl. ton. E. N. Becker.

*** **Fettstoffe.** (26. Oktober 1928.) Die Jahreszeit mit stei-gendem Bedarf und besserer Nachfrage machte sich während der Berichtsperiode am einheimischen Markt gut bemerkbar. Die Nachfrage nach Fettstoffen für technische und Speise-zwecke hat sich langsam belebt, bleibt hinter solcher aus frü-heren Jahren aus allgemeinen Gründen jedoch zurück. Über diese Erscheinung wird auf allen Gebieten des Öl- und Fett-handels geklagt. Trotz mäßig großer Umsätze berichtete Eng-land im allgemeinen feste Stimmung mit zum Teil etwas höheren Preisen. Die Londoner Talgauktion in der ersten Hälfte der Berichtsperiode erbrachte bei geringem Angebot auch nur kleinere Umsätze, die in der zweiten Hälfte fiel aus Mangel an Angebot überhaupt aus. Liverpool notierte für vorrätigen englischen Lebertran 32 sh 6 d je 1 cwt. in Barrels ab Lager. Die Stimmung für südamerikanischen Rindertalg fiel gegen Schluß der Berichtsperiode etwas ab. Die Preise für Frigorificos erster Sorten Oktober-November stellten sich auf 43 sh bis 43 sh 3 d, für zweite Sorten auf 38 sh bis 38 sh 6 d, für guten australischen Mischtalg auf Verschiffung auf 41 sh 6 d bis 42 sh cif. London, für englischen Schmelztalg auf 38 sh bis 43 sh ab Schmelze das cwt. Nordamerika berichtete stark fal-lende Preise für Schmalz, das reichliche Angebot der Packer drückte auf die Preise. Chicago bedang am Schluß der Berichtsperiode für Schmalz Oktober 11,40, Dezember 11,55, Januar 11,95 Doll. je 100 lbs. Die Stimmung für Talg hat sich in Nordamerika jedoch weiter befestigt. New York bedang Ende der Woche für vorrätigen Talg extra 9½ bis 9⅞ Cents je 1 lb. fob. New York.

Sulfurolivenöl. (Florenz, den 27. Oktober 1928.) Seit un-serem letzten Bericht (Nr. 40, Hdsbl. S. 174) haben die Preise für Sulfuröl aus letzter Ernte etwas nachgegeben, da die In-haber mit ihren Vorräten nun gern räumen, um Geld und Raum

für die neue Ernte zu schaffen. Alles zusammen handelt es sich aber nur noch um geringe Mengen.

In Italien verspricht die neue Ernte einen guten Durchschnittsertrag, über die Dauer der Ernte, d. i. bis März, wird so viel wie möglich säurearmes Sulfuröl für die Ölraffinerien aus den frischen Trestern erzeugt werden, das dadurch der Seifenindustrie entzogen wird, größere Vorräte an Sulfuröl für diese dürften sich erst später ansammeln. Die heutigen Preise sind a für Sulfurolivenöl aus letzter Ernte, Lieferung November Lit. 425 für gutes grünes, Lit. 445 für schönes grünes toskaner; b für Sulfurolivenöl, neue Ernte, Januar-Mai Lit. 390 für gutes grünes, Lit. 405 für schönes grünes toskaner, alles die 100 kg netto in Barrels, frachtfrei Chiasso-Brenner-Triest-Tarvis bei 10-t-Ladung, oder, je nach Lage der Fabriken, Lit. 5—15 teurer kostfracht Hamburg-Rotterdam-Antwerpen, Toleranz 3% für Wasser und Schmutz, die Zahlung in Italien bei der Abnahme.

Wachse und Harze. (Hamburg 1, den 25. Oktober 1928.) Über die allgemeine Geschäftslage habe ich nichts Neues zu melden, dieselbe blieb auch in der vorhergegangenen Woche ruhig. Paraffin: Eine Veränderung der bekanntlich festen Tendenz ist trotz der geringen Nachfrage nicht zu merken, dieselbe liegt nach wie vor nach oben. Ich notiere für Ia. weiß. amerik. Tafelparaffin 50/52° \$ 14,25 bis 14,50, weiße amerik. Paraffinschuppen 50/52° \$ 13,25 bis 13,50. Abladung 1928 Tafelparaffin \$ 14,25, Paraffinschuppen \$ 13,25, Abladung 1929 Tafelparaffin \$ 15, Paraffinschuppen \$ 14, weißes poln. Tafelparaffin 50/52° notiert heute \$ 14,25 bis 14,50 cif. Hamburg, jedoch ist dieser Preis nur nominell. Ceresin notiert wie zuletzt, und zwar Ceresin naturgelb 54/56° \$ 22, 56/58° \$ 22,50, Ozokerit-Ceresin 58/60° \$ 27, Ceresin weiß 54/56° \$ 22,50, höhere Gradationen entsprechend. Bienenwachs. Etwas lebhaftere Nachfrage lag vom Ausland speziell für Ostafrika-Bienenwachs vor und es sind größere Partien gehandelt worden; bei den ohnehin knappen Vorräten dürfte dies zu einer weiteren Befestigung Anlaß geben. Es notiert ausländisches Bienenwachs Loko- und kurzfälliger Ware je nach Provenienz sh 163 bis 186 p. cwt., Abladungs-Partien sh 161 bis 183. Japanwachs: Der in der letzten Berichtswoche aufgetretene Mangel an Abladungs-Ware hat zu einer wesentlichen Steigerung der Preise geführt. Es notiert heute Loko-Ware sh 84 p. cwt., Abladungs-Partien sh 83/6. Karnaubawachs: Die Marktlage ist unverändert fest, lt. den brasilianischen Berichten ist auch mit einem Rückgang nicht zu rechnen. Die Notierungen sind für Loko-Ware fettgrau sh 122 p. cwt., courantgrau sh 128, Abladungs-Partien je nach Termin fettgrau sh 118 bis 120, courantgrau sh 122 bis 124. Montanwachs notiert unverändert RM 60. Harz: Bei unveränderter Nachfrage ist der Markt etwas fester und ich notiere für amerik. Harz auf Abladung \$ 8,65 bis 8,80, Wurzelharz Standardtype „FF" \$ 7 bis 7,20.

Sämtliche Preise verstehen sich, sofern nichts anderes vermerkt ist, für je 100 kg brutto für netto inkl., resp. netto inkl. Verpackung, falls nichts anderes vermerkt, ab Lager bezw. cif Hamburg, netto Kasse, freibleibend.

Der Zoll für Paraffin beträgt RM 13, für Bienen- und Karnaubawachs RM 10, für Japanwachs RM 15 für je 100 kg.

(Amerik. Paraffin liefere ich auch ab meinen Lägern Köln, Düsseldorf, Mannheim, Feuerbach, Mainz, Dresden und Berlin.)

E. N. Becker.

Leim, Terpentinöl, Harz, Schellack. (Hamburg, den 26. Oktober 1928.) *Knochenleim in Tafeln RM 116, *Knochenleim in Perlen RM 113,75, *Lederleim RM 131, Hautleim RM 155, Terpentinöl, amerik. Balsam- RM 83, Terpentinöl, deutsch. Balsam- RM 68—74,50, Terpentinöl, mild riechend RM 53—58,50, Harz, amerik. FGHJ \$ 9,20, M \$ 9,40, WG \$ 11, WW \$ 11,45, Schellack TN orange sh 230, Schellack lemon sh 240.

Mit * = frachtfrei Empfangsstation.

Tendenz unverändert ruhig aber fest.

Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

Geschäftliche und Personal-Nachrichten.

Tagesgeschichte.

Unter diese Rubrik passende Nachrichten aus dem Leserkreise sind stets uns willkommen und finden als solche nach Möglichkeit Berücksichtigung.

(Die mit † bezeichneten Notizen sind handelsgerichtliche Neueintragungen.)

† Berlin. Parokit-Gesellschaft zur Herstellung von Massenartikeln aus Kunstmassen m. b. H. Herstellung und Vertrieb von Massenartikeln aus Kunstmassen sowie ähnlicher Artikel und Gegenstände aus ähnlichen Verfahren und ähnlichen Stoffen. Stammkapital: 20 000 RM. Geschäftsführer: Zahnarzt Dr. Jacob Karp, Fabrikbesitzer Kurt Panzer. — † Ostdeutsche Margarine-Gesellschaft m. b. H. Herstellung und Vertrieb von Margarine und sämtlichen anderen Erzeugnissen der Fett- und Ölindustrie. Geschäftsführer: Direktor Erich Kurt Fabian. — † Deutsche Knochen-Industrie Gesellschaft m. b. H. Regelung des Einkaufs von Rohknochen, Erwerb von solchen, anteilsmäßige Verteilung des gesamten Knochenaufkommens sowie Bewirtschaftung von Halbmaterial (entfetteten Knochen und Knochenschrot). Stammkapital: 100 000 RM. Geschäftsführer: Fabrikant Paul Jörgens in Bielefeld.

† Freiburg. Dr. W. H. Trippen & Co., Schleif- und Poliermittelfabrikation. Gesellschafter Dr. Wilhelm Heinrich Trippen, Kaufmann in Freiburg, und Franz Sutter, Werkmeister in Freiburg.

-m. Aalesund, Norwegen. Brödrene Edw. & Iver Larsen, Seifenfabrik, Robbenfang, Robbenölkocherei, ging an eine A.-G. mit 50 000 Kr. Aktienkapital über.

-m. Aarhus. Die kürzlich in Gebrauch genommene, ganz von dänischen Firmen ausgeführte Siloanlage der Aarhus Oliefabrik im Südhafen, die größte in Europa, besteht aus 36 zusammengebauten Eisenbetonzylindern, ist 33 m hoch, mit 75 m × 20 m Grundfläche und faßt mit 16 anderen Silos 20 000 m³ Inhalt, 6 Schächte dazwischen dienen zu Treppen und Aufzügen. Das Fundament bilden 1200 Fichtenstämme. Davor liegt ein 11 m breiter Kaiplatz, unter ihm ein mannshoher Tunnel, in dem Förderbänder die vom Schiff ausgeladenen Rohstoffe in 6 Aufzüge schaffen, die jeder 80 t in der Stunde heben zur Decke des Gebäudes, von wo Förderbänder sie in die einzelnen Silos verteilen. Das Dach ist mit grüner Icopal-Pappe gedeckt. Zwischen Silo Fabrik verkehren große Kastenautomobile mit Kippvorrichtung und Anhängewagen; sie können in 40 Sekunden geladen und entleert werden.

-m. Boulogne-sur-Mer, Nordfrankreich. Hier soll eine Heringsölfabrik errichtet werden und Rohstoff von dem örtlichen Fischfang erhalten. Die Anregung gaben Reeder und Fischhändler der Stadt, welche die Erzeugung bei deutschen Fabriken studiert haben.

Charlottenburg. Dr. Pieper & Flatau „Flora Parfümerie". Gesellschaft aufgelöst. Der bisherige Geschäftsführer Dr. Ernst Pieper ist alleiniger Inhaber.

Dresden. Vereinigung der Seifensieder und Parfümeure, E. V. Ortsgruppe Dresden. Unsere nächste Zusammenkunft findet am Sonnabend, den 3. November im Vereinslokal „Bienenkorb", Schloßstraße, abends 7 Uhr statt. *Max Richter*, Ortsgruppenvorsteher.

Gießen. Am 1. XI. blickt die Seifen- und Parfümeriefabrik P. Jos. Möbs auf ein 50jähriges Bestehen zurück. Der Seniorchef der Firma, Herr P. Jos. Möbs, vollendete im September ds. J. sein 75. Lebensjahr.

-m. Göteborg, Schweden. Zur weiteren Stärkung gegenüber dem ausländischen Wettbewerb übernahm dasselbe Konsortium, welches kürzlich Barnängens tekniska Fabriks A.-B. (Stockholm) erwarb, nun auch die großen Fabriken hier A.-B. Eneroth & Co. (Seife und Soda) und Fabriken Tomten, Alex. Lagerman jun. A.-B. (Scheuer-, Wasch-, Backpulver, Schuhcreme, Fliegenfänger, Putzmittel etc.), welche mit 825 000 bzw. 800 000 Kr. Aktienkapital arbeiten. Leiter der vereinigten Betriebe werden Dir. Backman (Stockholm) und der bisherige Direktor von Tomten, Ingenieur E. L. Magnus (Göteborg).

Hagen. Über das Vermögen der Firma Timmerbeil & Hiepel G. m. b. H. zu Hagen, Talstraße 16, Handlung in Seifen und Haushaltswaren, wurde am 20. Oktober 1928, 9 Uhr, das Konkursverfahren eröffnet. Verwalter: Kaufmann Ewald Rothe zu Hagen, Rembergstr. 78. Konkursforderungen sind bis zum 24. November 1928 bei dem Gericht anzumelden. Die erste Gläubigerversammlung ist auf den 17. November 1928, 10¼ Uhr, der allgemeine Prüfungstermin auf den 15. November 1928, 10 Uhr, vor dem Amtsgericht, Zimmer 251, anberaumt. Offener Arrest ist erlassen mit Anzeigefrist bis zum 10. November 1928.

-m. Karlsham, Schweden. N. J. Andersson, Vertreter der Ölraffinerie Ceres (Malmö) starb, 62 Jahre alt.

Karlsruhe. Karlsruher Parfümerie- und Toiletteseifenfabrik F. Wolff & Sohn G. m. b. H. Prokura Emil Guirr erloschen.

Kassel. Fritz Brandt, Viktoria-Parfümerie. Die Firma lautet jetzt: Fritz Brandt Nachf. Viktoria-Parfümerie. Kaufmann Johannes gen. Hans Hördemann ist alleiniger Inhaber. Gesellschaft aufgelöst. Prokura der Ehefrau Fritz Brandt erloschen.

-m. Kopenhagen. Der Seifenkonzern A.-S. Dansk Säbeindustri verkaufte Kronprinsensgade Nr. 8 für 400 000 Kr. an eine Grundstück-A.-G. — -m. Hother Hellenberg, Parfümeriegroßhandlung, Hyskenstræde 12, ging an eine A.-G. mit 10 000 Kr. Aktienkapital über.

Leipzig. Zwecks Abwendung des Konkurses über das Vermögen der handelsgerichtlich eingetragenen Firma „Chemische Fabrik Neumidolwerke Hermann Neumeister" in Liquidation in Leipzig-Lindenau, Demmeringstraße 61 (Liquidatorin: Frau Alexandrine Adelgunde Neumeister in Leipzig-Leutzsch, Carolastr. 6), wurde am 18. Oktober 1928, mittags 1 Uhr, das gerichtliche Vergleichsverfahren eröffnet. Vertrauensperson: Kaufmann Otto Steinmüller in Leipzig, Harkortstr. 1. Vergleichstermin am 19. November 1928, vormittags 9 Uhr. Die Unterlagen liegen auf der Geschäftsstelle des Amtsgerichts zur Einsicht der Beteiligten auf.

-m. Malmö, Schweden. Parfymeri Astol A.-B., Parfümeriefabrik bildete sich mit 25 500 Kr. Aktienkapital. Vorstand ist

ir. L. Nilsson Akerberg. — -m. Herr C. A. Palsson, Inhaber
ner Großhandlung in Parfümerien und Friseurartikeln, starb
5 Jahre alt.

-m. Oslo. A.-S. Norsk Biokemisk Industri, Fabrik für
edizinische Tranpräparate und Vitaminkonzentrate für die Mar-
arineindustrie, schrieb das Aktienkapital von 180 000 auf 48 600
r. herab.

-m. Stockholm. Parfymeri Inez (Inez Petterson) wurde
Konkurs erklärt.

Stuttgart. Margarine- und Speisefett-Werk Schwaben
ktiengesellschaft, Sitz Vaihingen a. F.: Durch Generalver-
ammlungsbeschluß vom 9. Mai 1928 ist die Gesellschaft auf-
elöst. Liquidator Otto Böhringer, Fabrikant in Freudenstadt.
iquidation beendigt, Firma erloschen.

Schuhcreme-Fusion. Die mit RM 5 Mill. Kapital arbei-
ende Werner & Mertz A.-G., Mainz (Erdal) hat laut
Voss. Ztg." die Firma Urban & Lemm, Berlin (Urbin)
bernommen. Die Berliner Firma wurde durch Erbauseinander-
etzung käuflich. Wie wir ergänzend erfahren, reicht die im
ugust d. J. von 4 auf 5 Mill. erfolgte Kapitalerhöhung zur
bernahme aus. Anderweitige Meldungen, die einen Kauf-
reis von 4 bis 5 Mill. nennen, seien unrichtig. Die Vorräte der
rbinfabrik werden zuerst aufgebraucht, sodann wird die ge-
amte Fabrikation in Mainz zusammengefaßt. Die in Berlin
reiwerdenden Gebäude brauche man dann nicht mehr; sie
önnten s. Zt. veräußert werden. Von anderer Seite genannte
roduktionszahlen von 200 Mill. Dosen in Mainz werden nicht
estätigt, dagegen die Produktionszahl der Urbinwerke mit
0 statt 50 Mill. richtiggestellt. (Frkf. Ztg.)

Vom Weltmarkt.

-m. **Dänemarks Einfuhr im 1. Halbjahr 1928** betrug in dz:
tzkali fest 1578 (Januar-Juni 1927: 1873) und flüssig 13 310
12 085), festes Ätznatron 18 274 (13 368), Pottasche 3488 (2674),
alz. Soda 57 852 (52 038), Neutral lard 2665 (2147), Premier
us 9745 (11 486), Oleomargarin 4550 (5180), Preßtalg 131 (255),
nderer Talg 4014 (2707), Stearin 1360 (1111), Tran 64 419 (11 004),
nit Wiederausfuhr von 5457 (4888); Kokosöl 60 164 (31 697),
ojabohnenöl 4033 (10 826), Baumwollsamenöl 10 209 (16 703),
esamöl 2987 (1728), Erdnußöl 2678 (2703), Rapsöl 184 (309),
einöl 3609 (5080), Paraffin 2908 (2958); Seife 1661 (662), Wasch-
ulver 11 200 (12 307), Margarine 4614 (10 085); Holzteer 5730
5292), ordin. Fichtenharz 11 924 (10 962); Leinsaat 115 916 (72 107),
aps und Rübsen 1544 (1765), Sesamsamen 53 518 (22 344),
icht besonders genannte Ölsamen 76 801 (63 610), Sojabohnen
148 147 (593 660), Kopra 234 598 (206 139), Palmkerne 40 979
51 778), Erdnüsse 169 695 (78 050) dz.

-m. **Dänemarks Ausfuhr im 1. Halbjahr 1928** betrug u. a.,
n dänischen Erzeugnissen in dz: Talg 4323 (Januar-Juni 1927:
5293); Knochenfett, Lanolin 34 975 (25 896); Kokosöl 75 046
38 624), Fettsäuren 26 797 (19 799), Sojabohnenöl 97 761 (62 569),
einöl 1171 (182), Kasein 1864 (1037), Margarine 1185 (883).

**Außenhandel der Vereinigten Staaten in Seifen und Toilette-
räparaten im 1. Halbjahr 1928.** Sowohl die Ausfuhr wie die
Einfuhr von Seifen und Toilettepräparaten wiesen sinkende
Ziffern auf. Letztere und Parfümerien blieben allerdings
mit 4,243 Mill. $ nur um 1% hinter dem Ausfuhrwerte für das
erste Halbjahr 1927 zurück (4,29 Mill. $).

Bei der Einfuhr von Parfümerien trat die zu er-
wartende Reaktion auf die außerordentlich hohen Einfuhrziffern
in den Monaten Januar bis Juni 1927 ein: es wurden im ersten
Halbjahr 1928 nur noch Parfümerien im Werte von 1,5 Mill. $
(im Vorjahre 2,24 Mill. $) eingeführt. (Die Chemische Industrie.)

Industrie des Auslandes.

Die Lage des Glyzerinmarktes in Großbritannien. In den
letzten Monaten haben sich nach „Chemical Trade Journal" auf
dem Glyzerinmarkt nur wenig Veränderungen vollzogen. Die
Preise liegen, besonders für Rohglyzerin, weiterhin gedrückt.
Laugenglyzerin, 80%, notiert immer noch in der Nähe von
35 £ per t.

Die Ausfuhr hat sich ungefähr auf dem ermäßigten Niveau
des Vorjahres; die Zunahme ist nur gering. So betrug z. B.
die Ausfuhr von Rohglyzerin im Jahre 1927 23 093 cwt. im Ver-
gleich zu 51 336 cwt. im Jahre 1926. In den ersten sieben Mo-
naten des Jahres 1928 zeigt die Ausfuhr (19 094 cwt.) im Ver-
gleich zu dem entsprechenden Zeitraum des Vorjahres eine
Zunahme von nur wenig über 2000 cwt. Die Ausfuhr von raffi-
niertem Glyzerin wird im Jahre 1928 beim Anhalten in der bis-
herigen Höhe etwa 120 000 cwt. erreichen, gegenüber 105 130 cwt.
im Jahre 1927 und 196 688 cwt. im Jahre 1926.

Die Einfuhr von Glyzerin nach Großbritannien ist dagegen
im Steigen begriffen; für raffiniertes Glyzerin ist in der ersten
Hälfte des Jahres 1928 eine Steigerung auf das Doppelte im
Vergleich zum ersten Halbjahr 1927 festzustellen, für Rohglyzerin
dagegen eine Abnahme auf die Hälfte.

Als einer der wichtigsten Faktoren, die zu der unbefriedigen-
den Preislage für Glyzerin geführt haben, sind die beiden letzten
milden Winter in Nordamerika anzusehen; als Folge davon hat
die Nachfrage nach Glyzerin als Frostschutzmittel für Automobil-
kühler sehr abgenommen. Außerdem hat die Einführung des
Äthylenglykols das Glyzerin teilweise aus der Sprengstoffindustrie
verdrängt, während sich die Nachfrage nach Glyzerin von seiten
der pharmazeutischen und anderer Industrien nicht merklich ge-
bessert hat.

Diesen Faktoren gegenüber ist eine beträchtliche Erhöhung
der Weltproduktionskapazität für Glyzerin festzustellen. Ein an-
derer Faktor, der im allgemeinen nicht richtig gewürdigt wird,
ist die zunehmende Belieferung des Weltmarktes mit russischem
Glyzerin. (Die Chemische Industrie.)

Riechstoff-Fabriken in Palästina. Wie wir dem „Palestine
& Near East Economic Magazine" (d. „Die Chemische Indu-
strie") entnehmen, beträgt die Zahl der chemischen Unter-
nehmen Palästinas (einschl. der Färbereien, Kerzenfabriken und
Alkoholdestillationen) 31. Das in diesen Unternehmen investierte
Kapital beläuft sich auf 82 800 p. £; die Zahl der beschäftigten
Personen beträgt 243. Parfümeriestoffe werden aus verschiedenen
im Lande wachsenden Pflanzen, wie Thymian, Jasmin usw., ge-
wonnen. In Tel Aviv bestehen drei derartige Unternehmen, die
über ein Gesamtkapital von 3100 p. £ verfügen; ein Unter-
nehmen in Hartuv, das im Jahre 1900 gegründet worden ist,
verfügt über ein Kapital von 5000 p. £ und produziert Thymianöl,
und ein Unternehmen in der Kolonie Benjamina, das von der
Palestine Jewisch Colonisation Association errichtet worden ist,
stellt Veilchen-, Jasmin-, Rosen-, Geraniumöl usw. her. Diese
Anlage wird erst im nächsten Jahr in vollem Betrieb sein.

Eine moderne Seifenfabrik in Singapore. Nach einem Be-
richt des amerikanischen Vizekonsuls John H. Bruins in Singapore
hat die Produktion in der neuen Seifenfabrik in beschränktem
Umfang begonnen. Die Kapazität der Anlage beträgt 12 000 Pfd.
Wasch- und 500 Pfd. Toiletteseife pro Tag, das entspricht bei
300 Arbeitstagen einer Jahresproduktion von 3 600 000 Pfd.
Wasch- und 150 000 Pfd. Toiletteseife. Trotzdem diese Er-
zeugungsmöglichkeit größer ist als diejenige jeder anderen Fabrik
in den Malaien-Staaten, ist sie dennoch relativ klein vom ameri-
kanischen Standpunkt aus und im Hinblick auf die eingeführten
Mengen.

Bisher geschah die Seifenherstellung in Malaia nach primi-
tiven Methoden ohne Benutzung moderner Seifenfabrikations-
maschinen und belief sich bis zur Gründung der eingangs er-
wähnten Fabrik auf etwa 500 Kisten täglich. Das macht bei
einem Inhalt der Kiste von 50 Pfd. eine Jahresproduktion von
7 500 000 Pfd. aus, und diese Fabrikation wird sich zweifellos
fortsetzen. Alle diese Ware soll eine minderwertige Wasch-
seife sein. Die Gesamteinfuhr von Waschseife nach den Malaien-
staaten belief sich 1927 nach den amtlichen Ziffern auf 16 464 000
Pfd. Es ist möglich, daß diese Zahl um 3 600 000, die Produktion
der neuen Fabrik, verringert wird. (Soap, New York.)

Chemikalienverbrauch der Seifenindustrie Canadas. Die fol-
gende Tabelle über den Chemikalienverbrauch der canadischen
Seifenindustrie in den Jahren 1926 und 1925 ist dem „Oil, Paint
and Drug Reporter" (d. „Die Chemische Industrie") entnommen:

		1925		1926	
		Menge	Wert frei Werk	Menge	Wert frei Werk
		1000 lbs.*)	1000 $	1000 lbs.*)	1000 $
Ätherische Öle		—	182	—	84
Fettsäuren, Stearinsäure usw.		2 572	174	2 238	112
Rohglyzerin, gekauftes		2 659	313	1 501	249
Raff. Glyzerin, gekauftes		136	28	173	42
Leinöl	Gall.	47 338	17	28 364	28
Riechstoffe		—	61	—	176
Ätzkali		217	12	140	11
Kolophonium		7 717	347	7 266	446
Kalzinierte Soda		6 517	122	6 847	121
Ätznatron		7 667	269	5 456	201
Natronlauge		2 582	120	7 213	191
Natronwasserglas		12 440	107	16 252	133

Gewinnung von ätherischen Ölen in Peru. Wie wir dem
„Oil, Paint and Drug Reporter" (d. „Die Chemische Industrie")
entnehmen, hat ein Unternehmen in Lima die staatliche Kon-
zession zur Aufstellung von vier Destillationsapparaten zur Ge-
winnung von ätherischen Ölen erhalten.

Handel- und Verkehr.

Winke zur Vermeidung von Fehlern bei der Warenausfuhr.

= Im Güterverkehr nach Übersee hat das Wort „Kleine Ur-
sachen, große Wirkungen" eine ganz besondere Berechtigung,
denn es sind erfahrungsgemäß immer wieder die gleichen, häufig
anscheinend nur recht kleinen Fehler, die sich zu großen
Nachteilen für den Versender auswirken. Es dürfte daher
wohl angebracht sein, auf die hauptsächlich bei der Expedition
in Betracht kommenden Vorgänge hinzuweisen, denen bei der
Abfertigung der nach Übersee bestimmten Sendungen häufig
genug viel zu wenig Aufmerksamkeit geschenkt wird.

*) Soweit nicht anders angegeben.

1. Adressierung von Waggons.

Wenn ein bestimmter Dampfer nicht vorgesehen ist, dann muß die Abfertigung nach Hamburg-Freihafen erfolgen. Die Angabe „Hamburg" genügt nicht, weil die Waggons gewöhnlich auf einen in der Zollstadt gelegenen Bahnhof gestellt werden, wo sie dann von einem Spediteur umdisponiert werden müssen. Hierdurch wird die Laufzeit der Waggons gegenüber der Adressierung „Hamburg-Freihafen" um einen bis zwei Tage verlängert. Steht ein bestimmter Ladeschuppen fest, so macht die direkte Adressierung nach diesem Schuppen einen weiteren Tag Zeitersparnis, was häufig für den Dampferanschluß entscheidend ist, ja einen Gewinn von Wochen bedeuten kann, denn die nach Hamburg-Freihafen dirigierten Waggons werden zunächst in Reserve gestellt und dann von dem betreffenden Güterbahnhof neu nach dem Kai aufgegeben. Außer der Schuppenbezeichnung ist die in Frage kommende Freihafenstation im Frachtbrief anzugeben, und zwar für die Schuppen 1—32 nach Station Hamburg-Kai rechts und für höhere Nummern die linkselbisch gelegene Station Hamburg-Süd.

2. Statistik des Warenverkehrs.

Während es im allgemeinen zweckmäßiger ist, dem Hafenspediteur den statistischen Schein mit dem Versandauftrag einzusenden, statt ihn dem Frachtbrief beizufügen (damit der Spediteur beim Eintreffen der Sendung sogleich weiß, ob er einen Interimsschein ausstellen muß oder nicht), ist es bei direkter Adressierung der Waggons nach einem Kaischuppen unbedingt notwendig, daß der statistische Schein an den Frachtbrief angeheftet wird, sonst wird nämlich der Waggon vom Zoll an der Freihafengrenze nicht durchgelassen, und es tritt dadurch eine Verzögerung um wenigstens einen Tag ein.

3. Angabe der Begleitpapiere im Frachtbrief.

Die bei Aufgabe der Sendung mitgegebenen Papiere sind im Frachtbriefe zu vermerken, damit die Eisenbahn die Verantwortung dafür übernimmt. Das ist vor allem wichtig bei dem statistischen Schein, ferner für Steuerbegleitscheine usw.

4. Vorschrift des Beförderungsweges und der anzuwendenden Tarife.

Bei Waggonsendungen, die aus dem Auslande nach Hamburg rollen, empfiehlt es sich, den Beförderungsweg im Frachtbrief genau vorzuschreiben, wenigstens aber die Grenzübergangsstationen. Dadurch hat man die Gewähr, daß einmal die günstigste Frachtberechnung und ferner die schnellste Laufzeit erzielt wird. Unbedingt erforlich ist es und zwar sowohl für Waggon- wie für Stückgutsendungen, außer dem Ausfuhrvermerk die Vorzugstarife im Frachtbrief anzugeben, die bei den Sendungen Anwendung finden sollen, unter gleichzeitigem Vermerk des Bestimmungslandes, da die Tarife verschieden für die Ausfuhr nach den europäischen und den transatlantischen Ländern sind. Der Frachtbriefvermerk hätte also z. B. zu lauten: „Frachtberechnung nach Durchfuhrausnahmetarif S. D. 4 zur Ausfuhr über See nach Dänemark".

5. Verpackung.

Daß die Kisten und Verschläge stabil genug sein müssen, um vor allem das Ein- und Ausladen mittels Greifer und Ketten zu überstehen, ist selbstverständlich. Dagegen wird es aber bei Verkauf gegen Akkreditiv bisweilen nicht beachtet, daß auch die Verwendung von reparierten Kisten einen Vermerk im Konnossement zur Folge hat, wodurch bei den scharfen Akkreditivbestimmungen der Banken Schwierigkeiten bei der Einlösung entstehen können.

Für die Innenverpackung ist von einzelnen Ländern aus sanitären Gründen die Verwendung von Stroh, Heu und anderen Futtermitteln teils verboten, teils wird die Zulassung dieses Verpackungsmaterials von dem Nachweis abhängig gemacht, daß das Material aus einem seuchenfreien Gebiet kommt, oder auch, daß es desinfiziert ist. Einen derartigen Nachweis auf Grund einer veterinäramtlichen Bescheinigung verlangt z. B. Kanada, widrigenfalls die Desinfizierung auf Kosten der Ware durch die kanadischen Behörden im Bestimmungshafen veranlaßt wird. Es ist daher geboten, im Falle der Unkenntnis der Vorschriften des Bestimmungslandes derartiges Verpakkungsmaterial zu vermeiden.

6. Markierung.

Die Markierung der Kolli muß dauerhaft und genügend erkennbar sein, damit eine falsche Stauung im Dampfer vermieden wird und eine Verwechslung bei der Auslieferung ausgeschlossen ist. Bei Gütern, deren Bestimmungshafen von Hamburg aus nicht direkt erreicht wird, muß außer diesem Hafen noch der Umschlagshafen in der Signatur angegeben werden, z. B. „Chios via Piräus". Feuer- und explosionsgefährliche Güter sind in Übereinstimmung mit den behördlichen Vorschriften des Verschiffungshafens zu markieren.

Es hat sich erwiesen, daß im Überseeverkehr die in fremder Sprache an den Kisten angebrachten Vorschriften über die Behandlung der Kolli nicht ausreichen, da sich in vielen Ländern, besonders unter den Hafenarbeitern, zahlreiche Analphabeten befinden. Es ist daher vorgeschlagen worden, internationale Merkzeichen zu schaffen, die den bei der Verladung tätigen Arbeitern auf den ersten Blick erkennbar machen, wie das betreffende Gut zu behandeln ist.

Aus der Reihe der Entwürfe des Ausschusses für technische Fertigung seien für derartige symbolische Merkzeichen folgende Beispiele herausgegriffen:

„Vorsicht, zerbrechlicher Inhalt" = Glaskelch;
„Auf Rollen transportieren!" = Kisten mit unterlegten Rollen;
„Gift" = Totenkopf;
„Feuergefährlich" = Brennende Flamme mit Rauchentwicklung;
„Flüssiger Inhalt" = Schräg gestellte Schale mit überfließendem Wasser.

Für die nachstehenden oft verwendeten Vorschriften liegen noch keine Merkzeichen-Entwürfe vor:

Nicht haken!	Trocken aufbewahren!
Nicht kanten!	Vor Wärme schützen!
Nicht stürzen!	Vor Kälte schützen!
Nicht umlegen!	Vorsichtig öffnen!
Lichtempfindlich!	

Es wäre sehr zu begrüßen, wenn aus den Kreisen der Interessenten auf Grund ihrer Erfahrungen hierzu praktische Vorschläge gemacht würden, die dann einem weiteren Kreise zugänglich zu machen sicher sehr nutzbringend wäre. A. Lossen.

Rechtsprechung.

Der verloren gegangene Eilbrief.

Kann der Geschäftsführer einer G. m. b. H. für den Verlust verantwortlich gemacht werden?

Eine neue Reichsgerichts-Entscheidung.

sk. (Nachdruck verboten.) Am 1. Februar 1924 gründeten die Kaufleute Dörr, Dwenger und Schömig die Fränkische Zigarettenfabrik G. m. b. H. in Würzburg; zu Geschäftsführern wurden die beiden letzteren ernannt. Schömig stellte der Firma außerdem Räume zum jährlichen Mietzinse von 7000 RM zur Verfügung, die er mit einem Kostenaufwande von 10 688 RM herrichten ließ. Nach seinem Ausscheiden forderte er von der G. m. b. H. mit der Klage Vergütung der Baukosten, Zahlung der rückständigen Miete und Erstattung eines Vorschusses, wogegen die Beklagte mit Gegenforderungen von 8877 und 5875 Mk. aufrechnete, die aus einer Verletzung der Pflichten eines Geschäftsführers auf Seiten des Klägers herrühren sollten. Während der Kläger in sämtlichen Instanzen, Landgericht Würzburg, Oberlandesgericht Bamberg sowie Reichsgericht, zum größten Teile obsiegte, wurden die Schadenersatzansprüche der Firma zurückgewiesen. Aus den reichsgerichtlichen Entscheidungsgründen ist folgendes von Interesse: Der Beklagten ist zunächst ein Schaden dadurch erwachsen, daß eine Sendung Tabakwaren im Werte von 8877 RM trotz eines Warnungsbriefes des Spediteurs N. an eine Berliner Firma ausgehändigt worden ist, die in Konkurs geraten war. Daß der Spediteur auf seine Nachricht keine Antwort erhielt, ist weder ein Verschulden des Klägers, noch des Gesellschafters und zweiten Geschäftsführers Dwenger. Letzterer hatte am 12. 5. 24 einen Eilbrief an N. abgesandt mit der Bitte, die Waren nicht auszuliefern. Dieses Schreiben würde die am 15. Mai 1924 stattgefundene Warenübergabe noch rechtzeitig verhindert haben, wenn es nicht verloren gegangen wäre. Damit brauchte Dwenger aber nicht zu rechnen. Ein pflichtwidriges Verhalten des Dwenger oder des Klägers liegt also nicht vor. Wenn die Revision demgegenüber rügt, daß den Kläger insofern ein Verschulden treffe, als er nicht sofort nach Eingang des Briefes Schritte unternommen habe, die Aushändigung der Waren zu verhindern, und als er und Dwenger sich damit begnügt hätten, einen Eilbrief nach Berlin zu senden, so kann sie damit keinen Erfolg haben. Der Brief des Spediteurs war am 11. Mai 1924 an den Kläger gelangt, er durfte also, da bis zur Aushändigung der Waren noch genügend Zeit blieb, bis zur Rückkehr Dwenger's, die am 12. Mai 1924 erfolgte, warten, denn dieser hatte den Verkauf unter sich. Tatsächlich ist denn auch an diesem Tage der Eilbrief an N. abgesandt worden. Dies war mit Rücksicht auf den Termin der Übergabe der Waren in Berlin vom 15. Mai 1924 rechtzeitig genug, da damit zu rechnen war, daß der Brief bei regelmäßiger Postbestellung die Ware sicherstellen werde. Daß diese versagen würde, brauchten weder der Kläger noch Dwenger in Rechnung zu stellen. Sie durften sich deshalb auch mit dieser Maßnahme ohne Verschulden begnügen und von weiteren Schritten absehen. Mangelt es sonach an einem eine Schadensersatzpflicht des Klägers begründenden Verschulden, so ist die Abweisung dieses Anspruchs auch damit begründet, daß ein pflichtwidriges Verhalten des Klägers und Dwengers für den Schaden nicht ursächlich geworden ist. Zu der zweiten Gegenforderung stellt das Berufungsgericht fest, daß Kläger eine Auskunft über die zu liefernde Firma eingeholt und, weil sie ungünstig gewesen, von der Lieferung abgeraten habe. Dwenger, der nach dem Vertrage selbständig Geschäfte habe abschließen können, während Kläger mit dem Ein- und Verkaufe nichts zu tun gehabt habe, habe

[d]er darauf bestanden, da man auf Auskünfte nichts mehr geben [k]önne. Wenn es daraufhin eine Haftung des Klägers verneint, [so] ist hierin ein Rechtsirrtum nicht zu erblicken. Und wenn die [R]evision meint, nach § 43 des Gesetzes betr. die Gesellschaften [m]it beschränkter Haftung müsse Kläger als Geschäftsführer auch [fü]r ein Verschulden des Dwenger einstehen, so trifft dies schon [de]shalb nicht zu, weil nach dem Vertrage Dwenger allein mit [de]m Ein- und Verkauf betraut war und Kläger infolge dieser [A]rbeitsteilung insoweit für dessen Maßnahmen nicht einzustehen [ha]tte. (RGZ. Bd. 91, S. 77). (III 531/27 v. 3. 7. 28.)

Das Reiseverbot des Arbeitgebers.

[K]ein Grund für Schadensersatzansprüche des Handlungsreisenden.

[W]ichtige grundsätzliche Entscheidung des Reichsarbeitsgerichts v. 23. 7. 28.

= sk. (Nachdruck verboten.) Eine Berliner Firma der Stanz- [un]d Emaillewarenbranche hatte wegen mißlicher Geschäftslage [ih]re vier Handlungsreisenden veranlaßt, die Reisetätigkeit vor- [lä]ufig einzustellen, und die Kündigung auf den nächst zulässigen [T]ermin ausgesprochen. Diese klagten daraufhin, gestützt auf [§] 615 BGB., mit Erfolg auf Bezahlung der in Folge Verzugs [de]r beklagten Firma nicht geleisteten Dienste (Fixum, Gehalt, [P]rovision, Mundspesen), wurden aber vom Landesarbeits- [g]ericht Berlin mit der weiteren Forderung auf Schaden- [er]satz abgewiesen, ebenso vom Reichsarbeitsgericht. [D]essen belangreiche Entscheidungsgründe besagen in [ih]rem Kern das folgende: Ein neben dem Erfüllungsanspruch des [§] 615 BGB. bestehender oder an dessen Stelle tretender Scha- [d]ensersatzanspruch der Kläger könnte nur dann anerkannt wer- [de]n, wenn den Klägern ein Recht auf Fortsetzung ihrer Reise- [tä]tigkeit zugestanden hätte. Das ist indessen nicht der Fall. [D]er Standpunkt der Kläger, ihre im Vertrag übernommene Ver- [p]flichtung, an einer bestimmten Anzahl von Tagen im Monat [fü]r die Beklagte zu reisen, erzeuge rechtsnotwendig auf der an- [de]ren Seite eine Verpflichtung des Geschäftsherrn, sie während [de]r gleichen Zeit ihre Reisetätigkeit ausüben zu lassen, findet [in] den Bestimmungen des Handelsgesetzbuchs ebensowenig eine [R]echtsgrundlage, wie der weiter von ihnen aufgestellte Grund- [sa]tz, die Kundschaft sei das Kapital des Reisenden und müsse [al]s solches von dem Prinzipal berücksichtigt werden. Beide [A]nsichten widersprechen aber auch den Anschauungen des Han- [de]lsverkehrs und laufen deshalb den den Parteien bei Berück- [si]chtigung des § 157 BGB. (Verträge sind nach Treu und Glau- [be]n auszulegen) zu unterstellenden Vertragsabsichten zuwider. [D]anach hat der Handlungsreisende lediglich die Interessen [de]r Firma, für die er reist, nicht seine eigenen, wahr- [zu]nehmen; er hat keinen Anspruch darauf, die Verbindung mit [„]seiner" Kundschaft aufrechtzuerhalten und kann weder den [P]rinzipal darauf verklagen, daß er ihn reisen lasse, noch kann [er] einen Schadenersatzanspruch daraus herleiten, daß er durch [de]n Reiseverbot des Arbeitgebers den Zusammenhang mit der [K]undschaft verloren habe. Auf den Umstand, daß der Reisende [b]ei Ausübung seiner Berufstätigkeit Verbindungen für seine Zu- [k]unft anknüpfen will, braucht der Prinzipal im Regelfalle und [w]enn nicht abweichende Vereinbarungen getroffen sind, keine [R]ücksicht zu nehmen (Staub.-Bondi, Komm. zum HGB. 12/13. [A]ufl. Anm. 37 a § 59 und Anm. 32 daselbst). Daß etwa die Be- [k]lagte ihnen die Gelegenheit zu beruflicher Betätigung aus reiner [W]illkür oder aus einem sonstigen sittenwidrigen Grunde ent- [z]ogen hätte, ist von den Klägern nicht behauptet, es bedarf daher [k]einer Untersuchung, ob in einem solchen Falle ein Schaden- [e]rsatzanspruch gegeben wäre. RAG. 182/183/28.— Reichsarbeits- [g]erichtsreferate der Sächsischen Korrespondenz G. m. b. H., [L]eipzig, Querstr. 13.)

Rechtskunde.

[W]ie muß sich der reelle Schuldner bei Zahlungsschwierigkeiten verhalten?

[V]on *Müller & Co.*, Treuhandgesellschaft „Merkur", Kom.-Ges., Berlin W. 30, Viktoria-Luise-Platz 9.

* Die auf allen Gebieten herrschende wirtschaftliche De[p]ression bringt es mit sich, daß auch sonst gut fundierte Unter- [n]ehmen in Zahlungsschwierigkeiten kommen können. Wenn der [I]nhaber dann den Kopf nicht verliert, sondern sofort die geeig- [n]eten Schritte unternimmt, wird ihm immer zu helfen sein, denn [j]eder Gläubiger wird Nachsicht üben, wenn er rechtzeitig [d]arum angegangen wird.

Was ist nun zu tun, wenn ein Geschäftsinhaber feststellen [m]uß, daß er seine eingegangenen Verpflichtungen — ganz gleich, [o]b es Wechselschulden oder fällig werdende Buchforderungen [s]ind — nicht erfüllen kann? Er muß sich unverzüglich [s]einen Gläubigern offenbaren und diesen Ver[g]leichsvorschläge unterbreiten! Man unterscheidet [h]ier zwei Arten, nämlich 1. das Moratorium, 2. den Vergleich, [u]nter Nachlaß eines Teils der Forderungen.

Unter einem Moratorium versteht man die volle Aus[z]ahlung jeder Forderung, aber auf eine längere Zeit verteilt, [g]ewöhnlich auf ein Jahr. Außerdem wird hier durchweg auf die Bezahlung von Zinsen verzichtet, sodaß der Schuldner lediglich innerhalb der vereinbarten Frist die vollen Buchforderungen zu tilgen hat.

Bei einem Vergleich dagegen wird immer ein Teil der Forderung von den Gläubigern nachgelassen; die Höhe des Erlasses richtet sich nach den Verhältnissen des Schuldners, insbesondere nach dem allen Gläubigern zu unterbreitenden Vermögensstande (Status). Je höher die Aktiven sind, desto größer muß natürlich die den Gläubigern vorzuschlagende Quote sein, die der Schuldner zu bezahlen hat, denn es kann den Lieferanten selbstverständlich nicht zugemutet werden, einen großen Nachlaß lediglich deshalb zu bewilligen, damit der Schuldner nach Abwicklung des Vergleiches noch ein erhebliches Vermögen besitzt. Der Schuldner muß sich vielmehr darüber klar sein, daß seine Gläubiger ihm durch einen Vergleich lediglich die Hand dazu bieten, seine Existenz zu erhalten, nicht aber durch einen Teilerlaß der Forderungen die Grundlage dafür zu schaffen, daß er hinterher noch nennenswerte Mittel auf Kosten der Gläubigerschaft behält. Jeder Schuldner sollte damit zufrieden sein, daß er durch das Wohlwollen der Gläubiger sein Geschäft fortführen kann, und durch intensive Arbeit dafür sorgen, daß diese die erlittenen Verluste durch neue Lieferungen wieder wettmachen können.

Man unterscheidet zwei Arten von Vergleichen, nämlich den außergerichtlichen und den gerichtlichen. Außergerichtliche Vergleiche sind, namentlich wenn es sich um viele Gläubiger handelt, sehr schwer durchzuführen, weil in jeder Vergleichssache einzelne Firmen nicht solidarisch denken und durch langes Hinauszögern der Entscheidung auf die Zahlung einer höheren Quote hoffen. Um die Schwierigkeiten dieser außergerichtlichen Vergleiche zu beheben, hat die Gesetzgebung die Vergleichsordnung vom 5. Juli 1927 geschaffen, die am 1. Oktober v. J. anstelle der bisherigen Geschäftsaufsicht in Kraft getreten ist. Wenn also im außergerichtlichen Vergleich eine Einigung unter den Gläubigern nicht zu erzielen ist, kann der Schuldner — nur dieser, niemals ein Gläubiger — beim zuständigen Amtsgericht den Antrag auf Eröffnung des Vergleichsverfahrens stellen. Bei diesem ist natürlich eine große Anzahl von Bestimmungen zu beachten, die in der erwähnten Vergleichsordnung festgelegt sind und welche naturgemäß nur solchen Fachleuten geläufig sind, die berufsmäßig Vergleiche gerichtlicher und außergerichtlicher Art abschließen. Hierzu gehören in erster Linie die Treuhandgesellschaften, die für eine korrekte Bearbeitung unbedingt Gewähr bieten. Abzuraten ist in jedem Falle, irgendeinen Bücherrevisor oder eine andere Persönlichkeit mit der Abwicklung einer solchen Vergleichssache zu betrauen, weil zur glatten Durchführung jahrelange Erfahrungen und eine genaue Gesetzeskunde notwendig sind, die dort meistens fehlen.

Während im Geschäftsaufsichtsverfahren die Gläubiger keinen nennenswerten Einfluß hatten, ist es bei der Vergleichsordnung zwingende Vorschrift, daß bei der gerichtlichen Anmeldung die Zustimmungen von 50% der Gläubiger nachgewiesen werden müssen, die mindestens die Hälfte der Forderungen repräsentieren. Es ergibt sich hieraus, daß ein Vergleichsverfahren immer erst dann beantragt werden kann, wenn der Schuldner sich seinen Gläubigern gegenüber ausgesprochen hat und von ihnen die Zusicherung der Unterstützung bekam. Bietet der Schuldner seinen Gläubigern 30 bis 50%, so müssen im gerichtlichen Abstimmungstermin für die Annahme des Vergleiches die Majorität der Gläubiger und 80% der Forderungen stimmen. Lautet der Vergleichsvorschlag auf 50% und darüber, so genügen, außer der Majorität, die Zustimmungen von 75% der Forderungen. Handelt es sich aber lediglich um ein Moratorium, ohne Erlaß eines Teiles der Forderungen, so sind, außer der Majorität, 50% der Schuldsumme nötig. Es soll nicht unterlassen werden, darauf hinzuweisen, daß die Einleitung des gerichtlichen Vergleichsverfahrens automatisch zum Konkurse führt, wenn im Abstimmungstermin nicht die erforderlichen Mehrheiten für den Vergleich vorhanden sind. Es wird deshalb dringend abgeraten, ein derartiges Verfahren zu beantragen, ohne sichere Gewähr dafür zu besitzen, daß die notwendigen Zustimmungen auch tatsächlich vorhanden sind bezw. eingehen.

Auf Grund unserer langjährigen Praxis raten wir allen in Schwierigkeit kommenden Firmen dringend, einen außergerichtlichen Vergleich zu versuchen, der immer gelingen wird, wenn es sich um einen würdigen Schuldner handelt, der eine so hohe Quote bietet, wie sie sein Geschäft aufbringen kann. Selbstverständlich ist es, daß der Schuldner nicht seit sehr langer Zeit mit seinen Zahlungen im Rückstand ist und auch keine Wechselproteste vorgekommen sind, die naturgemäß das Vertrauen erschüttern und die Gläubiger häufig veranlassen, die Vergleichsvorschläge derartig leichtfertiger Schuldner abzulehnen. Erst dann, wenn keine Möglichkeit besteht, sich außergerichtlich zu vergleichen, sollte durch eine gut empfohlene Treuhandgesellschaft das gerichtliche Verfahren beantragt werden, das sicher zum Erfolg führt, wenn die Nachprüfung durch die Handelskammer ergibt, daß der Schuldner vergleichswürdig ist. Von 20 Vergleichen, die wir im vergangenen Halbjahr durchführten, haben wir 16 außergerichtlich erledigen können

und nur in 4 Fällen das Gericht in Anspruch nehmen müssen. Dies dürfte ein Beweis dafür sein, daß ein außergerichtlicher Vergleich immer Aussicht auf Erfolg hat, wenn er von geeigneter Stelle den Gläubigern unterbreitet wird. Das gerichtliche Verfahren verursacht erhebliche Kosten, die im Interesse aller Gläubiger der Masse erhalten bleiben sollten.

Es wird zum Schluß noch darauf hingewiesen, daß der Schuldner bei einem Konkursverfahren nicht etwa seiner Schulden ledig wird, sondern für den Ausfall allen Gläubigern 30 Jahre zu haften hat, wenn es nicht gelingt, einen gerichtlichen Zwangsvergleich innerhalb des Konkursverfahrens abzuschließen. In diesem muß der Schuldner selbstverständlich eine erheblich höhere Quote bieten, als in der Konkursmasse selbst liegt. Unter diesen Umständen bedeutet die Konkurseröffnung für den Schuldner, daß er sein Geschäft vollkommen verliert und neue Bargelder zur Verfügung stellen muß, wenn er einen gerichtlichen Zwangsvergleich abschließen will. Die häufig gehörte Laienansicht, daß es bequem und leicht sei, durch ein Konkursverfahren alle Schulden los zu werden, kann gar nicht scharf genug bekämpft werden, weil sie nicht zutreffend ist. Wir müssen daher immer wieder darauf hinweisen, daß bei Eintritt von Zahlungsstockungen sofort Vergleichsverhandlungen mit den Gläubigern aufgenommen werden sollten, um einen außergerichtlichen oder, wenn es sein muß, einen gerichtlichen Vergleich abzuschließen. Niemals sollte aber ein Schuldner so töricht sein und glauben, daß er sich durch Eröffnung des Konkursverfahrens von seinen Schulden befreien kann. Dies tritt niemals ein, im Gegenteil: er verliert seine Existenz und seinen Ruf, außerdem haftet er jedem Gläubiger für den Ausfall noch volle 30 Jahre.

Verschiedenes.

Die Zollerhöhung der Rohstoffe der ungarischen Toiletteseifenindustrie. Auf Grund einseitiger Informationen der ungarischen Regierung wurden lt. einer Verordnung*) vom 28. Sept. d. J., für den bisher zollfrei einführbaren Talg ein Zoll von 10 Goldkronen sowie für das bisher mit 5 Goldkronen verzollte Kokosöl ein Zoll von 12 Goldkronen festgesetzt. Die Zollerhöhung beträgt bei letzterem 220%. Die Hauptrohstoffe der ungarischen Toiletteseifenindustrie — einer Industrie, welche sich zum höchsten Niveau emporgeschwungen hat, nach dem Auslande mit bestem Erfolg exportiert und den Inlandsbedarf nahezu vollständig deckt — sind Talg und Kokosöl. Diese Industrie muß das für ihre Zwecke entsprechende Cochinkokosöl sowie den im Inlande in ungenügendem Maß vorhandenen Talg unbedingt aus dem Ausland beziehen. Die ungarische Toiletteseifenindustrie kann diese Rohstoffe auch in nächster Zukunft nicht von der Pflanzenölindustrie beziehen und ist trotzdem zugunsten der letztgenannten Industrie benachteiligt worden. Auch der inländische Talg muß wie das Kokosöl zu Importparitätspreisen bezogen werden, und so wird die Preiserhöhung des mit 10 Goldkronen belasteten Talges und die des mit 12 Goldkronen belasteten Kokosöles (mitsamt der 13%igen Luxussteuer) einen Teuerungsprozeß erzeugen, dessen Folgen unabsehbar sind. Die ungarische Regierung müßte daher für die Zwecke dieser Industrie den Bezug von zollfreien Kokosöl und Talg ermöglichen sowie anordnen, daß Toiletteseifen einen Mindestgehalt von 78—80% Fettsäuren aufzuweisen haben, da sonst unlautere Hände minderwertige „Toiletteseifen" mit 10—20% Fettsäuren (wie solche mit Pottasche, Salzwasser aufgefüllt, bereits hie und da aufgetaucht sind) in den Handel bringen und hierdurch den guten Ruf der ungarischen Toiletteseifenindustrie vollständig diskreditieren würden. (Vegyi Ipar.)

Zur Zollerhöhung der Seifenfette in Ungarn äußerte sich Herr Bela Szegö, Chef der Albus Seifenfabriken in Budapest in dem Sinne, daß die ungarische Pflanzenölindustrie weder in Leinöl, noch in gehärteten Ölen genügend konkurrenzfähig sei, obwohl die gehärteten Fette mit 12, das Leinöl mit 18 Goldkronen Zoll geschützt sind. Trotz der hohen Zölle wird Leinöl zum größten Teil aus dem Auslande eingeführt, während gehärtete Öle von der ungarischen Pflanzenölindustrie schon seit Monaten nicht in genügender Menge bezogen werden können. Nach der Zollerhöhung wird sogar der Bezug von ausländischen Hartfetten für die ungarische Seifenindustrie rentabel werden, da Talg zu entsprechenden Preisen nicht mehr gekauft werden kann. So ist der Ruf nach der Aufhebung der Einfuhrzölle, zumindest während der Fetteuerungsperiode, sehr verständlich. (Vegyi Ipar.)

Wasser, das aufrecht steht. Der Stadtchemiker von Birmingham beklagt in seinem letzten Bericht die Zunahme der Verfälschungen der der Kontrolle unterworfenen Objekte. Das trifft hauptsächlich für Nahrungsmittel verschiedener Art zu, aber es ist beunruhigend zu hören, daß eine Seife, die billig verkauft war, als „ein gutes Beispiel von Wasser, das aufrechtstehend gemacht wurde" beschrieben wird. Diese Seife enthielt 61,4% Wasser und 15% Wasserglas. Es waren über ihre hautreizende Wirkung Klagen erhoben worden. „Wir hoffen, daß die Verkäufer, wer sie auch sein mögen, prompt notiert worden sind." (British Soap Manuf.)

= **Raco-Waschmittel.** Der Kaufmann Lamberti aus Kass[el] ist der Erfinder des Raco-Waschmittels, das durch Reichspatent geschützt ist. Um die Ware zu vertreiben, hatte er in Inseraten, die in zahlreichen Zeitungen aufgegeben wurden, Alleinvertreter gesucht. Damals, in den Jahren kurz nach der Inflation, meldeten sich viele, die den Vertrieb übernehmen wollten. Diese mußten 50 Mark einschicken, worauf sie in einem Paket 200 Dosen zum Vertrieb erhielten; sie hatten aber vielfach nicht die Alleinvertretung in den Bezirken und lehnten in mehr oder minder höflichen Reklamationen die Vertretung wieder ab. Denen, die in wenig feiner Art ihrer Enttäuschung Luft machten, schickte Lamberti die vorausgezahlten, zurückgeforderten Beträge nicht retour. Darin hatte das Chemnitzer Schöffengericht in seinem Urteil vom 4. Juli 1927 einen Betrug erblickt und L. zu 5000 RM Geldstrafe verurteilt. In der Berufungsverhandlung vor der Strafkammer Chemnitz erklärte L., daß er allen, die in höflicher Form den Auftrag an ihn zurückgegeben hatten, auch die vorgeschossenen Gelder wieder erstattet habe. Den Unhöflichen gegenüber habe er nicht so handeln können, da er sonst stillschweigend ein eigenes Schuldbewußtsein hätte zugeben müssen. Seine Geschäfte seien aber durchaus ehrlich gewesen, und die Reklameankündigungen haben den Vertretern, die sich meldeten, nicht mehr versprochen, als auch wirklich gehalten sei. Nachdem die Staatsanwaltschaften in Karlsruhe und Offenbach die gleichen Betrugsverfahren gegen L. eingestellt hatten, kam auch die Chemnitzer Strafkammer zur Überzeugung, daß bei L. nicht der Wille zum Betrug vorgelegen habe, und sprach ihn unter Aufhebung des Schöffengerichtsurteils kostenlos frei. v. H.

Die Zölle auf Talg und Leinöl in Ungarn. Zurzeit kann Talg nach Ungarn zollfrei eingeführt werden, während auf Leinöl ein Zoll von 12 Goldkronen per 100 kg erhoben wird. Die ungarische Pflanzenölindustrie stellte das Ansuchen an die Regierung, den Zoll des Leinöles von 12 auf 20 Goldkronen, den des Palmkern- und Kokosöles von 5 auf 10 Goldkronen zu erhöhen, ferner auf bisher zollfrei einführbares Fett, wie Talg und Knochenfett, einen Zoll von 10 Goldkronen festzusetzen. Die Pflanzenölindustrie Ungarns vermag sonst nicht mehr rentabel zu arbeiten. Wie verlautet, soll die ungarische Regierung geneigt sein, die Wünsche der ungarischen Pflanzenölindustrie zu honorieren. Bei dieser Gelegenheit ist es interessant, auf den Umstand hinzuweisen, daß in der ersten Hälfte dieses Jahres 127 Waggons Leinöl, 113 Waggons Palmkernöl, 61 Waggons Knochenfett, 63 Waggons Talg und 18 Waggons sonstiger techn. Fette im Gesamtwerte von 4,2 Millionen Pengös nach Ungarn eingeführt worden sind, während die Einfuhr von Ölkuchen in der gleichen Zeit 754 Waggons (gegen eine Ausfuhr von 389 Waggons) betrug. (Vegyi Ipar.)

Rosenöl-Gewinnung in Ungarn. Aufnahme der Produktion von Rosenöl. Wie wir dem „Perf. and Ess. Oil Record" entnehmen, hat eine französische Firma der Stadtverwaltung von Szeged vorgeschlagen, eine Fabrik zur Herstellung von Rosenöl zu errichten. Das Angebot wird wahrscheinlich angenommen werden, und die Pflanzer gedenken, im nächsten Jahre 9 Millionen Rosen zu produzieren. Das Gebiet soll für den Rosenanbau sehr günstig sein; während der Monate Juni und Juli dieses Jahres sind 5 Millionen Rosen von dort nach Paris, Lyon und Berlin gesandt worden. (Die Chemische Industrie.)

Neuregelung des Laugensteinvertriebes in Ungarn. Nach einer neuen Verordnung des ungarischen Handelsministers ist der Verschleiß von Laugenstein und dessen Lösungen in einer Konzentration über 5% an Kleinverbraucher (Haushaltungen etc.) mit Ausnahme der Verwendung für häusliches Seifensieden strengstens verboten. Zu letzterem Zwecke darf Laugenstein nur mit besonderer Bewilligung verabfolgt werden in Mengen bis zu 10 kg einer 128°igen Ware, welche in besonderer Verpackung zu halten ist. (Vegyi Ipar.)

Deutsche Patent-Anmeldungen.

22i, 8. G. 71 802. Carl Greiner, Neuß a. Rh., Further Str. 25. Maschine zur Verarbeitung fertiger Leim- und Gelatinebrühen. 21. 11. 27.

23b, 1. S. 82 252. Sigbert Seelig, Berlin-Charlottenburg 2, Fasanenstr. 7/8. Verfahren zur Reinigung von Kohlenwasserstoffölen. 17. 10. 27.

23c, 4. A. 47 866. Allgemeine Elektrizitäts-Gesellschaft, Berlin NW 40, Friedrich-Karl-Ufer 2—4. Verfahren zur Herstellung von Ölen, insbes. Transformatoren- und Schalterölen. 28. 5. 26.

Beilagen-Hinweis.

*) S.-Z. 1928, Nr. 43, Hdlsbl. S. 189.

Redakteure: Verantwortlich für das Hauptblatt, das Beiblatt „Der Parfümeur" und das Handelsblatt: E. Marx; für das Beiblatt „Der Chemisch-Technische Fabrikant" W. Münder; für den Inseratenteil: K. R. Schilling. Druck von Hier. Mühlberger. Sämtliche in Augsburg.

Handels u. Markt-Berichte

= **Glyzerin.** (Berlin N 65, den 3. November 1928.)

Paris kam diese Woche:	gegen vorige Woche:
ohglyzerin 80% £ 25 (ca. RM 51)	£ 25 (ca. RM 51)
aponifikat 88% £ 30 (ca. RM 61)	£ 30 (ca. RM 61).

Die Notierungen blieben mithin unverändert, und die etwas essere Nachfrage der vorigen Wochen hat, so plötzlich wie e gekommen war, auch wieder vollkommen nachgelassen.

Es ist anzunehmen, daß es den Käufern, welche auf dem arkte waren, nunmehr gelungen ist, sich auf einige Zeit reichch zu obigen und niedrigeren Preisen einzudecken, sodaß wir ohl wieder eine mehr oder weniger lange Flaute sehen dürften.

Bezeichnend ist, daß Inlandsware auch nur höchstens zu bigen Preisen frachtfrei Käufers Station oder fob Hamburg-otterdam Absatz fand und daß ab Verkäufers Fabrik nur entprechend weniger gezahlt wurde.

In Dynamitglyzerin stockt die Nachfrage weiter, sodaß es eute mit nur $ 18 bis 18½ bezw. RM 75,60 bis 77,70 exkl. aß, fob, bewertet werden kann.

Die Preise für Pharmakopöeware blieben auch unverändert.

Horst Großmann.

*** **Zur Lage des Ölsaat-, Öl- und Ölkuchenmarktes.** (2. November 1928.) Außer den seit langer Zeit üblichen geringen Schwankungen haben sich besondere Veränderungen am lsaaten- und Pflanzenölmarkt in dieser Woche nicht ereignet. Der Bedarf an Ölsaatkuchen hat sich zwar gehoben, auch die erarbeitung von Ölsaaten gebessert, doch läßt die Geschäftslage n der Ölsaatverarbeitung nach wie vor manches zu wünschen. Die rheinischen Mühlen, welche mit ihren Forderungen für einöl bisher vielfach unter den Preisen der mittel- und nordeutschen Mühlen blieben, hielten in dieser Woche wieder mehr uf Preise. Bei dem mäßig großen Bedarf an Ölsaatkuchen ist ie Ölgewinnung naturgemäß nicht so groß wie in früheren ahren. Die Preise für rohes Leinöl zur Lieferung bis Ende Dezember d. J. werden seitens der Mühlen mit RM 60 bis 60,50 ie 100 kg ohne Faß ab Mühle gehalten. Ware für Lieferung während der Monate Januar-April stellt sich 25—50 Rpf. billier als sofort lieferbare Ware. Der Preis für rohes Sojaöl elief sich auf RM 70 bis 70,50, für Kokosöl auf RM 83 bis 4, Palmkernöl auf RM 79 bis 80 je 100 kg mit Faß ab Fabrik. Die Preisbestimmung ist im allgemeinen unsicher, kleinere Untergebote für die einzelnen Sorten werden trotz der festen Grundstimmung der Marktlage nicht abgelehnt. Die Verladungen von argentinischer Leinsaat ergaben in dieser Woche 3 100 t, davon 4000 t nach Nordamerika, in der Vorwoche 3 000 t bezw. 9000 t, der sichtbare Vorrat verminderte sich euerdings wieder von 75 000 t auf 70 000 t gegen 100 000 t im Vorjahr. Von Indien wurden nach Europa wiederum nur geringe Mengen abgeladen und zwar 575 t Leinsaat und 400 t Rübsaat, in der Woche vorher 950 t bezw. 200 t. Die nach Europa bestimmten schwimmenden Vorräte vermehrten sich in dieser Woche noch von 223 700 t auf 228 500 t, die geringe Zunahme entfiel auf indische und ägyptische Baumwollsaat, bei Leinsaat war geringer Rückgang der schwimmenden Vorräte von 191 900 t auf 185 400 t festzustellen.

Schlußnotierungen. London: Leinsaat Calcutta £ 18.12/6, Bold Bombay £ 18.10, Plata, alter Ernte £ 16.2/6 bis 15.17/6, neue Ernte £ 15.11/3 bis 15.10, Rübsaat Toria £ 19, Kottonsaat Bombay £ 8.16/3, schwarze ägyptische £ 9.15; Hull: Leinöl, vorrätig £ 29.7/6, Januar-April £ 29.2/6, Sojaöl £ 32.10, geruchfrei £ 36, Rüböl £ 40.15, raffiniert £ 42.15, Palmkernöl, gepreßt, 5½% £ 37.10 die t; Amsterdam: Leinöl, vorrätig Fl. 35¾, Rüböl, vorrätig Fl. 49½ die 100 kg ohne Faß ab holländischen Fabriken.

Für Ölsaatkuchen war zwar einiges Kaufinteresse vorhanden, die unverändert hohen Preise verhinderten jedoch lebhafteres Geschäft. Abgeber forderten für Rapskuchen, lose RM 18,75 bis 19, Palmkernkuchen, lose RM 20,75 bis 21, Sojaschrot, extrahiert RM 22,50 bis 23 die 100 kg ab Lager.

Öle und Fette. (Hamburg, den 1. November 1928.) Der Marktverlauf der letzten Berichtswoche war sehr ruhig und die Stimmung als abgeschwächt zu bezeichnen. Die Käufer fanden somit keine Veranlassung, aus ihrer eingenommenen Reserve herauszutreten.

Leinöl schließt ruhig, aber behauptet. Seit Wochen sind die Notierungen für Saat alter Ernte um annähernd 3% höher als solche für die neue Ernte. Die Aufgelder werden schlank bewilligt, und dieses dürfte ein Zeichen dafür sein, daß nennenswerte Saatvorräte nicht vorhanden sind. Kottonöl kommt zum Schluß aus England wesentlich fester, und man meldet eine rege Nachfrage, extra hell £ 38.15. Rüböl blieb gegenüber der Vorwoche unverändert und notiert RM 83 exkl. ab Mühle. Erdnußöl konnte sich in der abgelaufenen Woche leicht befestigen, und auch die Tendenz für Sojaöl kann als stetig angesprochen werden. In beiden Ölen sind die Mühlen für diesjährige Lieferung nicht mehr im Markt. Die Knappheit wirkt sich besonders stark bei Sojaöl aus, welches vor einigen Wochen für prompt noch sehr reichlich angeboten wurde. Sojabohnenöl Februar 1929 RM 64,50, März-April RM 61,50, Erdnußöl Januar 1929 RM 76, Febr.-April RM 74,50. Kokosöl war für nahe Termine knapper angeboten, eine Folge der starken Nachfrage der letzten Wochen. Diese wurde hervorgerufen durch den niedrigen Preisstand im Vergleich zu Palmkernöl. Letzteres blieb in der letzten Woche geschäftslos und der Preis nominell unverändert, Palmkernöl Nov.-Dez. RM 76, Kokosöl Jan.-März 1929 RM 77,25. Rindertalg. Die Londoner Talg-Auktion ist auch gestern wieder wegen Mangels an Vorrat ausgefallen. Die Stimmung war im großen und ganzen schwächer. Vor allem war es die zweite Hand, die mit günstigeren Angeboten im Markte war. Trotzdem hatten die Importeure keinen großen Erfolg zu verzeichnen. Südamerik. „A"-Talge schwanken z. Zt. zwischen £ 42 und 43. Deutscher techn. säurefreier Rindertalg war nach wie vor knapp angeboten und notiert RM 94—95. Palmöl. Kurzfällige Ware bleibt nach wie vor knapp angeboten, und auch Lokoware ist kaum am Markt. Kamerun-Plantagenöl notiert heute RM 79, prompte Lieferung Original-Lagos Nov.-Dez.-Abladung £ 38.10. Fettsäuren. Helle harte Sorten waren auch in der abgelaufenen Woche gut gefragt, jedoch nur wenig angeboten. Vor allem macht sich die Knappheit in Kokospalmkernöl- bemerkbar. Diese notiert nominell RM 75,50, extrahelle Erdnußöl- RM 63, mittelfarbige Leinöl- RM 55, helle Sojaöl- RM 55. Rizinusöl lag ruhig und notiert unverändert für I. Pressung £ 45, II. Pressung £ 42.10.

— (Hamburg, den 2. November 1928.) Leinöl, prompt 67, Leinöl Nov.-Dezbr. 66,50, Leinölfirnis 69, Kokosöl, roh, in Barrels 84,50, Kokosöl, ceylonartig, in Fässern 83,50, Palmöl Lagos, loko 78, Erdnußöl, roh, Nov.-Dez. 86, Kottonöl, techn., raff., engl., cif 80, Sojabohnenöl, roh, inkl. 70, Leinölfettsäure, hell 70, Kokospalmkernfettsäure 77, Erdnußölfettsäure 62—65, Mischölfettsäure, hell 60—63, Sojaölfettsäure 50—56, Pflanzenölfettsäure, dest. 82, Rizinusöl I. Pressung, loko 92, Rizinusöl II. Pressung, loko 86, Rizinusöl DAB 6 101, Rizinusöl, mischbar mit Mineralöl 101, Palmkernöl, prompt, inkl. Faß 79, Talg, südamerik. A., schwimmend 85—88, Talg, südamerik. A, loko 88, Talg, austr., good colour, Abl. 88, Talg, säurefrei, techn. 94, Hammeltalg, techn., cif Hbg. 88—90, Schweinefett, techn. 80 bis 100, Rüböl, roh, loko 88, Abdeckereifett 63—65, Rohmedizinaltran, loko 80, Dorschlebertran, extra hell 68, Dorschlebertran, gelb 65, Dorschlebertran, braunblank 59, Brauntran 48, Robbentran, hell 67, Robbentran, hellbraunblank 62, Sesamölfettsäure 63.

Die Preise verstehen sich in RM für je 100 kg.

Der Markt ist ruhig. Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

Palmöl. Der Markt ist nach dem scharfen Anziehen heute wieder abgeschwächt. Die Preise gehen wieder langsam hinunter, doch bleibt das Angebot nach wie vor immer noch sehr gering. Besonders Lagos-Palmöl bleibt knapp. Allgemein rechnet man damit, daß die Preise sich so ziemlich auf der jetzigen Basis halten werden und erst im Frühjahr, wenn Palmöl wieder reichlicher hereinkommt, weiter nachgeben werden. Ich notiere heute freibleibend wie folgt: Lagos-Palmöl, schwimmend £ 38, Lagos-Palmöl, Okt.-Nov.-Abl. £ 37.15, Dahomey-Palmöl, schwimmend £ 37.10, Lagos-Dahomey-Softs-Palmöl, Okt.-Nov.-Abl. £ 37, Lagos-Dahomey-Softs-Palmöl, Nov.-Dez.-Abl. £ 37.2/6, Kamerun-Palmöl, schwimmend £ 36.10, Kamerun-Plantagen-Palmöl, schwimmend £ 36.15, Liberia-Palmöl, Nov.-Dez.-Abl. £ 32.5, 2%, Liberia-Palmöl, rot, schwimmend £ 33.5, 2%, Kongo-Palmöl, schwimmend £ 31.15, 2%. Christian Reimler.

Wachse. (Hamburg, den 1. November 1928.) Paraffin unverändert fest bei normaler Nachfrage: Amerikan. Tafelparaffin 50/2° $ 15—15,50, Amerikan. Schuppenparaffin 50/2° $ 14,25—14,75. Ceresin desgleichen: Ceresin naturgelb RM 103—110, Ceresin Ia. weiß RM 105—116, Ozokerit-Ceresin naturgelb RM 118—166, Ozokerit-Ceresin Ia. weiß RM 128—187. Ozokerit. Es wird z. Zt. notiert: Galiz. Rohozokerit je nach Gradation $ 32—47, raffinierte naturgelbe Ware RM 165—230, doppeltraffinierte weiße Ware RM 188—270. Bienenwachs. Keine Veränderung der bestehenden festen Marktlage. Greifbare und kurz ankommende Ware 167—191, Abladungsware 165—187 sh per cwt. Japanwachs: Infolge Kurssteigerung und knapper Vorräte in Japan ziehen die Preise erheblich an. Auch hiesige Bestände klein, größere Zufuhren nicht zu erwarten. Lokoware 85—87, Abladungsware 84—86 sh per cwt. Montanwachs wie bisher: RM 65—60 für 100 kg ab Werkstation bei Stückgut und RM 55 für 100 kg ab Werkstation bei Waggonladungen.

Alle Preise sind unverbindlich und verstehen sich, wenn nicht anders bemerkt, für je 100 kg brutto/netto, inkl. Verpackung, netto Kasse, unverzollt, Montanwachs und Ceresin verzollt. Der Zoll beträgt z. Zt. für Bienen- und Karnaubawachs RM 10, für Paraffin RM 13, für Japanwachs RM 15 für 100 kg.

Schlickum-Werke Aktiengesellschaft.

, **Teer, Teeröle, Abfall- und Nebenprodukte.** (2. November 1928.) Wenn auch die laufenden Abschlüsse auf Teer und Teerprodukte im großen und ganzen regelmäßig abgewickelt werden, so läßt die Tätigung neuer Abschlüsse doch manches zu wünschen, wie es um diese Jahreszeit in der Regel in etwa der Fall ist. In diesem Jahr drücken die allgemeinen Schwierigkeiten der wirtschaftlichen Lage auch dem Geschäft mit Teer und Teerprodukten eine besondere Note auf. Die Preise waren im Laufe des Berichtsmonats weiter gedrückt, zum Teil infolge der Einwirkung der Haltung der Auslandsmärkte, hauptsächlich aber, weil die Nachfrage nach den meisten Sorten nicht befriedigte. Die Preise für Kokereirohteer sind mit RM 6 bis 7,50 die 100 kg ohne Verpackung ab Werk anzusetzen, für Braunkohlenteer der besten und guten Qualitäten werden Preise von RM 3 bis 7,50 und der minderwertigen Qualitäten von RM 1 bis 2,50 je 100 kg ohne Verpackung ab Werk genannt. Auch das Geschäft mit Holzteer lag im großen und ganzen ruhig, die Preise für Buchenholzteer bewegten sich zwischen RM 6,50 bis 10 ohne Verpackung die 100 kg ab Werk. Pech geht seit einiger Zeit zwar etwas besser ab, damit sind aber die vorhandenen Vorräte nicht erledigt. England hat die Preise für Steinkohlenteerpech neuerdings wieder etwas ermäßigt, nachdem kurz vorher die Preise dort durch außergewöhnlich billige deutsche Angebote stark gedrückt worden waren. Teeröle ergaben wie in früheren Berichtsmonaten befriedigende Geschäfte, die Holzimprägnierung geht in den betreffenden Ländern um diese Jahreszeit naturgemäß zurück, sodaß dann auch der Bedarf an Imprägnieröl nachläßt. Treiböle fanden in den letzten Wochen wohl etwas bessere Nachfrage, Benzol hatte lebhaften Absatz zu verzeichnen. Die Preise für Steinkohlenteerimprägnieröl beliefen sich auf RM 12,50 bis 14,50, für Treiböl auf RM 12 bis 13 und für Heizöl auf RM 10,50 bis 11,50 je 100 kg in Kesselwagen ausschließlich Verpackungskosten ab Werk. Braunkohlenteeröle werden je nach der Beschaffenheit der Ware mit RM 14 bis 17,50 und Holzteeröle mit RM 10 bis 15 je 100 kg ohne Verpackung ab Werk bewertet. Die Leihgebühr der Kesselwagen stellt sich auf RM 2,75 bis 3 je Wagen und Umlaufstag. Bei Lieferung in Fässern erhöhen sich die Preise jeweils um 10% außer dem Preis für die Fässer, wenn solche vom Lieferanten beizustellen sind. Die Preise von Motorenbenzol sind in Stuttgart und München kürzlich um Kleinigkeiten erhöht worden, sonst aber haben die Preise für Benzin und Benzol Änderungen nicht erfahren.

Leim, Terpentinöl, Harz, Schellack. (Hamburg, den 2. November 1928.) *Knochenleim in Tafeln RM 116, *Knochenleim in Perlen RM 113,75, *Lederleim RM 131, Hautleim RM 155, Terpentinöl, amerik. Balsam- RM 83, Terpentinöl, deutsch. Balsam- RM 68—74,50, Terpentinöl, mild riechend RM 53—58,50, Harz, amerik. FGHJ $ 9,25, M $ 9,40, WG $ 11, WW $ 11,45, Schellack TN orange sh 225, Schellack lemon sh 240.

Mit * = frachtfrei Empfangsstation.

Der Markt lag stetig. Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

Geschäftliche und Personal-Nachrichten.

Tagesgeschichte.

Unter diese Rubrik passende Nachrichten aus dem Leserkreise sind stets uns willkommen und finden als solche nach Möglichkeit Berücksichtigung.

(Die mit † bezeichneten Notizen sind handelsgerichtliche Neueintragungen.)

† Bernburg. Chemische Fabrik Franz Deventer G. m. b. H.; Zweigniederlassung in Leopoldshall der unter der gleichen Firma in München bestehenden Hauptniederlassung. Erzeugung und Vertrieb der chemischen und technischen Artikel, die sowohl nach dem patentierten Verfahren, als nach dem Geheimverfahren des Fabrikanten Franz Deventer auch in dessen Fabrik in Seelze hergestellt werden. Stammkapital 6000 RM. Geschäftsführer Kaufmann Max Deventer in München. Dem Kaufmann Wilhelm Maisel in München und dem Oberingenieur Paul Morgener in Leopoldshall ist Prokura erteilt.

† Delmenhorst. Fettwarenhaus Quellmann, Johanna Quellmann. Inhaberin ist die Ehefrau des Kaufmanns Karl Martin Heinrich Quellmann, Johanna Auguste Malwine geb. Lemke, in Delmenhorst.

† Eberswalde. Paul Griepentrog, Seifen- und Waschmittel-en gros-Haus in Ragöser Mühle. Inhaber Seifenhändler Paul Griepentrog in Ragöser Mühle. Dem Kaufmann Karl Nonnemann ist Prokura erteilt.

† Hamburg. Platensa G. m. b. H. 1. Herstellung von galvanischen Elementen und Batterien; 2. Vertrieb der zu 1 genannten Gegenstände nach allen Weltteilen unter der Bezeichnung „Platensa"; 3. Herstellung und Vertrieb chemischer Produkte und technischer Apparate; 4. Export aller Waren im allgemeinen; 5. Verwertung von Patenten; 6. Beteiligung bei anderen Gesellschaften. Stammkapital: 20 000 RM. Geschäftsführer: Dr. rer. nat. Detlev Fritz Walter Johann Schmi[illegible], Betriebschemiker und Anton Macziosek, Kaufmann, zu Wandsb[illegible].

† Hannover. Autoöl-Compagnie Tiemann & Co., Bü[illegible]nerstr. 13. Persönlich haftende Gesellschafter Kaufmann Konr[illegible] Tiemann und Frau Emmi Tiemann, geb. Hanebuth.

† München. Pantosept G. m. b. H., chemische Fabr[illegible] Ehrenstein. Sitz München, Beethovenplatz 3 (bisher Ehrenstei[illegible]). Herstellung und Vertrieb chemischer Erzeugnisse jeder A[illegible], insbesondere des dem Gesellschafter Claasz durch Deutsch[illegible] Reichspatent geschützten Arznei- und Desinfektionsmittels „Pa[illegible]tosept". Stammkapital: 2000 RM. Geschäftsführer: Profess[illegible] Dr. Max Claasz.

† Nürnberg. Bauer & Fleischmann G. m. b. H., Polie[illegible]scheibenfabrik, Stromerstr. 1. Herstellung und Vertrieb v[illegible] Polierscheiben und verwandter Artikel. Stammkapital 20 000 R[illegible]

† Waldenburg, Schles. Nitschke & Co., G. m. b. [illegible] Handel mit Ölen und Fetten, Betrieb anderer kaufmännisch[illegible] Geschäfte sowie Verwertung von Patenten. Stammkapital 20 0[illegible] RM. Als Sacheinlage in Höhe von 4000 RM bringt der Gesel[illegible]schafter Kaufmann August Nitschke in Waldenburg ein: Übe[illegible]lassung der Firma „Biosan" Vertrieb chem.-pharm. Präpara[illegible] Nitschke & Co. Kommanditgesellschaft Waldenburg i. Schle[illegible] deren Utensilien, Kundschaft, Patente, durch D. R. G. M. ge[illegible]schützte Artikel, chem.-pharm. Präparate. Vertretung des Spee[illegible]oil-Öls. Die Gesellschaft wird vertreten durch den Geschäfts[illegible]führer Kaufmann August Nitschke.

Berlin. Parfümerie Beiersdorff Arthur Beiersdorff, Ber[illegible]lin-Charlottenburg: Inhaber jetzt: Alfred Poetters, Apotheke[illegible] Berlin. Der Übergang der in dem Betriebe des Geschäfts begrün[illegible]deten Forderungen und Verbindlichkeiten ist bei dem Erwerb[illegible] des Geschäfts durch Alfred Poetters ausgeschlossen.

Berlin. Über das Vermögen der Firma Continentale Ak[illegible]tiengesellschaft für Chemie in Berlin — ohne Geschäftslokal —[illegible] zuletzt W. 50, Augsburger Str. 59, ist am 30. 10. 1928, 12 Uh[illegible] von dem Amtsgericht Berlin-Mitte das Konkursverfahre[illegible] eröffnet worden — 81. N. 255 28 —. Verwalter: Kaufman[illegible] Theodor Baudach in Berlin-Oberschöneweide, Helmholtzstr. 1[illegible] Frist zur Anmeldung der Konkursforderungen bis 10. 12. 192[illegible] Erste Gläubigerversammlung mit erweiterter Tagesordnung: Auf[illegible]bringung eines Vorschusses zur Vermeidung der Einstellung de[illegible] Verfahrens am 26. 11. 1928, 11 Uhr. Prüfungstermin am 16. [illegible] 1929, 11 Uhr, im Gerichtsgebäude, Neue Friedrichstr. 13/1[illegible] III. Stock, Zimmer Nr. 106. Offener Arrest mit Anzeigefri[illegible] bis 24. 11. 1928.

Braunschweig. Infolge Explosion eines Kessels ent[illegible]stand am 31. v. M. in der zum Riebeck-Konzern gehörende[illegible] Montanwachsfabrik bei Völpke Großfeuer. Di[illegible] Feuerwehren aus den benachbarten Ortschaften trafen bald nac[illegible] Ausbruch des Feuers ein. Bei der Kesselexplosion sind die bei[illegible]den Arbeiter Niehe und Köther ums Leben gekommen. (Frkf. Ztg[illegible])

Delmenhorst. Delmenhorster Margarinewerke Herman[illegible] Petersen m. b. H. Prokura Hinrich Wessels erloschen. Fran[illegible] Nordmann ist verstorben. Zum weiteren Geschäftsführer i[illegible] der Kaufmann Hinrich Wessels bestellt.

Hamburg. Nordische Seifenfabrik A. W. Huber G. m[illegible] b. H. Der Sitz der Gesellschaft ist von Altona nach Hambur[illegible] verlegt worden.

Hamburg. Herr Carl Ullmann ist aus der Firma Mohr[illegible]mann & Co. m. b. H., Hamburg, ausgeschieden und setzt sein[illegible] bisherige Tätigkeit als Ölimporteur und Großhändler unte[illegible] eigener Firma fort. Geschäftsadresse: Hamburg 8, Catharinen[illegible]brücke 1.

Hindenburg, O.-S. Oberschlesische Margarinefabrik A.-G[illegible] Die Vorstandsmitglieder Karl Groeger und Hugo Gebauer sin[illegible] infolge Widerrufs ihrer Bestellung aus dem Vorstand ausge[illegible]schieden. An ihrer Stelle ist zum alleinigen Vorstandsmitglie[illegible] der Kaufmann Bruno Prager in Berlin-Wilmersdorf bestel[illegible] worden.

Karlsruhe (Baden). Wolf & Co., Fabrik chem.-techn[illegible] Produkte. Die offene Handelsgesellschaft ist mit Wirkung vo[illegible] 1. Oktober 1928 in eine Kommanditgesellschaft umgewandel[illegible] Es ist ein Kommanditist eingetreten.

Köln. Peter Charles, Seifenfabrik und Colonialwaren[illegible] Großhandlung, Köln-Mülheim. Die Firma lautet jetzt: Pete[illegible] Charles. Offene Handelsgesellschaft, die am 15. September 192[illegible] begonnen hat. Persönlich haftende Gesellschafter: Albert Charle[illegible] und Hermann Charles, Kaufleute, Köln-Mülheim. Prokura Her[illegible]mann Charles erloschen. Die Prokura der Frau Elisabeth Charle[illegible] geb. Kramer, bleibt bestehen.

Lübeck-Schlutup. Konsul Dr. Max Stern konnte a[illegible] 1. November d. J. den Tag begehen, an dem er vor 25 Jahre[illegible] als Teilhaber in die Chemische Fabrik Schlutup, D[illegible] Max Stern, Lübeck-Schlutup, eingetreten ist, die e[illegible] nach wenigen Jahren als alleiniger Inhaber übernahm. Dr. Ster[illegible] ist besonders als Vorkämpfer der deutschen Fischmehlindustri[illegible] hervorgetreten. Seine zahlreichen in der Fachpresse erschienene[illegible] Abhandlungen und Aufsätze haben zur Verbreitung von Fisch[illegible]mehl als Kraftfutter für Schweine, Geflügel, Karpfen, Schleie[illegible] und Forellen sowie zur Aufklärung sehr viel beigetragen. Sein[illegible] Fabrik gehört zu den größten und leistungsfähigsten deutsche[illegible]

Fischmehlfabriken. Konsul Dr. Stern ist Vorsitzender des von ihm gegründeten „Verbands deutscher Fischmehlfabriken, E. V.". Er bekleidet zahlreiche Ehrenstellen. So ist er litauischer Konsul für Lübeck, Vorstandsmitglied des Bundes der Arbeitgeber für Lübeck sowie des Arbeitgeberverbandes der chemischen Industrie in Hamburg (für Hamburg, Schleswig-Holstein, Lübeck, Mecklenburg.)

Lübbecke, Pr. Oldendorfer Süßrahm- und Margarinewerke und Dampfmolkerei W. Vortmeyer in Pr. Oldendorf. Der Kaufmann und Direktor Enno Stramann in Pr. Oldendorf ist in das Geschäft als persönlich haftender Gesellschafter eingetreten. Die Prokura des Kaufmanns Emil Stramann und die Gesamtprokura des Kaufmann Tischer in Pr. Oldendorf ist erloschen. Letzterem ist erneut für die offene Handelsgesellschaft Prokura erteilt.

Mainz. Über das Vermögen des Kaufmanns Adolf Richter, Seifenhandlung, Rhabanusstraße Nr. 14, ist am 23. Oktober 1928, vormittags 11 Uhr, das Vergleichsverfahren zur Abwendung des Konkurses eröffnet worden. Der Gerichtsvollzieher i. R. Nikolaus Hemer in Mainz ist zur Vertrauensperson ernannt. Termin zur Verhandlung über den Vergleichsvorschlag ist auf Freitag, den 16. November 1928, vormittags 10½ Uhr, vor dem Amtsgericht in Mainz, An der Schloßstraße, Zimmer Nr. 611, anberaumt. Der Antrag auf Eröffnung des Verfahrens nebst seinen Anlagen ist auf der Geschäftsstelle zur Einsicht der Beteiligten niedergelegt.

Mannheim. Nizza-Parfümerie Hugo Gießow. Gesellschaft aufgelöst. Das Geschäft mit Aktiven und Passiven und samt der Firma ist auf die bisherige Gesellschafterin Hugo Gießow Witwe, Clara geb. Ragnit übergegangen.

Nürnberg. Alex Kamp & Co., Parfümeriefabrik. Betrieb nach Bucherstr. 101 verlegt.

Perleberg. Ferdinand Streetz, Chemische Fabrik. Die Witwe Frau Olga Schultzen, geb. Koch, als persönlich haftender Gesellschafter eingetreten.

Schwabach. Ph. Benj. Ribot Aktiengesellschaft bayerische Seifenfabrik. Die Prokura der Herren Carl Friedrich Bauer und Georg Mägerlein ist erloschen.

= Tilsit. Die ehemaligen Johann Wächter'schen Fabriken, Zuckersiederei, Ölmühle, Mahlwerk und Essigfabrik, wurden von Apotheker Joh. Wächter in den Jahren 1824 bis 1835 in Tilsit gegründet. Die Fabriken gingen nach Wächters Tod 1855 auf den späteren Kommerzienrat Ferdinand Jabs über, der die Zuckersiederei eingehen ließ und 1858 eine Seifen- und Lichtfabrik errichtete. Seit dem Ableben des Kommerzienrats Jabs (31. August 1890) befindet sich das Unternehmen, das in diesen Tagen auf ein 70jähriges Bestehen zurückblickt, im Besitz des Kaufmanns Rosencrantz. J.

= Warschau. Die polnische „Sunlajt" A.-G. hat in Warschau ein großes Terrain angekauft, auf dem im kommenden Frühjahr eine Seifenfabrik errichtet werden soll. Der Umfang der Produktion dieser Fabrik soll nicht nur den Bedürfnissen des polnischen Marktes genügen, sondern auch einen Überschuß für den Export nach den baltischen Staaten, dem Balkan und dem nahen Osten liefern. J.

Mineralöl-Raffinerie vorm. August Korff, Bremen. In der G.-V. wurde Mitteilung gemäß § 240 HGB. (Verlust von mehr als der Hälfte des A.-K.) gemacht. Der per 31. Dez. 1927 ausgewiesene Verlust von RM 835 855 hat sich per 30. Juni 1928 auf RM 943 000 erhöht, bei RM 1,8 Mill. A.-K. Die Verwaltung sei nicht in der Lage irgendwelche Vorschläge zu machen oder Anträge zu stellen, und überlasse es den Aktionären, sich über die Zukunft der Gesellschaft zu äußern. Unter der Begründung, daß er auf einen schriftlichen Antrag bei der Gesellschaft keinerlei Mitteilungen über das Aussehen der Zwischenbilanz von der Verwaltung erhalten habe, beantragte ein Aktionär Vertagung der G.-V. Der Antrag wurde auf Befragen der Versammlung zugelassen, dann aber abgelehnt gegen 94 Stimmen zweier Aktionäre, von denen einer Protest zu Protokoll gab. Auf weitere Anfragen wurde mitgeteilt, daß sich die Abschreibungen bei den einzelnen Posten auf 6 bis 36% beliefen; in der Zwischenbilanz seien durchaus ordnungsgemäße Abschreibungen für ein halbes Jahr vorgenommen. Sie betrügen Reichsmark 76 712, sodaß der restliche Verlust als Betriebsverlust anzusehen sei. Der von einem Aktionär weiter gestellte Antrag auf Einsetzung von Revisoren zur Prüfung der ordnungsgemäßen Aufstellung der Zwischenbilanz wurde gegen 99 Stimmen bei Protest des Antragstellers nicht zur Abstimmung zugelassen. Von anderer Seite wurde angeregt, die Verwaltung solle prüfen, ob die Gesellschaft durch eine Sanierung wieder rentabel gestaltet werden könne. Nach Mitteilung der Verwaltung hat die Gesellschaft ihr Absatzgebiet vergrößern können. Bislang hätte man jedoch sehr unter der Konkurrenz zu leiden gehabt. Durch weitere Ausgestaltung der Absatzorganisation hoffe man in Zukunft gewinnbringend arbeiten zu können. (Frkf. Ztg.)

N. V. Margarine Unie, Rotterdam. — Kapitalerhöhung. Nach einem Drahtbericht der Frkf. Ztg. aus Amsterdam beantragt diese Dachgesellschaft der Int.-Gem. Jurgens—Van den Bergh Erhöhung des Stammaktienkapitals von Fl. 75 auf 90 Mill., da die im März n. J. zum Umtausch angebotene Zahl der Jurgens-Aktien die verfügbare Zahl an Aktien der Margarine Unie übertrifft. Außerdem wird jetzt Gelegenheit geboten, 3 Jurgens-Aktien gegen 4 Aktien der Margarine Unie einzutauschen. Es erfolgt keine öffentliche Emission. Die Margarine Unie löst außerdem im Februar die 6proz. Wandelobligationen zu 140% ein.

= **Über den geplanten Bau einer Ölfabrik in Borisoglebsk** berichtet Miller (Masloboino-Schirowoje-Delo, Nr. 5 u. 6, 1928). Die Fabrik ist für die Verarbeitung von 16 400 t Sonnenblumenöl in 200 Tagen (zu 24 Arbeitsstunden) vorgesehen. Als Vorpressen sollen die Anderson'schen Pressen Verwendung finden. Verfasser gibt eine Beschreibung und Kalkulation der geplanten Fabrikanlage: Die Lage der Fabrik, die Silos für Ölsaat, Hauptgebäude, Walzen- und Pressenabteilung, Kraft- und Wärmeanlage, Wasserversorgung, Kanalisation, Beheizung und Ventilation. Die Kosten der Fabrik mit den Elevatoren sind auf 1 862 936 Rub. veranschlagt. Schließlich wird die Wirtschaftlichkeit der neuen mit den schon bestehenden Unternehmungen des Trustes verglichen. Der Vergleich fällt zum Vorteil der ersteren aus. Dr. *J.*

Industrie des Auslandes.

Die Entwicklung des Anbaus von Anis und Koriander in der U. d. S. S. R.

Von *A. Chodsinsky*-Moskau.

= Für den Anbau von Anis und Koriander sind Klima und Bodenbeschaffenheit des Gouvernements Woronesch außerordentlich günstig. Die Anbaufläche für Anis war nach den Angaben des Woronescher Öl-Fettrustes für 1911 — 4400 ha; für 1912 — 3300 ha; für 1913 — 3300 ha und für 1914 — 3600 ha. Der mittlere Ertrag für Anissaat beträgt 7—8 Zentner pro ha. Die Anbaufläche für Koriander betrug nur 330 ha, der mittlere Ertrag war jedoch 8—9,5 Zentner pro ha.

Während des Welt- und Bürgerkrieges ging der Anbau von Anis und Koriander ein, und die Herstellung von ätherischen Ölen hörte somit auf. Nach großer Mühe gelang es dem Woronescher Öl-Fettrust, dem die in diesem Gouvernement befindliche Fabrik von ätherischen Ölen angehörte, den Anbau von Anis und Koriander wieder in Gang zu bringen.

Folgende Tabelle zeigt die Entwicklung des Anbaus von Anis und Koriander:

	Anis			Koriander		
	Anbaufläche in ha	Ertrag in Ztr. pro ha	Reinertrag in Zentnern	Anbaufläche in ha	Ertrag in Ztr. pro ha	Reinertrag in Zentnern
1923	7,5	4,5	33,75	433	7,5	3247
1924	160	6	960	1311	6	7866
1925	1330	6,5	8645	1500	9	13500
1926	1475	4,5	6537	666	6	3996
1927	2560	5,2	13312	3250	11	35750

Die Anbaufläche für 1928 wurde für das Gouvernement Woronesch behördlich festgelegt: für Koriander 9000 ha und für Anis 2000 ha, entsprechend einem mittleren Ertrag von ca. 10 000 t ätherischer Ölsaat, bezw. gegen 90 000 kg Öl. Diese Mengen werden voraussichtlich den Inlandsbedarf für 1928—29 decken und lassen darüber hinaus eine Ausfuhr zu.

(Masloboino- Schirowoje Delo Nr. 3, 1928.) Dr. *J.*

Zölle und Steuern.

Canada. Zolltarifentscheidung. Gemäß „Order in Council" vom 31. August 1928 sind mit Wirkung vom 17. Februar 1928 „Materialien aller Art zur ausschließlichen Verwendung bei der Herstellung der in Tarifposition 219 A vorgesehenen Präparate (nicht weingeisthaltige flüssige Zubereitungen zum Desinfizieren, Waschen oder Besprengen, n. b. g.)" zollfrei, unter den vom Finanzminister vorgeschriebenen Bedingungen.

Diese Entscheidung wird unter Pos. 791 in den Zolltarif aufgenommen. (Die Chemische Industrie.)

-m. **Ecuador.** Der Zoll auf Parfümerien, Haarwasser, Haarfarbe, Reispuder u. dgl. beträgt fortan (Tarif-Nr. 836) nach dem Mindesttarif 2,50, Höchsttarif 5,00 Escudos. Die bisher bei Einfuhr geltenden Steuern und Aufschläge fallen weg.

Gesetze und Verordnungen.

-m. **Französisch-Marokko.** Eine am 3. September in Kraft getretene Verordnung über Bezeichnung von Waren, welche bezweckt, Mißverständnisse und Betrug bei Waren in verschlossener Packung zu verhindern, schreibt vor, daß der Inhalt nach Beschaffenheit und Menge außen deutlich anzugeben ist. So genügt für Speiseöl nicht mehr die Bezeichnung „Huile comestible", sondern es ist im speziellen Falle als „Huile de Soya" etc. anzugeben, und diese Angabe soll auf den eisernen Tonnen, worin die Einfuhr hier stattfindet, stehen. Im übrigen wird Ausfuhrfirmen angeraten, ihrer Geschäftsverbindung erst Proben der Etiketten zu senden, die sie anzuwenden gedenken.

Gewerbliches Rechtsschutzwesen.

Aus Farben oder Farbenzusammenstellung bestehende Warenzeichen.*)

= Nach der ständigen Rechtsprechung des Reichspatentamtes sind Worte, die aus der Bezeichnung einer Farbe oder Farbenzusammenstellung bestehen, als Warenzeichen grundsätzlich nicht eintragbar. Dies ergibt sich aus zahlreichen, rechtskräftig gewordenen Entscheidungen in den verschiedensten Warenzeichenklassen, die über die nachstehenden Farbenbezeichnungen ergangen sind: Blau, Blau-Gold, Blau-Schwarz, Blau-Weiß, Braun-Gold, Gelb-Weiß, Gold, Gold-Braun, Gold-Weiß, Grün-Gold, Grün-Weiß, Rot-Gelb, Rot-Gold, Rot-Weiß, Schwarz-Gelb, Schwarz-Gold, Schwarz-Rot-Gold, Schwarz-Weiß, Schwarz-Weiß-Rot, Silber, Silber-Grün, Silber-Weiß, Weiß, Weiß-Blau, Weiß-Grün.

Bezeichnungen von Farben oder Farbenzusammenstellungen sind allerdings vielfach als Bestandteile eingetragener Warenzeichen zu finden, so z. B. der Warenzeichen 317 144, 321 389, 321 391, 321 392, 321 393, 355 895 und 385 601, die sämtlich u. a. für Parfümerien und Seifen eingetragen sind, und zwar zu Gunsten einer sehr bekannten Fabrik in Köln a. Rh., sowie des Warenzeichens 375 036, das wiederum u. a. für Parfümerien und Seifen eingetragen ist, jedoch zu Gunsten einer anderen Firma in Königswinter.

Von den vorgenannten Warenzeichen besteht:

317 144 aus der Zahl 4711 und den Worten „Blaugold-Brokat";

321 389 aus der Zahl 4711 und dem Wort „Blaugold";

321 391 aus der Zahl No. 4711 und den Worten „azul y oro";

321 392 aus der Zahl No. 4711 und den Worten „bleu et or";

321 393 aus der Zahl No. 4711 und den Worten „blue and gold";

355 895 aus den Worten „Blau-Gold", darunter dem Wort „Etikett". sowie rechts und links davon aus den Buchstaben M, die durch einen Schnörkel verbunden sind;

385 601 aus den Worten „Blaugoldene Hausfarben";

375 503 aus dem Buchstaben M, links davon dem Worte „Blau" und rechts davon dem Worte „Gold", das Ganze von einem ellipsenförmigen Strahlenkranz umgeben.

In diesen Warenzeichen bildet die Bezeichnung „Blau-Gold" usw. überall nur einen, an sich weder geschützten, noch nach dem eingangs Gesagten überhaupt schutzfähigen Bestandteil, und der Schutz jedes dieser Warenzeichen erstreckt sich somit ausschließlich auf die Vereinigung der Bezeichnung „Blau-Gold" usw. mit den, in dem betreffenden Warenzeichen jeweils sonst enthaltenen Bestandteilen.

Jedenfalls kann keine der beiden Firmen auf Grund irgendeines dieser Warenzeichen es anderen untersagen, Etiketten, Packungen o. dgl. für Parfümerien, Seifen und ähnliche Waren in den Farben Blau und Gold auszuführen und zu verwenden.

Nun gehören aber zu den Materien, die das Gesetz zum Schutz der Warenbezeichnungen regelt, nicht nur die Warenzeichen im engeren Sinne, sondern u. a. auch der Schutz von Ausstattungen, und zwar bezieht sich hierauf der § 15, der folgenden Wortlaut hat:

„Wer zum Zwecke der Täuschung in Handel und Verkehr Waren oder deren Verpackung oder Umhüllung, oder Ankündigungen, Preislisten, Geschäftsbriefe, Empfehlungen, Rechnungen oder dergleichen mit einer Ausstattung, welche innerhalb beteiligter Verkehrskreise als Kennzeichen gleichartiger Waren eines andern gilt, ohne dessen Genehmigung versieht, oder wer zu dem gleichen Zwecke derartig gekennzeichnete Waren in Verkehr bringt oder freihält, ist dem Verletzten zur Entschädigung verpflichtet und wird mit Geldstrafe oder mit Gefängnis bis zu drei Monaten bestraft."

Auf den vorliegenden Fall der in Blau und Gold gehaltenen Etiketten, Packungen u. dgl. für Parfümerien, Seifen und ähnliche Waren angewendet, müßte demnach derjenige, der den Schutz einer solchen Ausstattung für sich beansprucht, zunächst nachweisen, daß sie innerhalb beteiligter Verkehrskreise als Kennzeichen seiner Ware gilt. Ob diese unerläßliche Voraussetzung für die betreffende Ausstattung erfüllt wäre, ist eine Tatfrage, die sich nicht ohne weiteres entscheiden läßt und im Falle einer Klage in erster Linie zu klären wäre. Wenn sich Waren der fraglichen Art mit gleicher Ausstattung, die aber aus einem anderen Betrieb als dem desjenigen stammen, der den Ausstattungsschutz für sich in Anspruch nimmt, dauernd im Verkehr befinden, so kann ein Ausstattungsschutz überhaupt nicht entstehen. Aber selbst angenommen, das Bestehen eines Ausstattungsschutzes werde durch die Gerichte bejaht, so greift der oben angeführte § 15 Wz. G. nur dem gegenüber durch, der die fragliche Ausstattung zum Zwecke der Täuschung in Handel und Verkehr benutzt. Dem Beklagten müßte also eine auf Täuschung gerichtete Absicht nachgewiesen werden.

Ob allein schon durch die Verwendung gewisser Farben ein Ausstattungsschutz entstehen kann, ist eine Frage, die sich allgemein wohl kaum beantworten läßt, weil die besonderen Umstände des Falles wahrscheinlich eingehend zu berücksichtigen sein würden. *W. W.*

*) Zugleich ausführlichere Beantwortung der Frage 813 in Nr. 41 d. J.

Verschiedenes.

Vertrieb von Zahncreme und Kosmetika in Metallpackungen in Ungarn. In Ungarn dürfen Zahncreme und sonstige kosmetische Präparate nur dann in Tuben und dergleichen mit mehr als 1% Bleigehalt in Verkehr gebracht werden, wenn die Oberfläche der Tube oder Metallverpackung mit einer gesundheitlich unschädlichen Schutzschicht (Zinn mit einem Bleigehalt unter 1%, Cellonlack usw.) gleichmäßig und fest haftend, in der Weise überzogen ist, daß der Inhalt der Tube mit dem Grundstoff der Tube nicht in Berührung kommt. („Vegyi Ipar.")

Wohlgerüche und Deutschenhaß. Den „Hamburger Nachrichten" wird geschrieben: In hiesigen Parfümerie-Geschäften wird Reklame gemacht für die Erzeugnisse der Firma Coty (Paris). Ist es den Hamburgerinnen bekannt, daß Senator Coty, der Chef der Pariser Firma, einer der schlimmsten Deutschenhasser Frankreichs ist und daß die in seinem Besitz befindlichen Zeitungen „Figaro" und „Gaulois" immer wieder von Beschimpfungen und Verdächtigungen Deutschlands strotzen?

John von Berenberg-Goßler.

Die Olivenölgewinnung in Französisch-Marokko. Moderne Ölpressen sind in Marokko nur wenige vorhanden. In Fez gibt es zwei größere Unternehmen, welche im Durchschnitt 1700 dz Olivenöl im Jahre herstellen. In Marrakesch werden in sechs Anlagen 8000 dz gewonnen. Weitere Ölpressen befinden sich in Oudja und Volubilis. Während Marokko im Jahre 1924 noch 25 000 dz Olivenöl im Werte von 13 630 000 Fr. ausführen konnte, war die Ausfuhr im Jahre 1927 auf 640 dz im Werte von 450 000 Fr. zurückgegangen. Die Services d'Agriculture du Protectorat hoffen, in absehbarer Zeit durch Verbesserung der Kulturen, Modernisierung der technischen Anlagen usw. die Gewinnung von Olivenöl in Französisch-Marokko wieder steigern zu können.

Deutsche Patent-Anmeldungen.

12i, 17. I. 32 787. I.-G. Farbenindustrie Akt.-Ges., Frankfurt a. M. Herstellung von kolloidalem Schwefel; Zus. z. Pat. 358 700. 28. 11. 27. — **12q,** 14. D. 51 821. Firma Anton Deppe Söhne, Hamburg-Billbrook. Verfahren zur Darstellung von Thymol aus Piperiton (Δ_1-Menthenon-3) oder dieses enthaltenden Ölen durch Behandeln mit Eisenchlorid. 1. 12. 26.

22g, 7. I. 29 971. I.-G. Farbenindustrie Akt.-Ges., Frankfurt a. M. Rostschutzmittel, bestehend aus den unverseifbaren Anteilen des Wollfettes. 8. 1. 27.

30h, 13. V. 21 677. Dr. Hermann Vollmer, Berlin-Charlottenburg, Frankstr. 3, u. Dr. Hans Eisner, Berlin-Dahlem, Fontanestr. 9c. Verfahren zur Herstellung eines Parfüms oder Kosmetikums; Zus. z. Anm. V. 21 336. 16. 9. 26.

53l, 11. L. 69 722. Firma J. M. Lehmann, Dresden-A. 28, Freiberger Str. 108—116. Filtereinrichtung für Pressen, insbes. für hydraulische Kakao-Topfpressen. 19. 9. 27.

Beilagen-Hinweis.

Einem Teil der Auflage vorliegender Nummer sind beigefügt: Eine vierseitige illustrierte Beilage der *Tuboflex G. m. b. H.*, Hamburg 6, über Metall-, Gummi- und kombinierte Schläuche; ferner eine farbige Beilage von *Kramp & Comp.*, Offenbach a. M., über moderne Parfümerie-Packungen.

Eingegangene Preislisten.

Ungerer & Co., New York: Engros-Preisliste Oktober-November 1928 über ätherische Öle, künstliche Riechstoffe etc. — *Th. Mühlethaler A.-G.*, Grasse, Nyon, Paris: Preisliste November 1928 über ätherische Öle, künstliche Riechstoffe, chemische Produkte usw.

Redakteure: Verantwortlich für das Hauptblatt, das Beiblatt „Der Parfümeur" und das Handelsblatt: E. Marx; für das Beiblatt „Der Chemisch-Technische Fabrikant" W. Münder; für den Inseratenteil: K. R. Schilling. Druck von Hier. Mühlberger. Sämtliche in Augsburg.

Handels u. Markt-Berichte

= **Glyzerin.** (Berlin N 65, den 10. November 1928.)

Paris kam diese Woche:	gegen vorige Woche:
Rohglyzerin 80% £ 24.10 (ca. RM 50)	£ 25 (ca. RM 51)
Saponifikat 88% £ 29.10 (ca. RM 60)	£ 30 (ca. RM 61).

Der Ausfall der amerikanischen Präsidentschaftswahlen hat auf dem europäischen, insbesondere dem englischen Markt eine gewisse Nervosität hervorgerufen, da, wohl mit Recht, eine Verschärfung der amerikanischen Schutzzollpolitik und somit auch indirekt eine Erhöhung der Zölle auf Glyzerin befürchtet wird. Wenn man in Berücksichtigung zieht, daß der heutige Zoll für Rohglyzerin in Amerika einschließlich desjenigen für die Emballage bereits 1,25 Cents pro lb., also $ 28 pro long-ton. bezw. rund RM 11,50 pro 100 kg und der für Destillate sogar 2,25 Cents pro lb. einschließlich Emballage, also $ 50,40 pro long-ton, bezw. rund $ 5 oder RM 21 pro 100 kg beträgt, so kann auch nur die kleinste Zollerhöhung in Amerika verbunden mit den amerikanischen Beständen und der dort ständig steigenden Produktion nur die verheerendsten Rückwirkungen auf die Absatzmöglichkeiten für den europäischen Markt und die Preisgestaltung haben. So ist es nicht zu verwundern, daß seitens einzelner englischer Verkäufer bereits Angebote in Unterlaugen-Rohglyzerin 80% zur Lieferung Anfang nächsten Jahres zu £ 23 bezw. RM 47 fob. England auf den Markt kamen.

Die Lage in Dynamitglyzerin und Pharmakopöeware blieb unverändert.

Deutsche Glyzerin-Ein- und Ausfuhr im Jan.-Sept. 1928.

Mengen in dz (100 kg).

	Rohglyzerine		Destillate	
	Einfuhr	Ausfuhr	Einfuhr	Ausfuhr
Rückwaren	—	—	679	—
Veredelung	—	—	—	16
Belgien	4 124	—	—	1 158
Dänemark	1 586	—	—	—
Frankreich	3 103	—	—	—
Elsaß-Lothringen	317	—	—	—
Groß-Britannien	3 883	318	10	2 529
Luxemburg	—	—	—	26
Niederlande	864	15 179	409	20 721
Norwegen	—	—	—	1 693
Österreich	—	—	—	627
Rußland (U. d. S. S. R.)	10 965	—	—	—
Schweden	1 359	—	—	1 150
Schweiz	—	—	—	1 668
Tschechoslowakei	1 636	—	591	—
Argentinien	507	—	—	—
Japan	—	—	—	1 528
Canada	—	—	—	159
V. St. v. Amerika	—	231	—	639
Diverse	2 018	3 106	322	4 420
Total Jan.-Sept. 28:	30 362	18 834	1 332	36 318
gegen Jan.-Sept. 27:	20 109	13 750	2 478	37 914

Der Ein- bezw. Ausfuhrüberschuß beträgt mithin:

	Rohglyzerine		Destillate		Total	
	Einfuhr	Ausfuhr	Einfuhr	Ausfuhr	Einfuhr	Ausfuhr
Jan.-Sept. 28:	11 528	—	—	34 986	—	23 458
Jan.-Sept. 27:	6 359	—	—	35 436	—	29 077

Während gegen das Vorjahr der Einfuhrüberschuß in Rohglyzerinen um fast das doppelte so groß ist, hat der Ausfuhrüberschuß in Destillaten gegen das Vorjahr auch um eine ganze kleine Wenigkeit abgenommen, sodaß unser Export sich, beides zusammengerechnet, in diesem Jahre um ca. 550 t verschlechtert hat.

Horst Großmann.

*** **Zur Lage des Ölsaat-, Öl- und Ölkuchenmarktes.** (9. November 1928.) Die Nachfrage nach Pflanzenöl hat sich im Laufe der Woche etwas belebt, die Verarbeitung von Ölsaaten sich gehoben. Besonders war Rüböl gefragt, wofür die Abgeber auf höhere Preise hielten. Trotz der Zunahme der Verarbeitung von Ölsaaten läßt die Beschäftigung der Ölmühlen doch noch zu wünschen, weil der Verbrauch von Ölsaatkuchen der ungewöhnlich hohen Preise wegen tunlichst eingeschränkt wird. Der Großhandel notierte im Durchschnitt für rohes Leinöl sofortiger Lieferung RM 67 bis 66,50, Lieferung November-Dezember gleichpreisig, doppelt gekochtes Leinöl RM 69 bis 69,50, rohes Rüböl RM 89 bis 90, rohes Sojabohnenöl RM 70 bis 71, Palmkernöl RM 79 bis 80, Kokosöl RM 84 bis 85 je 100 kg einschließlich Faß ab Lager. Es wird vielleicht möglich sein, mit kleineren Untergeboten anzukommen. Bei der augenblicklich festen Stimmung am Leinsaatmarkt werden kleinere Mehrforderungen für Leinöl vielleicht zu erwarten sein. Die argentinischen und indischen Leinsaat- bezw. Ölsaatverschiffungen fielen in dieser Woche sehr klein aus, und nach der Ankunft größerer Mengen in den europäischen Häfen gingen die schwimmenden Gesamtvorräte merklich zurück, was auf die Preisbildung während der nächsten Zeit nicht ohne Einfluß bleiben wird. Wenn mit dem Verbrauch von Ölsaatkuchen vielfach auch zurückgehalten wird, so ist gewisse Zunahme der Nachfrage jedoch auf die Dauer bestimmt zu erwarten. Die argentinischen Leinsaatverschiffungen umfaßten 13 800 t gegen 33 000 t in der Woche vorher, davon 7000 t und 4000 nach Nordamerika, die indischen Abladungen nach Europa in dieser Woche und der Vorwoche 1325 t und 575 t Leinsaat und 950 t und 400 t Rübsaat. Auf der Reise nach Europa befanden sich gegen Ende der Woche 184 900 t Leinsaat, Rübsaat und Baumwollsaat, am Ende der Vorwoche 228 500 t und zur selben Zeit des Vorjahres 215 800 t.

Schlußnotierungen. London: Leinsaat Calcutta £ 18.17/6, Bold Bombay £ 18.12/6, Plata £ 16.5 bis 15.17/6, neue Ernte £ 15.12/6 bis 15.10, Rübsaat, Toria £ 19, Kottonsaat Bombay £ 8.12/6, schwarze ägyptische £ 10.2/6 bis 10, Erdnüsse Koromandel £ 20.10, Sesamsaat, chinesische £ 22.17/6, Sojabohnen £ 12 bis 11.8/9; Hull: Leinöl, vorrätig £ 29.7/6, Januar-April £ 29, Rüböl £ 40.15, raffiniert £ 42.15, Sojaöl £ 32.10, geruchfrei £ 36, Kottonöl Bombay, roh £ 29.10, ägyptisches, roh £ 30.15, Erdnußöl £ 37.5, geruchfrei £ 41.5, Palmkernöl £ 37.15 die t; Amsterdam: Leinöl, vorrätig Fl. 36½, Januar-April Fl. 32½, Rüböl, vorrätig Fl. 49½ die 100 kg ohne Faß ab holländischen Fabriken.

Die Marktlage von Ölsaatkuchen war fest und unverändert. Durch ihre große Produktion vermögen die Persilwerke Henkel und die ausländischen Margarinekonzerne die Preise wesentlich zu beeinflussen.

Öle und Fette. (Hamburg, den 8. November 1928.) Leinöl. Nachrichten aus Argentinien über Regenfälle bewirkten eine Befestigung des Leinöl-Marktes. Die Harburger Mühlen waren infolgedessen gezwungen, ihre Preise zu erhöhen. Im weiteren Verlauf wurde die Tendenz wieder ruhiger, und die Preise schließen für Nov.-Dez. mit RM 60,75, Jan.-April 1929 RM 60,25 exkl. Rüböl liegt fest, und die Preise sind heraufgesetzt worden, da die Forderungen für indische Rapssaat ganz erheblich gestiegen sind. Angesichts der festen Marktlage hat sich das Geschäft etwas beleben können. Engl. Kottonöl bleibt stetig bei unveränderten Preisen. Man hofft allerdings in Kreisen der englischen Ablader, daß für die nächste Zeit höhere Preise zu erwarten sind. Das Interesse bewegte sich in mittleren Bahnen. Erdnußöl konnte sich behaupten, und die Forderungen der Mühlen sind für Januar-Lieferung RM 77 exkl. Sojabohnenöl hat sich infolge des strammen Rohwarenmarktes weiter befestigen können. Hinzu kommt, daß die Mühlen zum größten Teil ihre Produktion bis zum Februar n. J. verkauft haben. Palmkern- und Kokosöl verfolgten eine steigende Tendenz bei reger Nachfrage Palmkernöl einschl. RM 80,50, Kokosöl, einschl. RM 81. Rindertalg. Auf der gestrigen Londoner Talg-Auktion wurden von aufgestellten 755 Fässern 206 zu unveränderten bis zu sh 10 niedrigeren Preisen verkauft. Deutscher techn. säurefreier Rindertalg bleibt immer noch knapp angeboten. Fettsäuren. Bei z. T. anziehenden Preisen waren die Umsätze recht befriedigend. In Erdnußöl sind die meisten Fabriken bis zum März n. J. ausverkauft. In Kokospalmkernöl- wurden einige größere Abschlüsse für Nov.-Dez. getätigt. Extrahelle Ware bleibt gesucht, ohne daß reichlichere Angebote an den Markt kommen. Auch Misch- mit höherer Verseifungszahl waren begehrt. Für Palmöl lag der Markt ruhig. Loko- und nahfällige Ware bleibt immer noch knapp, und es ist auch kaum anzunehmen, daß vor Anfang nächsten Jahres eine Änderung zu erwarten ist, denn bis dahin sind fast alle eintreffenden Partien ausverkauft. Rizinusöl bleibt ruhig und notiert für I. Pressung £ 44.10, für II. Pressung £ 42.

— (Hamburg 11, den 9. November 1928.) Leinöl prompt 67, Leinöl Nov.-Dezbr. 66,50, Leinölfirnis 69, Kokosöl, roh, in Barrels 84,50, Kokosöl, ceylonartig, in Fässern 83,50, Palmöl Lagos, loko 80, Erdnußöl, roh, Nov.-Dez. 86, Kottonöl, techn., raff., engl., cif 80, Sojabohnenöl, roh, inkl. 70, Leinölfettsäure, hell 70, Kokospalmkernfettsäure 77, Erdnußölfettsäure 62—65, Mischölfettsäure, hell 60—63, Sojaölfettsäure 50—56, Pflanzenölfettsäure, dest. 82, Rizinusöl I. Pressung, loko 93, Rizinusöl II. Pressung, loko 86, Rizinusöl DAB 6 101, Rizinusöl, mischbar mit Mineralöl 102, Palmkernöl, prompt, inkl. Faß 80,50, Talg, südamerik. A., schwimmend 85—88, Talg, südamerik. A, loko 88, Talg, austr., good colour, Abl. 88, Talg, säurefrei, techn. 94, Hammeltalg, techn., cif Hbg. 88—90, Schweinefett, techn. 80 bis 100, Rüböl, roh, loko 88, Abdeckereifett 63—65, Rohmedizinaltran, loko 80, Dorschlebertran, extra hell 68, Dorschleber-

tran, gelb 65, Dorschlebertran, braunblank 59, Brauntran 48, Robbentran, hell 67, Robbentran, hellbraunblank 62, Sesamölfettsäure 63.

Die Preise verstehen sich in RM für je 100 kg.

Tendenz ruhig. Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

Holzöl. (Hamburg 1, den 8. November 1928.) Das Kaufinteresse bleibt weiterhin unbefriedigend, doch ist dieses auf die Preise ohne Einfluß. Ich notiere für Abladungs-Ware £ 80 bis 81 p. engl. ton., Loko- und schwimmende Ware £ 78 bis 79. E. N. Becker.

Palmöl. (Hamburg 1, den 8. November 1928.) Palmöl ist im Lauf der letzten Berichtswoche weiter abgeschwächt. Das Geschäft ist nur sehr klein, da der Konsum allgemein mit weiterem Abschwächen der Preise rechnet und sich dadurch sehr zurückhält. Im allgemeinen herrscht seitens englischer Importeure die Ansicht vor, daß sich die Preise auf der jetzigen Basis eine Zeitlang halten werden, zum mindesten bis zum Eintreten der neuen Ernte im Frühjahr 1929. Ich notiere heute freibleibend wie folgt: Lagos-Palmöl, schwimmend £ 37.10, Lagos-Palmöl, Nov.-Dez.-Abl. £ 37.5, Dahomey-Palmöl, schwimmend £ 37.5, Softs-Palmöl, Nov.-Dez.-Abl. £ 36.15, Kamerun-Palmöl, schwimmend £ 36.10, Kamerun-Plantagen-Palmöl, schwimmend £ 36.10, Liberia-Palmöl, Nov.-Dez.-Abl. £ 32, 2%, Kongo-Palmöl, schwimmend £ 31.15, 2%. Christian Reimler.

, **Fettstoffe.** (9. November 1928.) Die Nachfrage am einheimischen Markt hat sich während der Berichtsperiode etwas belebt, die Preise vermochten sich zu behaupten. Die Einfuhr unterhält nach wie vor nur geringe Vorräte, aus welchem Grunde dringendes Angebot auch nicht zu erwarten steht. Talg für Speisezwecke war bisher nicht im selben Umfang wie im Vorjahr gefragt, technische Fette werden meist nur von der Hand in den Mund gekauft. Nach zunächst sehr fester Stimmung war die Marktlage von Talg und Tran in England in den letzten Tagen wieder etwas ruhiger. Zu der Talgauktion in London am 7. d. M. waren etwa 800 Kisten angemeldet, in der Woche vorher wurde jedoch keine Auktion abgehalten. Am Liverpooler Markt stellte sich der Preis für vorrätigen Lebertran auf 32 sh 6 d in Barrels ab Lager. Südamerikanischer Talg lag gegen Schluß der Berichtsperiode flau. Abgeber forderten für Saladeros und Frigorificos erster Sorten November-Dezember 41 sh 9 d bis 42 sh, zweiter Sorten auf Verschiffung 37 sh 6 d bis 38 sh, guten australischen Mischtalg auf Verschiffung 41 sh bis 41 sh 3 d cif. Liverpool, für englischen Schmelztalg 38 sh bis 43 sh ab Schmelze je 1 cwt. Schmalz lag in Nordamerika in dieser Berichtsperiode unregelmäßig, am Schluß meist schwach, Talg konnte sich am New Yorker Markt mit 9¼ bis 9⅝ Cents je 1 lb. fob New York behaupten. Schmalzöl stellte sich in New York auf 130 Cents die Gallone.

Olivenöl. (Hamburg 1, den 10. November 1928.) Seit unserem letzten Bericht Ende September hat sich das Geschäft in gleichen ruhigen Bahnen bewegt, und über die weitere Entwicklung des Marktes infolge der bevorstehenden nahen Ernte ist auch heute noch nicht viel zu berichten, da allgemein noch abwartende Haltung sowohl seitens der Produzenten, wie auch des Konsums, bewahrt wird. Auch die Spekulation, welche im letzten Jahre zu dieser Zeit den Markt beeinflußte, verhält sich abwartend, und ein großer Teil dieser Spekulation dürfte überhaupt durch erhebliche Verluste in diesem Jahre ausgeschaltet sein.

Persönlich möchten wir annehmen, daß wir gegen Ende d. M. und im Dezember günstigere Preise für alle Sorten Olivenöle sehen und zwar für Verschiffungen ab Januar-März. Während dieser Zeit wird wahrscheinlich eine rege Nachfrage und Geschäft in den verschiedenen Produktionsgebieten einsetzen, und zwar werden die Großverbraucher ihre Aufträge für Lieferungen Januar-Juli-August plazieren. Hierdurch wird dann bald der Markt gestützt und, sobald die kapitalarmen Produzenten ihre Erzeugnisse zum größten Teil verkauft haben, muß mit steigenden Forderungen wieder gerechnet werden, und dieser Moment dürfte unseres Erachtens bereits Ende Dezember eintreten.

Spanien wird für den Bezug von Sulfurolivenölen in kommender Saison kaum in Frage kommen. Die dortigen kleineren Mengen werden entweder veredelt oder im Lande von der Seifenfabrikation aufgenommen. Für den Export bleibt sodann nur Italien, Griechenland und zum Teil Frankreich maßgebend, und dortige Produzenten werden sicher versuchen, die diesjährigen Verluste durch Erzielung höherer Preise auszugleichen.

Wir rechnen für erste Verschiffungen neuer Ernte ab Januar (evtl. bereits Ende Dezember) etwa mit folgenden Abladungspreisen:

Speise-Olivenöle, feinste Sorten zwischen RM 170—180, gepreßte lampante Olivenöle, Basis 5% Säure RM 150—160, technische Olivenöle, säurearm, hellgelb RM 140—150, technische Olivenöle, hochsäurig, hellgelb RM 125—140, reine Tournante-Olivenöle, 5% Säure, je nach Farbe und Qualität RM 120 bis 130, Sulfur-Olivenöle, Tol. 3% Wasser und Verunr., span. RM 88—90, Sulfur-Olivenöle, Tol. 3% Wasser und Verunr., tosk. RM 87—89, Sulfur-Olivenöle, Tol. 3% Wasser und Verunr., Bari RM 85—87, Sulfur-Olivenöle, Tol. 3% Wasser und Verunr., griech. RM 84—87, Sulfur-Olivenöle, Tol. 2% Wasser und Verunr., franz. RM 85—87 per 100 kg netto, inkl. Holzbarrels oder Eisentrommeln je ca. 180 kg netto fassend, cif und fob Nordseehafen, bei Bezug von Ladungen und prompte Kasse gegen Dokumente. Möglicherweise wird man im richtigen Moment bei einzelnen Produzenten etwas günstiger ankommen, besonders wenn verlangte Zahlung im Verschiffungshafen durch Eröffnung eines Akkreditivs gewährt wird.

Dagegen dürfte sich der Markt wie oben erwähnt später sehr bald wieder versteifen, und dann ist unseres Erachtens wieder mit sehr festen Notierungen, ähnlich denen im letzten Halbjahr, zu rechnen, da auch die Gesamt-Olivenöl-Produktion der Campagne 1928/29 nicht den Weltbedarf decken wird.

Aus diesem Grunde ist jedem Großverbraucher zu empfehlen, während der kommenden Wochen die Entwicklung zu beobachten und bei bester Gelegenheit größere Abschlüsse auf Lieferung zu tätigen. H. Bade & Co. m. b. H.

Wachse und Harze. (Hamburg 1, den 8. November 1928.) Die allgemeine Geschäftslage hat sich gegenüber meinen vorhergehenden Berichten etwas freundlicher gestaltet, die Nachfrage war lebhafter, und es wurden entsprechend größere Umsätze getätigt. Es trifft dieses besonders für Paraffin zu; der Konsum hat anscheinend eingesehen, daß mit einer Abschwächung des Marktes in den nächsten Monaten nicht gerechnet werden kann, und deckt den im Laufe dieses bezw. Anfang des nächsten Jahres noch eintretenden Bedarf nunmehr prompt ein. Ich notiere für Ia. weißes amerik. Tafelparaffin 50/52° $ 14,25 bis 14,50, weiße amerik. Paraffinschuppen 50/52° AMP $ 13,25 bis 13,50, Abladung 1928 Tafelparaffin $ 14,25, Paraffinschuppen $ 13,25, Abladung 1929 Tafelparaffin $ 15, Paraffinschuppen $ 14; weißes poln. Tafelparaffin 50/52° notiert heute $ 14,25 bis 14,50 cif. Hamburg, jedoch ist dieser Preis nur nominell. Ceresin ist unverändert, ich notiere für Ceresin naturgelb 54/56° $ 22, 56/58° $ 22,50, Ozokerit-Ceresin 58/60° $ 27, Ceresin weiß 54/56° $ 22,50, höhere Gradationen entsprechend. Bienenwachs: Entgegen meinem Vorbericht war der Umsatz in der vergangenen Woche wieder reger, sodaß als Folge hiervon die Preise für greifbare Ware anzuziehen begonnen, für Abladungen sind die Forderungen unverändert, aber fest. Ausländisches Bienenwachs notiert je nach Provenienz loko und kurzfällig sh 160 bis 185 p. cwt., Abladungs-Partien sh 160 bis 182. Japanwachs: Es besteht unverändert großes Kaufinteresse für greifbare Ware und auch für Abladungen, die Preise sind entsprechend weiter gestiegen. Ich notiere für Loko-Ware sh 87 p. cwt., Abladungs-Partien sh 86. Karnaubawachs: Der Markt für Abladungen in Brasilien ist etwas leichter geworden, doch ist bei dem allgemein niedrigen Preis-Niveau in Karnaubawachs mit einem wesentlichen Rückgang nicht zu rechnen. Es notiert heute Loko-Ware fettgrau sh 119 p. cwt., courantgrau sh 126, Abladungs-Partien je nach Termin fettgrau sh 117 bis 116 p. cwt., courantgrau sh 122 bis 120 p. cwt. Montanwachs notiert unverändert RM 60. Harz: Bei fester Tendenz und guter Nachfrage kann ich meine letzten Preise erneut wiederholen. Ich notiere für amerikanisches Harz auf Abladung $ 8,70 bis 8,85, schwimmende und Loko-Ware $ 8,80 bis 9, franz. Harz $ 8,70 bis 8,80, Wurzelharz Standardtype „FF“ $ 7 bis 7,20.

Sämtliche Preise verstehen sich, wenn nichts anderes angegeben, für je 100 kg brutto für netto inkl., resp. netto inkl. Verpackung, falls nichts anderes vermerkt, ab Lager bezw. cif Hamburg, netto Kasse, freibleibend.

Der Zoll für Paraffin beträgt RM 13, für Bienen- und Karnaubawachs RM 10, für Japanwachs RM 15 für je 100 kg.

(Amerik. Paraffin liefere ich auch ab meinen Lägern Duisburg, Köln, Düsseldorf, Mannheim, Koblenz, Mainz, Feuerbach, Hanau, Nürnberg, Dresden, Neustadt/Sachs., Bremen, Halle und Berlin. Karnaubawachs ab Lager Düsseldorf, Mannheim, Berlin.) E. N. Becker.

Mineralöle und Fette. (Dresden-A. 1, den 7. November 1928.) Der Preis für pennsylvanisches Rohöl ist in den letzten Tagen von Dollar 3,45 auf Dollar 3,35 pro Barrel ermäßigt worden. Diese geringfügige Preisschwankung hat sich bis jetzt in keiner Weise ausgewirkt, und es ist kaum zu erwarten, daß sie auf dem deutschen Markt für Fertigprodukte irgendeinen Einfluß hat. Die Gesamtsituation ist im allgemeinen unverändert, zumal kleine Preisabschwächungen auf dem Benzinmarkt wieder einer festeren Stimmung Platz gemacht haben. Es notieren im Großhandel in RM per 100 Kilo einschließlich Faß ab Dresden: Amerik. Masch.-Raff., Visk. ca. 2—20 b. 50 36,75 bis 53, russ. Mineralschmieröl-Raffinat, Visk. 2—16,5 b. 50 38 bis 52, Autoöl für Sommer und Winter, Visk. 4—60 b. 50 44,25 bis 85, Spezial-Autoöl, Marke Sachsenöl-Rekord, Visk. 4,5—22 b. 50 65 bis 76, Spezial-Autoöl mit Rizinusöl, Visk. 8—22 b. 50 74 bis 83, amerik. Zylinderöl, Flammpunkt 275—340 41 bis 77,75, amerik. Filtered-Zylinderöl 53 bis 63,25, Maschinenöl-Destillat, Visk. 2—8 b. 50 33 bis 35,50, Vaselinöl, weißlich und weiß 49,75 bis 56,50, Petroleum, ausschließlich Faß 29, Putzöl, ausschließlich Faß 21, Gasöl, unverzollt, ausschließlich Faß 11, Bohröl 42, Maschinenfett 38 bis 40, Autogetriebefett 59, Vaselin, gelb 52, Wagenfett 24 bis 31, Karbolineum 23,50, Teerheizöl 17, Rüböl, roh, klar 90, Rüböl, raffiniert 93, Klauenöl 163, Rizinusöl, mit Mineralöl mischbar 110. Sachsenöl-Gesellschaft m. b. H.

Leim, Terpentinöl, Harz, Schellack. (Hamburg 11, den 9. Novbr. 1928.) *Knochenleim in Tafeln RM 116, *Knochenleim in Perlen RM 113,75, *Lederleim RM 131, Hautleim RM 155, Terpentinöl, amerik. Balsam- RM 85,50, Terpentinöl, deutsch. Balsam- RM 68—74,50, Terpentinöl, mild riechend RM 53—58,50, Harz amerik. FGHJ $ 9,50, M $ 9,60, WG $ 11,20, WW $ 11,65, Schellack TN orange sh 225, Schellack lemon sh 240.

Mit * = frachtfrei Empfangsstation.

Harz und Terpentinöl verfolgten stark steigende Tendenz.

Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

Geschäftliche und Personal-Nachrichten.

Tagesgeschichte.

Unter diese Rubrik passende Nachrichten aus dem Leserkreise sind stets uns willkommen und finden als solche nach Möglichkeit Berücksichtigung.

(Die mit † bezeichneten Notizen sind handelsgerichtliche Neueintragungen.)

st. † Amsterdam, J. van Wassenaar Obdamstraat 34. Algemeene Commissiehandel in Oliezadenproducten „Alcomio". Kommissionshandel in Ölsamenprodukten. Inh. M. C. van Wesep.

st. † Bergen, Russenweg 8. Handelsonderneming „Alcmaria". Handel in Fetten und verwandten Artikeln.

† Berlin. Parfümerie Unter den Linden Gustav Vadasz. Inhaber: Gustav Vadasz, Kaufmann. — † Dresdener Speisefett G. m. b. H. Berlin, früher Dresden, wo jetzt eine Zweigniederlassung besteht. Herstellung und Vertrieb von Margarine und sämtlichen anderen Erzeugnissen der Fett- und Ölindustrie. Stammkapital: 25 000 RM. Geschäftsführer: Direktor Kurt Fabian, Berlin, Direktor Hans Lülsdorff, Schöneiche b. Berlin. Dem Kaufmann Hans Kunzmann in Dresden ist Gesamtprokura erteilt. Der bisherige Geschäftsführer Carl Santkin ist abberufen.

† Gera. Pyrola pyro-chemisches Laboratorium, G. m. b. H., Südstr. 11. Betrieb eines Musterlaboratoriums zur Herstellung von pyrotechnischen, chemischen und Christbaumschmuckneuheiten. Stammkapital 20 000 RM. Geschäftsführer Pyrotechniker Ewald Lehmann. Seine Ehefrau, Minna Ida geb. Schüler, in Gera hat Prokura.

st. † 's-Gravenhage, Copernicuslaan 179. Comptoir Franco-Hollandais. Agenturgeschäft in Parfümerien und Toiletteartikeln.

† Hamburg. Karlsruher Parfümerie- und Toiletteseifenfabrik F. Wolff & Sohn, G. m. b. H. Zweigniederlassung der Gesellschaft unter gleichlautender Firma zu Karlsruhe.

st. † Ijmuiden, Haringkade 32. Hollandia Zeepfabriek. Seifenfabrik. Inh. J. van der Niet und J. J. van Es jr.

† Kassel. Manu-Lavex Händewasch- und Trocken-Automat G. m. b. H. Vertrieb und Fabrikation des Händewasch- und Trockenautomaten Manu-Lavex sowie Verwertung von Patenten und Lizenzen und Handel mit Gegenständen aller Art. Stammkapital: 20 000 RM. Geschäftsführer sind Kaufmann Karl Schultz in Kassel-Wilhelmshöhe und Ingenieur Oskar Haase in Kassel.

† München. „Credit Minier" D. R. Petroleumvertriebsgesellschaft m. b. H., Herzog-Wilhelm-Str. 13. Handel mit Mineralölprodukten im weitesten Sinne des Worts und Betrieb aller einschlägigen Geschäfte, welche mit dem Mineralölproduktenhandel in Verbindung stehen. Insbesondere wird sich die Gesellschaft mit dem Vertrieb der Erzeugnisse der Firma „Credit Minier, Societate Anonima Romana" in Bukarest und der Firma „Creditul Minier, Österreichisch-Rumänische Petroleum-Vertriebs-Gesellschaft m. b. H." in Wien auf dem deutschen Markt und auf ausländischen Märkten befassen. Stammkapital: 20 000 RM. Geschäftsführer: Jon J. Demetrescu, Ingenieur, Virgil Alimänisteanu, Wladimir Banciu, Ingenieur, Mihail Constantinescu, Ingenieur, Grigore Dimitrescu, Universitätsprofessor, diese in Bukarest, Dr. Dinu Constantin Buhlea, Kaufmann in Wien, Dr. Anton Heim, Kaufmann in München.

† Naumburg. Verolith-Werk G. m. b. H. Geschäftsführer: August Wilhelm Scheel, Kaufmann, Hamburg, Gottlieb Wilhelm Franz Pratzka, Kaufmann, Hamburg. Stammkapital: 20 000 RM. Fabrikation von Kunsthorn und Gegenständen hieraus in Lohnarbeit und für eigene Rechnung, insbesondere unter dem Namen „Verolith".

† Schlüchtern, Bez. Kassel. Viktor Wolf, G. m. b. H. Vertrieb von Erzeugnissen aller Art, die in dem von dem Gesellschafter Max Wolf in Schlüchtern als Einzelkaufmann unter der Firma Viktor Wolf betriebenen Fabrikationsunternehmen der Seifenbranche hergestellt werden. Stammkapital 100 000 RM. Geschäftsführer sind Kaufmann Bruno Hoppe und Kaufmann Dr. Hans Lehmann.

st. † Zaandam, Oostzijde 359/61. W. J. Vlietstra. Handel in Schmierölen, Vaselin und Fetten.

-m. Aarhus, Dänemark. Herr Lynn Petersen, Kassierer bei A.-S. Aarhus Oliefabrik, starb an Blinddarmentzündung, 38 Jahre alt.

Bernburg. Die Deutsche Solvay-Werke A.-G. legt zur Rationalisierung des Betriebes ihre Ätznatronfabrik in Osternienburg still und übernimmt die Produktion auf die modernen Anlagen in Bernburg. (Frkf. Ztg.)

Bremen. Fettraffinerie A.-G. Dr. Ferdinand Hensel als Vorstand ausgeschieden. Direktor August Tietje in Altona-Ottensen ist zum Vorstandsmitglied, Dr. phil. Walther Julius Heinrich Bendixsohn und Paul Naumann, beide in Brake, sind zu stellvertretenden Vorstandsmitgliedern bestellt. An Wilhelm Dahle in Brake ist Gesamtprokura erteilt.

Budapest. Die Sektion für Toiletteseifenindustrie des Landesverbandes der chemischen Industriellen Ungarns wählte Justizrat Fehér, Generaldirektor der Diana-Handelsgesellschaft zu ihrem Präsidenten und Ing.-Chem. Béla Szegö, Firmenchef der Albus-Seifenfabriken, zum Vizepräsidenten. (Vegyi Ipar.)

Fulda. Die Carl Rübsam Wachswarenfabrik A.-G. veröffentlicht in ihrer Bilanz per 31. Dezember 1927 einen Verlust von 4192,76 RM bei einem Aktienkapital von 100 000 RM. Grundstücke sind mit 28 310,70 RM, Gebäude mit 55 613 RM, Fabrikeinrichtung mit 38 135 RM, Mobilien mit 1 RM und der Fuhrpark ebenfalls mit 1 RM eingesetzt. Verbindlichkeiten sind mit 14 650,62 RM, Hypotheken mit 11 602,84 RM ausgewiesen.

Hamburg. Speisefettgesellschaft Reiherstieg m. b. H. Gesellschaft aufgelöst. Liquidator: Friedrich Vogler, beeidigter Bücherrevisor. Vertretungsbefugnis der Geschäftsführer J. C. T. Griesing und F. Wetz beendet. — Kerzenfabrik Hansa G. m. b. H. Sitz der Gesellschaft von Hamburg nach Hannover verlegt. In Hamburg verbleibt eine Zweigniederlassung. Die Firma lautet nunmehr Hannoversche Teer- und Asphalt-Gesellschaft m. b. H. — Deutsche Voltol-Werke G. m. b. H. Gesellschaft aufgelöst. Liquidator: Karl Friedrich Kunreuther, Kaufmann.

Hameln. Speiseölfabrik Theresiental, G. m. b. H. in Reher. Dem Kaufmann Hans Jordan in Reher ist Prokura erteilt, und zwar dergestalt, daß er berechtigt ist, die Gesellschaft zusammen mit einem Geschäftsführer oder einem anderen Prokuristen zu vertreten. Er hat sein Amt als Geschäftsführer niedergelegt.

-m. Helsingborg, Südschweden. Im Industriekonzern Reymersholms Gamla Industri A.-B., u. a. die Speiseölfabrik in Karlshamn umfassend, wurde Ingenieur Sven Lundberg stellvertretender Direktor.

-m. Horsens, Dänemark. Frl. Harriet, Tochter des Seifenfabrikanten C. A. Aggerbeck, hier, feierte ihre Vermählung mit Herrn Gutsbesitzer Egil Schou, Sohn des Seifenfabrikanten Holger Schou, Kopenhagen.

= Königsberg i. Pr. Carl Fuehrer, Parfümerien- und Seifen-Großhandel, jetziger Inhaber: Kaufmann Eberhard Fuehrer, Königsberg i. Pr. Prokura Eberhard Fuehrer erloschen. J.

Leipzig. Parfümerie Elida A.-G. Dr. Adolf Mäder als Vorstandsmitglied ausgeschieden.

Meißen. Nußbutter-Margarine-Centrale der Harzer Margarine-Werke Wilhelm Henning Schwanebeck in Meißen. Firma erloschen.

München. Bleichton-Handelsgesellschaft m. b. H. Firma lautet nun: Bleichton-Gesellschaft m. b. H. Neubestellter Geschäftsführer: Adolf Herguth, Direktor.

Stettin. Sedinia-Company-Waren-Vertriebsgesellschaft m. b. H. Firma geändert in Vitam Fabrik biologischer Präparate G. m. b. H. Gegenstand des Unternehmens ist fortan: Herstellung und Vertrieb von Waren aller Art, insbesondere biologischer, diätetischer und kosmetischer Präparate, namentlich von Vitaminpräparaten jeder Art. Das Stammkapital ist um 41 000 RM auf 46 000 RM erhöht. An Dr. Kurt Hembd ist Prokura erteilt.

Wandsbek. Hamburger Ceresin- und Wachsfabrik, G. m. b. H. Durch Beschluß der Gesellschafterversammlung vom 31. Juli 1928 ist der Kaufmann Hans Alwin Julius Trölsz in Hamburg als Geschäftsführer abberufen.

Washington. Hiesigen Nachrichten zufolge soll eine Verschmelzung der Grasselli Chemical Co. mit der E. I. Du Pont de Nemours Co. und auch mit der Chemical Corporation bevorstehen. Die konsolidierten Aktiva dieses Zusammenschlusses betragen etwa £ 100 000 000. (Oil and Col. Tr. J.)

Wiesbaden. Philipp L. Fauth G. m. b. H., Dotzheim. Kaufmann Wilhelm Meyer in Berlin-Spandau ist zum weiteren Geschäftsführer bestellt.

Zevenbergen. Am 11. November feierte die Firma N. V. Raffinaderij van Dongen & Zonen ihr 10jähriges Bestehen. Aus diesem Anlaß hat die Firma eine äußerst vornehm ausgestattete Festschrift herausgegeben, die uns in kurzen Zügen unter Beigabe zahlreicher Abbildungen ihren Werdegang schildert. Gegründet in Schiedam, beschäftigte die Jubilarin zunächst in gemieteten Räumen 4 Arbeiter, deren Zahl infolge Zunahme des Absatzes ständig stieg und jetzt in eigenen Anlagen in Zevenbergen auf das zehnfache angewachsen ist. Das war nur dadurch möglich, daß die Firma von Anbeginn an nur Qualitätsware geliefert hat, wodurch sie sich einen treuen und stets wachsenden Kundenstamm gesichert hat.

Aus der australischen Glyzerinindustrie. Wie wir dem „Oil, Paint and Drug Reporter" (d. „Die Chemische Industrie") entnehmen, wird die Produktion und Raffinierung von Glyzerin in kurzem von einem neuen Unternehmen aufgenommen werden, und zwar handelt es sich um die Glycerine Distillery Company, Ltd., in Alexandria, Sydney, N. S. W.

Zölle und Steuern.

Jugoslawien. Verzollung von Eisenfässern. Einer Mitteilung des „Bolletino di Inform. Comm." (d. „Die Chemische Industrie") zufolge hat der jugoslawische Finanzminister kürzlich verfügt, daß die Behälter aus schwarzen Eisenplatten, auch wenn sie mit einer Rostschutzfarbe angestrichen sind, die Calciumcarbid, Ätznatron, Asphalt, Gerbstoffe, Druckfarben, Arsenik, Natriumsulfat, Soda, Pottasche, Teer- und andere organische Farbstoffe, Karbol- und Kreosotöl, sowie die in den Positionen 104 und 107 genannten Erzeugnisse, wenn sie für technische Zwecke eingeführt werden, enthalten, bei der Verzollung als Eisenfässer angesehen werden.

Die die vorstehend aufgeführten Erzeugnisse enthaltenden Eisenfässer werden als Emballagen angesehen; enthalten sie Waren, für die ein Taraabzug gewährt wird, so wird letzterer mit 6% in Anrechnung gebracht.

Litauen. Ausfuhrzoll für Leinkuchen. Durch Verordnung des litauischen Finanzministers vom 9. Oktober 1928 ist mit Wirkung vom 1. Oktober 1928 ab ein Ausfuhrzoll für Leinkuchen von 6 Litas für 100 kg festgesetzt worden. (I. u. H.)

Spanien. Die Zollwünsche der Fabrikanten von ätherischen Ölen. Wie wir der Zeitschrift „Quimica e Industria" (d. „Die Chemische Industrie") entnehmen, haben die spanischen Fabrikanten von ätherischen Ölen der Nationalkammer der chemischen Industrie verschiedene Zollwünsche zum Schutze ihrer Industrie eingereicht. Für die folgenden (neu zu schaffenden und an Stelle der entsprechenden alten tretenden) Positionen sind die angegebenen neuen Zollsätze vorgeschlagen worden:

	Pesetas per kg
Zusammengesetzte Essenzen für die Parfümerieindustrie, Alkohol enthaltend	8,—
Zusammengesetzte Essenzen für die Parfümerieindustrie, keinen Alkohol enthaltend	4,—
Ätherische Öle aller Art für die Parfümerieindustrie	0,25
Chemische Erzeugnisse aller Art für die Parfümerieindustrie	0,25
Harze aller Art für die Parfümerieindustrie	0,25

Außerdem ist eine besondere Regelung vorgeschlagen, um zu verhüten, daß die für die Zwecke der Parfümerieindustrie eingeführten Erzeugnisse der oben genannten Arten anderen Verwendungszwecken zugeführt werden.

Die Vereinigung der spanischen Parfümeriefabrikanten hat sich mit diesen Zollforderungen einverstanden erklärt, unter der Bedingung, daß die in den Positionen 949 (Thymol und Vanillin) und 950 (Eucalyptol, Menthol, Anethol, synthetischer Campher, Geraniol und andere ähnliche Erzeugnisse) geführten Riechstoffe ebenfalls in die neu zu schaffende Position „Chemische Erzeugnisse aller Art für die Parfümerieindustrie" eintarifiert werden; Thymol und Vanillin wurden bisher nach der zweiten Spalte des spanischen Einfuhrzolltarifs mit 10 Pesetas und die in Position 950 enthaltenen Riechstoffe mit 4 Pesetas per kg verzollt; da diese Zollsätze nach dem Antrag herabgesetzt werden sollen, hat die Vereinigung der Erhöhung der Zollsätze für Essenzen zugestimmt.

Chile. Eintarifierungen. Nach einem Bericht des französischen Handelsattachés in Chile, wiedergegeben im „Moniteur Off. du Comm. et de l'Ind.", werden, nach Entscheidungen vom 11. und 23. Juli 1928 und 9. August 1928, die Seifen: Marseiller, Sunlight, Lux, Lifebuoy und Seifenpulver zur Herstellung von Zahnpasten in Pos. 1138 eingereiht mit einem Satz von 1,20 $ je kg br. (Die Chemische Industire.)

Gesetze und Verordnungen.

Estland. Verordnung über die Herstellung alkoholhaltiger Produkte. Im „Riigi Teataja" Nr. 79 wird eine Verordnung über die Erlangung von Konzessionen zur Inbetriebnahme von Lack-, Parfümerie-, kosmetischen und pharmazeutischen Fabriken bekanntgegeben, welche zur Herstellung der Erzeugnisse Alkohol benötigen.

Die Verordnung enthält u. a. die Bestimmung, daß Spirituslack und Politur mindestens 10% Schellack oder Sandarac enthalten müssen. Weiterhin ist vorgesehen, daß Lacke und Polituren, die aus dem Ausland eingeführt werden, ohne daß ihre ordnungsmäßige Vergällung durch ein Begleitschreiben sichergestellt ist, im Zollamt durch die Steuerbeamten vergällt werden können.

Bezüglich der Zusammensetzung von Parfümerien bestimmt die Verordnung, daß Kölnisches Wasser und andere Toilettewässer mindestens 60% Alkohol nach Tralles enthalten müssen. Toilettewässer, welche auf Grund der Vorschriften des Wohlfahrtsministeriums hergestellt und offensichtlich zu Trinkzwecken nicht geeignet sind, können auch mit einem geringeren Alkoholgehalt hergestellt werden. Kölnisches Wasser muß mindestens 2% ätherische Öle enthalten; für Parfümerien beträgt dieser Prozentsatz ebenfalls 2, für Toilletteflüssigkeiten mindestens 1. In gewissen Fällen können Toiletteflüssigkeiten auch weniger als 1% ätherische Öle enthalten.

Alkoholhaltige Parfümerien und Kosmetika, sowie pharmazeutische Präparate dürfen nur in Gefäßen abgegeben werden, die mit Siegeln, Plomben, Etiketten oder anderen Zeichen der betreffenden Herstellerstätte versehen sind. Aus den Aufschriften der Etiketten muß außer der Bezeichnung der Firma oder dem Namen des Herstellers die Benennung des Produktes ersichtlich sein.

Alkoholhaltige Flüssigkeiten werden dann nicht als Getränke angesehen, wenn ihr Geruch oder Geschmack sie von solchen Verwendungszwecken einwandfrei ausschließt oder wenn sie ausreichende Mengen von Fremdstoffen enthalten und daher ungenießbar sind. Lassen diese Kennzeichen keine einwandfreie Entscheidung der Frage zu, ob das Produkt als Getränk oder als alkoholhaltiges Parfüm, Kosmetikum bzw. pharmazeutisches Präparat anzusehen ist, so entscheidet der Finanzminister diese Frage auf Grund des Prüfungsergebnisses der staatlichen Prüfstation. (Die Chemische Industrie.)

Verschiedenes.

= **Kein Seifensyndikat in Litauen.** Aus den Kreisen der litauischen Seifenindustrie waren Bestrebungen ausgegangen, mit Einschluß eines Teiles der Memeler Seifenindustrie ein litauisches Seifensyndikat zu gründen. Bei den dieser Tage stattgefundenen Verhandlungen über diese Frage zeigte es sich jedoch, daß die Interessen der einzelnen Fabrikanten in mehrfacher Hinsicht allzusehr divergieren, sodaß der Zeitpunkt für einen gemeinsamen Wirtschaftskampf der Seifenindustrie Litauens noch nicht gekommen ist. Es war geplant, den litauischen Markt von einigen Verkaufsstellen aus zu versorgen, wogegen ein Teil der Fabriken nicht unbegründete Bedenken geltend gemacht hat. J.

Die gefährdete Moral in Honnef. Die Firma Parfümerie Elida A.-G., Leipzig-Berlin, hat dieses Jahr zur Badesaison überall in Deutschland ihre Elida-Cremes als Mittel gegen Sonnenbrand durch ein großes Plakat propagiert. Auf dem Plakat war eine Dame in dezentem Bade-Trikot zur Abbildung gebracht. In Honnef hat der Gemeinderat an dem Plakat Anstoß genommen und wegen Gefährdung der Sittlichkeit im Städtchen die Aushängung des Plakates verboten. Die Parfümerie Elida wußte sich jedoch zu helfen. Der Maler mußte der anstößigen Dame einen hübschen Bademantel um ihre schlanken Glieder hüllen. Und die sittenstrengen Stadtväter von Honnef konnten wieder ruhig und reinen Gewissens schlafen. (Drogisten-Ztg., Leipzig.)

Deutsche Patent-Anmeldungen.

12o, 25. A. 46 958. Dr. Geza Austerweil, Boulogne S./S., Frankreich; Vertr.: Dr. A. Mestern, Pat.-Anw., Berlin SW 48. Verfahren zur Herstellung eines wasserlöslichen Pinenderivates. 30. 1. 26. — 26. St. 43 600. Dr. Walther Straub, München, Nußbaumstr. 28. Verfahren zur Gewinnung eines terpenartigen Kohlenwasserstoffs aus Wacholderbeeröl. 17. 12. 27. — 27. R. 64 381. Deutsche Hydrierwerke Akt.-Ges., Rodleben b. Roßlau. Verfahren zur Herstellung organischer Verbindungen durch Hydrogenisation oder Dehydrogenisation. 20. 5. 25.

22h, 4. F. 57 443. I.-G. Farbenindustrie Akt.-Ges., Frankfurt a. M., Verfahren zur Herstellung von Lacken, Imprägnierungsmitteln u. dgl. 26. 11. 24. — **22i**, 2. M. 102 593. Adolf Möller, Braunschweig, Hamburger Str. 41. Verfahren zur Herstellung einer flüssigen Kautschukdichtungsmasse für Falzverschlüsse an Blechdosen. 19. 12. 27.

23a, 2. K. 96 371. Fried. Krupp Grusonwerk Akt.-Ges., Magdeburg-Buckau. Vorrichtung zum Anwärmen von ölhaltigem Preßgut, z. B. Ölfrüchten. 17. 10. 25. — **23e**, 4. H. 103 261. Hans Hoffmüller von Kornatzki, Ziegenhagen, Post Reetz, Krs. Arnswalde. Verfahren zur Herstellung einer transparenten, hellen und dem Naturbernstein ähnlichen Seife für Heilzwecke. 26. 8. 25. — **23f**, 1. S. 78 678. Emile Savy, Paris; Vertr.: Dipl.-Ing. W. Schmitzdorff, Pat.-Anw., Berlin SW 61. Trockenvorrichtung für Seife. 5. 3. 27. Frankreich 8. 2. 27.

30k, 9. S. 78 725. Société du Vaporisateur „Le Frisson" Société à responsabilité limitée, Paris; Vertr.: E. Hoffmann, Pat.-Anw., Berlin SW 68. Zerstäuber für Parfüm o. dgl. 8. 3. 27. Frankreich 18. 6. 26 u. 25. 8. 26.

53g, 7. G. 64 991. Gutehoffnungshütte Oberhausen Akt.-Ges., Oberhausen, Rhld. Stirnwandverschluß für größere, zum Dämpfen von Ölfrüchten und Baumwolle oder zu ähnlichen Zwecken dienende Kessel. 3. 8. 25.

Redakteure: Verantwortlich für das Hauptblatt, das Beiblatt „Der Parfümeur" und das Handelsblatt: E. Marx; für das Beiblatt „Der Chemisch-Technische Fabrikant" W. Münder; für den Inseratenteil: K. R. Schilling. Druck von Hier. Mühlberger. Sämtliche in Augsburg.

Handels u. Markt-Berichte

= **Glyzerin.** (B e r l i n N 65, den 17. November 1928.)

Paris kam diese Woche:	gegen vorige Woche:
Rohglyzerin 80% £ 24.10 (ca. RM 50)	£ 24.10 (ca. RM 50)
Saponifikat 88% £ 29.10 (ca. RM 60)	£ 29.10 (ca. RM 60).

In Dynamitglyzerin und Pharmakopöeware ist die Lage unverändert. Amerika meldete im Laufe der Woche eine leichte Abschwächung in Saponifikat, welches 8½ vorher 8¾ Cent notiert. Rohglyzerin 80% notiert unverändert 7½ bis 7¾ Cent. Für Dynamitglyzerin ist die n o m i n e l l e Notierung 13 Cent, ohne daß jedoch zu diesem Preise Käufer vorhanden zu sein scheinen, und es dürfte der genaue Wert zwischen 12¼ und 12¾ Cent liegen. Die Umrechnung dieser Notierungen ergibt ungefähr:
Rohglyzerin 80% 7½—7¾ Cent, £ 34.10 bis 35.10, RM 70—72
Saponifikat 88%: 8½ Cent, £ 39, RM 79
Dynamitglyzerin: 13 Cent, $ 28½, RM 120,70
Dynamitglyzerin: 12¼—12¾ Cent, $ 27—27,75, RM 113—116 e i n s c h l i e ß l i c h F ä s s e r f r a c h t f r e i K ä u f e r s S t a t i o n. Unter Berücksichtigung des Einfuhrzolles, der Fracht usw. entsprechen diese Preise ungefähr folgender Parität f o b e u r o p ä i s c h e n H ä f e n e i n s c h l i e ß l i c h F ä s s e r n:
Rohglyzerin 80%: 7½—7¾ Cent, £ 24.10 bis 25.10, RM 50—52
Saponifikat 88%: 8½ Cent, £ 29, RM 59
Dynamitglyzerin: 13 Cent, $ 21½, RM 90
Dynamitglyzerin: 12¼—12¾ Cent, $ 19,75 bis 21, RM 83—88.

Wir ersehen hieraus, daß sich die europäischen Notierungen nunmehr wieder fast annähernd der Parität der amerikanischen angepaßt haben, jedoch ist praktisch noch an keinen Export nach Amerika zu denken, da einerseits den Amerikanern immer noch ein zum Kauf anreizender Vorteil im Preis fehlt und andererseits die amerikanischen Bestände immer noch sehr stark sind.

Die amerikanischen Vorräte betrugen am:

	1925	1926	1927	1928
31. März		8 482 t	13 705 t	19 660 t
30. Juni		8 928½ t	17 143 t	21 384 t
30. September		11 985½ t	19 388 t	18 684½ t
31. Dezember	6116 t	10 446½ t	18 229½ t.	

Wohl haben wir Ende September gegen Juni eine Abnahme der Vorräte um rund 2700 t zu verzeichnen, eine Abnahme, welche wohl bereits auf Eindeckungen für den Winterbedarf zurückzuführen ist, sie ist jedoch im Verhältnis zu den Vorräten noch zu gering (ungefähr 12½%), um einen wesentlichen Einfluß auf die weitere Gestaltung des Marktes ausüben zu können.

Horst Großmann.

*** **Zur Lage des Ölsaat-, Öl- und Ölkuchenmarktes.** (16. November 1928.) Der Bedarf an Pflanzenöl im allgemeinen am einheimischen Markt ist besser geworden, das Kaufinteresse hat sich naturgemäß belebt, indessen halten die ungünstigen wirtschaftlichen Verhältnisse im allgemeinen weitere Entfaltung des Geschäftes zurück. Die ungünstige Schätzung des Ertrages der nordamerikanischen Leinsaaternte dürfte für die allgemeine Entwickelung der Marktlage nur untergeordnete Bedeutung haben. Wie große Mengen Pflanzenöl für die Monate Januar-April vorverkauft sind, dafür fehlt es an einem zuverlässigen Anhalt, auf die Preisbildung der kommenden Monate hat dies aber einigen Einfluß, wobei auch der Bedarf an Ölsaatkuchen wesentlich mitspricht. Im Durchschnitt notierte in dieser Woche rohes Leinöl RM 67 bis 67,50, rohes Rüböl RM 84 bis 84,50, rohes Sojaöl RM 71 bis 71,50, Kokosöl RM 84 bis 85, rohes Erdnußöl RM 86 bis 87 je 100 kg einschließlich Faß ab Fabrik. Hier und da bestand Geneigtheit zur Einräumung etwas billigerer Preise, das gegenseitige Unterbieten der Fabrikanten hat inzwischen jedoch fast ganz aufgehört. Namentlich suchen auch die niederrheinischen Mühlen neuerdings auf volle Preise zu halten. Die a r g e n t i n i s c h e n Leinsaatverschiffungen schnellten in dieser Woche von 13 800 t auf 40 500 t in die Höhe, wovon 22 500 t gegen nur 6800 t in der Vorwoche nach Europa bestimmt waren. Trotz der reichlichen Verschiffungen hielten sich die sichtbaren Vorräte von Leinsaat am La Plata mit 60 000 t unverändert, welche im Vorjahr mit 80 000 t ausgewiesen wurden. Einige Zunahme der Verschiffungen war auch in I n d i e n festzustellen. Sie betrugen in dieser Woche 4525 t Leinsaat und 1525 t Rübsaat, in der Woche vorher 1325 t Leinsaat und 1525 t Rübsaat. Der Rückgang der nach Europa schwimmenden Vorräte von Leinsaat wurde durch Zunahme in anderen Sorten nahezu ausgeglichen. Der g e s a m t e s c h w i m m e n d e V o r r a t von Leinsaat, Rübsaat und Baumwollsaat nach Europa betrug Ende der Berichtswoche 183 100 t gegen 184 900 t in der Vorwoche und 227 400 t vor einem Jahr.

S c h l u ß n o t i e r u n g e n. L o n d o n: Leinsaat Calcutta £ 18.17/6, Bold Bombay £ 18.15, Plata £ 16.10 bis 15.10, Rübsaat Toria £ 19.2/6, Kottonsaat Bombay £ 8.13/9, schwarze ägyptische £ 10, Sojabohnen £ 12.7/6 bis 11.10. H u l l: Leinöl £ 29.5, Rüböl £ 40.15, raffiniert £ 42.15, Soajöl £ 32.10, geruchfrei £ 36, Kottonöl Bombay, roh £ 29.15, ägyptisches, roh £ 30.5 die t; A m s t e r d a m: Leinöl, vorrätig Fl. 36½, Januar-April Fl. 32½, Rüböl, vorrätig Fl. 49½ je 100 kg ohne Faß ab holländischen Fabriken.

Der Ö l s a a t k u c h e n m a r k t ist trotz der geringen Umsätze fest und unverändert. Im Großhandel forderten die Abgeber für Palmkernkuchen, lose RM 20,75 bis 21, Rapskuchen, lose RM 18,75 bis 19, Sojaschrot, extrahiert RM 22,50 bis 23, Leinmehl RM 24,75 bis 25,25, Erdnußmehl RM 23 bis 24 je 100 kg ab Lager.

Öle und Fette. (H a m b u r g, den 15. November 1928.) L e i n ö l war für diesjährige Lieferung in der abgelaufenen Woche fest. Eine wesentliche Veränderung der Marktlage dürfte auch kaum vor Eintreffen der Saat neuer Ernte eintreten. Die Preise für La Plata Saat alter Ernte sind in den letzten Tagen nicht unwesentlich gestiegen, was darauf zurückzuführen sein dürfte, daß aus dem hohen Norden Argentiniens starke Regenfälle gemeldet werden und man befürchtet, daß die neue Leinsaaternte sich dadurch verzögern wird. Die kanadische Regierung schätzt den Ernteertrag an Leinsaat in diesem Jahre auf 3 500 000 bushels gegen 4 200 000 bushels im vorigen Jahre. R ü b ö l liegt sehr fest. Die Forderungen für indische Rapssaat gehen ständig höher. Trotz der festen Lage des Ölmarktes bleibt aber das Geschäft nur sehr gering. E n g l. K o t t o n ö l. Die stetige Tendenz hielt auch in der Berichtswoche an. Extra helle Ware notiert £ 38.10. Die englischen Ablader waren nicht gewillt, Untergebote entgegenzunehmen. E r d n u ß- und S o j a- ö l. Die Preise für Erdnußöl aus Kernen neuer Ernte konnten im Verlauf der letzten Woche herabgesetzt werden. In Sojabohnenöl dagegen bleibt die Tendenz stetig, und die Mühlen sind fast sämtlich bis ausschließlich März 1929 ausverkauft. Erdnußöl Januar RM 75,75, Febr.-April RM 73,25, Sojaöl April RM 61,25, prompt RM 64. R i n d e r t a l g. Die gestrige Londoner Talg-Auktion hat nicht stattgefunden. Im allgemeinen war das Geschäft leicht belebt bei unveränderten Notierungen. K o k o s ö l. Die gute Nachfrage für inländisches Öl bleibt bestehen. P a l m k e r n ö l kam höher bei fehlender Kauflust. P a l m ö l bleibt loko nach wie vor knapp angeboten, die Preise hierfür sind unverändert geblieben, Nov.-Dez.-Abladungen waren eher wieder etwas fester, und die abgeschwächte Tendenz scheint vorläufig wieder zum Stillstand gekommen zu sein, Lagos schwimmend £ 38, Kamerun £ 37.5, Sumatra £ 38 cif Rotterdam-Hamburg. R i z i n u s ö l. Die Saatnotierungen waren in der letzten Woche wieder höher gehalten, doch bleiben die Ölpreise bis zum Augenblick noch unverändert. F e t t s ä u r e n. Es bestand lebhafte Nachfrage nach Hartfettsäuren, und die wenigen an den Markt kommenden Partien wurden zu steigenden Preisen geräumt. Das Ausland zeigte weiterhin Interesse für Erdnußöl-, und es sind größere Abschlüsse für März-August-Lieferung n. J. getätigt worden. Die meisten Fabriken sind in diesem Artikel bis Ende Februar n. J. ausverkauft. Misch- waren in der letzten Woche kaum angeboten und auch in Kokospalmkernöl- waren die Offerten nicht reichlich.

— (H a m b u r g, den 16. November 1928.) Leinöl, Nov.-Dezbr. 73, Leinöl, Jan.-März 69,75, Leinölfirnis 75, Kokosöl, roh, in Barrels 84,50, Kokosöl, ceylonartig, in Fässern 83,50, Palmöl Lagos, loko 80, Erdnußöl, roh, Nov.-Dez. 86, Kottonöl, techn., raff., engl., cif 80, Sojabohnenöl, roh, inkl. 70, Leinölfettsäure, hell 70, Kokospalmkernfettsäure 77, Erdnußölfettsäure 62—65, Mischölfettsäure, hell 60—63, Sojaölfettsäure 50—56, Pflanzenölfettsäure, dest. 82, Rizinusöl I. Pressung, loko 93, Rizinusöl II. Pressung, loko 88, Rizinusöl DAB 6 101, Rizinusöl, mischbar mit Mineralöl 102, Palmkernöl, prompt, inkl. Faß 80,50, Talg, südamerik. A., schwimmend 85—88, Talg, südamerik. A, loko 88, Talg, austr., good colour, Abl. 88, Talg, säurefrei, techn. 94, Hammeltalg, techn., cif Hbg. 88—90, Schweinefett, techn. 80 bis 100, Rüböl, roh, loko 88, Abdeckereifett 63—65, Rohmedizinaltran, loko 80, Dorschlebertran, extra hell 68, Dorschlebertran, gelb 65, Dorschlebertran, braunblank 59, Brauntran 48, Robbentran, hell 67, Robbentran, hellbraunblank 62, Sesamölfettsäure 63.

Die Preise verstehen sich in RM für je 100 kg.

Leinöl war sehr fest, und die Notierungen, spez. für diesjährige Lieferung wurden wesentlich erhöht.

Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

Wachse. (H a m b u r g, den 15. November 1928.) P a r a f f i n: Bei guter Nachfrage fest. Die Raffinerien haben ihre Preise für Lieferungen in der ersten Hälfte 1929 um weitere 75 cts. für 100 kg erhöht. Für greifbare und bis Ende 1928 lieferbare Ware wird notiert: Amerikan. Tafelparaffin 50/2° $ 15—15,50, amerikan. Schuppenparaffin 50/2° $ 14,25—14,75. C e r e s i n noch unverändert wie folgt: Ceresin naturgelb RM 103—110, Ceresin Ia. weiß RM 105—116, Ozokerit-Ceresin natur-

gelb RM 118—166, Ozokerit-Ceresin Ia. weiß RM 128—186. Ozokerit. Es wird notiert: Galiz. Rohozokerit je nach Gradation $ 32—47, raffinierte naturgelbe Ware RM 165—230, doppeltraffinierte weiße Ware RM 188—270. Bienenwachs: Der Markt ist fest und preishaltend. Abladungsware wird höher notiert: Greifbare und kurz ankommende Ware 167—191, Abladungsware 165—187 sh per cwt. Karnaubawachs unverändert: Lokoware 127—129, Abladungsware 121—122 sh per cwt. Japanwachs: Die feste und steigende Tendenz hält an. Lokoware 85—87, Abladungsware 84—86 sh per cwt. Montanwachs wie bisher: RM 65—60 für 100 kg ab Werkstation bei Stückgut und RM 35 für 100 kg ab Werkstation bei Waggonladungen.

Alle Preise sind unverbindlich und verstehen sich, wenn nicht anders bemerkt, für je 100 kg brutto/netto, inkl. Verpackung, netto Kasse, unverzollt, Montanwachs und Ceresin verzollt. Der Zoll beträgt z. Zt. für Bienen- und Karnaubawachs RM 10, für Paraffin RM 13, für Japanwachs RM 15 für 100 kg.

Schlickum-Werke Aktiengesellschaft.

Leim, Terpentinöl, Harz. (Hamburg, den 16. November 1928.) *Knochenleim in Tafeln RM 116, *Knochenleim in Perlen RM 113,75, *Lederleim RM 131, Hautleim RM 155, Terpentinöl, amerik. Balsam- RM 89, Terpentinöl, deutsch. Balsam- RM 68—74,50, Terpentinöl, mild riechend RM 53—58,50, Harz amerik. FGHJ $ 9,60, M $ 9,70, WG $ 11,40, WW $ 11,75, Harz, span. WG $ 9,75, WW $ 10,05, Harz, span. Ia. $ 10,45, Excels. $ 11,35.

Mit * = frachtfrei Empfangsstation.

Der Markt lag ruhig aber fest.

Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

*** **Vom Fastagenmarkt.** (16. November 1928.) Wenn auch die Nachfrage nach Verpackungsstoffen aller Art aus Anlaß der Jahreszeit sich gehoben hat, so bleibt das Geschäft hinter solchem der früheren Jahre in allen Gebieten doch mehr oder weniger zurück. Am Holzmarkt macht sich die schlechte Beschäftigung der Möbelfabriken nachteilig bemerkbar, die Aussichten auf baldige Besserung sind in der Tat ungünstig. Aus den Kreisen der Kistenfabriken wird nach wie vor über schlechte Beschäftigung geklagt. Aus Anlaß der Weihnachtszeit haben die Bestellungen zwar zugenommen, der Höhepunkt des Geschäftes aus diesem Anlaß ist aber auch schon bald erreicht, mit Beginn des neuen Jahres läßt dann die Beschäftigung nach dieser Richtung hin schon wieder nach. Die Kistenfabriken müssen schon äußerst kalkulieren, um Aufträge zu bekommen, die Preise sind gedrückt, Besserung ist auf absehbare Zeit nicht zu erwarten. So wie der Faßhandel mit Erfolg einen ganz engen Zusammenschluß unterhält, ebenso zerrüttet sind die Verhältnisse in der Kistenherstellung, wo Preisunterbietungen an der Tagesordnung sind. Die Verhältnisse am Holzmarkt sind gegenwärtig sehr unsicher, hauptsächlich deswegen, weil der Bedarf für Bauzwecke erheblich nachgelassen hat. Immerhin hat sich aus Anlaß der milden Witterung der Bedarf an Bauholz verhältnismäßig befriedigend gestaltet.

Die Nachfrage nach gebrauchten Ölbarrels hat sich im Laufe des Berichtsmonats etwas gehoben, die Beschäftigung der Ölmühlen ist lebhafter, die Preise für Ölbarrels sind im großen und ganzen fest, auch schon aus dem Grunde, weil Holzfastage während des Winterhalbjahres besser als im Sommer gelagert werden kann und das Angebot daher nicht drängt. Für gebrauchte Eisenfässer in größeren Posten wurden Gebote gesucht, das Angebot ist ziemlich groß, für Anschaffung neuer Eisenfässer bestand bei Großverbrauchern weniger Meinung. Für gebrauchte Eisenfässer in größeren Mengen von 200 bis 600 l Inhalt gingen die Stückpreise der Abgeber bis zu RM 7 ab Lieferstation. Mit einer geringen Ermäßigung dieser Forderungen dürfte bei Übernahme des gesamten Vorrates auch wohl noch zu rechnen sein. Transportkannen aller Art kommen fortgesetzt in größeren Mengen auf den Markt. Ungebrauchte oder wenig benutzte Transportkannen von etwa 5 l Inhalt mit Verschraubung, verzinkt, stehen zum Preise von etwa RM 0,90 bis 0,95 das Stück ab Station zum Verkauf. Kleinere Untergebote hierauf finden voraussichtlich Annahme. Vielerlei Angebot auf Lieferung von neuen und gebrauchten Weinfässern befindet sich im Markt. Man nannte für neue ovale Halbstücke aus Steineichenholz von 600—650 l Inhalt mit Messingverschraubung einen Preis von etwa RM 100 das Stück ab süddeutscher Lieferstation.

Geschäftliche und Personal-Nachrichten.

Tagesgeschichte.

Unter diese Rubrik passende Nachrichten aus dem Leserkreise sind stets uns willkommen und finden als solche nach Möglichkeit Berücksichtigung.

(Die mit † bezeichneten Notizen sind handelsgerichtliche Neueintragungen.)

† Bremen. Eduard Dyckerhoff Torfoleum- und Tekton-Gesellschaft m. b. H. Vertrieb und Verarbeitung von Torfoleum- und Tektonfabrikaten. Stammkapital 20 000 RM. Geschäftsführer sind der Fabrikant Dr.-Ing. h. c. Eduard Dyckerhoff in Schloß Blumenau und der Kaufmann Conrad Noltenius in Bremen.

† Emden. Friesische Bohnerwachsfabrik Apotheker A. Teerling & Co. Persönlich haftende Gesellschafter sind Kaufmann Hermann Frese, Apotheker Aeilt Teerling und Kaufmann Roelof Teerling.

† Rathenow. Chemische Fabrik Schleich G. m. b. H. in Berlin, Zweigniederlassung in Rathenow. Herstellung und Vertrieb der von Herrn Professor Dr. med. C. L. Schleich erfundenen und noch zu erfindenden Präparate auf hygienischem, kosmetischem und medizinischem Gebiet. Stammkapital 100 000 RM. Geschäftsführer: Generaldirektor Walter Gerstel in Berlin, Direktor Leo Baszynski in Berlin-Charlottenburg und Geschäftsführer Otto Liebing in Rathenow.

† Stuttgart. Deutsche Tyrolit-Schleifmittel-Gesellschaft m. b. H. in Berlin, Zweigniederlassung Stuttgart, Rosenbergstraße Nr. 94. Handel mit Schleifmitteln aller Art, Schleifmaschinen und ähnlichen Produkten. Stammkapital 21 000 RM. Geschäftsführer Sally Priwin, Kaufmann, Berlin-Grunewald. Dem Max Zähringer, Stuttgart, ist unter Beschränkung auf die hiesige Zweigniederlassung Prokura erteilt.

† Wels, Oberösterreich. Dr. Zimmermann & Mesmer. Erzeugung und Handel mit Seife, Fettwaren und Mineralölen.

Augsburg. H. P. Beyschlag, Sitz Augsburg: Firma erloschen.

-m. Bergen, Norwegen. Über die Lebertranfabrik A.-S. De norske Tran- og Levermelfabriker wurde das Akkordverfahren eröffnet.

Berlin. Die Vereinigten Seifenfabriken Binder & Ketels A.-G., Werk Berlin-Lichtenberg, verkauften ihr Herzbergstr. 138 bis 139 gelegenes Fabrikgrundstück an die ihr benachbarten Siemens-Plania-Werke, Berlin-Lichtenberg. Zur prompten Belieferung ihrer Stadtkundschaft haben die Vereinigten Seifenfabriken Binder & Ketels A.-G., die nunmehr das vor Jahren von den Vereinigten Seifenfabriken Stuttgart A.-G. erworbene Werk in Velten-Mark beziehen, ein Stadtauslieferungslager nebst Kontor im Zentrum Berlins errichtet. Irgendeine Unterbrechung der Belieferung tritt durch diese Veränderung natürlich nicht ein. — Vertriebsgesellschaft m. b. H. der Parfümerie de Luxe Verly, Paris. Franz Aben ist nicht mehr Geschäftsführer. Kaufmann Karl Ziege in Berlin-Neukölln ist zum Geschäftsführer bestellt.

Berlin. „Schiras“ Parfümerien-Handelsgesellschaft m. b. H. Der Geschäftsführer Israel Baß ist verstorben. Die Witwe Regina Baß verwitwete Lamensdorff, geborene Prager, in Berlin-Charlottenburg ist zum Geschäftsführer bestellt.

Berlin-Steglitz. Albert Schachtrupp & Co., G. m. b. H. Dem Kaufmann Otto Müller ist Prokura erteilt.

Dresden. Universal-Klebstoff-Fabrik Schmiedel & Co. Gesellschaft aufgelöst. Zum Liquidator ist bestellt der Lokalrichter Oswald Reichel.

Dresden. Schaumbad-Gesellschaft m. b. H. Gegenstand des Unternehmens ist auch der Erwerb und die Ausbeutung aller anderen Erfindungen des Diplomingenieurs Nikolaus Sandor auf dem Gebiet der Schaumtherapie. Zum Geschäftsführer ist bestellt der Diplomingenieur Nikolaus Sandor.

Halle a. S. Hallesche Dampf-Seifen- und Parfümerie-Fabrik Stephan & Co. Prokuren Dr. Paul Biermann und Otto Liebing erloschen. Es ist an Rudolf Biermann und Friedrich Kürbiß derart Gesamtprokura erteilt, daß sie gemeinsam zur Vertretung der Firma befugt sind.

Hannover. Hannoversche Seifenfabrik Heinrich Armbrecht: Firma geändert in Hannoversche Seifenfabrik Gebr. Bumcke.

Harburg a. E. Die Harburger Ölwerke Brinckman & Mergell planen eine Erweiterung der Raffinerie.

Hindenburg, O.-S. Albert Koziczinski Oberschlesische Rostschutz-Ölfarbenfabrik. Der Drogist Albert Koziczinski und der Malermeister Werner Koziczinski sind als persönlich haftende Gesellschafter eingetreten und haben die Einzelfirma in eine offene Handelsgesellschaft umgewandelt. Die Firma ist in Oberschlesische Rostschutz-Ölfarbenfabrik Shelterol, Gebrüder Koziczinski, Hindenburg, O.-S., geändert.

-m. Kopenhagen. Der Verkauf der deutschen „Jacobus“-Päckchenfarben für Heimfärberei wurde organisiert, sodaß sie nur in den zahlreichen Seifenläden der Fabriken Schou, Schreiber und Blaagaard zu haben sind. — -m. Die chem.-techn. Fabrik Blauenfeldt & Tvede bringt ein konzentriertes, jahrelang ungeschwächt haltbares Zwiebelöl (B. & T. Lögolie), wovon 2 Tropfen einer Zwiebel entsprechen, auf den Markt; ferner eine Vanille in Pulverform. — -m. Die Parfümerie Fisker bezog vorübergehend während Neubaus einen Laden im Nachbarhaus Östergade 38. — -m. Aus dem Vorstand der Skumbadet Sylfide A.-S., Schlankheitsbademittel, trat S. N. Hedegaard aus.

-m. Kristianssund N., Norwegen. Die Fischleimfabrik A.-S. Fiskelim wurde mit 10 500 Kr. Aktienkapital errichtet.

-m. Lindsay, Californien. G. Masselli errichtet hier eine Olivenölfabrik.

Mannheim. Am 15. November mittags gegen 1 Uhr brach im Lagergebäude des Vereins Deutscher Ölfabriken im Industriehafen ein Brand aus, der sich mit ungeheurer Schnelligkeit ausdehnte und in den großen Kopra- und Ölsaatvorräten reiche Nahrung fand. Unter gewaltiger Rauchentwicklung schlugen haushohe Flammen empor. Nach mehreren Explosionen in dem

Kopra-Lager stürzte die Umfassungsmauer des Lagergebäudes ein. Der Schaden beträgt über eine Million. Als Ursache des Brandes nimmt man Selbstentzündung in der Abteilung Kopra an.

New York. Die American Oil Chemists Society organisierte am 26. Oktober eine „Soap Chemists Section“ mit Herrn A. K. Church von Lever Brothers, Cambridge, Mass., als Vorsitzendem. Die neue Sektion will die amerikanische Seifenindustrie durch wissenschaftliche Tätigkeit fördern. Unter den auf der Gründungsversammlung gehaltenen Vorträgen verdient derjenige von R. B. Trusler vom Mellon-Institut über „Triäthanol-Amin in der Seifenfabrikation“ besonderes Interesse.

-m. Örebro, Schweden. Die große Schuhcremefabrik Industri A.-B. Viking bringt jetzt auch ihre Viking Ofenschwärze in Packung mit praktischem Deckelöffner heraus.

Prag. Die GV. der Georg Schicht A.-G. genehmigte die Abschlüsse 1926 und 1927, die einen Reingewinn von 12,3 (12,8) Mill. Kronen aufweisen. Für beide Jahre werden je 15% Dividende verteilt; die voraufgegangenen Jahre waren dividendenlos geblieben.

-m. Stockholm. Helios Fabriker setzte den Preis ihres Waschpulvers „Vita Tvättbjörn“ herab und brachte es in neuer Packung, ½-kg-Paket zu 0,75 Kr., ⅓ kg zu 0,50 Kr. auf den Markt. — -m. Eneqvist, Holme & Co. A.-B., Parfümeriegroßhandel, bringt Vidi-Pudercreme (von der Parfümerie Gi-Gi) in Tuben von 0,50—1,75 Kr. auf den Markt. — -m. Parfymerie Röche, W. Teeling, Handel in Parfümerien, wurde gegründet. — -m. H. Engelberg, Parfümeriegroßhandlung, Sergelgatan 4, stellte die Zahlungen ein.

Stuttgart. Süddeutsche Harzleimfabrik A.-G. Sitz nach Möhringen verlegt. Gegenstand des Unternehmens ist jetzt Herstellung und Vertrieb von Harzprodukten und anderen Chemikalien. Eduard Otte ist nicht mehr Vorstandsmitglied.

Völpke. Die Montanwachsfabrik Völpke, die am 31. Oktober durch Zerstörung des Zentrifugenhauses zum Erliegen kam, wird nach Mitteilung der Verwaltung in 14 Tagen provisorisch den Betrieb wieder aufnehmen. Mit dem Neubau des zerstörten Fabrikgebäudes wird sogleich begonnen. (Frkf. Ztg.)

Waldenburg i. Schl. Aus der offenen Handelsgesellschaft Dittersbacher Sodafabrik Gotthelf Ansorge, Dittersbach, ist Frau Berta Ansorge ausgeschieden. Die Gesellschaft ist aufgelöst. Kaufmann Paul John hat das Geschäft mit Firma und allen Aktiven und Passiven übernommen. Er führt das Geschäft unter der bisherigen Firma fort.

Ölhärtungsanlagen in Sowjetrußland. Die Ölhärtungsfabriken Rußlands befinden sich in folgenden Städten: Rostow am Don, Moskau, Nischninowgorod, Kasan, Leningrad und Krasnodar. Die tägliche Produktion dieser Fabriken ist die folgende in Zentnern: Rostow 330, Moskau 400—500, Nischninowgorod 400 bis 500, Leningrad 400—500, Kasan 330—400, Krasnodar 900. Sie sind mit Autoklaven ausgerüstet, die ihren Produktionen entsprechen, welche letzteren in enger Beziehung zu der Wasserstoffmenge stehen, die in der betreffenden Fabrik hergestellt wird. (Oil and Col. Tr. J.)

Vom Weltmarkt.

Verbrauch von Parfümerien und Toiletteseifen in der Goldküste. Wie wir der Zeitschrift „Perf. and Ess. Oil Record“ entnehmen, stellt die Kolonie Goldküste ein verhältnismäßig bedeutendes Absatzgebiet für Parfümerien und ähnliche Erzeugnisse dar.

Die gesamte Einfuhr von Parfümerien (ausschließlich der Parfümerien mit hohem Alkoholgehalt und der Toiletteseifen) entsprach im Jahre 1927 einem Werte von 91 700 £, von denen über zwei Drittel auf die Einfuhr aus Großbritannien entfielen. An zweiter Stelle folgte Deutschland mit 16 615 £, während Frankreich im vergangenen Jahre nur für 3855 £ Parfümerien nach dieser Kolonie einführte. Noch geringere Mengen lieferte die Schweiz und die Vereinigten Staaten.

Der Hauptteil des Handels in Parfümerien mit hohem Alkoholgehalt liegt dagegen in den Händen Frankreichs, das im letzten Jahre etwa 40% dieser Einfuhr bestritt. Der Gesamtwert dieser Einfuhr betrug im Jahre 1927 30 333 £; die eingeführte Menge belief sich auf 14 950 Gallonen, von denen nur 1511 Gallonen im Werte von 3082 £ aus Großbritannien stammten, während Deutschland, der zweitbedeutendste Lieferant, etwa die dreifache Menge lieferte wie Großbritannien.

Der Hauptteil der Einfuhr von Toiletteseifen (einschließlich Rasierseifen) stammt aus Großbritannien. Die Gesamteinfuhr belief sich im vergangenen Jahre auf 56 141 lbs. im Werte von 4011 £; davon stammten etwa drei Viertel aus Großbritannien. (Die Chemische Industrie.)

Zölle und Steuern.

Österreich. Abänderung des Verzeichnisses der Luxusgegenstände. Das „Bundesgesetzblatt“ vom 30. Oktober 1928 enthält eine Verordnung des Bundesministeriums für Finanzen vom 25. Oktober, betr. die „Abänderung und Neuverlautbarung des der Warenumsatzsteuer-Durchführungsverordnung angeschlossenen Verzeichnisses der Luxusgegenstände.“

Das neue Verzeichnis der Luxuswaren enthält u. a. folgende Erzeugnisse der chemischen Industrie:

Position des Zolltarifs	Warenbezeichnung	Art der Besteuerung
518*)	Punschessenzen sowie Essenzen zur Herstellung von Likören, Likörweinen, Schnäpsen, Schankbranntweinen, Branntweinen aus Steinobst, Beeren, Wurzeln und Hagebutten, aus Obstwein, Wein und Weinmost; von Whisky, Arrak, Weinbrand (Kognak, Weindestillat), Rum	beim Erzeuger bzw. im Einfuhrverkehr
519	Parfüme, Kölner- und Toilettewasser (mit Ausnahme von Zahnwasser), bei einem Preise von mehr als 25 S. per kg Reingewicht	
	Schminken (mit Ausnahme jener in Stangenform) und Haarfärbemittel	
539, 519	Toiletteseifen und Rasierseifen bei einem Preise von mehr als 1,30 S. für 100 g Reingewicht**)	
251, 252, 543	Illuminationsartikel und Feuerwerkskörper***)	

Diese Verordnung ist am 1. November 1928 in Kraft getreten und findet in allen Fällen Anwendung, in denen die Lieferung (Entnahme aus dem eigenen Betriebe) des Luxusgegenstandes nach dem 31. Oktober 1928 durchgeführt wird, soweit der die Steuerpflicht begründende Umstand (Zahlung des Entgelts, Ausstellung der Faktura usw.) nach dem 31. Oktober 1928 stattfindet. (Die Chemische Industrie.)

Handelskammer-Gutachten u. dergl.

Seifen. Für die Fabrikation von Toilette-Grundseifen kann an sich nur bester Rindertalg verwendet werden. Die aus technischem Talg hergestellten Toilette-Grundseifen behalten trotz sorgfältiger Siedeweise den eigentümlichen, jedes Parfüm erdrückenden und zerstörenden Nebengeruch, der diese Seifen zu einer minderwertigen Qualität macht. Technischer Talg ist für Fachleute äußerlich ohne genaue Untersuchung von Rindertalg zu unterscheiden. C 18 276/28 (XII A 15).

(Gutachten der Berliner Ind. u. Handelskammer.)

Kennzeichnung für Siedesalz und Steinsalz. Zu einer Anregung, den Kreis der der Kennzeichnungspflicht auf Grund des § 5 Abs. 8 des Lebensmittelgesetzes unterliegenden Waren um das Salz zu erweitern, sodaß Siedesalz als Siedesalz und Steinsalz als Steinsalz kenntlich gemacht werden muß, hat sich die Handelskammer Leipzig wie folgt geäußert:

„Die beteiligten Geschäfts- und die Verbraucherkreise unseres Bezirks haben sich in der Mehrzahl für die gesetzliche Einführung der Kennzeichnungspflicht für Salz ausgesprochen. Sie weisen darauf hin, daß nicht nur in der Art der Gewinnung, sondern auch in der Beschaffenheit zwischen Siede- und Steinsalz ein erheblicher Unterschied bestehe. Während Steinsalz auf bergmännischem Wege gewonnen, dann gemahlen und durch Sieben gesichtet werde, wobei sich an der Zusammensetzung des Rohproduktes nichts ändere, werde die Sole filtriert und dann eingedampft. Dabei schieden sich die in der Sole etwa noch enthaltenen unlöslichen Bestandteile wie Anhydrit und Ton im Pfannenstein aus. Das Siedesalz sei also ein viel reineres Erzeugnis. Steinsalz sei auch schwerer löslich als Siedesalz, deshalb werde es nur in ganz feinen Körnungen in den Verkehr gebracht.

Das Steinsalz habe sich während des Krieges eingeführt, als die Salinen nicht genügend mit Kohlen versorgt werden konnten. Jetzt liege aber kein Grund mehr vor, Steinsalz im Haushalt zu verwenden. In Leipzig führen auch die maßgebenden Geschäfte jetzt ausschließlich Siedesalz. Selbst die gewerblichen Kreise, die viel Salz brauchen, wie die Fleischereien, sollen weit mehr Siede- als Steinsalz verwenden.

Dabei sei Steinsalz billiger als Siedesalz. Im Großhandel kosten 100 kg Siedesalz frei Empfangsstation 5,50 RM, 100 kg Steinsalz dagegen nur 3,60 RM. Das könne leicht zu Benachteiligungen der nicht unterrichteten Verbraucher führen, wenn ihnen der Händler statt Siedesalz Steinsalz verkaufe.

Um das Steinsalz leichter verkäuflich zu machen, werde es im Handel vielfach unter besonderen Bezeichnungen wie Spara-, Sonnen-, Astra-, Tafel-, Diamantsalz u. a. m. angeboten.

*) Ausgenommen sind Franzbranntwein und alkoholhaltige Arzneimittel.

**) Ausgenommen ist Kopfwaschpulver (Shampoon). Stangenförmige Rasierseifen in Papier- oder Kartonpackung sind erst bei einem Preise von mehr als 1,40 S. für 100 g Reingewicht der erhöhten Warenumsatzsteuer unterworfen.

***) Ausgenommen sind Pech-, Magnesium- und Paraffinfackeln, Christbaumwunderkerzen, endlich Illuminationsartikel und Feuerwerkskörper im Preise von nicht mehr als 8 S. für das Stück (Objekt).

Diese Umstände rechtfertigen nach überwiegender Ansicht der gewerblichen und Verbraucherkreise die Einführung der Kennzeichnungspflicht. Allerdings wird gefordert, daß diese nicht zu einer Preiserhöhung führen dürfe. Die Befürchtung, daß das Siedesalz durch die Kennzeichnung im Preise verteuert werden könnte, hat zu der Anregung Veranlassung gegeben, die Kennzeichnungspflicht nur für Steinsalz einzuführen, das Siedesalz dagegen freizulassen.

Die Gegner der Kennzeichnung begründen ihren Standpunkt damit, daß eine Übervorteilung der Käuferkreise nicht gut möglich sei, da der Preisunterschied zwischen Siede- und Steinsalz nur gering und die Qualität der beiden Salzarten gleich sei. Steinsalz sei ein kristallklares Naturprodukt ohne schädigende Bestandteile. Die größere Beliebtheit des Siedesalzes beruhe nur auf der Macht der Gewohnheit.

Wenn auch, wie bereits erwähnt, für den Leipziger Bezirk das Interesse an dieser Frage deshalb nicht so groß ist, weil hier fast ausschließlich Siedesalz verwendet wird, glaubt die Kammer doch, im Interesse der Allgemeinheit sich der Anregung des Industrie- und Handelskammerverbandes Niedersachsen-Kassel anschließen zu sollen, der die Ausdehnung der Kennzeichnungspflicht auf Salz fordert. Wir legen jedoch Wert darauf, daß durch diese Maßnahmen eine Preiserhöhung des Salzes möglichst vermieden wird."

(Drogen- u. Farbwaren-Händler.)

Gesetze und Verordnungen.

Neue Seifengewichts-Regulierung in Neu-Seeland. Eine Verfügung vom 16. VII. 1928 ändert die Regulierung der Gewichte und Maße, Verfügung 1925, durch Einfügen der folgenden neuen Regulierung nach Tab. B, Teil VI der Regulierungen, nämlich:

4 (1) In dieser Anordnung ist unter „Stücken-Seife" Seife in Stückenform zu verstehen, die 8" in der Länge nicht überschreitet, die durch Maschinen in Stücke oder Würfel gepreßt ist.

(2) Niemand darf in Detail-Packungen Seife anders verkaufen als:

a. Stückenseife.

b. Seifenzubereitungen (nicht in Form von Riegelseife oder Schmierseife, außer im Nettogewicht), wie es nachfolgend in der Regulierung vorgeschrieben ist.

(3) Wenn Riegelseife in Detail-Packungen verkauft wird, soll jede Packung ein solches Nettogewicht zeigen, daß 32, 40, 52 oder 74 Packungen mit gleichem Gewicht ein Nettogewicht von 1 cwt. ergeben.

(4) Wenn Schmierseife in Detail-Packungen verkauft wird, soll jede Packung ein Pfund oder einen Bruchteil eines Pfundes Nettogewicht haben.

Diese Ergänzungs-Regulierung, veröffentlicht in Nr. 58 der New Zealand Gazette von 1928, bekommt ihre Wirksamkeit 6 Monate nach dem Datum ihrer Veröffentlichung.

(Board of. Trade J. d. Brit. Soap. Man.)

Wirtschaftliches.

Die Wachs-, Seifen-, Kerzen- und Ölindustrie in Niedersachsen-Kassel im 3. Vierteljahr 1928.

= Über die Entwicklung der Lage der Wachs-, Seifen-, Kerzen- und Ölindustrie im 3. Vierteljahr 1928 hat der Industrie- und Handelskammerverband Niedersachsen-Kassel, dem die Handelskammern Bielefeld, Braunschweig, Detmold, Göttingen, Goslar, Hannover, Harburg, Hildesheim, Kassel, Lüneburg, Minden, Oldenburg, Osnabrück, Stadthagen, Verden und Wesermünde angehören, eine Rundfrage veranstaltet, die folgendes ergeben hat: In der Wachs- und Kerzenindustrie war die Beschäftigung bei nicht überall zufriedenstellendem Inlands- und allgemein schlechtem Auslandsabsatz und bei gedrückten, infolge der erhöhten Gestehungskosten gestiegenen Preisen zufriedenstellend, teilweise sogar gut. (Lüneburg, Hannover, Verden). In der Seifenindustrie war in der Toiletteseifen-Fabrikation Absatz und Beschäftigung bei befriedigenden Preisen nur zufriedenstellend. In der übrigen Seifenbranche war dagegen der Geschäftsgang gut, wenn auch verschiedentlich die Umsätze infolge des Überangebots nur durch intensivste Bearbeitung der Kundschaft zu erreichen waren. In den Preisen machte sich zwar eine leichte Besserung bemerkbar, sie blieben aber trotz der Zusammenschlußbestrebungen immer noch recht gedrückt. (Lüneburg, Wesermünde). Die Beschäftigung der Ölindustrie zeigte gegenüber dem vorhergehenden Berichtsquartal einen gewissen Rückgang. Der Absatz an Futterkuchen war selbst bei äußerst niedrigen Preisen sehr gering, und auch im September, wo sonst eine Belebung dieses Geschäftszweiges zu verzeichnen war, blieb die Nachfrage nach Futterkuchen flau. Schwierig war auch das Geschäft in technischen Ölen. Dagegen konnten die Verkaufsmöglichkeiten für Speiseöle während der ganzen Berichtsperiode als befriedigend angesprochen werden. Die Preise für Ölsaaten und Ölfrüchte waren im Juli größeren Schwankungen unterworfen, blieben dann jedoch bis Ende September, wo wiederum eine Erhöhung der Notierungen stattfand, stabil. Veränderungen in der Zahl der beschäftigten Angestellten und Arbeiter waren nicht zu verzeichnen. (Harburg-Wilhelmsburg.) *v. H.*

Verschiedenes.

Statistisches über die deutsche Seifenindustrie. „Als erste in Bezug auf die Anzahl der Betriebe in der deutschen chemischen Industrie, als dritte in Bezug auf die Verwendung künstlicher Kraft und an vierter Stelle in Bezug auf die Zahl der beschäftigten Arbeiter repräsentiert die deutsche Seifenindustrie ein investiertes Kapital von etwa 300 000 000 RM. Ihre laufende Produktion hat mit etwa 550 000 t ihre Vorkriegshöhe", nach einem Bericht des amerikanischen Handelsbevollmächtigten *William T. Daugherty*, Berlin, vom 6. September d. J., „wieder erreicht."

„Die Industrie leidet unter Überproduktion, da die Leistungsfähigkeit der Betriebe größer ist als die Nachfrage. Die unvermeidliche Folge davon ist, daß ein unausgesetzter Preiskrieg Preiskonfusion erzeugt. Dieser Umstand zeitigte Verhandlungen zur Schaffung eines kartellartigen Zusammenschlusses der Produzenten, um die Preise zu stabilisieren und die Märkte zu verteilen; über den Stand dieser Verhandlungen kann jedoch nichts Bestimmtes festgestellt werden.

Nachstehende Tabelle gibt die Produktion der deutschen Seifenindustrie und im Vergleich dazu die Ausfuhr- und Einfuhrmengen der gleichen Jahre in t an:

Jahr	Geschätzte Produktion	Ausfuhr*)	Einfuhr*)
1913	550 000	12 270	1915
1925	475 000	10 954	2075
1926	530 000	11 001	1973
1927	550 000	13 462	1920

Der Wert der Ausfuhr 1913 (12 270 t) wird mit 900 000 bis 910 000 RM, der des Jahres 1926 mit 14 780 000 RM und der von 1927 mit 17 560 000 RM angegeben. Die Einfuhr wird wie folgt bewertet: 1913 (1915 t) mit 1 600 000 RM, 1926 mit 2 380 000 RM und 1927 mit 2 900 000 RM. Bei diesen Zahlen muß der gesunkene Goldwert im Auge behalten werden. Der Inflationsfaktor kann annähernd mit 40% angenommen werden.

Die Wettbewerbsfähigkeit der deutschen Seifenindustrie wird durch die Tatsache gestärkt, daß sie ihr Rohmaterial, das ausschließlich aus dem Ausland stammt, zollfrei hereinbekommt. Zu diesem rechnen gewöhnlich die Öle und Fette, namentlich Palmöl, Talg, Tran, Olivenöl etc., die etwa 50% der von dieser Industrie gebrauchten Rohstoffe ausmachen. Die anderen 40 bis 50%, die von Palmkernen und Erdnüssen stammen, werden im Lande selbst gewonnen. Der quantitative Anteil der Öle und Fette in fertigen Seifen beträgt 38 bis 80% und dem Wert nach 60—70%. Gegenüber einem Durchschnittspreis von 85 RM für 100 kg beträgt der Einfuhrzoll für gewöhnliche feste Seife 7,50 RM." (Amer. Perfumer, Oktober 1928.)

— In einem Artikel des „Berl. Tagebl." 1928, Nr. 507, zweites Beiblatt, in dem darauf hingewiesen wird, daß vorläufig an einen Zusammenschluß („Syndikat") der deutschen Seifenfabrikanten nicht zu denken sei, werden u. a. folgende Angaben gemacht:

Im Jahre 1907 bestanden 1619 Seifenbetriebe mit 16 082 Arbeitern, 1925 dagegen nur 1336 Betriebe mit 19 427 Arbeitern. Dem Wirtschaftsbund der Seifenindustrie, dem die wichtige Aufgabe zufalle, die Unabhängigkeit der Seifenindustrie von den Öllieferanten (Margarinekonzernen) zu wahren, gehören etwa 300 Firmen an mit 90 bis 95% der Gesamtproduktion. Die Seifenausfuhr bewertete sich für die ersten 8 Monate 1928 (1927) auf 11,38 (8,10) Millionen RM feste Seifen und 3,18 (2,3) Millionen RM Schmierseifen.

Deutsche Patent-Anmeldungen.

12o, 14. R. 67 586. A. Riebeck'sche Montanwerke Akt.-Ges., Halle a. d. S. Verfahren zur Herstellung bienenwachsähnlicher Substanzen aus Montanwachs. 11. 5. 26.

22i, 8. St. 43 830. Dipl.-Ing. Hermann Streidl, München, Westermühlstr. 20. Verfahren und Vorrichtung zum Überführen gelatinierender Kolloide in Muschelform. 6. 2. 28.

30k, 9. L. 66 587. Maschinenfabrik Laube, Kurt u. Rudolf Laube, Dresden-A. 16, Blasewitzer Str. 68. Zerstäuber für Parfüm o. dgl. 24. 8. 26.

*) Zusammenfassung der Positionen 254—256 des Zolltarifs.

Redakteure: Verantwortlich für das Hauptblatt, das Beiblatt „Der Parfümeur" und das Handelsblatt: E. Marx; für das Beiblatt „Der Chemisch-Technische Fabrikant" W. Münder; für den Inseratenteil: K. R. Schilling. Druck von Hier. Mühlberger. Sämtliche in Augsburg.

Handels u. Markt-Berichte

= **Glyzerin.** (Berlin N 65, den 24. November 1928.)

Paris kam diese Woche:	gegen vorige Woche:
Rohglyzerin 80% £ 24.10 (ca. RM 50)	£ 24.10 (ca. RM 50)
Saponifikat 88% £ 29.10 (ca. RM 60)	£ 29.10 (ca. RM 60).

Die Notierungen blieben mithin unverändert, und das gleiche gilt auch für die Lage in Dynamitglyzerin sowie Pharmakopöeware.

Amerika meldete nunmehr auch eine leichte Abschwächung in Unterlaugen-Rohglyzerin 80%, welches nur noch $7^3/_8$ Cent, also £ 34 bezw. RM 69 einschließlich Faß, frachtfrei amerikanischen Stationen notiert, ein Preis, welcher der Parität von £ 24 bezw. RM 49 fob Europa entspricht. Horst Großmann.

*** **Zur Lage des Ölsaat-, Öl- und Ölkuchenmarktes.** (23. November 1928.) Der Ölsaat- und Ölmarkt hat sich im Laufe der Berichtswoche zum Teil wieder versteift, die Umsätze am deutschen Markt beschränken sich jedoch nach wie vor auf dringend nötige Ware, zumal die Fabrikanten in der Mehrzahl auf Preise halten. Namentlich Leinöl steht seit einigen Wochen hoch im Kurs, obwohl die Verarbeitung von Leinsaat bei den meisten Mühlen zugenommen hat, die Produktion von Leinöl also größer geworden ist. Im Laufe der Berichtswoche forderten Abgeber im Großverkehr für rohes Leinöl etwa RM 67,50 bis 68,50, rohes Rüböl RM 89 bis 90, rohes Sojabohnenöl RM 71 bis 71,50, rohes Kokosöl RM 84 bis 85 die 100 kg einschließlich Faß ab Lager. Obwohl die Fabriken im allgemeinen auf Preise halten, ist es dennoch möglich, mit kleineren Untergeboten anzukommen. Der Wettbewerb der Mühlen untereinander ist groß, wobei namentlich die großen Betriebe der bekannten Ölsaat- und Margarinekonzerne im Kampf gegen die trustfreien Mühlen die Aufträge an sich zu ziehen suchen. Zu der Befestigung der Preise von Leinsaat trugen ungünstige Witterungsberichte vom La Plata bei. Die argentinische Regierung hat die Herausgabe des fälligen amtlichen Berichtes über den Saatenstand zurückgestellt, anscheinend deswegen, um über etwaige Beschädigung der Ernte ein ungefähres Urteil abgeben zu können. Die argentinischen Leinsaatverschiffungen bestanden in dieser Woche aus 1000 t nach Nordamerika und 28 100 t nach Europa, in der Woche vorher aus 18 000 t und 22 500 t, der sichtbare Vorrat von Leinsaat am La Plata belief sich auf 50 000 t, in der Woche vorher auf 60 000 t und im Vorjahr auf 70 000 t. Die indischen Abladungen nach Europa ergaben in dieser Woche und der Vorwoche etwa 1325 t und 4525 t Leinsaat, 950 t und 1525 t Rübsaat, die gesamten schwimmenden Vorräte nach Europa betrugen Ende der Berichtswoche 186 500 t Leinsaat, Rübsaat und Baumwollsaat und zur selben Zeit des Vorjahres 183 100 t.

Schlußnotierungen. London: Leinsaat Calcutta £ 19.5, Bold Bombay £ 19.5, Plata, alter Ernte £ 16.6/3, neuer Ernte £ 15.16/3 bis 15.13/9, Rübsaat Toria £ 19.7/6, Kottonsaat Bombay £ 8.12/6, schwarze ägyptische £ 9.17/6, Sojabohnen £ 12.10, neuer Ernte £ 11.16/3 bis 11.11/3; Hull: Leinöl £ 29.12/6, Sojaöl £ 33, geruchfrei £ 36.10, Rüböl £ 40.15, raffiniert £ 42.15 die t; Amsterdam: Leinöl, vorrätig Fl. 37, Rüböl, vorrätig Fl. $49^1/_2$ je 100 kg ohne Faß ab holländischen Fabriken. Am Ölsaatkuchenmarkt ist die Stimmung fest mit gelegentlich kleineren Preiserhöhungen. Der Großhandel forderte für Rapskuchen, lose RM 18,75 bis 19, Palmkernkuchen, lose RM 20,75 bis 21, Sojaschrot, extrahiert RM 22,75 bis 23 die 100 kg ab Lager.

Öle und Fette. (Hamburg, den 23. Nov. 1928.) Leinöl, Nov.-Dezbr. 73, Leinöl, Jan.-März 69,75, Leinölfirnis 75, Kokosöl, roh, in Barrels 84,50, Kokosöl, ceylonartig, in Fässern 83,50, Palmöl Lagos, loko 80, Erdnußöl, roh, Nov.-Dez. 86, Kottonöl, techn., raff., engl., cif 80, Sojabohnenöl, roh, inkl. 70, Leinölfettsäure, hell 70, Kokospalmkernfettsäure 77, Erdnußölfettsäure 62—65, Mischölfettsäure, hell 60—63, Sojaölfettsäure 50—56, Pflanzenölfettsäure, dest. 82, Rizinusöl I. Pressung, loko 93, Rizinusöl II. Pressung, loko 88, Rizinusöl DAB 6 101, Rizinusöl, mischbar mit Mineralöl 102, Palmkernöl, prompt, inkl. Faß 80,50, Talg, südamerik. A., schwimmend 85—88, Talg, südamerik. A, loko 88, Talg, austr., good colour, Abl. 88, Talg, säurefrei, techn. 94, Hammeltalg, techn., cif Hbg. 88—90, Schweinefett, techn. 80 bis 100, Rüböl, roh, loko 88, Abdeckereifett 63—65, Rohmedizinaltran, loko 80, Dorschlebertran, extra hell 68, Dorschlebertran, gelb 65, Dorschlebertran, braunblank 59, Brauntran 48, Robbentran, hell 67, Robbentran, hellbraunblank 62, Sesamölfettsäure 63.

Die Preise verstehen sich in RM für je 100 kg.

Die Preise waren unverändert.

Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

*** **Fettstoffe.** (23. November 1928.) Trotz der geringen Umsätze am einheimischen Markt war die Stimmung hier im allgemeinen fest. Die Einfuhr der verschiedenen Erzeugnisse hält sich in engen Grenzen, an billigere Preise ist kaum zu denken, zumal auch die Preise im Auslande ihre frühere Höhe beibehalten haben. Der Verlauf des Geschäftes an den englischen Märkten hat während der verflossenen Berichtsperiode weniger befriedigt, die Stimmung für Trane befestigte sich namentlich während der Schlußwoche, dagegen ließ die Kauflust für Talg vielfach nach. Reichliche Verschiffungen von australischem Talg nach England verursachten abwartende Haltung der Käufer. In den beiden letzten Wochen fielen die üblichen Talgversteigerungen in London mangels ausreichender Beteiligung aus. Liverpool notierte für vorrätigen englischen Lebertran 32 sh 6 d in Barrels ab Lager, für südamerikanischen Rindertalg Frigorificos erster Qualitäten November-Dezember und Dezember-Januar 40 sh 9 d, zweiter Qualitäten 37 sh 6 d bis 38 sh, für guten australischen Mischtalg auf Verschiffung 40 sh 9 d bis 41 sh cif Liverpool, für englischen Schmelztalg je nach der Beschaffenheit 38 sh bis 43 sh ab Schmelze das cwt. In Nordamerika hatten die Preise von Schmalz zwar einige Schwankungen zu bestehen, wesentliche Veränderungen traten indessen nicht ein, die Stimmung war dort gegen Schluß der Berichtsperiode im allgemeinen fest. Chicago notierte am Schluß für Schmalz, November 11,65, Januar $12{,}12^1/_2$ und März 12,30 Doll. je 100 lbs., New York für Talg, extra $9^1/_4$ bis $9^5/_8$ Cents je 1 lb. fob New York.

Wachse. (Hamburg, den 22. November 1928.) Paraffin: Die Raffinerien halten ihre Preisforderungen unverändert aufrecht. Der Markt ist nach wie vor fest. Für greifbare und bis Ende 1928 lieferbare Ware wird notiert: Amerikan. Tafelparaffin $50/2^0$ \$ 15—15,50, amerikan. Schuppenparaffin $50/2^0$ \$ 14,25—14,75. Ceresin unverändert: Ceresin naturgelb RM 103—110, Ceresin Ia. weiß RM 105—116, Ozokerit-Ceresin naturgelb RM 118 bis 166, Ozokerit-Ceresin Ia. weiß RM 128 bis 186. Ozokerit. Es wird notiert: Galiz. Rohozokerit je nach Gradation \$ 32—47, raffinierte naturgelbe Ware RM 165—230, doppeltraffinierte weiße Ware RM 188—270. Bienenwachs: Die Nachfrage in der letzten Woche war etwas lebhafter; die Preise zogen ein wenig an. Der Markt ist fest, im besonderen für Abladungsware. Greifbare und kurz ankommende Ware 167—191, Abladungsware 165—187 sh per cwt. Karnaubawachs: Keine besondere Veränderung der bestehenden Marktlage und Notierungen. Lokoware 127—129, Abladungsware 121—122 sh per cwt. Japanwachs weiterhin fest und steigend. Lokoware 85—87, Abladungsware 84—86 sh per cwt. Montanwachs wie bisher: RM 65—60 für 100 kg ab Werkstation bei Stückgut und RM 55 für 100 kg ab Werkstation bei Waggonladungen.

Alle Preise sind unverbindlich und verstehen sich, wenn nicht anders bemerkt, für je 100 kg brutto/netto, inkl. Verpackung, netto Kasse, unverzollt, Montanwachs und Ceresin verzollt. Der Zoll beträgt z. Zt. für Bienen- und Karnaubawachs RM 10, für Paraffin RM 13, für Japanwachs RM 15 für 100 kg.

Schlickum-Werke Aktiengesellschaft.

Leim, Terpentinöl, Harz. (Hamburg, den 23. November 1928.) *Knochenleim in Tafeln RM 116, *Knochenleim in Perlen RM 113,75, *Lederleim RM 131, Hautleim RM 155, Terpentinöl, amerik. Balsam- RM 89,50, Terpentinöl, deutsch. Balsam- RM 68—74,50, Terpentinöl, mild riechend RM 53—58,50, Harz amerik. FGHJ \$ 9,50, M \$ 9,80, WG \$ 11,15, WW \$ 11,80, Harz, span. WG \$ 9,50, WW \$ 9,80, Harz, span. Ia. \$ 10,45, Excels. \$ 11,10.

Mit * = frachtfrei Empfangsstation.

Der Markt lag unverändert ruhig.

Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

Geschäftliche und Personal-Nachrichten.

Tagesgeschichte.

Unter diese Rubrik passende Nachrichten aus dem Leserkreise sind stets uns willkommen und finden als solche nach Möglichkeit Berücksichtigung.

(Die mit † bezeichneten Notizen sind handelsgerichtliche Neueintragungen.)

Berlin. Unter der Firma Becker, Freund & Co., G. m. b. H., ist hier ein neues Unternehmen in SW 68, Alexandrinenstr. 105 bis 106 (Sandmannshof) unter Beteiligung der bekannten Chemikaliengroßhandlung Dr. Fritz Taussig, Charlottenburg, Kantstr. 164 gegründet worden. Das neue Unternehmen steht unter der Leitung der Herren Arthur Becker und Felix Freund, die langjährige Inhaber der früheren Firma Hugo Fürst & Co., die etwa 45 Jahre bestanden hat, waren. Es befaßt sich insbesondere mit dem Handel von Lackrohstoffen und Schwerchemikalien und Übernahme von Vertretungen einschlägiger Artikel. — Milly-Kerzen-, Seifen- und Glyzerinfabrik von F. A. Sarg's Sohn & Cie., A.-G. Dr. Adolf Mäder ist nicht mehr Vorstandsmitglied. Zum Vorstandsmitglied ist bestellt: Kaufmann Kurt Schicht in Leipzig.

Berlin. Wilms-Seifenfabrik A.-G. Paul Harting ist nicht mehr Vorstandsmitglied.

Budapest. Die Seifenfabrik Alexander Gerstl wird ihren Extraktionsbetrieb auf die Gewinnung von Leinöl erweitern. (Vegyi Ipar.)

Dresden. Das Vergleichsverfahren zur Abwendung des Konkurses über das Vermögen der Dresdner Speisefettfabrik A.-G. in Dresden-Dölzschen, Dresdener Straße 5, ist zugleich mit der Bestätigung des im Vergleichstermin vom 8. November 1928 angenommenen Vergleichs durch Beschluß vom 15. November 1928 aufgehoben worden.

Hamburg. Die bestens bekannte Fachschule von Dr. Otto Schütte & Julius Schaal in Hamburg beginnt am 3. Januar 1929 einen neuen Kursus, welcher theoretische und praktische Ausbildung vereint oder getrennt bietet. — Benzit-Verkaufsgesellschaft m. b. H. Durch Gesellschafterbeschluß vom 19. Oktober 1928 ist das Stammkapital um 70 000 RM auf 90 000 RM erhöht. Auf die Kapitalserhöhung ist in Höhe von 40 000 RM eine Sacheinlage geleistet worden.

Hameln. Die Firma Liebe A.-G., Feinseifen- und Parfümeriefabrik veröffentlicht in ihrer Bilanz per 31. Dezember 1927 einen Gewinn von 2635,46 RM bei einem Aktienkapital von 100 000 RM. Debitoren sind mit 112 856,07 RM, Kreditoren mit 82 996,27 RM ausgewiesen.

Hannover. Ernst Kunze Biochemische Kosmetik. Firma geändert in Ernst Kunze Fabrikation biologisch-kosmetischer Präparate.

Köln. Die Ubia-Margarine G. m. b. H. ging mit erheblichen Passiven in Konkurs. Hauptgläubiger ist die Firma Alex Waller Söhne (Ölmühle und Raffinerie in Köln) mit einer Forderung von etwa 1,5 Mill. RM. (Butter- u. Fettwaren-Verkehr.)

Köln. Über das Vermögen der Ubia-Margarine-Gesellschaft m. b. H., Karthäuser Wall 18, ist am 16. November 1928, mittags 12 Uhr, das Konkursverfahren eröffnet worden. Verwalter ist der Rechtsanwalt Dr. Küchen in Köln, Norbertstraße 32. Offener Arrest mit Anzeigepflicht bis zum 10. Dezember 1928. Ablauf der Anmeldefrist an demselben Tage. Erste Gläubigerversammlung am 15. Dezember 1928, vormittags 10 Uhr 30 Min., und allgemeiner Prüfungstermin am 20. Dezember 1928, vorm. 10½ Uhr, an hiesiger Gerichtsstelle, Justizgebäude, Reichenspergerplatz, Zimmer 223.

Königsberg i. Pr. Über das Vermögen des Kaufmanns und Seifenfabrikanten Otto Helbig, Oberhaberberg 45, ist am 16. November 1928, vormittags 9½ Uhr, das Konkursverfahren eröffnet. Der Kaufmann Schwikal, Mendelsohnstraße 8, ist zum Konkursverwalter ernannt. Anmeldefrist für Konkursforderungen bis 16. Dezember 1928. Erste Gläubigerversammlung am 10. Dezember 1928, 9 Uhr, vor dem Amtsgericht, Am Hansaring, Zimmer 108. Allgem. Prüfungstermin am 28. Dezember 1928, 10 Uhr, Zimmer Nr. 124. Offener Arrest mit Anzeigefrist bis 5. Dezember 1928.

Ludwigsburg. Chemische Fabrik Bietigheim, Inhaber Robert Wohlfarth. Sitz: Bissingen a. E. a. Bhf. Bietigheim. Sitz der Gesellschaft nach Stuttgart, Schurwaldstraße 22, verlegt.

Magdeburg. Gustav Hubbe — G. W. Farenholtz, G. m. b. H. Prokura des Dr. Richard Freude erloschen.

Nürnberg. Nürnberger Sodafabrik in Liquidation. Die Gesellschaft, die durch Verfügung vom 24. Januar 1928 gelöscht worden war, ist erneut in den Liquidationszustand getreten. Liquidator ist Constantin Englert, früherer Direktor in Nürnberg.

Stuttgart. Jakob Kaiser, Leim- und Düngemittelfabrik, G. m. b. H. Neuer Firmawortlaut: Jacob Kaiser, Düngemittel, G. m. b. H.

Die Kunstbenzin-Erzeugung der I.-G. Farbenindustrie. Bei der Eröffnung des 2. Internationalen Weichkohlenkongresses im Carnegie-Institut in Pittsburg sprach Dir. Dr. Krauch von der I.-G. Farbenindustrie über die Anwendung von Katalysatoren bei der Umwandlung schwerer in leichtere Kohlenwasserstoffe. Er teilte dabei, lt. Funkspruch, mit, die Jahresproduktion des Leunawerks an Kunstbenzin betrage z. Zt. 70 000 t, davon 40 000 t aus Kohle (und der Rest? — Aus eingeführtem Schweröl? D. Red.). Am Ende des nächsten Jahres hoffe man, die Produktion um 250 000 t erhöht zu haben. (Frkf. Ztg.)

Verbände und Vereine.

Die Soap Section der American Oil Chemists Society, über deren Gründung wir in Nr. 47 der S.-Z. berichteten, hat sich vorläufig folgende Aufgaben gestellt: Gedankenaustausch über die Spezifikationen von Rohmaterialien — Verbesserung von analytischen Methoden wie z. B. der Titerbestimmung von Fettsäuren. — Vorbereitung und Standardisierung von Seifenproben, die zur Bestimmung des Fettsäuregehalts, des Unverseifbaren etc. dienen sollen. — Vorbereitung und Standardisierung von Rohgylzerin-Mustern, durch welche einzelne Mitglieder der Section die Genauigkeit ihrer Resultate kontrollieren können. — Bescheinigungen der A. C. S. für Handelslaboratorien welche diesen als Referenz für ihre analytische Tätigkeit auf dem Gebiet der Seife und des Glyzerins dienen können.

Industrie des Auslandes.

Die Seifenindustrie der Niederlande.

st. Das Stat. Zentralbüreau im Haag veröffentlicht folgende Angaben über die im Lande befindlichen Seifenfabriken einschließlich der Fabrikation von Nebenprodukten, soweit diese mindestens 10 t Oleine, Fette und Fettsäuren verarbeitet.

	Anzahl der Unternehmungen	Verbrauch von Olein, Fetten und Fettsäuren	Schmierseife	Harte und flüssige Seife	Seifenpulver	Gesamtpersonalstärke am 15. September
		in Tonnen				
1921	61	25 100	35 200	8 600	15 200	2210
1922	63	26 700	35 800	9 800	17 400	2130
1923	58	28 600	36 400	12 300	16 900	2150
1924	56	29 200	36 700	12 600	18 000	2150
1925	58	30 000	37 700	13 500	18 200	2280
1926	63	30 800	40 000	13 700	18 100	2310
1927	61	33 000	41 000	15 700	19 000	2420

Die Ein- und Ausfuhr betrug:

	1923		1924		1925		1926		1927	
Einfuhr	t	f 1000	t	f 1000	t	f 1000	t	f 1000	t	f 1000
Schmierseife	127	36	81	27	97	40	203	68	198	87
Parf. harte Seife, medizin. Seife etc.	1374	1071	1357	1270	1177	1247	1062	1060	1183	1232
and. harte Seife unparf. Seifenpulver	2007	911	1420	617	800	368	908 805	440 279	625 1012	267 353
Ausfuhr										
Schmierseife	422	128	811	238	560	137	699	198	440	129
Parf. harte Seife, medizin. Seife etc.	318	226	284	266	261	236	216	192	355	300
and. harte Seife etc. unparf. Srifenpulver	3663	1307	3336	1158	3301	1143	2929 117	1012 24	3290 118	1050 24

Das primäre Stärkevermögen der Maschinen betrug in P. S. bei der in Klammern beigefügten Anzahl der Unternehmungen:

	1923		1924		1925		1926		1927	
am 31. Dezember	(51)	2635	(49)	2881	(50)	29[illegible]3	(50)	3104	(51)	3248

Verschiedenes.

Kölnisches Wasser — Cocktails. Der Queen Victoria hat man nachgesagt, daß sie mit Vorliebe Kölnisches Wasser, eine Essenz, welche die meisten Menschen äußerlich anwenden, innerlich gebraucht habe. Im trockengelegten Amerika scheint dieses Beispiel jetzt Schule zu machen. Man kann sich wenigstens den ins Riesenhafte gehenden Konsum von Kölnischem Wasser in den U. S. A. kaum anders erklären. Angeblich ist man eifrig dabei, durch Versuche auf dem Gebiet der Chemie Formeln zu finden, welche gestatten, eine größtmögliche Menge Alkohol mit einer verschwindend kleinen Quantität Riechstoff zu verbinden, ohne daß dadurch die Verbindung die Eigenschaft des sogen. Kölnischen Wassers verliert. Ein wenig teuer sind diese Cocktails wohl, aber die Amerikaner können es sich leisten! (Der Seifenhandel).

Deutsche Patent-Anmeldungen.

12o, 5. C. 30 046. Allan Thomas Cocking, Sutton Goldfield, u. Cecil Herbert Lilly, Birmingham, Engl.; Vertr.: Pat.-Anwälte Dipl.-Ing. M. Singelmann, Berlin SW 48 und Dipl.-Ing. F. C. Boetticher, Görlitz. Verfahren zur Herstellung von Glyzerin durch Gärung. 25. 1. 21.

23f, 3. L. 68 081. Henri Lowenfeld, Paris; Vertr.: Dipl.-Ing. H. Herzfeld I, Pat.-Anw., Berlin SW 61. Rasierseife. 1. 3. 27. Großbritannien 4. 3. 26. — 5. O. 17 065. Siegmund Opacki, Bielitz, u. Kerzenfabrik Fr. Sezemski, Biala b. Bielitz; Vertr.: H. Hillecke, Pat.-Anw., Berlin SW 61. Verfahren und Vorrichtung zur selbsttätigen Formgestaltung von mit plastischem Stoff umgebenen, fadenähnlichen Gebilden, insbes. von Kerzen. 20. 1. 28.

58b, 9. K. 102 785. Fried. Krupp Grusonwerk A.-G., Magdeburg-Buckau. Schneckenpresse für ölhaltiges Gut. 5. 2. 27.

Beilagen-Hinweis.

Der Gesamt-Auflage vorliegender Nummer ist eine farbige Beilage der chromolithographischen Kunstanstalt *Kramp & Comp.*, Offenbach a. M., sowie ein Prospekt der Firma *Wilhelm Straßburg*, Maschinen-Fabrik, Berlin O 27, beigefügt, ferner ein Prospekt der Firma *Elka-Werke, Aktiengesellschaft*, (Abt. „Wilma-Apparatebau"), Hamburg 22, die wir der Aufmerksamkeit unserer Leser empfehlen.

Eingegangene Preislisten.

Vorzugspreisliste November 1928 von *Anton Deppe Söhne*, Fabrik ätherischer Öle, künstl. Riechstoffe und chem. Erzeugnisse, Hamburg-Billbrook.

Redakteure: Verantwortlich für das Hauptblatt, das Beiblatt „Der Parfümeur" und das Handelsblatt: E. Marx; für das Beiblatt „Der Chemisch-Technische Fabrikant" W. Münder; für den Inseratenteil: K. R. Schilling. Druck von Hier. Mühlberger. Sämtliche in Augsburg.

Handels u. Markt-Berichte

= **Glyzerin.** (Berlin N 65, den 1. Dezember 1928.)

Paris kam diese Woche:	gegen vorige Woche:
Rohglyzerin 80% £ 24 (ca. RM 49)	£ 24.10 (ca. RM 50)
Saponifikat 88% £ 29 (ca. RM 59)	£ 29.10 (ca. RM 60).

Obwohl die Geschäftstätigkeit ziemlich rege war, sind die Preise doch infolge der vielen vorliegenden Angebote kleinerer Partien zur prompten Lieferung und hauptsächlich unter dem Druck der aus Amerika letzthin gemeldeten kleinen Abschwächung weiter gesunken.

Das lange Ausbleiben kälterer Witterung dürfte jetzt, wo wir schon fast am Ende des Jahres angelangt sind, keine großen Hoffnungen auf eine wesentliche Preisaufbesserung durch einen verstärkten Winterbedarf mehr rechtfertigen, zumal wohl gerade im Laufe des Monats November der normale Winterbedarf ziemlich überall eingedeckt sein dürfte.

In Dynamitglyzerin und Pharmakopöeware blieb die Lage unverändert.

Verschiedenerseits bin ich darauf aufmerksam gemacht worden, daß meine ungefähre, schematische Umrechnung der englischen Pfundpreise in Reichsmark nicht mehr den heutigen Verhältnissen entspricht. Diese, von mir gehandhabte vereinfachte Umrechnung (Pfundpreis mal zwei plus eins, also z. B. £ 24 mal zwei = 48, plus 1 = RM 49) traf vor zwei Jahren, als wir noch Haussepreise und einen höheren Kurs für das Pfund Sterling als heute hatten, annähernd zu. Bei heutigen niedrigen Preisen und dem jetzigen Kurse des Pfundes ergibt bei genauer Umrechnung ein Preis von £ 24 per long ton nur rund RM 48,08 pro 100 kg. Es ist mithin heute effektiv richtiger, nur den Pfundpreis doppelt zu nehmen, also den Zuschlag von „1" fallen zu lassen, um auf den annähernden Gegenwert in Reichsmark pro 100 kg zu kommen. Mit anderen Worten müßte es heute, um genauer zu sein, heißen:

Paris kam diese Woche:	gegen vorige Woche:
Rohglyzerin 80% £ 24 (ca. RM 48)	£ 24.10 (ca. RM 49)
Saponifikat 88% £ 29 (ca. RM 58)	£ 29.10 (ca. RM 59).

Ich werde mithin von Anfang nächsten Jahres an die ungefähre Umrechnung bis auf weiteres auf dieser Basis vornehmen.

Horst Großmann.

*** **Zur Lage des Ölsaat-, Öl- und Ölkuchenmarktes.** (30. November 1928.) Am deutschen Markt ergaben sich im Laufe der Berichtswoche erregte Preisschwankungen für Leinöl sofortiger Lieferung. Vorübergehende erhebliche Preiserhöhungen seitens der norddeutschen Mühlen wurden mit Verknappung von Leinsaat in Verbindung gebracht. Die Zahlungseinstellung einer Kölner Margarinefabrik zog die Insolvenz einiger Neußer Ölfabriken nach sich, was den Ölmarkt in Westdeutschland jedoch weiter nicht beeinflußte. In Norddeutschland bewegten sich die Preise für rohes Leinöl sofortiger Lieferung zwischen RM 67 bis 65, am Niederrhein jedoch hörte man Preise von RM 64 bis 63 die 100 kg ohne Faß ab Fabriken. Die Preise für Lieferung während der Monate Januar-April waren meist etwa RM 3 bis 4 billiger als solche für Ware sofortiger Lieferung. Mit Rücksicht auf die noch immer ziemlich großen schwimmenden Vorräte an Leinsaat nach Europa sind Meldungen von Knappheit an Leinsaat doch wohl mit einiger Vorsicht zu nehmen. Gewisse Unsicherheit in der Marktlage im allgemeinen ist wohl mehr auf die schwierigen wirtschaftlichen Verhältnisse überhaupt zurückzuführen, welche durch die Aussperrung im Westen naturgemäß verschärft worden sind. Von anderen Pflanzenölen notierte rohes Sojabohnenöl RM 70 bis 71, rohes Rüböl RM 88 bis 89, rohes Kokosöl RM 84 bis 85, rohes Erdnußöl RM 86 bis 86,50 die 100 kg einschließlich Faß ab Fabrik. Die Preise sind aber schwankend und kleinere Abweichungen sehr wohl möglich. Die argentinischen Leinsaatverschiffungen verminderten sich von der einen zur anderen Woche von 29 100 t auf 25 100 t, davon 1000 t und 6000 t nach Nordamerika, zu gleicher Zeit gingen die sichtbaren Vorräte von Leinsaat am La Plata von 50 000 t auf 40 000 t zurück gegenüber 60 000 t vor Jahresfrist. Die indischen Ölsaatverschiffungen nach Europa sind nach wie vor recht schmal. Sie betrugen während der Berichtswoche und der Vorwoche 5125 t und 1325 t Leinsaat und — t und 250 t Rübsaat.

Schlußnotierungen. London: Leinsaat Calcutta £ 19.15, Bold Bombay £ 19.7/6, Plata £ 16 bis 15.11/3, Rübsaat Toria £ 19.5, Kottonsaat Bombay £ 8.13/9, schwarze ägyptische £ 9.11/3, Sojabohnen £ 12.10 bis 11.11/3; Hull: Leinöl £ 29.7/6, Sojaöl £ 33, geruchfrei £ 36.10, Rüböl £ 40.15, raffiniert £ 42.15, Palmkernöl, gepreßt 5½% £ 37.15 die t; Amsterdam: Leinöl, vorrätig Fl. 36¼, Januar-April Fl. 32½, Rüböl, vorrätig Fl. 49½ je 100 kg ohne Faß ab holl. Fabriken.

Am Ölkuchenmarkt hat sich die Stimmung während der Berichtswoche gut befestigt, die nasse Witterung regte die Nachfrage an, meist lauteten die Forderungen der Abgeber etwas höher als in der Vorwoche. Es wurden im Großhandel gefordert für Rapskuchen RM 19 bis 19,25, Palmkernkuchen RM 20,75 bis 21, Sojaschrot RM 22,75 bis 23 je 100 kg ab Lager.

Öle und Fette. (Hamburg, den 29. November 1928.) Die allgemeine Lage auf dem Ölmarkt war während der verflossenen Woche fest mit Ausnahme von Leinöl. Die Haussestimmung auf dem Leinsaatmarkt für alte Ernte kam im Verlauf der letzten Tage nicht nur zum Stillstand, sondern hat sogar einer Baissebewegung weichen müssen. Die Preise für schwimmende Leinsaat sind zum Teil recht erheblich zurückgegangen. Infolgedessen waren die Harburger Mühlen in der Lage, ihre Notierungen in der letzten Woche zu ermäßigen und zwar für Nov.-Januar auf RM 65,50, Febr.-April RM 60,75 nackt. Die Umsätze in Öl waren nur klein. Rüböl hat sich bei stillem Geschäft nicht geändert, und es notiert rohe Ware RM 90 inkl. ab Inlandsmühle. Erdnußöl war besonders stark begehrt. Die Preise waren fest. Für nahe Lieferungen fehlen die Angebote, Febr.-April exkl. RM 74. Sojabohnenöl. Die Tendenz bleibt stetig bei regelmäßiger Nachfrage, Dez.-März RM 64, April RM 63 exkl. Rizinusöl war bei geringer Nachfrage behauptet, I. Pressung £ 44.10, II. Pressung £ 42. Kottonöl lag ruhig bei unveränderten Preisen. Die Geschäftstätigkeit war gering, extra helle Ware £ 38. Rindertalg. Auf der gestrigen Londoner Talg-Auktion wurden von aufgestellten 1030 Fässern 197 zu £ 1 niedrigeren Preisen verkauft. Das Geschäft bleibt lustlos. Palmkern- und Kokosöl. In beiden Artikeln sind in der letzten Woche bedeutende Mengen aus dem Markt genommen worden, sodaß ein Teil der Fabriken mit Angeboten für Dezember-Lieferung nicht mehr im Markt sind, Palmkernöl Jan.-März RM 77 exkl., Kokosöl RM 77 exkl. Palmöl konnte sich wieder befestigen. Besonders sind es die späteren Abladungen, die wieder mehr Beachtung finden, Original Lagos-Palmöl £ 37.10. Fettsäuren. Die Umsätze waren recht lebhaft, und es machte sich eine gute Nachfrage seitens des Auslandes geltend. Gehandelt wurden bereits größere Mengen Erdnußöl- Lieferung März-August n. J. Auch in Kokospalmkernöl- war die Kauflust befriedigend, doch beschränkten sich diese Käufe nur auf prompte resp. Dezember-Lieferung. Misch- waren sehr wenig angeboten, und die an den Markt kommenden Partien werden glatt aufgenommen.

— (Hamburg, den 30. November 1928.) Leinöl, Nov.-Dezbr. 73, Leinöl, Jan.-März 69,75, Leinölfirnis 75, Kokosöl, roh, in Barrels 84,50, Kokosöl, ceylonartig, in Fässern 82,50, Palmöl Lagos, loko 82, Erdnußöl, roh, Januar 84, Kottonöl, techn. raff., engl., cif 80, Sojabohnenöl, roh, inkl. April 69, Leinölfettsäure, hell 76, Kokospalmkernfettsäure 77, Erdnußölfettsäure 62—65, Mischölfettsäure, hell 60—63, Sojaölfettsäure 50—56, Pflanzenölfettsäure, dest. 82, Rizinusöl I. Pressung, loko 93, Rizinusöl II. Pressung, loko 88, Rizinusöl DAB 6 101, Rizinusöl, mischbar mit Mineralöl 102, Palmkernöl, prompt, inkl. Faß 80,50, Talg, südamerik. A., schwimmend 85—88, Talg, südamerik. A, loko 88, Talg, austr., good colour, Abl. 88, Talg, säurefrei, techn. 94, Hammeltalg, techn., cif Hbg. 88—90, Schweinefett, techn. 80 bis 100, Rüböl, roh, loko 88, Abdeckereifett 63—65, Rohmedizinaltran, loko 80, Dorschlebertran, extra hell 68, Dorschlebertran, gelb 65, Dorschlebertran, braunblank 59, Brauntran 48, Robbentran, hell 67, Robbentran, hellbraunblank 62, Sesamölfettsäure 63.

Die Preise verstehen sich in RM für je 100 kg.
Fettsäuren bleiben nach wie vor knapp angeboten.

Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

Holzöl. (Hamburg, den 29. November 1928.) Während der Markt für Abladungs-Ware etwas schwächer liegt, ist Loko- und schwimmende Ware gänzlich unverändert. Ich notiere für Abladungs-Partien £ 77 bis 78 p. engl. ton, Loko- und schwimmende Ware £ 78 bis 79 p. engl. ton. E. N. Becker.

Palmöl. (Hamburg 1, den 30. November 1928.) Der Palmölmarkt liegt seit einigen Tagen wieder recht fest, da die Knappheit an naher Ware immer noch nicht behoben ist. Die Nachfrage nach schwimmenden Partien ist z. Z. recht rege, doch wird im allgemeinen so gut wie gar nichts angeboten. Abladungsware ist etwas vernachlässigt, da man im Anfang des Jahres mit einem schwächeren Markt rechnet. Ich notiere heute freibleibend wie folgt, jedoch nominell: Lagos-Palmöl, schwimmend £ 38, Lagos-Palmöl, Nov.-Dez.-Abl. £ 38, Dahomey-Palmöl, Dez.-Jan., Jan.-Feb. £ 37.15, Softs-Palmöl, Jan.-Feb.-Abl. £ 37.12/6, Kamerun-Palmöl, schwimmend £ 37.15, Kamerun-Plantagen-Palmöl, schwimmend £ 38, Liberia-Palmöl, Dez.-Jan., Jan.-Feb. £ 32.5, 2%, Kongo-Palmöl, Jan.-Abl. £ 31.10, 2%, Palmöl, hell gebleicht, prompt in Barrels £ 37.10.

Christian Reimler.

Olivenöl. (Hamburg 1, den 1. Dezember 1928.) Die letzten Wochen brachten im hiesigen Geschäft keine nennenswerten Anregungen; außer einzelnen Abschlüssen geringeren Um-

fangs zur Lieferung in den nahen Monaten aus neuer Ernte deckt der Konsum nur den dringendsten Bedarf aus hiesigen greifbaren Vorräten. Letztere dürften sich noch vor Jahresschluß gänzlich räumen.

Die außergewöhnlich heftigen Herbststürme haben in den letzten Tagen auch die Mittelmeergebiete nicht verschont und dort sicher noch größeren Schaden der Olivenernte zugefügt, zumal die diesjährige Ernte sich bereits um einige Wochen verzögert. Die Produzenten haben daher größtenteils Offerten für Dezember-Verschiffungen neuer Ernte zurückgezogen und bieten heute nur noch Jan.-Febr.-Verschiffung an.

Einzelne Ölmüller, besonders in der Levante, sahen sich inzwischen gezwungen, die früheren Offerten für neue Ernte zu berichtigen und die Forderungen zum Teil bis zu 10% zu erhöhen, wodurch sich die Forderungen aus den verschiedenen Provinzen und Gebieten für bestimmte Qualitäten ziemlich egalisierten. Hierdurch ist zweifellos der ganze Markt wesentlich gestützt und hat die Tendenz befestigt. Die in den Produktionsgebieten ansässigen amerikanischen Einkaufshäuser haben inzwischen bereits größere Aufträge erteilt, sie bezahlten in Italien bei sofortiger Kassazahlung für spätere Lieferungen handelsübliches schönes grünes Sulfur-Olivenöl, Tol. 3% für Wasser und Verunreinigungen mit Lire 360 per 100 kg netto nackt ab Fabrik, also etwa mit RM 80, was etwa RM 88 per 100 kg inkl. Gebinde c. u. f. Nordseehafen gleichkommt. Spanien konnte sich bisher für derartige Gebote nicht interessieren, und hier rechnet man allgemein damit, im eigenen Lande von den Seifenfabrikanten bessere Preise zu erzielen, zumal die eigne diesjährige Produktion dort kaum irgendwelche größere Mengen für den Export ergibt.

Diese Situation dürfte in den nächsten ersten Wochen ein bedeutendes Geschäft in den Produktionsgebieten einleiten, und sehr wahrscheinlich ist dann wieder mit einer wesentlichen Erhöhung der Preise zu rechnen.

Für prompte Lieferungen schönes grünes italien. Sulfur-Olivenöl alter Ernte, Tol. 3%, wurden dieser Tage RM 92 franko norditalienischer Grenze für Waggonladungen bezahlt, resp. RM 94 c. u. f. Nordseehafen, übliche Zahlungsbedingungen. Hierzu wären evtl. noch einige kleinere Posten zu haben.

Für bessere Sorten wie technische Tournante- und rein gepreßte lampante Olivenöle sowie Speise-Olivenöle liegt der Markt ebenso, und wir befürchten, für diese Sorten gleichfalls in naher Zeit wieder höhere Preise anlegen zu müssen. Die beste Gelegenheit zur Deckung des laufenden Bedarfs dieses Rohstoffes bietet sich stets im November-Dezember jeden Jahres, und jeder Großverbraucher technischer Olivenöle sollte sich zu dieser Zeit den übersehbaren Bedarf für die nächsten 6—8 Monate sichern. H. Bade & Co. m. b. H.

Sulfurolivenöl. (Florenz, den 1. Dezember 1928.) Seit unserem letzten Bericht (Nr. 44, Hdsbl. S. 191) hat sich in den Sulfurölpreisen wenig verändert. Zwar sind die auswärtigen Käufer noch unschlüssig hinsichtlich ihrer Eindeckungen auf neue Ernte, andererseits aber sind die italienischen Sulfurölfabrikanten auf unerwartet hohe Forderungen für die Trester gestoßen, die eine Preisminderung für das Öl ausschließen. Vielmehr hoffen sie auf bessere Ölpreise, weil die Ernteaussichten in Spanien so ungünstig sind und deshalb Italien den größten Teil des Weltbedarfs zu decken berufen scheint.

Auf die Bildung der Tresterpreise sind besonders von Einfluß gewesen die hohen Ölpreise, die für Deckungskäufe November-Januar von amerikanischen Käufern bezahlt wurden, und die immer mehr sich verallgemeinernde Erzeugung von säurearmem Sulfuröl für die Raffinerien zu Speisezwecken, welches Öl je nach dem Säuregrad bis zu Lit. 150 der dz höher bewertet ist als das saure, für die Seifenfabrikation bestimmte.

Für altes Sulfuröl wurde zuletzt bis hinauf zum Gleichwert von Lit. 460 frachtfrei italienischer Grenze bezahlt, jetzt ist davon so gut wie nichts vorhanden. Die Preise des neuen grünen Sulfuröls sind heute wie folgt: Dezember-Januar Lit. 420, Februar-Mai Lit. 410, alles die 100 kg netto in Barrels, frachtfrei Chiasso-Brenner-Triest-Tarvis, bei 10-t-Ladung, oder, je nach Lage der Fabriken, Lit. 5—15 teurer kostfracht Hamburg-Rotterdam-Antwerpen, Toleranz 3% für Wasser und Schmutz, die Zahlung in Italien bei der Abnahme.

Wachse und Harze. (Hamburg 1, den 29. November 1928.) Eine nennenswerte Belebung ist nicht eingetreten, die Umsätze hielten sich auch in der letzten Woche in Grenzen. Paraffin: Die Nachfrage ist zurückhaltend, der Markt muß aber nach wie vor als fest angesehen werden. Ich notiere für Ia. weißes amerik. Tafelparaffin 50/52° $ 14,25 bis 14,50, weiße amerik. Paraffinschuppen 50/52° AMP $ 13,25 bis 13,50; Abladung nach dem 1. Januar 1929 plus $ 0,75 Aufschlag. Weißes polnisches Tafelparaffin 50/52° notiert heute $ 14,25 bis 14,50 cif. Hamburg, jedoch ist dieser Preis nur nominell. Ceresin: Bei dem üblichen Bedarfs-Geschäft unterlagen die Preise keinen Veränderungen. Ich notiere für Ceresin naturgelb 54/56° $ 22, 56/58° $ 22,50, Ozokerit-Ceresin 58/60° $ 27, Ceresin weiß 54/56° $ 22,50, höhere Gradationen entsprechend. Bienenwachs: Das Kaufinteresse des Konsums ist wieder lebhafter, die Preise auf Abladung steigen infolge der knappen Vorräte weiter. Ich notiere für ausländisches Bienenwachs je nach Provenienz Loko- und kurzfällige Ware sh 160 bis 185 p. cwt., Abladungs-Partien sh 161 bis 182 p. cwt. Japanwachs: Nennenswerte Umsätze sind in der letzten Berichtswoche nicht erzielt, der Markt ist unverändert. Es notiert Loko-Ware sh 87 p. cwt., Abladungs-Partien sh 86 p. cwt. Karnaubawachs: Die Notierungen haben sowohl für Abladungen, als auch für Loko-Ware weiter etwas nachgegeben, die Interessenten verhalten sich augenblicklich noch abwartend. Es notiert Loko-Ware fettgrau sh 115 p. cwt., courantgrau sh 118 p. cwt., Abladungs-Partien je nach Termin fettgrau sh 112 bis 111 p. cwt., courantgrau sh 115 bis sh 113 p. cwt. Montanwachs notiert unverändert RM 60. Harz: Die Stimmung des Harz-Marktes ist stetig, und ich notiere unverändert für amerik. Harz auf Abladung $ 9,25 bis 9,35, schwimmende und Loko-Ware $ 9,30 bis 9,40, franz. Harz $ 9,35 bis 9,45, Wurzelharz Standardtyp „FF" $ 7,50 bis 7,75.

Sämtliche Preise verstehen sich, wenn nichts anderes angegeben, für je 100 kg brutto für netto inkl., resp. netto inkl. Verpackung, falls nichts anderes vermerkt, ab Lager bezw. cif Hamburg, netto Kasse, freibleibend.

Der Zoll für Paraffin beträgt RM 13, für Bienen- und Karnaubawachs RM 10, für Japanwachs RM 15 für je 100 kg.

(Amerik. Paraffin liefere ich auch ab meinen Lägern Duisburg, Köln, Düsseldorf, Mannheim, Koblenz, Mainz, Feuerbach, Hanau, Nürnberg, Dresden, Neustadt/Sachs., Bremen, Halle und Berlin. Karnaubawachs ab Lager Düsseldorf, Mannheim, Berlin.) E. N. Becker.

Spanische und französische Harzprodukte. (San Sebastian, den 24. November 1928.) Infolge der vorwöchentlichen Aufwärtsbewegung in Amerika sind auch die spanischen Erzeugnisse im Preise mitgerissen worden, und Produzenten, welche vor einigen Wochen noch geneigt waren abzustoßen, halten jetzt im Angebot zurück. Man muß ja auch berücksichtigen, daß die Ernte für die weißen und hellen Harze, die Spaniens Spezialität bilden, seit einem Monat beendigt ist, und es hat sich herausgestellt, daß die Vorräte nun sehr gering sind in weißen Harzen. Die Ernte war im allgemeinen günstig, und es wurden ungefähr die gleichen Mengen wie im vorigen Jahr erzeugt. Das Konsortium arbeitet weiter an der inneren Organisation der Ausbeutung der Wälder, was ja das Wichtigste für die Produzenten und Besitzer ist, und es werden wohl noch Monate vergehen, bis dieselbe beendet sein wird.

Frankreich hat ebenfalls eine günstige Rohharzernte, nur die weißen Qualitäten konnten nicht in der sonstigen Quantität erzeugt werden, da die große Hitze das Rohharz beeinträchtigte, es herrscht daher eine gewisse Knappheit in den Marken WW—7A, und die Produzenten verlangen sehr hohe Preise. Auch die dunklen Qualitäten gingen in den letzten Tagen in die Höhe.

Terpentinöl ist sehr gefragt, besonders für spätere Lieferung. Man hat den Eindruck in Spanien sowohl, wie in Frankreich, daß eine Aufwärtsbewegung bevorsteht, und daher kommt sehr wenig Angebot an den Markt.

Die gegenwärtigen Notierungen sind ungefähr folgende:

Spanien. Terpentinöl: Ptas. 105, Harz Kristall Ptas. 68, Harz Excelsior Ptas. 66, Harz Extra Ptas. 64, Harz IE Ptas. 60, Harz III/IV Ptas. 57, Harz V/VII Ptas. 53, Harz VIII/X Ptas 51, Harz XI/XII Ptas. 49.

Frankreich. Terpentinöl: Ffrs. 440, Harz 6A Ffrs. 285, Harz 5A Ffrs. 275, Harz 4A Ffrs. 265, Harz 3A Ffrs. 255, Harz AB/WW Ffrs. 245, Harz WG/N Ffrs. 235, Harz M/K Ffrs. 225, Harz H/F Ffrs. 215, Harz Brai noir Ffrs. 200. H. G.

*** **Teer, Teeröle, Abfall- und Nebenprodukte.** (30. November 1928.) Der bereits bis zur fünften Woche andauernde Lohnkampf in der rheinisch-westfälischen Metallindustrie hat deswegen die erhoffte preissteigernde Wirkung für Teer und Teerprodukte nicht ausgeübt, weil der Verbrauch der meisten Sorten um diese Jahreszeit den tiefsten Stand erreicht, außerdem bei Beginn der Aussperrung ansehnliche Vorräte vorhanden waren, welche auch durch die Aussperrung nicht aufgezehrt worden sind. Die nasse Witterung hat die Arbeiten beim Straßenbau fast ganz, und beim Wohnungsbau größtenteils zum Erliegen gebracht. Dadurch sind zwei der wichtigsten Großverbraucher zunächst gezwungen, ihre Bezüge an Teer tunlichst einzuschränken, wie es aber stets um diese Jahreszeit der Fall zu sein pflegt. Der Benzolverband hat gleich zu Beginn des Berichtsmonats die Gelegenheit zu einer Preiserhöhung um 1 Rpf. pro Liter ausgenutzt, weil infolge der verminderten Koksproduktion Knappheit an Benzol eingetreten sein soll. Benzin und Benzin-Benzol-Gemische haben sich dieser Maßnahme nicht angeschlossen. Man würde gegen eine solche Preiserhöhung für Benzol nichts einwenden können, wenn nicht vorher so und so oft die Preise für Autobetriebsstoffe im allgemeinen schon gesteigert worden wären. Für einzelne süddeutsche Plätze, wie z. B. Stuttgart und München, war zwischendurch sogar eine Sonderpreiserhöhung für Motorenbenzol eingetreten. Im Kleingeschäft kostete Motorenbenzol z. B. in Berlin RM 45, in Hamburg RM 44, in München RM 46, Mannheim RM 45, im Ruhrgebiet RM 44, Benzin in Berlin RM 33, in Hamburg RM 32, München RM 35, Mannheim RM 34, im Ruhrgebiet RM 34 die 100 l ab Tankstelle. Im Augenblick der Ab-

fassung dieser Zeilen besteht noch keine Aussicht auf Beilegung des Konfliktes im rheinisch-westfälischen Industriegebiet, sodaß die Möglichkeit weiterer Preiserhöhungen für Benzol bei der bekannten Preispolitik des Benzolverbandes nicht einmal ausgeschlossen ist, obwohl aus Handelskreisen darauf hingewiesen wird, daß der Absatz von Autobetriebsstoffen im allgemeinen zurückgegangen ist. Die Kaufstimmung für Teeröle im allgemeinen war während des Berichtsmonats schwach, die Preise erschienen vielfach gedrückt. Trotz des Rückganges der Produktion von Steinkohlenteeröl bekunden die Käufer keine sonderliche Eile mit Deckung ihres Bedarfes für längere Zeit im voraus. Steinkohlenteerimprägnieröl kostete etwa RM 12 bis 13,50, Treiböl RM 12,50 bis 14 und Heizöl RM 10,50 bis 11,50 je 100 kg netto in Ladungen ausschließlich Verpackungskosten Frachtgrundlage Ruhrgebiet. Wenig günstig werden auch die Absatzaussichten von Braunkohlenteeröl und Holzteeröl eingeschätzt. Die Preise von Braunkohlenteeröl schwanken zwischen RM 13 bis 17 und für Holzteeröle zwischen RM 10 bis 15 je 100 kg ausschließlich Verpackung ab Werk.

Leim, Terpentinöl, Harz. (Hamburg, den 30. November 1928.) *Knochenleim in Tafeln RM 116, *Knochenleim in Perlen RM 113,75, *Lederleim RM 131, Hautleim RM 155, Terpentinöl, amerik. Balsam- RM 91,50, Terpentinöl, deutsch. Balsam- RM 68—74,50, Terpentinöl, mild riechend RM 53—58,50, Harz amerik. FGHJ $ 9,50, M $ 9,80, WG $ 11,15, WW $ 11,80, Harz, span. WG $ 9,50, WW $ 9,80, Harz, span. Ia. $ 10,45, Excels. $ 11,10.

Mit * = frachtfrei Empfangsstation.

Harz und Terpentinöl lagen weiter fest.

Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

Geschäftliche und Personal-Nachrichten.

Tagesgeschichte.

Unter diese Rubrik passende Nachrichten aus dem Leserkreise sind stets uns willkommen und finden als solche nach Möglichkeit Berücksichtigung.

(Die mit † bezeichneten Notizen sind handelsgerichtliche Neueintragungen.)

† Berlin. Hugo Duschner G. m. b. H. ‚Fabrikation und Vertrieb pharmazeutischer und kosmetischer Artikel und Parfümerien. Stammkapital: 20 000 RM. Geschäftsführer: Kaufmann Hugo Duschner.

† Braunschweig. „Efripar“ Einkaufsgesellschaft für Friseur- und Parfümerie-Artikel Johann Ludwig Krieg & Cie. Inhaber: 1. Kaufmann Johann Ludwig Krieg, 2. dessen Ehefrau Maria geb. Urbach.

† Essen, Ruhr. Gesellschaft für Bitumen-Verwertung m. b. H. Herstellung bituminöser Roh- und Fertigfabrikate sowie Ein- und Verkauf derselben. Stammkapital 20 000 RM. Geschäftsführer sind Kaufmann Ludwig Berghs und Kaufmann Theodor Klug.

† Hannover. Nordische Margarine-Vertriebs-Gesellschaft m. b. H., Nikolaistr. 21. Verkauf von Margarine, Speisefetten, Ölen und ähnlichen Artikeln. Stammkapital 20 000 RM. Alleiniger Geschäftsführer Kaufmann Arthur Nußbaum.

† Leipzig. Politol G. m. b. H., O 28, Paunsdorfer Str. 62. Herstellung und Vertrieb des durch das Warenzeichen „Politol“ geschützten chemischen Erzeugnisses und anderer chemisch-technischer Produkte. Stammkapital 20 000 RM. Geschäftsführer ist Direktor Albert Hübner.

Amsterdam. Der Verwaltungsrat der Margarine Unie beschloß, ab 1. Dezember auf die kumulativen Vorzugsaktien eine Halbjahrsdividende von 3½% (wie im Vorjahre) auszuschütten.

Berlin. Oja A.-G. Alexander Stapler ist nicht mehr Vorstand. Zum Vorstand ist bestellt: Direktor Jürgen Freiherr von Maltzahn.

Berlin. Der nächste Ausbildungskurs zur Einführung in die Untersuchungsmethoden der Fett-, Öl- und Seifenindustrie wie auch die praktische Herstellung von Seife der verschiedensten Art beginnt unter Leitung von Dr. Braun, Berlin SW., Hagelbergerstr. 1, am 3. Januar 1929. Zur gleichen Zeit beginnt der Sonderkursus in Parfümerie und Kosmetik. Auch Abendkurse für Anfänger und Vorgeschrittene wie auch für Meister werden bei genügender Beteiligung abgehalten. Ausführliche Mitteilungen werden auf Wunsch erteilt.

Berlin. Rohde & Francke Norddeutsche Seifenindustrie, Berlin. Inhaber jetzt: Paul Pinkus, Kaufmann. Der Übergang der in dem Betriebe des Geschäfts begründeten Verbindlichkeiten ist bei dem Erwerb des Geschäfts durch Paul Pinkus ausgeschlossen. — Johann Maria Farina zum Dom der Stadt Mailand G. m. b. H. Geschäftsführer Danziger ausgeschieden. Zum Geschäftsführer ist Kaufmann Robert Willers, Greifenhagen a. O., bestellt. Derselbe ist von den Beschränkungen des § 181 B. G.-B. befreit.

Besigheim. Ölfabrik Bietigheim G. m. b. H. in Bietigheim. Vertretungsbefugnis der Liquidatoren beendigt. Firma erloschen.

Budapest. Die Parfümerie- und Toiletteseifenfabrik Baeder A.-G. in Ujpest feierte vor kurzem ihr 10jähriges Bestehen. (Vegyi Ipar.)

Dessau. Walter Rother's Wasch- und Reinigungsmittel. Firma erloschen.

Dresden. Dresdner Speisefettfabrik A.-G. in Dölzschen. Der Assessor Karl Maria Santkin ist nicht mehr Mitglied des Vorstands. Zum Vorstand ist bestellt der Rechtsanwalt Dr. Adolf Paul Ehrhard Finster. Prokura Kurt Drechsel erloschen. Durch Beschluß der Generalversammlung vom 22. September 1928 ist die Gesellschaft aufgelöst worden. Der Rechtsanwalt Dr. Finster ist nicht mehr Vorstand, sondern Liquidator.

Elberfeld. Margarinefabrik Max Isserstedt. Den Kaufleuten Johannes Heinrich in Münster i. W. und Richard Estermann in Elberfeld ist Gesamtprokura erteilt.

Elbing. Bärendrogerie und Parfümerie Oskar Behrendt. Die Firma ist auf die Witwe Gertrud Behrendt geb. Hoffmann übergegangen.

-m. Fredriksstad, Norwegen. A.-S. De-No-Fa., Ölhärtungsfabrik, will das Aktienkapital um 2 Mill. Kr. in Freiaktien aus dem diesjährigen Gewinn erhöhen, wonach es wieder 10 Mill. Kr. wie vor der Herabsetzung im Mai d. J. ausmacht. Später soll es zur Finanzierung der neuen Speiseölmühle, die man in Frederiksstad anlegt, um weitere 3 Mill. Kr. erweitert werden, welche Emission von den Hauptbesitzern der Firma, Lever Brothers Ltd. und A.-S. Lilleborgs Fabriker (Oslo), garantiert ist.

Hamburg. Elcano-Leimwerk Lienig & Behnke. Ehefrau Gisela Behnke, geb. Weiß, als Gesellschafterin eingetreten. Die offene Handelsgesellschaft hat am 1. Oktober 1928 begonnen. Firma geändert in Elcano-Leimwerk Paul Behnke & Co.

Hamburg. Die P. Beiersdorf & Co. A.-G. lädt zu einer außerordentlichen Hauptversammlung auf den 17. Dezember nach Hamburg ein. Auf der Tagesordnung steht die Kapitalerhöhung von 3,3 Mill. RM auf 5 Mill. RM durch Ausgabe von nom. 72 000 RM neuen Stammaktien Lit. A und nom. 1 628 000 RM neuen Stammaktien Lit. B unter Ausschluß des gesetzlichen Bezugsrechts der Aktionäre, wobei die jungen Aktien im Verhältnis 2 : 1 den alten Aktionären durch das Übernahmekonsortium unter Führung von M. M. Warburg & Co., Hamburg, zu einem Bezugspreise von 145% angeboten werden dürften.

-m. Helsingborg, Schweden. Herr N. P. Mathiasson, Direktor der Reymersholms Gamla Industriaktiebolag, die u. a. die große Speiseölfabrik in Karlshamn betreibt, feierte seinen 60. Geburtstag.

Ingolstadt. Das Amtsgericht Ingolstadt hat unterm 27. November 1928, vormittags 9 Uhr, über das Vermögen des Fritz Bäldle, Inhabers eines Öl- und Fetthandelsgeschäftes, Feldkirchner Str. 17, das Konkursverfahren eröffnet. Konkursverwalter ist Rechtsanwalt Dr. Huß in Ingolstadt.

-m. Kopenhagen. Herr Andreas Petersen, der langjährige Geschäftsführer der Köbenhavns Oliefabrik A.-S. (Platzfirma der Aarhus Oliefabrik A.-S.) feierte seinen 60. Geburtstag.

Leipzig. Herr Dr. R. Köhler, Vorstand des Leipziger Meßamts, feiert am 13. Dezember seinen 50. Geburtstag. — Das gerichtliche Vergleichsverfahren, das am 18. Oktober 1928 über das Vermögen der Firma „Chemische Fabrik Neumidolwerke Hermann Neumeister in Liquidation“ in Leipzig-Lindenau, Demmeringstraße 61 eröffnet worden war, ist zugleich mit der Bestätigung des im Vergleichstermin vom 19. November 1928 angenommenen Vergleichs durch Beschluß vom gleichen Tage aufgehoben worden.

Neuburg a. D. Franz Hoffmann & Söhne, chemisch-technische Fabrik und Bauunternehmen. Der Gesellschafter Franz Hoffmann sen., Baumeister und Fabrikbesitzer, ist ausgeschieden.

= Plauen. Auf ein 60jähriges Bestehen konnte am 29. November die Firma Fr. Aug. Paetz jun. (Inhaber Alfred Paetz), Seifenfabrik, in Plauen, Neustadtplatz 19, zurückblicken. Das 1868 gegründete Unternehmen ging 1901 vom Vater auf den Sohn über, der das solid aufgebaute Geschäft im Sinne des Gründers weiterbetrieb, sodaß sich der Kundenkreis immer mehr vergrößerte. Das Fabrikationsunternehmen ist weit über Plauen hinaus bekannt. Das 50jährige Bestehen fiel in die Kriegszeit und ging, da der jetzige Inhaber noch im Heeresdienst stand, in stillem Gedenken an den Gründer vorüber. Aus Anlaß des 60jährigen Bestehens wurden Alfred Paetz Glückwünsche und Aufmerksamkeiten von vielen Seiten zuteil. *v. H.*

Potsdam. Potsdamer Seifen- und Zündholz-Großhandels-Gesellschaft m. b. H. Nach dem Beschluß der Gesellschafterversammlung vom 10. Oktober 1928 ist auch Erwerb und Beteiligung an anderen Unternehmungen, insbesondere auch Fabrikationsgeschäften gleicher Art, sowie Betrieb sämtlicher Handelsgeschäfte Gegenstand des Unternehmens. Stammkapital auf 70 000 RM erhöht.

Soest. Kreft & Sylvanus, Parfümeriefabrik. Firma erloschen.

-m. Sonderburg, Dänemark. A.-S. Sönderborg Oliefabrik, welche neben technischen hauptsächlich Speiseöle herstellte und in letzteren mit der Aarhus Oliefabrik A.-S. scharf konkurriert, da sie dank Zollbegünstigung Rohöl zum Raffinieren mit Vorteil einführen konnte, verpflichtete sich gegen Zahlung einer Vergütung seitens der Aarhusfirma, die auch ihr Lager an Hilfsstoffen und Emballage übernimmt, Speiseöle nicht

mehr herzustellen. Über die künftige Benutzung der Fabrik in Sönderborg ist noch nichts bestimmt, doch tritt ihre Firma nicht in Liquidation.

Stettin. C. & G. Müller Speisefett G. m. b. H. in Berlin mit Zweigniederlassung in Stettin. Direktor Friedrich Rosenbaum in Berlin-Neukölln ist zum Geschäftsführer bestellt.

Waren. Krystall-Seifenwerk, Bosch & Co. G. m. b. H. An Stelle des bisherigen Geschäftsführers Fischbach ist der Ingenieur Walter Josephy wiederum zum Geschäftsführer bestellt.

Ver. Chemische Werke, Charlottenburg. Die G.-V. der Gesellschaft wählte infolge des Übergangs der Aktienmehrheit (genauer RM 1,07 Mill. von RM 2 Mill.) an die Kokswerke und Chemische Fabriken A.-G. den A.-R. fast völlig neu. Übernommen wurde nur R.-A. Bernhard (Danatbank) und Bankier Meyer (Lazard Speyer-Ellissen), zugewählt wurden die Generaldirektoren Dr. Hans Berckemeyer und Dr. H. Bie (Kokswerke), ferner Dr. Jeidel (Berliner Handelsgesellschaft), Dir. Schlitter (Deutsche Bank) und Dir. Zeiß (Schering-Kahlbaum A.-G.). Die Dividende wurde einstimmig auf 7% festgesetzt. Das neue Jahr sei bisher zufriedenstellend verlaufen. (Frkf. Ztg.)

Folgen des Konkurses der Ubia-Margarine-Fabrik in Köln. Immer wieder kann man gerade in der Margarine-Industrie die Beobachtung machen, daß der Konkurs eines großen Werkes andere Unternehmen mit ins Verderben zieht. Auch der Konkurs der Ubia-Margarine-Fabrik zieht weite Kreise. In Verbindung mit diesem Konkurs sind die beiden als Rohstofflieferanten in Frage kommenden Öl-Firmen Jonas Hoffmann in Neuß und Ölmühle N. Simon ebenfalls mit mehreren Mill. RM Passiven in Zahlungsschwierigkeiten geraten.

Zu den Zahlungsschwierigkeiten in der westdeutschen Ölmühlenindustrie. Nach der in der Gläubigerversammlung der Neußer Ölmühle vorm. Simon & Söhne und Jonas Hoffmann vorgelegten Vermögensaufstellung betragen die Schulden einschließlich der gedeckten Forderungen bei beiden Firmen 11 Millionen RM, denen 10 Millionen RM an Vermögenswerten gegenüberstehen. Nach Abzug der gedeckten Forderungen ergibt sich für die übrigen Gläubiger eine Quote von 86,06%. Nach dem Vergleichsvorschlag soll die Firma in Liquidation treten und die Abwickelung durch einen Treuhänder erfolgen. An Vorräten sind 2,96 Millionen RM noch vorhanden. Die Gläubiger bis zu 5000 RM sollen mit 90% befriedigt werden. Die Zustimmung hierzu machte der Vertreter der ungedeckten deutschen und ausländischen Bankengläubiger und ein Teil der Warengläubiger davon abhängig, daß für die errechnete Quote von 86,06% entsprechende Sicherungen geschaffen werden. Es wurde beschlossen, den Betrieb einstweilen weiterzuführen. Wegen des Verkaufes der Anlagen zum eingesetzten Preis von 2 Millionen RM schweben Verhandlungen. Außerdem besteht der Plan, die Gesellschaft in Form einer Aktiengesellschaft wieder zu errichten. (I. u. H.)

Handel- und Verkehr.

Entschließung des Markenschutzverbandes. Der Markenschutzverband, der in diesem Jahre auf sein 25jähriges Bestehen zurückblickt, hat in der Mitgliederversammlung am 30. Oktober d. J. folgende Entschließung gefaßt:

1. Der Preisschutz dient ebenso den Verbrauchern wie dem Handel und der Industrie. In Übereinstimmung mit den Verbänden des Einzelhandels wird der M. V. die von wirtschaftlichen Gegnern beabsichtigten Maßnahmen, die ein Verbot der Preisbindung und des Preisschutzes bezwecken, entschieden bekämpfen.

2. Gemeinsam mit den Spitzenverbänden des Handels wird der M. V. gesetzliche Maßnahmen gegen die Auswüchse des Zugabewesens fordern.

3. Der M. V. vertritt den Standpunkt, daß die Rabattgabe auf Markenartikel die Belange des Handels nicht fördert. In Übereinstimmung mit den für die Gruppe A vorzugsweise in Betracht kommenden Fachspitzenverbänden des Handels hält der M. V. das Rabattverbot für die Markenartikel dieser Gruppe aufrecht.

Soweit es sich um Markenartikel der Gruppe B handelt, würde der M. V. — insbesondere auf Grund der Erfahrungen der letzten Jahre — ebenfalls das Rabattverbot aussprechen, wenn er sich nicht dadurch in Widerspruch zu maßgeblichen Spitzenverbänden des Handels setzen würde. Der M. V. wünscht den Preisschutz nur im Einvernehmen mit der organisierten Händlerschaft durchzuführen. Solange in der Rabattfrage die Auffassung der in Betracht kommenden Organisationen des Handels völlig geteilt ist, wird der M. V. wie bisher die Rabattgabe auf Markenartikel der Gruppe B nicht beanstanden. Der M. V. muß es ablehnen, auf weite Kreise des Handels, die eine Rabattgabe wünschen, einen Zwang durch das Rabattverbot auszuüben. Die Geschäftsführung wird beauftragt, bezüglich der Zulassung oder des Verbots der Rabattgabe in den einzelnen Bezirken die gesamten wirtschaftlichen Verhältnisse zu berücksichtigen.

Der M. V. lehnt die Verantwortung für die sich aus der Rabattgabe ergebenden Mißstände und Auswüchse ab; er kann sich über ihre Bekämpfung nur von Fall zu Fall schlüssig machen. An die Fachspitzenverbände des Handels richtet der M. V. die Aufforderung, ihre Stellung einer Nachprüfung zu unterziehen und möglichst einmütig sich für ein Rabattverbot auf Markenartikel zu entscheiden. Sobald eine Übereinstimmung wenigstens der maßgeblichen Fachspitzenverbände erzielt werden kann, wird der Markenschutzverband mit allen zulässigen Mitteln das Rabattverbot durchführen.

4. Die Gewährung von Sonderrabatt oder irgendwelchen sonstigen Vergünstigungen an Künstler wird vom M. V. als Preisunterbietung verfolgt.

Zölle und Steuern.

Polen. Zolltarifentscheidungen. „Wiadomosci Przem. Chem." entnehmen wir folgende Mitteilungen:

In der am 9. Oktober 1928 stattgefundenen Sitzung des Sachverständigenrates beim Finanzministerium wurden u. a. folgende Entschließungen gefaßt:

Position des Zolltarifs	
zu 120, 1	Seife durchsichtig, parfümiert in Form von Zylindern, bestimmt zum Anreiben von Scheiben zwecks Verhinderung des Anlaufens (Schwitzens), wird nach Pos. 120, 1 des polnischen Zolltarifs verzollt.
zu 117, 8	Das zur Herstellung von Linoleum dienende Produkt „Cementlinoleum", bestehend aus einem Gemisch von oxydiertem Leinöl mit Kolophonium und Sikkativen, wird nach Pos. 117, 8 verzollt.

(Die Chemische Industrie.)

Großbritannien. Die Zollwünsche der Parfümerieindustrie. Anläßlich des am 7. November in London stattgehabten Jahresfestes der Abteilung Parfümeriefabrikanten der Londoner Handelskammer wurde nach Angabe der Zeitschrift „Die Chemische Industrie" von mehreren Rednern ausgeführt, daß die Lage der englischen Parfümerieindustrie durchaus nicht als rosig zu bezeichnen wäre. Die Einfuhr ausländischer Parfümerien und Toiletteartikel nach Großbritannien habe in einer besorgniserregenden Weise zugenommen. Durch die Einführung eines Schutzzolls könnte der inländischen Industrie in wirksamer Weise geholfen werden, zumal in Großbritannien alle Arten von Parfümerien und Toiletteartikeln in mindestens gleichwertigen Qualitäten wie die eingeführten Artikel hergestellt werden. Es müßte berücksichtigt werden, daß die britischen Produzenten für verschiedene Rohstoffe, die sie aus dem Auslande beziehen, den Einfuhrzoll bezahlen müssen, während die Einfuhr der fertigen Parfümerien zollfrei erfolgt.

Eingegangene Preislisten.

Dragoco A.-G., Holzminden. Preisliste über „Auserwählte Spezialitäten."

Redakteure: Verantwortlich für das Hauptblatt, das Beiblatt „Der Parfümeur" und das Handelsblatt: E. Marx; für das Beiblatt „Der Chemisch-Technische Fabrikant" W. Münder; für den Inseratenteil: K. R. Schilling. Druck von Hier. Mühlberger. Sämtliche in Augsburg.

Handels u. Markt-Berichte

= **Glyzerin.** (Berlin N 65, den 8. Dezember 1928.) Paris kam diese Woche unverändert:
Rohglyzerin 80% £ 24 (ca. RM 49 bis 48)
Saponifikat 88% £ 29 (ca. RM 59 bis 58).

Die Nachfrage blieb weiter gut, insbesondere für größere prompt lieferbare Partien, und wenn auch für kleine Partien nur höchstens obige Preise erzielt wurden, so soll doch bereits hie und da für etwas lohnendere Posten mehr bezahlt worden sein.

Dynamitglyzerin war zu $ 19 exkl. fob gesucht, während Verkäufers Preisidee zum mindesten $ 19,50 bis 20 war, sodaß es heute wohl mit $ 19,50 bezw. RM 81,90 exkl. fob bewertet werden kann.

Im Gegensatz zu der überall etwas zuversichtlicheren Stimmung wurden bei uns die Preise für Pharmakopöeware je nach Quantum auf RM 77 bis 92 per 100 kg exkl. Verpackung frachtfrei Käufers Station herabgesetzt.

Deutsche Glyzerin-Ein- und Ausfuhr im Oktober 1928.

Mengen in dz (100 kg).

	Rohglyzerine		Destillate	
	Einfuhr	Ausfuhr	Einfuhr	Ausfuhr
Belgien	184	—	—	30*)
Frankreich	271	—	—	—
Elsaß-Lothringen	24	—	—	—
Groß-Britannien	157	—	—	243
Niederlande	—	1 623	—	219
Rußland (U. d. S. S. R.)	1 608	—	—	—
Schweden	97	—	—	10
Schweiz	—	—	—	87
Tschechoslowakei	242	—	65	—
Diverse	367	929	—	375
Total Oktober 1928:	2 950	2 552	65	964
Total Jan.-Okt. 1928:	33 312	21 386	1 397	37 282
gegen Jan.-Okt. 1927:	23 520	15 889	2 687	42 127

Der Ein- bezw. Ausfuhrüberschuß beträgt mithin:

	Rohglyzerine		Destillate		Total	
	Einfuhr	Ausfuhr	Einfuhr	Ausfuhr	Einfuhr	Ausfuhr
Jan.-Okt. 28:	11 926	—	—	35 885	—	23 959
Jan.-Okt. 27:	7 631	—	—	39 440	—	31 809

Wir haben somit gegen das Vorjahr eine Zunahme der Einfuhr von Rohglyzerinen um ca. 430 t und eine Abnahme der Ausfuhr von Destillaten um ca. 355 t zu verzeichnen, sodaß der Gesamtausfuhrüberschuß um 785 t geringer ist.

Horst Großmann.

*** **Zur Lage des Ölsaat-, Öl- und Ölkuchenmarktes. (7. Dez. 1928.)** Die Stimmung an den Ölsaat- und Ölmärkten war während der Berichtswoche im allgemeinen matt, die Preise namentlich von Leinöl neigten erneut nach unten, obwohl die Preise von Leinsaat wesentlichen Veränderungen nicht erfuhren. Am deutschen Markt bewegten sich die Preise für rohes Leinöl zwischen RM 61,50 bis 63,50 die 100 kg ohne Fässer ab Lager. Spekulatives Interesse an Leinöl bestand weder im Auslande, noch im Inlande, die Aussichten der Leinsaaternte am La Plata werden als befriedigend bezeichnet, namentlich bei Weizen und bei Leinsaat wird mit großen Erträgen gerechnet. Die Preise für rohes Sojabohnenöl stellten sich am einheimischen Markt auf RM 71 bis 71,50, für Kokosöl auf RM 84 bis 84,50 die 100 kg einschließlich Faß ab Lager. Die Absatzverhältnisse für Pflanzenöl im allgemeinen werden für den Rest des Jahres seitens der Hersteller gerade nicht günstig beurteilt, die Vorräte werden seitens der Verarbeiter mit Rücksicht auf den Jahresschluß möglichst zu verringern versucht. In verschiedenen Gebieten am La Plata haben wohltuende Regenfälle eingesetzt, die Witterung wird für die Erntearbeiten im allgemeinen als sehr günstig angesehen. Die argentinischen Leinsaatverschiffungen umfaßten in dieser Woche insgesamt 40 000 t gegen 25 100 t in der Woche vorher, davon 11 100 t und 6000 t nach Nordamerika, die sichtbaren Vorräte von Leinsaat am La Plata verminderten sich weiter von 40 000 t auf 30 000 t gegen 50 000 t im Vorjahr. Aus der merklichen Zunahme der Wochenverschiffungen ist jedoch zu folgern, daß die Eigner bestrebt sind, Leinsaat alter Ernte tunlichst bald abzustoßen. Indien ist nach wie vor mit nur ganz geringen Verschiffungen nach Europa vertreten. Sie betrugen in dieser Woche nur je 200 t Leinsaat und Rübsaat, die am Schluß der Woche nach Europa schwimmenden Vorräte 178 700 t Leinsaat, Rübsaat und Baumwollsaat, am Schluß der Vorwoche 183 100 t und der korrespondierenden Vorjahrswoche 217 000 t.

Schlußnotierungen. London: Leinsaat Calcutta £ 19.15, Bold Bombay £ 19.3/9 bis 18.17/6, Plata £ 15.17/6 bis 15.10, Rübsaat Toria £ 19.5, Kottonsaat Bombay £ 8.13/9, schwarze ägyptische £ 9.15, Sojabohnen £ 12.10 bis 11.12/6; Hull: Leinöl £ 29.5, Rüböl £ 40.15, raffiniert £ 42.15, Sojaöl £ 33, geruchfrei £ 36.10, Kottonöl, rohes, ägyptisches £ 29.10 die t; Amsterdam: Leinöl, vorrätig Fl. 35½, Januar-April Fl. 32 je 100 kg ab Fabrik.

Die Stimmung für Ölkuchen hat sich im Lauf der Woche weiter befestigt, die Nachfrage wagte sich jedoch wenig hervor. Der Großhandel notierte für Rapskuchen, lose RM 19 bis 19,25, Palmkernkuchen RM 20,75 bis 21, Leinmehl RM 25,50 bis 25,75, Erdnußmehl RM 23,50 bis 24,50 die 100 kg ab Lager.

Öle und Fette. (Hamburg, den 6. Dezember 1928.) Die Nachfrage nach techn. Ölen und Fetten hat sich in den letzten Tagen eher weiter beruhigt. Es dürfte auch kaum damit zu rechnen sein, daß eine lebhaftere Geschäftstätigkeit sich noch in diesem Monat entwickeln wird, schon im Hinblick auf den bevorstehenden Jahreswechsel. Aber abgesehen hiervon fehlt im Ölmarkt momentan jegliche Anregung, die den Käufer aus seiner Reserve herauslocken könnte.

Wie nicht anders zu erwarten, sind die Preise für Leinöl angesichts der schwächeren Leinsaat-Notierungen weiter gewichen. Die Käufer übten größte Zurückhaltung in der Erwartung, daß mit dem Herannahen der neuen Ernte auch die Ölpreise sich günstiger gestalten werden. Immerhin dürfte es trotzdem ratsam sein, dem weiteren Verlauf des Leinöl-Marktes in der nächsten Zeit größte Aufmerksamkeit zu schenken. Rüböl bleibt bei kleinem Geschäft im Preise unverändert. Soja- und Erdnußöl: Bei regelmäßiger Nachfrage konnten sich die Preise behaupten. Rizinusöl. Die Saatnotierungen waren zu Beginn der Woche eher schwächer, konnten sich aber in den letzten Tagen wieder befestigen. Im allgemeinen war die Nachfrage nach Rizinusöl sehr klein, trotzdem lehnen die Mühlen Untergebote ab. Für Kottonöl war die Tendenz schwankend, zum Schluß aber wieder fest. Rindertalg. Die gestrige Londoner Talg-Auktion hat nicht stattgefunden. Es ist nicht zu verkennen, daß der Markt für südamerikanische Talge in den letzten Tagen wieder im Steigen begriffen ist. Palmöl. Für nahe Termine bleibt der Markt nach wie vor sehr fest. Das Interesse für kurzfällige Partien hält unverändert an, Lagos-Palmöl £ 38.10. Kokos- und Palmkernöl. Die Rohwarenmärkte verkehrten in fester Haltung. Dementsprechend waren auch die Ölnotierungen leicht befestigt. Das Inlandsgeschäft war ruhiger. Fettsäuren. Die Umsätze haben nachgelassen. Schweinefett war unverändert.

— (Hamburg, den 7. Dezember 1928.) Leinöl, Dezbr. 73, Leinöl, Jan.-März 69,75, Leinölfirnis 75, Kokosöl, roh, in Barrels 84,50, Kokosöl, ceylonartig, in Fässern 82,50, Palmöl Lagos, loko 82, Erdnußöl, roh, Januar 84, Kottonöl, techn. raff., engl., cif 80, Sojabohnenöl, roh, inkl. April 69, Leinölfettsäure, hell 76, Kokospalmkernfettsäure 77, Erdnußölfettsäure 62—65, Mischölfettsäure, hell 60—63, Sojaölfettsäure 50—56, Pflanzenölfettsäure, dest. 82, Rizinusöl I. Pressung, loko 93, Rizinusöl II. Pressung, loko 88, Rizinusöl DAB 6 101, Rizinusöl, mischbar mit Mineralöl 102, Palmkernöl, prompt, inkl. Faß 80,50, Talg, südamerik. A., schwimmend 85—88, Talg, südamerik. A, loko 88, Talg, austr., good colour, Abl. 88, Talg, säurefrei, techn. 94, Hammeltalg, techn., cif Hbg. 88—90, Schweinefett, techn. 80 bis 100, Rüböl, roh, loko 88, Abdeckereifett 63—65, Rohmedizinaltran, loko 80, Dorschlebertran, extra hell 68, Dorschlebertran, gelb 65, Dorschlebertran, braunblank 59, Brauntran 48, Robbentran, hell 67, Robbentran, hellbraunblank 62, Sesamölfettsäure 63.

Die Preise verstehen sich in RM für je 100 kg.

Tendenz ruhig aber stetig. Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

Palmöl. (Hamburg 1, den 6. Dezember 1928.) Nach vorübergehender Abschwächung liegt der Markt z. Z. recht fest, und Lagos-Palmöl bleibt nach wie vor knapp und gesucht, und es wurden höhere Preise für diese Ware bezahlt. In erster Linie besteht die Nachfrage nach nahe schwimmender Ware und nach naher Abladungsware, während die späteren Termine vernachlässigt sind. Ich notiere heute freibleibend: Lagos-Palmöl, schwimmend £ 39, Lagos-Palmöl, Jan.-Feb.-Abl. £ 38.15, Dahomey-Palmöl, schwimmend £ 38.15, Softs-Palmöl, Jan.-Feb.-Abl. £ 37.15, Softs-Palmöl, Feb.-März-Abl. £ 37.10, Kamerun-Plantagen-Palmöl, schwimmend £ 38.15, Liberia-Palmöl, Nov.-Dez.-Abl. £ 33, 2%, Kongo-Palmöl, Jan.-Feb.-Abl. £ 31.15, 2%, gebl. Palmöl, hell, Brls., Dez.-Lieferung £ 38 p. 100 kg.

Christian Reimler.

*** **Fettstoffe.** (7. Dezember 1928.) Der Verkehr mit Fettstoffen für technische wie Speisezwecke war in den verflossenen zwei Wochen im großen und ganzen sehr ruhig, trotzdem konnten

*) Reparations-Sachlieferungen.

sich die Preise für die einzelnen Sorten behaupten, die Vorräte sind nicht groß, billigere Preise kommen wohl auch aus diesem Grunde während der nächsten Zeit nicht in Frage. Am englischen Markt hat sich namentlich die Nachfrage nach Tran in den letzten Tagen belebt und die Stimmung hierfür befestigt, dagegen ging das Interesse an Talg zurück. Soweit Kauflust für Talg vorlag, bezog sich solche auf billigste Sorten. Liverpool bedang gegen Schluß der Berichtsperiode für vorrätigen englischen Lebertran 32 sh 6 d in Barrels ab Lager, für südamerikanischen Rindertalg Frigorificos erster Sorten für November-Dezember und Dezember-Januar 41 sh 6 d, zweiter Sorten 37 sh 6 d bis 38 sh, für guten australischen Mischtalg auf Verschiffung 40 sh 9 d bis 41 sh, für englischen Schmelztalg ab Schmelze 37 sh bis 42 sh je 1 cwt. Nordamerika berichtete neuerdings merklichen Preisrückgang für Schmalz. Chicago ermäßigte den Preis für Lieferung Januar auf 11,65 und für März auf 11,87½ Doll. je 100 lbs. Die Nachfrage nach Talg belebte sich in Nordamerika, die Preise zogen an, das Angebot hielt sich während der Schlußwoche in engen Grenzen. Vorrätiger Talg extra kostete am New Yorker Markt 9½ bis 9⅞ Cents das Pfund fob New York.

Wachse. (Hamburg, den 6. Dezember 1928.) Paraffin unverändert: Amerikan. Tafelparaffin 50/2° $ 15—15,50, Amerikan. Schuppenparaffin 50/52° $ 14,25—14,75. Ceresin unverändert: Ceresin naturgelb RM 103—110, Ceresin Ia. weiß RM 105 bis 116, Ozokerit-Ceresin naturgelb RM 118—166, Ozokerit-Ceresin Ia. weiß RM 128—186. Ozokerit. Es wird notiert: Galiz. Rohozokerit je nach Gradation $ 32—47, raffinierte naturgelbe Ware RM 165—230, doppeltraffinierte weiße Ware RM 188—270. Bienenwachs: Weiterhin fest bei anziehenden Preisen, besonders für Abladungsware. Greifbare und kurz ankommende Ware 167—191, Abladungsware 165—187 sh p. cwt. Karnaubawachs bei anziehendem Begehr etwas fester: Lokoware 127—129, Abladungsware 121—122 sh per cwt. Japanwachs unverändert fest: Lokoware 85—87, Abladungsware 84—86 sh per cwt. Montanwachs wie bisher: RM 65 bis 60 für 100 kg ab Werkstation bei Stückgut und RM 55 für 100 kg ab Werkstation bei Waggonladungen.

Alle Preise sind unverbindlich und verstehen sich, wenn nicht anders bemerkt, für je 100 kg brutto/netto, inkl. Verpackung, netto Kasse, unverzollt, Montanwachs und Ceresin verzollt. Der Zoll beträgt z. Zt. für Bienen- und Karnaubawachs RM 10, für Paraffin RM 13, für Japanwachs RM 15 für 100 kg.

Schlickum-Werke Aktiengesellschaft.

Leim, Harz, Terpentinöl. (Hamburg, den 7. Dezember 1928.) *Knochenleim in Tafeln RM 116, *Knochenleim in Perlen RM 113,75, *Lederleim RM 131, Hautleim RM 155, Terpentinöl, amerik. Balsam- RM 92,50, Terpentinöl, deutsch. Balsam- RM 68—74,50, Terpentinöl, mild riechend RM 53—58,50, Harz amerik. FGHJ $ 9,60, F $ 9,60, GH $ 9,65, J $ 9,70, M $ 9,90, WG $ 11,30, WW $ 12,05, Harz, span. WG $ 9,50, WW $ 9,80, Harz, span. Ia. $ 10,45, Excels. $ 11,10.

Mit * = frachtfrei Vollbahnstation.

Tendenz stetig. Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

Geschäftliche und Personal-Nachrichten.

Tagesgeschichte.

Unter diese Rubrik passende Nachrichten aus dem Leserkreise sind stets uns willkommen und finden als solche nach Möglichkeit Berücksichtigung.

(Die mit † bezeichneten Notizen sind handelsgerichtliche Neueintragungen.)

st. † Amsterdam, Roelof Hartplein 4. W. V. van Gennep, Import von niederländisch-indischen Produkten wie Erdnüsse, Sesamsaat etc. — st. † Yselstraat 65 I. Parfumerie Surfine en Technisch Handelsbureau Amsterdam. Großhandel in Parfümerien. Inhaber J. de Roy.

† Hannover. Hannoversche Teer- und Asphalt-Gesellschaft m. b. H., Sallstr. 42. Herstellung und Vertrieb von Kerzen und anderen Teer- und Erdölprodukten. Stammkapital 5000 RM. Geschäftsführer sind Diplomingenieur Wilhelm Pentz in Hannover und Kaufmann Hans Heinrich Albert Seibt in Hamburg. Die Gesellschaft war bisher unter C Nr. 6467 beim Amtsgericht Hamburg eingetragen.

† Pirna. „Hubertus" Fabrik chemisch-technischer Artikel Martin Schmiegel mit dem Sitz in Heidenau. Inhaber Kaufmann Johannes Eugen Martin Schmiegel in Zschieren. Geschäftsräume in Heidenau, Maxstraße Nr. 5; Geschäftszweig: Handels- und Fabrikationsgeschäft mit elektrischen Isolierartikeln, Eisenlacken, Vergußmassen und Dachlacken.

Augsburg. Martin Kunkel Vertrieb von Bodolpräparaten. Inhaber nun: Heber Heinrich, Buchdruckereibesitzer, Augsburg, Forderungen und Verbindlichkeiten sind nicht übergegangen.

-m. Fredericia, Dänemark. Fredericia Margarinefabrik A.-S. trat in Liquidation.

-m. Gouda, Holland. Die Kgl. Kerzenfabrik A.-G. hier, welche zur niederländischen Margarineindustrie in engen Beziehungen steht, will die Apollo-Kerzenfabrik in Schiedam übernehmen und dazu eine neue Firma bilden, die die Aktiven und Passiven beider übernimmt.

Hamburg. Herr Emil Dralle, der Seniorchef der Kerzen- und Seifenfabrik Georg Dralle in Altona, ist am 1. Dezember im Alter von 75 Jahren gestorben. Dralle hat 1926 sein 50jähriges Jubiläum als Teilhaber der Firma Dralle gefeiert. — Die Erste Deutsche Virginia-Vaseline-Fabrik Carl Hellfried & Co. kann jetzt auf ein 50jähriges Geschäftsbestehen zurückblicken. Die jetzigen Inhaber der Firma Herren Otto Schümann und Leopold Gerdau haben, nachdem das Geschäft von Offenbach a. M. nach Hamburg verlegt worden ist, eine neue Fabrik im Freihafen, Worthdamm 15, errichtet.

Harburg a. E. Wie aus Verwaltungskreisen der Aarhus-Oliefabrik, der dänischen Muttergesellschaft der vor einiger Zeit zusammengebrochenen Ölfabrik Teutonia in Harburg, verlautet, ist es gelungen, nach langen schwierigen Verhandlungen einen Käufer für die Teutonia-Anlagen zu finden. Man hofft, im Laufe eines Monats den Verkauf, der zu annehmbaren Bedingungen erfolgen soll, perfekt zu machen. (I. u. H.)

-m. Helsingfors, Finnland. Für eine Erweiterung der staatlichen Margarinefabrik bewilligte der Reichstag 450000 f. M.

Köln. Rheinische Wachs-Industrie Otto Jos. Menden & Dr. Lohmann G. m. b. H. Jeder der Geschäftsführer Menden, Dr. Lohmann und Pazen vertritt die Gesellschaft selbständig. Peter Pazen, Fabrikant und Weingutsbesitzer, Trier, ist zum weiteren Geschäftsführer bestellt.

Köln-Mühlheim. Über das Vermögen der Firma Waschpulverfabrik „Reform", G. m. b. H. in Köln-Mülheim, wurde am 5. Dezember 1928, vormittags 11 Uhr, das Vergleichsverfahren eröffnet und Termin zur Verhandlung über den Vergleichsvorschlag auf den 4. Januar 1929, vormittags 10 Uhr, Hansa-Haus, 2. Stock, Zimmer 7, Buchheimer Straße, Eingang Clevischer Ring, anberaumt. Der Treuhänder Robert Peus in Köln-Lindenthal, Krieler Straße 17, ist als Vertrauensperson bestellt.

-m. London. Tennamaram Palm Oil Co., Ltd., in EC, 7 Crosby square, welche in den Verbündeten Malayenstaaten am Flusse Selangor eine Pflanzung für Ölpalmen betreibt, erzielte für das Öl durchschnittlich £ 36.15/9 (i. V. 37.5/3) die Tonne, hat aber die Erzeugung Juli-Oktober für nächstes Jahr zu £ 38.10 verkauft. Aus der Frucht wurden im August-September des laufenden Jahres 27½ (i. V. 23,8) % Öl gewonnen.

-m. Lyndal, Norwegen. Die Heringsölfabrik A.-S. Progress Olje- og Sildemelfabrik erhöhte das Aktienkapital von 40000 auf 52000 Kr. Neuer Direktor wurde A. Lundegaard.

-m. Malmö. Kem.-Tekn. Fabriken Triangeln, Erik Martensson wurde errichtet.

München. Margarine-Gesellschaft Germania, G. m. b. H. Die Gesellschafterversammlung vom 25. November 1928 hat die Auflösung der Gesellschaft beschlossen. Liquidator: Richard Weigl, Kaufmann in Nürnberg. Firma erloschen.

Neuß. Die Firma Jonas Hoffmann, über deren vorübergehende Schwierigkeiten kürzlich berichtet wurde, hat, wie im Auftrage des Gläubigerausschusses mitgeteilt wird, ihren Geschäftsbetrieb wieder aufgenommen und kommt ihren Warenlieferungsverpflichtungen im alten Umfange nach. (Frkf. Ztg.)

-m. Oslo. John Borge A.-S., Agentur in animalischen Ölen, trat in Liquidation. — -m. Norsk Produkt (W. Skiebe), Talg- und Därmegroßhandlung, wurde in Konkurs erklärt. — -m. In Westend Parfymeri, A. Hanssan, traten zwei neue Teilhaber ein.

-m. Rättvik, Schweden. Tekniska Fabriken Salus, J. Ahrstrand, chem.-techn. Fabrik, wurde errichtet.

Schlüchtern. Acis, Feinseifen- u. Parfümeriefabrik A.-G. Prokura des Kaufmanns Adolf Bell ist erloschen.

Stuttgart. Dorn & Schuster. Als weitere Gesellschafter sind eingetreten: 1. die Aktiengesellschaft unter der Firma Seifenfabrik Friedrichstadt, Friedrichstadt a. d. Eiter, 2. Vereinigte Seifenfabriken Binder & Ketels Aktiengesellschaft mit dem Sitz in Stuttgart. Gesellschafter Seifenfabrik Friedrichstadt ist von der Vertretung der Gesellschaft ausgeschlossen. Die Gesellschafter Hermann Dorn und Karl Schuster sind aus der Gesellschaft ausgeschieden.

= Tilsit. Das Seifen-, Parfümerien- und Bürstenwarengeschäft von Louise Powilleit, Hohe Straße 68, konnte am 1. Dezember auf ein 25jähriges Bestehen zurückblicken. J.

-m. Tönsberg, Norwegen. Die Walfanggesellschaft Aktiv A.-S. ist für Fang im Südlichen Eismeer mit 3 Mill. Kr. in Bildung begriffen. Direktor wird Walfänger Markus Hansen, hier, Nöttero.

-m. Varde, Dänemark. Hier errichtet Großhändler Nordholt eine neue Margarinefabrik für 2000 kg Tageserzeugung.

= Warschau. Die Fryderik Puls, Seifen- und Parfümerie-Industrie A.-G. erhöht ihr Aktienkapital um 540 000 auf 1 620 000 Zloty. J.

Nürnberger Sodafabrik A.-G. in Liq., Nürnberg. Die in Augsburg abgehaltene o. G.-V. genehmigte die vorgelegte Tagesordnung. Die ausscheidenden Aufsichtsratsmitglieder wurden

wiedergewählt. Neu gewählt wurde Architekt Walter Krauß, Architekt Hermann Dürr und Prokurist Fritz Häusler, sämtliche Augsburg, und als 4. Aufsichtsratsmitglied Oberinspektor a. D. William Englert. Zum Treuhänder wurde der bisherige Liquidator Dr. Kurt Englert wiedergewählt. Angaben über den Vermögensstand wurden nicht gemacht.

Gründung einer deutschen Walfanggesellschaft. In Brake a. d. Weser ist als einziges Unternehmen dieser Art in Deutschland eine Walfanggesellschaft unter dem Namen Deutsche Hochsee-Walfang-Gesellschaft Tobias & Co. gegründet worden. Die Familie Tobias hatte in früherer Zeit von Brake aus das Walfanggeschäft betrieben. Auch in Hamburg hat man vor Jahresfrist ähnliche Pläne erwogen, um das in der Industrie von Jahr zu Jahr mehr verlangte Tranhartfett aus dem Ertrag eigener Fänge decken zu können. Die Hamburger Pläne sind jedoch bis jetzt ohne Ergebnis geblieben. (Frkf. Ztg.)

-m. **Die norwegische Walfang-Spekulation.** Um die in den letzten Monaten sehr lebhafte Gründertätigkeit in Walfangfirmen zu bremsen, beschlossen die größeren norwegischen Privatbanken, Aktien in neuen Gesellschaften dieser Art nicht zu beleihen, solange sie nicht zur Börsennotierung zugelassen sind. Solche wird erst bewilligt, wenn eine Firma mindestens ein Jahr bestanden und Dividende ausgezahlt hat (Ausnahmen hiervon wurden nur gemacht für die beiden ersten dieses Jahr gegründeten Walfanggesellschaften „Antarctic" und „Pelagos"). Die jetzt an der Börse von Oslo notierten Walfangfirmen haben ein Gesamtkapital von ca. 51,2 Mill. Kr., das am 5. Oktober einen Börsenwert von 53,2 Mill., am 21. Okt. 57,31 Mill., am 1. Nov. 56,42 Mill. und am 9. Nov. 56,92 Mill. Kr. hatte. Wenn bei den 6 neuen Firmen, die zur Zeichnung einluden und nicht an der Börse notiert werden, das angebotene Höchstkapital gezeichnet würde, sollte es gegen 30 Mill. Kr. ausmachen!

Das Kunstbenzin der I.-G. Farbenindustrie. Aus dem Vortrag, den der Vorstandsreferent für dieses Gebiet, Dir. Dr. Krauch, vor der Kohlenkonferenz in Pittsburg hielt, wurde bekannt, daß die derzeitige Erzeugung 70 000 t p. a. beträgt, „davon 40 000 t aus Kohle". An diese Mitteilung knüpfen wir die Frage, ob der Rest von 30 000 t p. a. aus importiertem Schweröl hergestellt werde. Wie wir nun erfahren, trifft das nur für einen kleinen Teil zu, an dem das Verfahren erprobt wird, ebenso, wie dies bei der Standard Oil auf Grund der bekannten Abmachungen vom August 1927 geschieht. Der größte Teil jenes nicht aus Braunkohle stammenden Benzins wird bei der I.-G. aber aus Stein- und Braunkohlenteer hergestellt. Dies ist also der gegenwärtige Stand; für später sind bekanntlich größere Mengen vorgesehen. (Frkf. Ztg.)

Handel- und Verkehr.

Kann der deutsche Seifenhandel ein Überseegeschäft tätigen?

Von Dr. *Herbert Schmidt-Lamberg.*

= Die Stellung dieser Frage wird von manchem der Leser mit einem erstaunten Gesicht vernommen werden. Denn es will manchem unserer Exporteure als eine selbstverständliche Sache erscheinen, daß bei dem guten Stande unseres europäischen Seifenexports auch die Bearbeitung der überseeischen Länder im Wiederaufbauplane unserer Seifenindustrie liegen muß. Nun wollen wir aber gleich bemerken, daß gerade bei der Wiederherstellung normaler Exportbeziehungen, und wir sind immer noch mitten drin in dieser enormen Nachkriegsaufgabe, Übereilungen in unseren Entschlüssen schlimmer sich auswirken können als Unterlassungssünden. Wir wollen uns darum einmal mit der Frage in erster Linie beschäftigen, welche unserer Seifenexporteure überhaupt geeignet sind, an eine Bearbeitung des Überseemarktes zu gehen.

Dazu müssen wir uns zunächst einmal vorstellen, daß die Kaufabsichten des überseeischen Bestellers, wenn er sich schon an den europäischen Lieferanten wendet, größere und spezifiziertere sein müssen, als wenn ein Kunde in einem Nachbarstaat gelegentlich einmal vergleichsweise seine Aufträge an andere als die gewohnten Inlandslieferanten vergibt. Der überseeische Importeur hat also neben dem umfangreicheren Bedarf auch immer besondere Wünsche für den deutschen Seifenexporteur, die zum Teil bereits begründet liegen in den klimatischen und kulturellen Unterschieden zwischen Herstellerland und Absatzgebiet. So ist die Körperpflege, wie man sie in Japan und China kennt, doch vollkommen verschieden von derjenigen, wie sie in Mitteleuropa im allgemeinen bekannt und geübt ist, sodaß also hier ganz bestimmte Voraussetzungen und damit auch bestimmte Einschränkungen für den Einkauf beim europäischen Hersteller für den bodensässigen Importeur gegeben sind. Also kommt schon ausschließlich derjenige unserer Exporteure für Seifen in Frage, der dieser grundsätzlichen Forderung voll und ganz nachkommen kann.

Natürlich darf auch eine solche Erfüllung der Vorbedingungen des überseeischen Auftraggebers nicht auf eine einmalige Erledigung beschränkt bleiben, denn es herrschen auf Seiten des Bestellers in Übersee meistens ganz andere Marktverhältnisse vor, als wir sie bei uns gewohnt sind. Während wir sogar einen häufigen Wechsel der Herstellungssorten und Warenklassen am Seifenmarkt von einer Hebung der Kauflust begleitet sehen, weil unser Käuferpublikum eben immer etwas Neues in dieser Branche finden will, so sind in Übersee häufig die Bedürfnisse von ziemlich urteilslosen Käufermassen zu befriedigen, die sich auf einen einmal als gut erkannten Seifenartikel kaprizieren. So dürfen also Qualitätsunterschiede oder gar Sortenaustausch bei mehrmaligen Lieferungen im Überseeverkehr nicht vorkommen, denn solche Schwankungen im Lieferungsausfall lassen sich stets nur durch langwierige briefliche Erörterungen unterdrücken, wobei sich der Besteller meist nur schlecht verständlich machen kann, weil eben die hier geschilderten Unterschiede der Marktbeschaffenheit nur wenigen deutschen Seifenexporteuren bekannt sind.

So sehen wir bereits für die Exporteure von Seifen und verwandten Artikeln zwei Grundforderungen, die zu erfüllen sind, ehe man überhaupt an ein Überseegeschäft denken sollte: Reichhaltigkeit der Lieferungsmöglichkeiten und strikte Einhaltung aller einmal gegebenen Richtlinien. Wenn ein Exporteur durch seine Beziehungen zur Fabrikation oder aber diese selbst infolge ihres Produktionsprozesses nicht in der Lage ist, diesen zwei Grundforderungen nachzukommen, so sollte gar nicht weiter versucht werden, Erfolge in Übersee zu erzielen. Wir wollen aber sogleich prüfen, ob neben diesen hauptsächlichen Forderungen nicht auch noch andere von nicht weniger bedeutsamer Auswirkung vorliegen. Da kommen wir zunächst zur Betrachtung der Tatsache, daß eine allgemeine und langanhaltende Weltmarktkrise auf allen Geschäftsabschlüssen erschwerend lastet. Das ist z. B. der Grund dafür, daß selbst kostspielige und großartige Reklamen in Übersee in diesem Jahre keine nennenswerten Steigerungen des Exportgeschäftes nach dort gebracht haben. Deswegen sollte eine solche Großreklame an überseeischen Plätzen nur von solchen Exporteuren der Seifenbranche durchgeführt werden, die sich über den gegenwärtigen Stand der Kaufkraft genügend unterrichten können. Denn nichts ist gerade im Überseegeschäft verkehrter als eine unzeitige Propaganda zu einem Moment, wo eine solche nur dem Importeur klarmachen muß, daß er wirtschaftlich schwach gestellt ist. Es ergeben sich da Verstimmungen in der Zusammenarbeit, die oft nicht so leicht wieder gut gemacht werden können.

Der richtigen Information über Marktzustand und Kaufkraft hat dann für das Überseegeschäft die Forderung nach billigen Bedingungen für den Importeur zu folgen. Man wird auf alle Anfragen nach englischen, französischen, amerikanischen und italienischen Seifenfabrikaten fast gleichzeitig mit dem ersten Angebot Cif-Offerten bekommen, während unser mitteleuropäisches Seifengeschäft auch für den Überseeabschluß noch immer mit dem Fob-Angebot oder gar mit der Lieferung ab Fabrik krebsen geht. Es ist eigentlich unverständlich, warum wir in der Seifenindustrie noch immer an dieser reichlich überalterten Lieferungsschablone festhalten, nachdem doch erwiesen ist, daß man laufende Abschlüsse fast nur noch bekommt, wenn man cif liefern kann. Diese Methode ist heute so allgemein eingeführt und wird als selbstverständliche Erleichterung vom Überseekunden angesehen, daß man auch bei uns nicht mehr umhin kann, ganz allgemein gleich von vornherein mit dieser Lieferungsmethode zu kalkulieren. Es hat gar keinen Zweck, ein scheinbar günstigeres Preisangebot zu machen, wenn die sogenannten Vorteile des Preises, die übrigens bei der herrschenden Flauheit des Weltmarktes nach Noten von allen Seiten unterboten werden, hinterher durch die Forderung der Abnahme per Lieferwerk wieder mehr als ausgeglichen werden. Solche Bedingungen sollte man für Überseeofferten gar nicht mehr erwägen, sie sind nur geeignet, dem deutschen Seifenhandel eine ganze Reihe wertvollster Kunden wegzunehmen, die bereits seit langer Zeit aus diesem Grunde bei ausländischen, nichtdeutschen Werken bestellen müssen.

So sollten demnach nur solche Exporteure im Überseegeschäft tätig sein, deren Geschäftsradius es ermöglicht, dem Kunden diese kleinen Vorteile zu ermöglichen. Beim Abfassen dieser Zeilen sind wir uns genau bewußt, daß für den kleinen Exporteur natürlich eine erhebliche Belastung aus der Übernahme der Transportgarantie erwächst, aber schließlich sind ja die Unfälle auf dem Seetransport verhältnismäßig gering und selten, außerdem haben wir derart gute Versicherungssysteme, daß auch der kleine Seifenexporteur für eine Erweiterung seiner Überseeverbindungen nicht zögern sollte, diesen Vorteil sich zunutze zu machen. So sehen wir denn, daß auch hier schon wieder gewisse Vorbedingungen im Überseegeschäft zu erfüllen sind, an die die meisten unserer europäischen Lieferanten nicht denken. Es wäre aber noch viel unrentabler, bedeutende Reklameunkosten in ein Überseegeschäft zu stecken, das man hinterher praktisch deswegen nicht auswerten kann, weil man einfach die allgemein heute gültigen Bedingungen nicht auf sich nehmen kann oder will.

Man glaube nicht etwa, daß der Bedarf des Überseemarktes für europäische und speziell für deutsche Seifenfabrikate klein sei. Ganz im Gegenteil sind aus fast allen Überseeländern seit 1925 durchweg steigende Einfuhrzahlen für Seifen aller Sorten und Fabrikate zu verzeichnen, allerdings muß man für die euro-

päische, vergleichende Statistik gleich vorweg bemerken, daß die deutsche Produktion recht ungünstig abschneidet, weil sie eben sich zahlreicher Bestellungen begeben mußte, indem sie Bedingungen vorschlug, die heute für den Überseeimporteur nicht mehr tragbar erscheinen. So sind denn in Europa die Engländer am meisten vorwärts gekommen im Überseegeschäft, wozu natürlich die günstige politische Lage erheblich beigetragen hat, aber darüber hinaus ist es doch gerade die günstige Offerte des britischen Lieferanten gewesen, die die Stimmung in Übersee zu seinen Gunsten beeinflußte. Länder wie die Südafrikanische Union, Ägypten, China, Japan, Chile, Mexiko u. a. haben ganz bestimmt kein Interesse daran, die britische Seifenindustrie zu fördern, sie stehen sogar oft in direktem Gegensatz zum wirtschaftlichen Interesse ihres Lieferanten. Sie würden das deutsche Seifenfabrikat gern aufnehmen und in laufenden Bestellungen unterbringen, wenn nur die deutschen Kaufbedingungen nicht so überaus nachteilig wären gegenüber dem englischen, französischen oder amerikanischen Angebot. So müssen wir denn wieder sagen, daß nur strengste Anpassung an diese Forderungen des Überseeimporteurs dazu führen kann, hier in ein Dauergeschäft zu kommen.

Man bedenke aber nun noch einen anderen Punkt, der uns dazu bringt, solche Exporteure der Seifenbranche zu ersuchen, von einem vorschnellen Erscheinen auf dem Überseemarkt Abstand zu nehmen. Das ist die Tatsache, daß wenige schlecht ausgeführte oder auch nur stimmungsgemäß verdorbene Bestellungen nicht nur den einen einzigen Lieferanten in Mißkredit bringen, sondern meistenteils der gesamten Landesfabrikation ein schlechtes Zeugnis ausstellen. Es heißt dann nicht mehr in Tokio, die Herren M. und M. haben uns schlecht bedient, sondern man sagt in Importeurkreisen schon nach wenigen Lieferungen sehr eindeutig: Die deutsche Lieferung taugt nichts, sie bringt uns keine Vorteile, wir können sie nicht verwenden! Wenn wir also beim Überseegeschäft des Seifenhandels immer wieder zur Vorsicht raten, so geschieht das im Interesse des gesamten deutschen Seifenexportgeschäftes und nicht einiger voreiliger Firmen wegen. Mit Experimenten kommt man heute nicht mehr aus, weshalb man erst nach Prüfung aller dieser hier vorgelegten Angelegenheiten ans Werk gehen darf. Gerade der Seifenexporteur sollte sich jenes dänische Sprichwort merken, das auf deutsch lautet: Alles, was du tust, tue es erst nach Selbstprüfung und dann ganz. Wir wollen also alles weniger tun, als etwa raten, dem deutschen Überseegeschäft Verlangsamung aufzulegen und die deutsche Überseewerbung aufzugeben. Ganz im Gegenteil muß der deutsche Seifenexporteur mit Volldampf gegen die fremden Einflüsse auftreten, aber nur der kann Aussicht auf Erfolg haben, der alle unsere Einwendungen für sich beiseite schieben kann und mit frischen Kräften ans Werk geht. Selbsterkenntnis ist also für den Seifenexport im Überseeabschluß die erste Forderung!

Der britische Zwischenhandel als Sprungbrett für den Export deutscher Seifen und Parfümerien.*)

= Während der letzten Monate hat sich am Weltmarkt das Bestreben der amerikanischen Seifen- und Parfümeriefabrikation immer mehr herausgebildet, bestimmte Absatzgebiete zunächst durch Preisunterbietung und sodann durch Abschluß langlaufender Verträge zu Monopolplätzen für den amerikanischen Fachexport zu machen. Da man in Europa weiß, daß der Nordamerikaner derartige Manipulationen nicht früher einzuleiten pflegt, als bis in der heimischen Industrie die wirksamen Voraussetzungen für eine erfolgreiche Bearbeitung der Auslandsmärkte gegeben sind, so hat die europäische Seifen- und Parfümerieindustrie allen Grund, einiges Mißtrauen gegenüber den neuen amerikanischen Methoden zu zeigen. Die Zusammenschlüsse und die verschiedenen Abkommen zwischen den nordamerikanischen Erzeugergruppen lassen zunächst das Bestreben erkennen, sorgfältig jede gegenseitige Konkurrenz für ganz bestimmte Absatzgebiete zu vermeiden. Man hat sogar eine zur Zeit der amerikanischen Massenproduktion höchst beachtliche Methode ausgegraben, nämlich die gegenseitige Beschränkung der Produktion auf ganz bestimmte Qualitäten, Arten und Sorten. Hinzu kommt ein sehr bemerklicher Umschwung der amerikanischen Propaganda auf den Auslandsmärkten, wo nichts mehr von einer gegenseitigen Überbietung der amerikanischen Erzeugung zu verspüren ist. Dieser Wandel der Methoden richtet sich, wie die Lage am Weltmarkt heute deutlich beweist, zunächst gegen den Hauptkonkurrenten der amerikanischen Seifen- und Parfümeriefabrikation, gegen England. Darüber hinaus ist aber auch eine besondere amerikanische Initiative an solchen Plätzen entwickelt worden, die in den letzten Jahren sich zu Abnehmern der deutschen Erzeugung entwickelt hatten. Man kann hierher die Balkanmärkte, die Absatzgebiete des östlichen Mittelmeeres, in gewissem Sinne auch die Randstaaten und sogar Japan und andere Gebiete des fernen Ostens rechnen. Wenn man die amerikanische Fachpresse der Seifen- und Parfümerieproduktion verfolgt, so sieht man auch deutlich, daß besonders die Seifen- und Parfümerie-Erzeugung Englands und Deutschlands dem amerikanischen Fabrikanten erhebliche Sorgen bereitet. Tatsache ist, daß der Schwerpunkt der britisch-deutschen Erzeugung auf denselben Grundfesten beruht wie die nordamerikanische Produktion. Es ist daher wohl an der Zeit, daß sowohl in britischen, als auch in deutschen Kreisen der Seifen- und Parfümerieindustrie einmal Erörterungen angestellt werden, wie man einen vielleicht zeitlich begrenzten Burgfrieden herbeiführen kann, um zunächst den zu erwartenden amerikanischen Generalsturm auf die europäischen Absatzgebiete abzuschlagen.

Der Weltmarkt verlangte in den letzten Wochen vor allen Dingen die Herausbringung eines guten und vorteilhaften Mittelfabrikates in einer Preislage, die für den Exporthandel, wenn irgendmöglich, noch zu 5 bis 6% unter den Inlandspreisen zu liegen hätte. Die deutsche Produktion geht ganz im Gegensatz zur britischen Ansicht von der Meinung aus, daß durchschnittlich das Exportfabrikat qualitativ der gleichen Erzeugungsgruppe für den Inlandsverbrauch überlegen und damit aber auch teurer sein müsse. Hierdurch ergeben sich natürlich für den deutschen Export eine Reihe bedeutender Erschwerungen für die Ausbreitung des eigenen Absatzes. Man kann auch in britischen Fabrikantenkreisen sehr wohl den Wunsch der deutschen Seifen- und Parfümeriefabrikation verstehen, sich durch besondere qualitative Leistungen am Weltmarkt einen Ehrenplatz zu erobern. Dieser idealen Absicht, die sich naturgemäß immer mit einer gewissen Verteuerung der Produktion verbinden muß, stehen nun aber sehr häufig die finanziellen Einschränkungen gegenüber, denen sich die Mehrzahl der Seifen- und Parfümerie-Importeure am Weltmarkt noch unterwerfen müssen. Noch immer ist nicht eine Besserung der Weltwirtschaftskrise so weit erfolgt, daß bereits die Frage nach dem Preis einer Importware erst hinter der Frage nach der Qualität kommen könnte. Diese Einsicht scheint in deutschen Erzeugerkreisen noch nicht ihren vollen Wert erlangt zu haben, wenigstens vermeidet die deutsche Herstellung eine Reihe von erleichternden Faktoren, die bei einer engeren britisch-deutschen Kooperation am Seifen- und Parfümeriemarkt zunächst zwischen den beiden Parteien zum ausschlaggebenden Richtungsanzeiger für das Vorgehen am Weltmarkt dienen müssen.

Das Haupterfordernis der britischen Exporteure ist heute das Durchschnittsfabrikat für Toiletteseifen. Für den britischen Export handelt es sich heute fast ausschließlich um die Versorgung derjenigen Weltmarktgebiete, in denen eine starke Industrialisierung der Wirtschaft sich bemerkbar macht. Durch Erfassung dieser Tatsache ist die Ausfuhr britischer Schmierseifen allein in den letzten sechs Monaten des vergangenen Jahres nach Australien um 7¼%, nach Brasilien um 10½%, nach Ägypten um 4¾% und nach China um 6⅓% gestiegen. Der deutsche Seifen- und Parfümeriefabrikant kann aus diesen Zahlen auch ersehen, daß selbst in solchen Gebieten, in denen eine starke politische Abneigung gegen das Herstellerland herrscht, die wirtschaftlichen Umstände über andere Bedenken den Sieg davonzutragen pflegen. Aus der vorstehenden Übersicht kann man diese Ableitung für die Länder China und Ägypten besonders zutreffend konstruieren. So war es denn auch dem britischen Seifen- und Parfümerie-Importeur in den letzten Wochen nur sehr selten möglich, auch vorteilhafte Angebote aus deutscher Quelle zu benutzen, weil es sich hier meist um Angebote in Luxuswaren, Edelseifen und First-Class-Parfümerien handelte. Diese Produktion ist aber in England zur Versorgung des eigenen Bedarfes ausreichend, während andererseits gewisse französische Einfuhrmengen des Geschmacks der breiten Öffentlichkeit wegen nicht beiseite zu schieben sind. Der deutsche Seifen- und Parfümeriefabrikant hat eine große Reihe von falschen Darstellungen über die Situation am Weltmarkt erhalten, weshalb bei der wünschenswerten britisch-deutschen Annäherung zunächst einmal die Neueinrichtung der Arten der Fabrikation besprochen werden muß. Es ist bezeichnend, daß auch die jüngste amerikanische Kampagne sich vor allen Dingen gegen die Absatzgebiete der jungen Industriestaaten richtet, weil hier das Seifen- und Parfümeriegeschäft der Zukunft zu suchen ist.

Ohne weiteres kann der englische Exporteur in den kommenden Monaten größere Mengen deutscher Seifen- und Parfümeriewaren in seine Kalkulationen einbeziehen, wenn ihm schleunigst geeignete Angebote gemacht werden. Wenn diese zum Erfolg für beide Teile führen sollen, dann muß der deutsche Seifen- und Parfümeriefabrikant zunächst darüber klar sein, daß es sich um länger anhaltende Konjunkturen handelt, die man nur nach dem System sich erhält: Der Umsatz bringt den Gewinn oder, mit anderen Worten, man beschränke sich auf einen kleinen Nutzen für die Einzellieferung. Lebhafte Klagen werden in England auch über die Bemusterung der deutschen Angebote geführt, wohin auch die bekannte deutsche Scheu vor der Übergabe von Musterlagern gehört. Gerade der britische Seifen- und Parfümeriemarkt aber tätigt eine Mehrzahl von Geschäften durch die Ausstellung seiner oder der von ihm vertretenen Waren auf Messen und Märkten. Es ist also kein Wunder, wenn die deutschen Fabrikate durch den Englandexporteur noch nicht genügend herausgestellt werden konnten, da die Kunden des britischen Seifen- und Parfümeriemarktes nicht gewöhnt sind, mit nichtssagenden Bilderkatalogen und schönbeschrifteten Reklamebriefen zufriedengestellt zu werden. Auf diesem Gebiete sollten gewisse Ausgaben zur Erreichung

---

*) Eing. 15. XI. 1928. Wegen Raummangels zurückgestellt.

eines größeren Umsatzes in Deutschland nicht gespart werden. Sehr häufig taucht die Frage auf, wie denn die Ausfuhrverhältnisse nach den britischen Dominions sich gestaltet haben. Es wird auch den deutschen Seifen- und Parfümeriefabrikanten nicht verborgen geblieben sein, daß man in den Dominions eifrig bemüht ist, die eigene Herstellung sorgsam zu fördern und sich soviel wie möglich von der englischen Homeindustrie freizumachen. Das trifft besonders für Kanada, Australien und Südafrika zu. Für diese Gebiete bleibt daher auch die Vermittlung des britischen Seifen- und Parfümerieexporteurs eine relativ fragwürdige. Der deutsche Seifen- und Parfümeriefabrikant muß hier versuchen, mit den heimischen Großhandelskreisen direkt in Verbindung zu kommen. Hat aber schon die eigene Homeindustrie in dieser Beziehung bedeutende Schwierigkeiten zu überwinden, so dürfte auch die Erwartung des deutschen Fabrikanten hier nicht allzusehr gesteigert werden.

Sämtliche Angebote des deutschen Seifen- und Parfümerieexporteurs nach England müssen sich einer sehr knappen Präzisierung bedienen, es ist immer falsch, umfangreiche Auswahlhefte und Werksbeschreibungen den englischen Fabrikanten zuzusenden. Die richtige Erfassung des augenblicklichen und sehr häufig wechselnden Bedarfes des britischen Marktes ist eine Voraussetzung für die Anknüpfung engerer Verbindungen. Eine Selbstverständlichkeit besteht darin, daß sich Mustersendung und Ausführung des Auftrages genauestens decken. Wie schon früher bemerkt, muß der Preis der Offerten sich möglichst unter den Inlandspreisen zu halten suchen, weil der britische Exporthandel im allgemeinen heute mit CIF-Kalkulationen an seine Kundschaft heranzutreten pflegt. Diese Möglichkeit einer britischen Weiterversendung per CIF-Kalkulation muß allen deutschen Angeboten in Zukunft ganz allgemein unterlegt werden. Weitere Schwierigkeiten bestehen zunächst für die Ausdehnung der britisch-deutschen Beziehungen am Seifen- und Parfümeriemarkt nicht, doch hat man den Beweis, daß die Einzelheiten, die sich für die Ausführung dieser Vorschläge ergeben, einen gehörigen Zeitraum der Einspielung in Anspruch nehmen. Für den deutschen Interessenten ist weiter bemerkenswert, daß im allgemeinen die großen Auslandsgeschäfte in den Handelszentralen der britischen Inseln geschlossen zu werden pflegen, nämlich in London, Liverpool und teils auch in Hull und Cardiff. An diesen Punkten sitzen die eigentlichen Vermittler der großen Überseegeschäfte, deren Ratschläge sich in der Mehrzahl der Fälle schnellstens und zutreffend den jeweiligen Veränderungen der Weltmarktlage anpassen. Eine engere persönliche Fühlungnahme zwischen deutscher und britischer Seifen- und Parfümerieindustrie und vor allen Dingen zwischen Exportkreisen wäre für die kommenden Wochen in Hinsicht auf den in Aussicht stehenden amerikanischen Konkurrenzkampf sehr zu wünschen. Überhaupt muß in dieser Verbindung gesagt werden, daß der deutsche Fabrikant und Exporteur in London viel zu selten gesehen wird. Amerikaner, Franzosen und selbst Italiener sind in dieser Beziehung viel rühriger. Dr. *H. S.-L.*

Zölle und Steuern.

Danzig-Polnisches Zollgebiet. Verlängerte Ausfuhrzollbefreiung für Glyzerinablaugen. „Dziennik Ustav„ bringt eine Verordnung vom 29. Oktober 1928, worin es heißt:

Der für Glyzerinablaugen aus der Seifenfabrikation (Position 253 des polnischen Zolltarifs) festgesetzte Ausfuhrzoll wird weiter bis zum 31. Dezember 1928 einschl. aufgehoben.

Rechtsprechung.

Fristlose Kündigung.

Sie muß dem Angestellten unzweideutig zum Ausdruck gebracht werden.

Grundsätzliche Entscheidung des Reichsgerichts v. 18. IX. 1928.

sk. (Nachdruck verboten.) Der Chemiker Dr. N. in Hamburg (Beklagter) war, nachdem er seine Stellung als Mitgeschäftsführer der X. G. m. b. H. in Altona (Klägerin), an deren Gründung er durch Stammeinlage etc. beteiligt war, niedergelegt hatte, weiter als Chemiker (höherer technischer Angestellter) bei der Klägerin tätig geblieben. Seiner Bestellung als Geschäftsführer sowohl, wie als Angestellter lag ein Vertrag vom 31. I. 21 zugrunde, laut dessen das Vertragsverhältnis zunächst bis 31. XII. 1925 bzw. für die Dauer des Bestehens der Klägerin gelten und ein Widerruf nur aus einem wichtigen Grunde zulässig sein sollte. Klägerin kündigte ihm zum 1. X. 1924. Der Rechtsstreit über die Zulässigkeit oder Unzulässigkeit dieser Kündigung hat sich bis in das Jahr 1928 hingezogen. Klägerin hat Feststellungsklage erhoben, Beklagter widerklagend eine restliche Gehaltszahlung von 5633 RM eingeklagt. In diesem Stadium des Prozesses hat Klägerin sich auf einen an ihre Aufsichtsratsmitglieder gerichteten Brief des Beklagten vom 10. XI. 1924 berufen und wegen der darin enthaltenen Beleidigungen ihres Geschäftsführers einen wichtigen Grund zur sofortigen Entlassung des Beklagten hergeleitet. Landgericht und Oberlandesgericht Hamburg gaben der Klage statt und wiesen die Widerklage ab. Das Reichsgericht dagegen hob das Berufungsurteil auf und verwies die Sache an den Vorderrichter zurück.

Die Entscheidungsgründe der Höchsten Instanz.

Es ist nicht abzusehen, weshalb ein Gebaren, wie das des Beklagten, das sich gegen den gesetzlichen Vertreter der Klägerin und damit den Vorgesetzten des Beklagten in seiner Angestellteneigenschaft richtete und eine gedeihliche Zusammenarbeit beider im Betriebe, wenn nicht unmöglich machen, so doch äußerst erschweren mußte, nicht einen Grund zu sofortiger Entlassung sollte bilden können. Allein auf diesen wichtigen Grund hat sich Klägerin erstmals am 28. I. 27 berufen, bis dahin hat sich der Streit der Parteien lediglich um die auf den 30. IX. 24 ausgesprochene ordentliche Kündigung gedreht. Nun ist es durchaus dem Ermessen des Dienstberechtigten überlassen, ob er von der Möglichkeit der Entlassung aus einem wichtigen Grunde Gebrauch machen will. Soll dieses aber der Fall sein, so muß er es dem anderen Teil gegenüber unzweideutig zum Ausdruck bringen, und erst mit dem Zeitpunkt, zu dem dies geschehen ist, gelangt das Dienstverhältnis zur Auflösung. Nun kann eine solche Entlassung auch durch schlüssige Handlungen („konkludent") erfolgen. Dazu reichen aber die von dem Berufungsgericht festgestellten Tatsachen: fristgerechte Kündigung, Festhalten an derselben trotz Bestreitens des Gegners und Einstellung der Gehaltszahlungen keineswegs aus. Solange die Klägerin sich lediglich auf ihre ordentliche Kündigung berief, durfte Beklagter dieselbe im Hinblick auf den Vertrag vom 31. Januar 1921 für wirkungslos und die Klägerin für die Folgen dieser ungerechtfertigten Kündigung für verantwortlich halten; er hatte keine Veranlassung, sich auf eine sofortige Entlassung einzurichten und gegen eine solche Stellung zu nehmen. Es würde eine sachlich in keiner Weise gerechtfertigte Verschlechterung seiner Rechtslage bedeuten, wenn Klägerin nach jahrelangem Streit über die Wirksamkeit ihrer Kündigung zum 30. September 1924 sich auf den ihr von Anfang an bekannten Brief des Beklagten vom 10. November 1924 als Grund zur sofortigen Kündigung mit der Folge berufen könnte, daß der Dienstvertrag als mit jenem Tage aufgelöst zu gelten hätte. Daß Klägerin mit diesem Grund und Rechtsbehelf nicht hervorgetreten ist, konnte Beklagter auch trotz der Kampfstellung der Parteien sehr wohl so deuten, daß sie aus Gründen irgendwelcher Art darauf nicht zurückkommen wolle. Die Verlautbarung vom 20. I. 27 kann keine rückwirkende Kraft haben. (II 160/28.)

Sozialwirtschaftliches.

Neue Vereinbarung über die Behandlung der Angestelltenerfindungen. Zwischen dem Reichsverband der Deutschen Industrie und dem Bund angestellter Akademiker technisch-naturwissenschaftlicher Berufe E. V. ist vor kurzem eine Vereinbarung zustande gekommen, die den Zweck hat, für die Behandlung der Erfindungen von Angestellten grundsätzliche Richtlinien zu geben. Die beiden Organisationen haben sich gegenseitig verpflichtet, sich für eine Einführung dieser Bestimmungen in die Angestelltenverträge einzusetzen, soweit nicht bereits, wie dies beispielsweise bei der chemischen Industrie der Fall ist, tarifvertragliche Regelungen in dieser Richtung bestehen. In der Vereinbarung werden die verschiedenen Arten von Erfindungen durch Angestellte (Betriebserfindungen, Diensterfindungen, freie Erfindungen) gegeneinander abgegrenzt. Es werden Grundsätze aufgestellt über die Mitteilungspflicht über Erfindungen von Angestellten während der Dauer des Dienstverhältnisses und vor Beginn des Dienstverhältnisses sowie über die Rechte des Arbeitgebers und des Arbeitnehmers an den Schutzrechten. Ein wichtiger Abschnitt der Vereinbarung regelt die Ansprüche des Angestellten auf Vergütung beim Vorliegen von Diensterfindungen. Weitere Abschnitte der Abmachungen beziehen sich auf den Anspruch des Angestellten auf Namensnennung und auf die Rechtsverhältnisse bei Auflösung des Dienstvertrages. — Es kann nur der Hoffnung Ausdruck gegeben werden, daß die Industrie in weitestem Umfange dem Appell ihres Spitzenverbandes folgen und den vereinbarten Richtlinien zur allgemeinen Anerkennung und praktischen Auswirkung verhelfen wird. (I. u. H.)

Verschiedenes.

Der Budapester hauptstädtische Seifenbetrieb. Die Hauptstadt Budapest hat die Aufhebung der hauptstädtischen Seifenbetriebe in Aussicht gestellt. Gelegentlich der letzten Sitzung des Magistrates wurden ungerechte Angriffe gegen die ungarische Seifenindustrie erhoben, indem behauptet wurde, daß sie mit 50%igen Gewinnen arbeite und daß der ungarische Seifenbedarf durch 4 kartellierte Seifenfabriken gedeckt werde, welche die Preise diktieren. Dagegen ist einzuwenden, daß in Ungarn noch 40—45 Fabriken in lebhaftem Wettbewerb zum Kartell stehen und daher von einer Preisdiktatur keine Rede sei, zumal bei zu hohen Markenpreisen die kleineren Betriebe in eine bessere Lage kämen. Daher kann der Zollschutz in der Praxis

überhaupt nicht zum Vorschein kommen, was schon daraus hervorgeht, daß die Seifenpreise in Ungarn unter Weltparität stehen. Beim Einkaufe von Abdeckerfett (zum Preise von 42 Hellern pro kg) genießt der hauptstädtische Betrieb ein Monopol; für dieses Fett könnte die Hauptstadt im Wettbewerb den dreifachen Preis erzielen, der Kommunalbetrieb kann bei billigeren Rohstoffen leicht konkurrieren, indem die Seifenpreise pro kg das dreifache des Preises des von ihm bezogenen Fettes betragen, während die anderen Fabriken die Seife etwa zum Preise des Fettansatzes verkaufen. Der Angriff gegen die ungarische Seifenindustrie ist daher im Interesse der Aufrechterhaltung des Betriebes der Hauptstadt in ungerechtfertigter Weise erfolgt. (Vegyi Ipar.)

-m. **Stearinkerzen als Warenbezeichnung in Dänemark.** Auf Antrag der Kopenhagener Kerzenfabrik O. F. Asp A.-S. veranlaßte der dänische Industrierat Klage wegen Übertretung des Gesetzes gegen unlautern Wettbewerb und falsche Warenbezeichnung gegen einige Firmen (Fabrik und Händler), die als Stearinkerzen Waren mit zu hohem Prozentsatz fremder Stoffe, Paraffin etc. verkauft hatten. Nach altem Brauch, den der Industrierat bestätigte, müssen Stearinkerzen mindestens 95% Stearin enthalten. Die angeklagten Firmen wurden zu Bußen verurteilt.

Die Produktionssteigerung in der deutschen Ölmühlenindustrie. Die deutsche Ölmühlenindustrie hat in den letzten Jahren einen bedeutenden Aufschwung verzeichnet.

Die Verarbeitung ausländischer Ölsaaten und Ölfrüchte betrug in den ersten neun Monaten d. J. (alles in 1000 Tonnen) 1870 (1927: 1420 und 1925: 1117), d. h., daß die Rohstoffverarbeitung 1928 : 1925 um 59% gestiegen ist. Sie wird jedoch noch von der Futtermittelproduktion übertroffen, die in der gleichen Zeit eine Steigerung um 65% auf 1206 (1927: 893 und 1925: 738) aufzuweisen hat.

Die Hauptsteigerung ist 1928 eingetreten. Sie belief sich gegenüber dem Vorjahr in der Rohstoffverarbeitung auf 31,8% und in der Futtermittelproduktion auf 35%.

Die inländische Ölkuchenerzeugung hat mit der Steigerung des Bedarfs Schritt gehalten. Die Einfuhr ist um 53%, die Ausfuhr um 43,5% gestiegen. Von der Steigerung des Inlandsbedarfs um 504 wurden 135 durch erhöhte Einfuhr und 369 = 73,5% aus der verstärkten Inlandserzeugung gedeckt.

Von der Mehrproduktion der Ölmühlen in Höhe von 468 wurden 79% im Inland und 21% im Ausland abgesetzt.

Die Bedeutung der Ölmühlenindustrie für die Kraftfuttermittelversorgung der Landwirtschaft geht aber auch aus dem Anteil der heimischen Produktion an der Deckung des Inlandsbedarfs hervor; denn während im Gesamtjahr 1913 der Inlandsbedarf 1592 und der Anteil der heimischen Produktion 764 betrug, belief sich der Inlandsbedarf in den ersten neun Monaten d. J. auf 1270, bei einem Anteil der inländischen Produktion von 880, d. h., der Anteil der Produktion an der Deckung des Inlandsbedarfs belief sich in den Monaten Januar bis September d. J. auf 69% gegen nur 48% im Gesamtjahr 1913.

Der Inlandsverbrauch verteilte sich in den Monaten Januar bis September d. J. auf die einzelnen Ölkuchensorten wie folgt: Sojaschrot 418 = 33%, Erdnußkuchen 317 = 25%, Leinkuchen 227 = 17,8%, Sonnenblumenkuchen 25 = 2%, andere Ölkuchen 283 = 22,2%. Unter die Rubrik andere Ölkuchen fallen u. a. Palmkernkuchen, Kokoskuchen, Baumwollsaatkuchen, in denen die Produktion in der Berichtszeit 164,8, die Einfuhr 130,6, mithin der Gesamtbedarf 295,4 betrug.

(Butter- u. Fettwaren-Verkehr.)

Der beleidigte Parfümfabrikant. Daß immer noch ausländische Ware vor den deutschen Erzeugnissen bevorzugt wird, ist eine beklagenswerte Tatsache. So werden auf dem Gebiete der Wohlgerüche, der Parfümerien, solche französischer Herkunft leider immer noch mit Vorliebe gekauft, obwohl die deutschen Parfüme den französischen mindestens gleichwertig sind. Den Deutschen darf es aber nicht gleichgültig sein, ihr Geld ins Ausland zu tragen, wo es, wie die nachstehende Gerichtsverhandlung zeigt, zur Unterstützung einer wüsten Deutschlandhetze verwendet wird.

Vor der Privatklageabteilung des Frankfurter Amtsgerichts kam die Beleidigungsklage des französischen Parfümfabrikanten und Zeitungsverlegers François Coty gegen den verantwortlichen politischen Redakteur Wilhelm Arntz vom „Frankfurter General-Anzeiger“ zur Verhandlung. Gegenstand der Klage bildete, nach dem Bericht der „Deutschen Tageszeitung“, ein im Februar unter der Überschrift „Die Hochzeit des Figaro“ gebrachter Artikel, der sich mit dem Erwerb des nationalistischen „Gaulois“ durch Coty, den Eigentümer des „Figaro“ befaßte. Als Verfasser des Artikels war Victor Lambert-Paris bezeichnet. In dem Aufsatz wurde einleitend darauf hingewiesen, daß gegen Coty Verfahren wegen umfangreicher Steuerhinterziehung und Beamtenbestechung eingeleitet seien. Der Fall sei für Deutschland um so bemerkenswerter, als man hier die wohlriechenden Fabrikate Cotys kaufe, der in seinem „Figaro“ eine wüste Deutschlandhetze betreibe. Der Artikel befaßte sich dann im einzelnen mit der Charakterisierung der Persönlichkeit Cotys.

In der Verhandlung ließ sich der Kläger durch die Berliner Rechtsanwälte Dr. Alsberg und Dr. Manasse vertreten. Nach Verlesung des Artikels gab der Beklagte einige Erläuterungen über das Zustandekommen des Artikels, als dessen Verfasser er sich bekenne. Auf Grund einer Anregung seines Chefredakteurs habe er sich bewogen gefühlt, den deutschen Lesern einmal die Augen darüber zu öffnen, wer hinter den deutschfeindlichen Artikeln der Blätter des Herrn Coty stecke. Zu dem darüber angesammelten Material sei noch ein Artikel über Coty aus einer Korrespondenz gekommen. Über die Steuerhinterziehungen Cotys seien schon früher Artikel in französischen und deutschen Blättern zu lesen gewesen, die niemals widerlegt worden seien. Der Beklagte führte besonders das Blatt „La Rumeur“ an und überreichte ein Schreiben des Chefredakteurs des genannten Blattes, in dem bestätigt wird, daß die gebrachten Artikel nie dementiert wurden. Der Artikel im „General-Anzeiger“ entsprang nach Ansicht des Beklagten der Pflicht dem Publikum gegenüber, derlei Dinge zu veröffentlichen. Die Veröffentlichung sei aus gutem Glauben heraus auf Grund von vorher erschienenen Pressemitteilungen geschehen.

Rechtsanwalt Dr. Alsberg bezeichnete die Angaben des Beklagten als unrichtig. Er erkannte an, daß es wohl die Pflicht des Beklagten sei, die Leserschaft über die französische Presse zu orientieren, aber er dürfe dabei nicht persönlich beleidigend werden. Hinter der Korrespondenz, die das Material lieferte, stecke lediglich die Konkurrenz Cotys. Dr. Alsberg bezeichnete das Blatt „La Rumeur“ als Winkelblatt schlimmster Sorte. Im Hinblick auf die Minderwertigkeit dieses Blattes habe Coty nicht geantwortet. Der Vertreter des Beklagten beantragte Freisprechung, denn es sei nicht nur Recht, sondern auch Pflicht der deutschen Zeitung, dem Volke zu sagen, wer die Brunnenvergifter gegen Deutschland seien. Die Vorwürfe gegen Coty seien in Frankreich ständig erhoben, aber nie dementiert worden. Übrigens sei „La Rumeur“ kein Schmutzblatt. Er sei bereit, den Wahrheitsbeweis anzutreten und fordere Zeugenladung. Nach längerer Beratung kam das Gericht zu einer Vertagung. (Kolonialwaren-Ztg., Leipzig.)

Die Leipziger Gewerbekammer für ein gesetzliches Verbot des Zugabewesens. Die Gewerbekammer Leipzig hält ein gesetzliches Verbot des Zugabewesens für unerläßlich. Sie ist mit den anderen sächsischen Gewerbekammern in eine Erörterung dieser Frage besonders darum eingetreten, weil es den Fachkreisen bisher nicht gelungen ist, durch wirtschaftliche Selbsthilfe und durch weitestgehende Aufklärung sowohl innerhalb der Geschäftskreise, als auch bei der Verbraucherschaft den vielfach bemängelten Auswüchsen auf diesem Gebiet in wünschenswerter Weise entgegenzutreten. Die endgültige Feststellung der Kammern wird in der Richtung zu laufen haben, ob eine Erweiterung der Generalklausel, also des § 1 des Reichsgesetzes gegen den unlauteren Wettbewerb vom Juli 1909, oder ein besonderes Gesetz gegen das Zugabewesen angestrebt werden soll. (Drogisten-Ztg., Leipzig.)

Ein noch bei 700° C unverbrennbares Papier, das gleichzeitig auch einen äußerst schlechten Wärmeleiter darstellt, hat der Berliner Chemiker Franz Franck gewonnen. Schließt man in dieses unverbrennbare Papier, z. B. in Tütenform, ein Stück gewöhnliches Zeitungspapier ein und läßt nunmehr den Bunsenbrenner auf die Tüte einwirken, so ändert sich nicht das Aussehen dieser unverbrennbaren Tüte, aber auch nicht das Zeitungspapier, d. h. also die Hitze wird nicht durch die äußere Umhüllung durchgelassen. Bei diesem Papier handelt es sich nach Angabe des Erfinders nicht etwa um eine einfache Imprägnierung oder Mischung mit Asbest oder sonst einer unverbrennbaren Nichtcellulose, sondern es wird bei der Umwandlung der breiigen Cellulose in der Papierfabrikation ein chemischer Reagenzprozeß eingeschaltet, ohne Anwendung irgendeiner komplizierten Apparatur, der die mikroskopischen Cellulosefasern so beeinflußt, daß nach der späteren Fertigstellung des Papiers äußerlich keine Merkmale der chemischen Behandlung zu erkennen sind. (Chem.-Ztg.)

Deutsche Patent-Anmeldungen.

81c, 26. A. 51 220. Aluminium-Walzwerke Singen Dr. Lauber, Neher Co. G. m. b. H., Singen a. Hohentwiel. Metall-, insbes. Aluminiumfolie mit ein- oder beiderseitiger Schutzschicht, insbes. für Verpackungszwecke. 15. 6. 27.

Zurücknahme von Anmeldungen.

8k, 1. B. 131 608. Herstellung von Appreturen. 5. 7. 28.

Beilagen-Hinweis.

Der Gesamtauflage ist eine mit dem Bild eines Rosenfeldes geschmückte Beilage der *Schimmel & Co. A.-G.* über deren Rosenriechstoffe, ferner eine farbige Beilage der chromolithographischen Kunstanstalt *Kramp & Comp.*, Offenbach a. M., beigefügt. Wir empfehlen diese Beilagen der Aufmerksamkeit unserer Leser.

Redakteure: Verantwortlich für das Hauptblatt, das Beiblatt „Der Parfümeur“ und das Handelsblatt: E. Marx: für das Beiblatt „Der Chemisch-Technische Fabrikant“ W. Münder; für den Inseratenteil: K. R. Schilling. Druck von Hier. Mühlberger. Sämtliche in Augsburg.

Handels u. Markt-Berichte

= **Glyzerin.** (B e r l i n N 65, den 15. Dezember 1928.)
Paris kam diese Woche: gegen vorige Woche:

	Paris kam diese Woche:	gegen vorige Woche:
Rohglyzerin 80%	£ 24.10 (ca. RM 50—49)	£ 24 (ca. RM 49—48)
Saponifikat 88%	£ 29.10 (ca. RM 60—59)	£ 29 (ca. RM 59—58).

Die in den letzten Berichten angedeutete lebhaftere Nachfrage hat sich somit auch leicht in einer Preisaufbesserung ausgewirkt. Leider darf man sich nun nicht aber sofort der Hoffnung hingeben, daß diese Nachfrage längere Zeit anhalten wird und daß wir somit einer wenn auch langsamen Preisaufbesserung entgegen gehen. Die Nachfrage war besonders für Dezember-Verschiffung lebhaft, und es wurden auch nur hierfür wirklich hie und da Preise erzielt, welche selbst noch über obigen Limiten gelegen haben mögen. Der Grund für diese Nachfrage ist keineswegs in einem plötzlichen dringenden Bedarf zu suchen, sondern wohl hauptsächlich darauf zurückzuführen, daß sich die Überseefrachten ab 1. Januar verteuern und somit die Überseekäufer und Exporteure ein mehr spekulatives Interesse daran gehabt haben mögen, unter Ausnützung der jetzt noch billigeren Frachtsätze so viel nur möglich in diesem Monat zu verschiffen. Jedenfalls ist die Nachfrage für Januar und spätere Verschiffung nur herzlich gering, und obige Notierungen dürften auch das Maximum darstellen, welches erzielbar ist.

In Dynamitglyzerin ist die Lage unverändert, und wenn auch hie und da Kaufinteresse vorliegen mag, so dürfte sich dies fast ausschließlich auf Lieferungsabschlüsse auf das erste nächste Halbjahr, wenn nicht gar auf das ganze nächste Jahr beschränken, Termine, auf welche keine Abgeber sichtbar sind, es sei denn zu wesentlich höheren als den Tagespreisen.

Pharmakopöeware notiert unverändert RM 77 bis 92 je nach Quantum, jedoch sollen bereits schon noch niedrigere Angebote auf den Markt gekommen sein.

Die bisher bestandene P r e i s k o n v e n t i o n d e r d e u t s c h e n G l y z e r i n d e s t i l l a t e u r e, welche allerdings nicht alle Destillateure mit einbegriff, hört Ende dieses Jahres auf, sodaß voraussichtlich wieder eine lebhafte Konkurrenz zwischen den einzelnen Destillateuren einsetzen wird, welche, da der Bedarf und Absatz in Destillaten im Verhältnis zu der Produktion nicht hinreichend ist und anscheinend immer schlechter wird, in Kampfpreisen zum Ausdruck kommen dürfte. Dies dürfte bei uns im Inlande nicht ohne Rückwirkung auf die Absatzmöglichkeiten und Preisgestaltung von Rohglyzerinen, insbesondere Saponifikat 88% sein, welches in erster Linie zur Herstellung von Pharmakopöeware in Frage kommt.

Die meisten Destillateure, welche selbst Rohglyzerin gewinnen, haben bei den schlechten Absatzmöglichkeiten und gedrückten Preisen für Destillate kein sonderliches Interesse daran, noch anderweitig Rohware zur Aufarbeitung hinzuzukaufen. Diejenigen, welche für den Export ihrer Destillate frachtlich günstig gelegen sind und eher als Käufer von Rohware in Frage kommen, können sich wieder im Auslande, wenn auch nicht wohl billiger, so doch frachtlich günstiger als im Inlande eindecken, was aus den Importzahlen für Rohglyzerine hervorgeht. Es wird mithin wohl damit gerechnet werden müssen, daß sich in Zukunft in Deutschland ab Fabrik für Rohglyzerine nur Preise erzielen lassen werden, welche je nach der Fracht bis zu Käufers Station mehr oder weniger unter den Weltmarktsnotierungen liegen. Horst Großmann.

*** **Zur Lage des Ölsaat-, Öl- und Ölkuchenmarktes.** (14. Dezember 1928.) Die allgemeine Geschäftsstille hat während der Berichtswoche noch zugenommen. Die Inventuraufnahme am J a h r e s s c h l u ß ist für viele Verbraucher die Ursache, mit Einkäufen tunlichst zurückzuhalten, wie es stets der Fall zu sein pflegt. Die Preise für Leinöl waren wiederum sehr gedrückt, zumal auch solche von Leinsaat nach unten neigten. Die schlechte wirtschaftliche Lage zwingt die Verbraucher von P f l a n z e n ö l vielfach, lediglich von der Hand in den Mund zu leben. Obschon der Verbrauch von Ölsaatkuchen der hohen Preise wegen eingeschränkt wird, hat die Ölproduktion doch etwas zugenommen, worauf wohl der vermehrte Druck auf diese Preise zurückzuführen ist. In Nord- und Mitteldeutschland hörte man für rohes Leinöl zur Lieferung bis Ende Januar Preise von RM 63 bis 63,50, die niederrheinischen Mühlen forderten im Durchschnitt jedoch RM 60 bis 61, vielleicht aber auch weniger, die 100 kg ohne Faß ab Fabrik. Die Preise für Lieferung während der Monate Februar-April lagen im Durchschnitt RM 3 die 100 kg niedriger als die Preise bis Ende Januar. Die Forderungen für Rüböl schwankten je nach dem Lieferungsgebiet zwischen RM 80 bis 83, für rohes Sojabohnenöl zwischen RM 63 bis 66 die 100 kg ohne Faß ab Fabrik. Bei der herrschenden G e s c h ä f t s s t i l l e ist mit kleineren Untergeboten leicht anzukommen, zumal die Fabriken nach wie vor vielfach selbst sich unterbieten, eben um Aufträge zu erhalten.

Am Ö l s a a t m a r k t haben sich die Verhältnisse ganz im Sinne der Verbraucher entwickelt, weil die neue L e i n s a a t e r n t e am La Plata gute Fortschritte gemacht hat. Die Ankünfte aus der neuen Ernte nehmen zu, was aus der Vermehrung der sichtbaren Vorräte von Leinsaat am La Plata von 30 000 t auf 40 000 t und aus den ansehnlichen Wochenabladungen zu entnehmen ist. Die a r g e n t i n i s c h e n Leinsaatverschiffungen betrugen in dieser Woche 30 100 t, davon 5000 t nach Nordamerika, in der Vorwoche 40 000 t bezw. 11 000 t. Von I n d i e n wurden in dieser Woche nach Europa 1875 t Leinsaat und Rübsaat gegen insgesamt 400 t in der Vorwoche nach Europa verschifft.

S c h l u ß p r e i s e. L o n d o n: Leinsaat Calcutta nominell, Bold Bombay £ 19.2/6 bis 18.15, Plata alter Ernte £ 15.16/3, neuer Ernte £ 15.8/9 bis 15.6/3, Rübsaat Toria £ 19.2/6, Kottonsaat Bombay £ 8.13/9, schwarze ägyptische £ 9.17/6 bis 10, Sojabohnen £ 12.10; H u l l: Leinöl £ 29.2/6, Sojaöl £ 33, geruchfrei £ 36.10, Rüböl £ 40.10, raffiniert £ 42.15, Kottonöl ägyptisches roh £ 29.5 je t.

Die Stimmung am Ö l k u c h e n m a r k t hat sich infolge der Witterung befestigt, die Umsätze blieben jedoch wie früher auf mäßig große Mengen beschränkt. Im Großhandel forderten Abgeber für Rapskuchen, lose RM 19 bis 19,25, Palmkernkuchen, lose RM 20,75 bis 21, Leinmehl brutto mit Sack RM 25,50 bis 25,75, Erdnußmehl brutto mit Sack RM 23,50 bis 24,50 die 100 kg ab Lager.

Öle und Fette. (H a m b u r g, den 13. Dezember 1928.) Die Ruhe auf dem Ölmarkt hält unverändert an, und es sind auch keine belangreichen Veränderungen in den Preisen eingetreten. L e i n ö l. Die Notierungen gingen in der letzten Woche leicht zurück, speziell für Öl neuer Ernte. Die Preise für die Monate Febr.-April werden z. Zt. recht günstig zum Einkauf beurteilt, und es fanden für diesen Termin in den letzten Tagen zahlreiche Verkäufe statt. K o t t o n ö l war unverändert bei kleinem Geschäft. R ü b ö l. Auch hierin waren die Umsätze sehr gering und bei behaupteten Preisen. E r d n u ß- und S o j a ö l waren stetig. Für ausländische Rechnung wurden verschiedene Posten Erdnußöl aus dem hiesigen Markt genommen. Die Sojaöl-Ablieferungen bleiben für die nahen Termine nach wie vor schwierig infolge der geringen Ankünfte an Sojabohnen. R i z i n u s ö l zeigte das gleiche Bild der Vorwoche, die Preise waren unverändert. R i n d e r t a l g. Auf diesem Markt bleibt die Lage lustlos. Auf der gestrigen Londoner Talg-Auktion wurden von aufgestellten 895 Fässern 238 zu sh 10 niedrigeren Preisen verkauft. K o k o s- und P a l m k e r n ö l notieren nunmehr gleichpreisig. Letzteres konnte infolge größerer Käufe für ausländische Rechnung seinen Preis gegenüber Kokosöl voll und ganz behaupten. F e t t s ä u r e n. Kokospalmkernöl- bleibt bei den meisten Werken für vordere Termine ausverkauft. Misch- wurden zu vollen Preisen glatt aus dem Markt genommen. In extraheller Erdnußöl- herrschte ein reges Interesse für März-August-Lieferung. P a l m ö l. Für nahe Ware ist der Markt in der abgelaufenen Woche fest gewesen, was darauf zurückzuführen sein dürfte, daß bedeutende Mengen kurzfälliger Ware von Liverpool nach Amerika abgeladen worden sind. Lokoware bleibt sehr knapp, und die Notierungen sind für Lagos-Palmöl £ 40.

— (H a m b u r g 11, den 14. Dezember 1928.) Leinöl, Dezbr. 72, Leinöl, Jan.-März 68, Leinölfirnis 73,50, Kokosöl, roh, in Barrels 84.50, Kokosöl, ceylonartig, in Fässern 82 50, Palmöl Lagos, loko 82, Erdnußöl, roh, Januar 84, Kottonöl, techn. raff., engl., cif 80, Sojabohnenöl, roh, inkl. April 69, Leinölfettsäure, hell 76, Kokospalmkernfettsäure 77, Erdnußölfettsäure 62—65, Mischölfettsäure, hell 60—63, Sojaölfettsäure 50—56, Pflanzenölfettsäure, dest. 82, Rizinusöl I. Pressung, loko 93, Rizinusöl II. Pressung, loko 88, Rizinusöl DAB 6 101, Rizinusöl, mischbar mit Mineralöl 102, Palmkernöl, prompt, inkl. Faß 80,50, Talg, südamerik. A., schwimmend 85—88, Talg, südamerik. A, loko 88, Talg, austr., good colour, Abl. 88, Talg, säurefrei, techn. 94, Hammeltalg, techn., cif Hbg. 88—90, Schweinefett, techn. 80 bis 100, Rüböl, roh, loko 88, Abdeckereifett 63—65, Rohmedizinaltran, loko 80, Dorschlebertran, extra hell 68, Dorschlebertran, gelb 65, Dorschlebertran, braunblank 59, Brauntran 48, Robbentran, hell 67, Robbentran, hellbraunblank 62, Sesamölfettsäure 63.

Die Preise verstehen sich in RM für je 100 kg.
Tendenz stetig. Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

Holzöl. (H a m b u r g 1, den 13. Dezember 1928.) Die Nachfrage hat sich etwas gebessert, wodurch die Preise eine Kleinigkeit anziehen konnten. Ich notiere für Abladungs-Partien £ 77.15 bis 78.10 p. engl. ton, Loko- und schwimmende Ware £ 78 bis £ 79 p. engl. ton. E. N. Becker.

Palmöl. (H a m b u r g 1, den 13. Dezember 1928.) Der Markt lag in der abgelaufenen Berichtswoche unverändert fest, doch war das Geschäft an sich nur sehr ruhig, da auf der einen Seite die Konsumenten bei den hohen Preisen äußerst zurückhal-

tend sind und auf der anderen Seite infolge der Knappheit des Materials nur wenig Offerten herauskommen. Für die nahen Termine dürfte mit einem Rückgang der Preise vorerst kaum zu rechnen sein. Ich notiere heute freibleibend wie folgt: Lagos-Palmöl, loko £ 38.10, Lagos-Palmöl, schwimmend £ 38.10, Kamerun-Plantagen-Palmöl, schwimmend £ 38.12/6, Softs-Palmöl, Jan.-Feb.-Abl. £ 37.10, Softs-Palmöl, Feb.-März-Abl. £ 37.5, Liberia-Palmöl, Nov.-Jan.-Abl. £ 33.5, 2%, Kongo-Palmöl, Jan.-Feb.-Abl. £ 31.15, 2%, gebl. Palmöl, hell, i. Barrels, Jan.-Lieferung RM 78,50 p. 100 kg. Christian Reimler.

Wachse und Harze. (Hamburg 1, den 13. Dezember 1928.) Die Geschäftslage der nachstehend besprochenen Artikel weist keine nennenswerte Veränderung auf. Paraffin bleibt unverändert fest. Die maßgebenden Raffinerien haben Veranlassung genommen, den bisher für nächstjährige Verladung erhobenen Aufschlag fallen zu lassen, demgemäß sind die Forderungen für diesjährige und auch für nächstjährige Lieferung die gleichen, nämlich für Ia. weißes amerik. Tafelparaffin 50/52° $ 14,25 bis 14,50, weiße amerik. Paraffinschuppen 50/52° AMP $ 13,25 bis 13,50, weißes poln. Tafelparaffin 50/52° notiert ebenfalls $ 14,25 bis 14,50 cif Hamburg. Ceresin ist gleichfalls unverändert. Ich notiere für Ceresin naturgelb 54/56° $ 22,50, Ozokerit-Ceresin 58/60° $ 27, Ceresin, weiß 54/56° $ 22,50, höhere Gradationen entsprechend. Bienenwachs: Trotz des anhaltend festen Marktes ist die Nachfrage noch ruhig, zweifellos werden die Preise weiter steigen, besonders sobald Anfang nächsten Jahres lebhaftere Bedarfs-Nachfrage einsetzt. Ausländisches Bienenwachs notiert je nach Provenienz loko und kurzfällig sh 163 bis 185 p. cwt., Abladungs-Partien sh 162 bis 183 p. cwt. Japanwachs: Die Preise haben weiter etwas nachgegeben, die Nachfrage ist gering. Es notiert Loko-Ware sh 85/6 p. cwt., Abladungs-Partien sh 85. Karnaubawachs: Die feste Tendenz auf seiten der brasilianischen Ablader hält unverändert an, nach allen Berichten sind drüben keine Vorräte mehr vorhanden, sodaß mit einem weiteren Steigen der Preise zu rechnen ist. Heute notiert Loko-Ware fettgrau sh 115 p. cwt., courantgrau sh 117, Abladungs-Partien je nach Termin fettgrau sh 113 bis 112, courantgrau sh 115 bis 113 p. cwt. Montanwachs notiert unverändert RM 60. Harz: Seit meiner letzten Meldung hat sich weder auf dem amerikanischen, noch auf dem französischen Harz-Markt irgendeine Veränderung ergeben; ich notiere: amerikanisches Harz auf Abladung $ 9,15 bis 9,25, schwimmende und Loko-Ware $ 9,20 bis 9,30, franz. Harz $ 9,35 bis 9,45, Wurzelharz Standardtyp „FF" $ 7,50 bis 7,75.

Sämtliche Preise verstehen sich, wenn nichts anderes angegeben, für je 100 kg brutto für netto inkl., resp. netto inkl. Verpackung, falls nichts anderes vermerkt, ab Lager bezw. cif Hamburg, netto Kasse, freibleibend.

Der Zoll für Paraffin beträgt RM 13, für Bienen- und Karnaubawachs RM 10, für Japanwachs RM 15 für je 100 kg.

(Amerik. Paraffin liefere ich auch ab meinen Lägern Duisburg, Köln, Düsseldorf, Mannheim, Koblenz, Mainz, Feuerbach, Hanau, Nürnberg, Dresden, Neustadt/Sachs., Bremen, Halle und Berlin. Karnaubawachs ab Lager Düsseldorf, Mannheim, Berlin.) E. N. Becker.

Leim, Harz, Terpentinöl. (Hamburg 11, den 14. Dezember 1928.) *Knochenleim in Tafeln RM 116, *Knochenleim in Perlen RM 113,75, *Lederleim RM 131, Hautleim RM 155, Terpentinöl, amerik. Balsam- RM 92, Terpentinöl, deutsch. Balsam- RM 68—74,50, Terpentinöl, mild riechend RM 53—58,50, Harz amerik. F $ 9,60, GH $ 9,65, J $ 9,70, M $ 9,90, WG $ 11,30, WW $ 12,05, Harz, span. WG $ 9,50, WW $ 9,80, Harz, span. Ia. $ 10,45, Excels. $ 11,10.

Mit * = frachtfrei Vollbahnstation.

Der Markt lag ruhig. Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

*** **Vom Fastagenmarkt.** (14. Dezember 1928.) Die ungünstige wirtschaftliche Lage im allgemeinen ist wohl die Ursache für die Zurückhaltung der Käufer am Holzmarkt. In der Kistenfabrikation war während des Berichtsmonats einige Belebung der Nachfrage festzustellen, wie es in der Regel um diese Jahreszeit der Fall zu sein pflegt. Das Geschäft blieb in diesem Jahr hinter dem der früheren Jahre jedoch merklich zurück, abgesehen davon, daß infolge des starken Wettbewerbs die Preise wenig Nutzen ließen. Die Nachfrage am Holzmarkt im allgemeinen hat in den letzten Wochen versagt. Die Witterung hat den Baumarkt fast ganz lahmgelegt, die Möbelfabriken leiden unter der Ungunst der wirtschaftlichen Verhältnisse besonders, die selbständigen Kistenfabriken können sich gegenüber der Konkurrenz der Großverbraucher, welche Kisten in eigener Regie herstellen, nur unter großen Schwierigkeiten behaupten. Die Holzausfuhr aus Skandinavien soll eingeschränkt werden, dafür aber hat Rußland, wie man hört, die Absicht, seine Ausfuhr zu vergrößern (anscheinend weil die russischen Finanzen dies nötig machen). Am Schnittholzmarkt ist die Lage somit wenig übersichtlich, die Käufer ziehen es daher vor, die weitere Entwickelung der Dinge zunächst abzuwarten. Die Geldknappheit ist auch wohl ein wesentlicher Grund dafür, daß der Einkauf tunlichst eingeschränkt werden muß.

Am Fastagenmarkt war die Nachfrage nach neuen und gebrauchten Ölbarrels weniger dringend als in früheren Berichtsabschnitten, weil auch am Ölmarkt selbst vielfach ruhigere Stimmung herrschte. Gegen Ende des Jahres zu ist auf Belebung des Geschäftes auch wohl nicht mehr zu rechnen, und diese Zeit wird mit Bezügen seitens der Verbraucher in der Regel zurückgehalten. Die Forderungen für neue und gebrauchte Fastagen lauteten sehr verschieden. Belebung der Nachfrage ist, wie gesagt, zunächst wohl kaum zu erwarten. Das Angebot auf fabrikneue Kesselwagen aus Privathand ist auch wohl eine Folge der schlechten wirtschaftlichen Lage überhaupt. Mit der Anfertigung neuer Weinfässer ist es im allgemeinen schlecht bestellt. Die Hersteller begegnen beim Absatz ihrer Erzeugnisse großen Schwierigkeiten, obwohl die Preise im allgemeinen mäßig hoch sind. Neue Fässer aus Eichenspaltholz kosten bei 300 l Inhalt RM 37,50 bis 38, bei 200 l Inhalt RM 29 bis 30 und bei 150 l Inhalt etwa RM 25 bis 26 das Stück ab Station. Obwohl die Preise schon sehr billig gesetzt sind, werden sie bei größeren Bezügen voraussichtlich noch etwas ermäßigt. Für guterhaltene Biertransportfässer nannten Abgeber Preise von 15—16 Pfg. pro Liter.

Geschäftliche und Personal-Nachrichten.

Tagesgeschichte.

Unter diese Rubrik passende Nachrichten aus dem Leserkreise sind stets uns willkommen und finden als solche nach Möglichkeit Berücksichtigung.

(Die mit † bezeichneten Notizen sind handelsgerichtliche Neueintragungen.)

† Berlin. Dahlhausen, Schade & Co. G. m. b. H. Herstellung und Verkauf von chemischen Produkten aller Art, insbesondere von Tabakextrakten. Stammkapital: 20 000 RM. Geschäftsführer: Kaufmann und Chemiker Otto Dahlhausen.

† Berlin. Hermann Knospe Vertrieb spanischer Oliven-Öle. Inhaber: Hermann Knospe, Kaufmann. Geschäftslokal: Charlottenburg, Kantstraße 9. — † Chemische und metallurgische Fabrik A.-G., Berlin, wohin der Sitz von Lüneburg verlegt ist. Fabrikation und Handel mit chemisch-technischen, metallurgischen und pharmazeutischen Produkten, ebenso Beteiligung an ähnlichen Unternehmungen. Grundkapital: 240 000 RM. Vorstandsmitglieder sind: 1. Chemiker Dr. Zacharias Goldberg, Berlin, 2. Kaufmann Franz Singer, Berlin. Prokurist: Otto Heinrich, Berlin. Geschäftsstelle in Berlin NW 7, Schadowstraße 1b. — † Ratana Gesellschaft zur Fabrikation und zum Vertrieb chemischer Erzeugnisse m. b. H. Fabrikation und Vertrieb chemischer Erzeugnisse. Stammkapital: 21 000 RM. Geschäftsführer: Kaufmann Wilhelm Knoll.

† Pirmasens. Germania Stoßkappen-Gesellschaft m. b. H. Geschäftsführer: Marcel Quencez, Kaufmann. Fabrikation und Vertrieb von Stoßkappen und Kappensteife, Handel und Vertrieb und Erzeugung von Rohstoffen und Fabrikaten der chemischen Industrie. Stammkapital: 30 000 RM. In Anrechnung auf ihre Einlagen bringen die Gesellschafter Arnold Barenboim, Ingenieur in Kökelberg (Brüssel), und Marcel Quencez, Kaufmann in Pirmasens das Geheimverfahren zur Herstellung von Kappensteife und ähnlichen Artikeln ein.

† Schwelm. Timmy's Seifenmagazin, Erna A. Drewes. Inhaberin Frau Kaufmann Josef Drewes, Erna Auguste geb. Dautzenberg, in Paderborn. In Gevelsberg ist eine Zweigniederlassung errichtet.

Altenburg, Thür. Chemisch-technische Werke A.-G. Firma in „Cetwa-Aktien-Gesellschaft" abgeändert.

Berlin. Gustav Lohse Aktiengesellschaft. Prokuren Franz Gerstenberg und Hermann Beyer erloschen. — Chem.-techn. Fabrik „Soco" G. m. b. H. Stammkapital auf 1000 RM umgestellt.

Cuxhaven. Cuxhavener Fischmehl- und Dampftran-Werke A.-G. Wilhelm Kraeft als stellvertretendes Vorstandsmitglied ausgeschieden. Direktor Karl Körner und Robert Ahl sind zu stellvertretenden Vorstandsmitgliedern bestellt.

Goch. Jurgens & Prinzen G. m. b. H. Dr. Felix Marchellek, Kaufmann, ist zum Geschäftsführer bestellt.

Elmshorn. Melcher & Co., Holsteinische Pflanzenbutter A.-G. An Stelle des behinderten alleinigen Vorstands des Kaufmanns Max Huch ist das Aufsichtsratmitglied Kaufmann Ernst Melcher für die Zeit vom 1. Dezember 1928 bis 30. April 1929 zum Stellvertreter bestellt worden.

Klagenfurt, Kärnten. Erste Kärntner Seifenfabrik, Fettwerke und chemische Industrie Paul Hatheyer, A.-G. Gelöscht wurden die ausgeschiedenen Verwaltungsratsmitglieder: Maria Hatheyer, Ludwig Moschner, Anton Berger und Karl Scholz. Neugewählt wurde das Verwaltungsratsmitglied Robert Hatheyer, Industrieller in Klagenfurt. Grundkapital umgestellt auf S. 300 000.

Köln. Banit Gesellschaft m. H. Kaltasphalt, Köln-Mülheim. Dr. W. Hartmann und W. Hartmann junior als Geschäftsführer abberufen. Kaufleute Walter Hülsberg, Ernst Lensch, Köln, und Dr. Ivan Baruttschisky, Köln-Mülheim, sind zu Geschäftsführern bestellt. — Die Ölwerke A. Waller Söhne sind in Konkurs geraten und an den Zahlungsschwierigkeiten der Neußer Ölmühle N. Simon Söhne mit 700 000 RM als Schuldner beteiligt. Mit einer Quote von über 30 Prozent dürfte kaum zu rechnen sein.

London. Die Berliner Parfümeriefirma L. Leichner hat hier ein Zweigunternehmen unter dem Namen L. Leichner (Lon-

don) Ltd. gegründet. Das Grundkapital beträgt 10 000 £ in 50-£-Aktien.

Regensburg. Das Amtsgericht Regensburg hat am 12. Dezember 1928, nachmittags 5 Uhr 20 Minuten, über das Vermögen des Kaufmanns Josef Gschwendtner, Inhabers der Seifenspezialfirma Joh. Gschwendtner, den Konkurs eröffnet. Konkursverwalter: Rechtsanwalt Peter Soiderer in Regensburg. Termin zur Beschlußfassung über die Wahl eines anderen Konkursverwalters, über die Bestellung eines Gläubigerausschusses und über die in den §§ 132, 134, 137 K.-O. bezeichneten Gegenstände am Montag, den 7. Januar 1929, allgemeiner Prüfungstermin am Montag, den 28. Januar 1929, je nachmittags 2½ Uhr, im Zimmer Nr. 20. Offener Arrest ist erlassen. Anzeigefrist und Frist zur Anmeldung der Konkursforderungen je bis Freitag, den 18. Januar 1929.

Roßlau. Deutsche Hydrierwerke, A.-G., Rodleben b. Roßlau. Der Direktor Dr. Weißgerber in Duisburg-Meiderich ist durch Tod aus dem Vorstand ausgeschieden.

Säckingen. Befa, Fabrikation chemisch-technischer Produkte G. m. b. H. Kaufmann Johann Werner als Geschäftsführer ausgeschieden. Chemiker Dr. Alfred Kraus, Säckingen, als Geschäftsführer bestellt.

Schlüchtern. Victor Wolf. Dem Kaufmann Adolf Bell ist Gesamtprokura erteilt.

Trebnitz, Schles. Das Konkursverfahren über das Vermögen des Ölmühlenbesitzers Oswald Fechner in Trebnitz wurde nach rechtskräftiger Bestätigung des am 17. November abgeschlossenen Zwangsvergleichs aufgehoben.

Warschau. Die hiesige Sunlight-Seifenfabrik dürfte im Sommer n. J. fertig werden. Sie wird etwa 2000 Arbeiter beschäftigen und nicht nur den Bedarf Polens, sondern auch denjenigen der baltischen Staaten und Sowjet-Rußlands decken.

Zweigfabrik von Henkel & Cie. in Hanau. Die Düsseldorfer Chemische Fabrik Henkel & Cie. (Persil) wird in Hanau a. M. eine neue große Zweigfabrik errichten, nachdem die Stadt Hanau nach längeren Verhandlungen ein bedeutendes steuerliches Entgegenkommen gezeigt hat. Die Düsseldorfer Firma wählte Hanau zu ihrer Erweiterung, da hier die Schiffahrtsverbindungen besonders günstig seien. (I. u. H.)

Vom Weltmarkt.

-m. **Dänemarks Parfümerie- und Seifen-Außenhandel 1927.** Eingeführt wurden nach der jetzt vorliegenden Detailstatistik, in dz: konz. Riechstoffe 411, davon aus Deutschland 212, Holland 65, Frankreich 43, Italien 29; Parfümerien: 1) spirithaltige ohne Koloquinten 42, davon aus Frankreich 30; 2) mit Koloquinten, in Packung nicht über ¾ l, 719, davon aus Deutschland 298, Frankreich 363; 3) andere, und Toilettemittel 2252, davon aus Deutschland 493, Frankreich 766, Verein. Staaten 713; parfümierte Seife 1163, davon aus Verein. Staaten 633, Frankreich 325, Deutschland 104; feste Haushalt- und Waschseife 1023, davon aus Frankreich 452; Schmierseife 1033, davon aus Deutschland 952; technische Seifen 747, davon aus Schweden 544, Deutschland 187; Waschpulver 24 133, davon aus Deutschland 21 332, Frankreich 1804. Die Ausfuhr dänischer Seifen betrug in der Hauptsache, in dz: Parfümerien und Toilettemittel 25; parfümierte Seife 8704, davon nach England 5926, Holland 1518, Ägypten 1216, Britisch-Südafrika 526; feste Haushalt- und Waschseife 2496, davon nach England 1984; Schmierseife 1230 und Waschpulver 485, davon nach Island 303 bzw. 423 dz.

Französische Seifen- und Parfümerieausfuhr 1928. In den ersten 9 Monaten des Jahres 1928 betrug die französische Seifen- und Parfümerieausfuhr 616 408 Ztr. im Werte von 662 208 000 Frcs. gegen 596 546 Ztr. im Werte von 552 859 000 Frcs. in der gleichen Periode 1927.

Industrie des Auslandes.

Zur Lage der Toiletteseifenindustrie in der Tschechoslowakei. Obwohl die Tschechoslowakei über eine bedeutende Seifenindustrie verfügt und dort in den letzten Jahren mehrere Filialfabriken deutscher Werke entstanden sind, ist die Einfuhr vom Auslande noch immer recht beträchtlich. Man sieht in den Geschäften der Slowakei vielfach norwegische und dänische Erzeugnisse, die dem sprachenunkundigen Publikum als englische Ware feilgeboten werden. Die Ware ist natürlich keine feine Luxusware, doch ist das Publikum mit diesen Kommerzartikeln recht zufrieden. Auch die Präparate einer größeren Budapester Fabrik waren in vielen slowakischen Geschäften zu finden; solche werden vorzugsweise vom ungarischen Publikum gekauft. Im allgemeinen begegnet der Absatz der ungarischen Ware, abgesehen vom hohen Zoll, keinerlei Schwierigkeiten. Das gilt natürlich in erster Linie für das slowakische Gebiet, da in den alten tschechischen Gebieten eine ganz andere Lage vorherrscht. Die Deutschböhmen bevorzugen die Erzeugnisse der tschechischen Filialfabrik eines großen deutschen Werkes, in rein tschechischen Gegenden werden von den chauvinistischen Tschechen andere als tschechische Waren, auch unentgeltlich, nicht genommen. Dieses Publikum kauft Slowenskoer Ware nur dann, wenn sie von tschechischen Fabriken erzeugt worden ist. Da können skandinavische, englische, ja selbst französische Fabriken nichts ausrichten. Die tschechische Intelligenz ist längst mit sich im klaren darüber, daß der Bestand ihres Landes nur dann gewährleistet erscheint, wenn ihre Industrie die weitestgehende Förderung erhält dadurch, daß nur inländische Ware gekauft und dem Volke Arbeit und Wohlstand geboten wird. Auf Exportmöglichkeiten für ungarische Seifenfabrikserzeugnisse nach der Slowakei soll auf diesem Wege die Aufmerksamkeit der ungarischen Seifenfabriken gelenkt werden. (Veggi Ipar.)

Zölle und Steuern.

st. **Jugoslawien.** The Board of Trade Journal meldet, daß zwischen Jugoslawien und Griechenland ein Handelsvertrag abgeschlossen worden ist, wonach der Einfuhrzoll für gewöhnliche Seife, hart, weich, in Teig- oder Pulverform auf 50, für andere Seife auf 85 Golddinar ermäßigt worden ist.

Peru. Verzollung parfümierter Seifen. Laut „El Peruano" (d. Die Chemische Industrie) vom 16. Oktober 1928 sind parfümierte Seifen der Pos. 2563 des Einfuhrzolltarifs durch Verordnung vom 28. September 1928 von dem durch das Gesetz Nr. 4480 geschaffenen Wertzollzuschlag befreit.

Gesetze und Verordnungen

Ungarn. Neue Bestimmungen über den Vertrieb von Ätzalkalien. Mit Wirkung vom 1. November 1928 wird der freie Handel mit Ätzalkalien in Ungarn untersagt. Auch Präparate, die Ätzalkalien enthalten, dürfen nur vertrieben werden, wenn sie höchstens 5% Ätznatron oder Ätzkali enthalten. An Private dürfen Ätzalkalien nur auf Grund schriftlich erteilter behördlicher Genehmigung verabfolgt werden. Die Mindestmenge, deren Ausgabe bewilligt werden kann, beträgt 2 kg. Zum Seifensieden im Haushalt bestimmtes Ätznatron muß 128°ig oder 100°ig und in Metall- oder Steingutgefäßen verschlossen sein. Die Behälter müssen mit der Aufschrift „Gift" und mit Totenkopfzeichen versehen sein, wobei die Etikette so anzubringen ist, daß ein Öffnen des Gefäßes ohne Beschädigung derselben nicht erfolgen kann. (Vegyi Ipar.)

Wirtschaftliches.

Die konsumgenossenschaftliche Seifenproduktion.

In der „Konsumgenossenschaftlichen Rundschau" wird ein längerer Aufsatz über die genossenschaftliche Seifenerzeugung veröffentlicht, der auch für die privatwirtschaftliche Seifenindustrie und den Seifenhandel von Interesse sein dürfte. U. a. wird darin ausgeführt:

„Um sich gegen die gänzliche Vernichtung durch einige Großbetriebe zur Wehr zu setzen, haben sich in jüngster Zeit in verschiedenen Gegenden Deutschlands die mittleren und kleineren Seifenfabrikanten zu Vereinigungen zusammengeschlossen zu dem Zweck, Preiskonventionen zu schaffen. Ob bei der Zersplitterung in diesem Industriezweig und den verschiedenartigsten Interessen solche Vereinigungen Bestand haben, bleibt abzuwarten. Für die genossenschaftlich organisierten Verbraucher ist das auch gleichgültig, da sie durch die eigene genossenschaftliche Seifenerzeugung vor jeder Ausbeutung durch Kartelle, Preiskonventionen usw. geschützt sind.

Weil Seife einen im Haushalt der Minderbemittelten stark ins Gewicht fallenden Ausgabeposten darstellt, sind die organisierten Verbraucher durch die Großeinkaufsgesellschaften der Konsumvereine schon frühzeitig zur fabrikmäßigen Herstellung von Seife übergegangen. Die erste Seifenfabrik auf genossenschaftlicher Grundlage errichtete die Großeinkaufsgenossenschaft englischer Konsumvereine in Irlam. Heute besitzt sie zwei weitere Fabriken in Dunston und Silvertown. Diese Fabriken gehören zu den größten Werken der Branche in der ganzen Welt und haben eine jährliche Erzeugung von 42 Millionen Kilogramm Seife im Werte von 47 Millionen Mark.

Nächst England ging Deutschland zur genossenschaftlichen Seifenerzeugung über, und heute besitzen die Konsumvereinszentralen in elf Ländern Seifenherstellungsbetriebe, nämlich in England, Deutschland, Belgien, Dänemark, Holland, Norwegen, Rußland, Schottland, der Tschechoslowakei, Ungarn und der Ukraine. Der Wert der in den sämtlichen genossenschaftlichen Seifenfabriken hergestellten Erzeugnisse bezifferte sich im Jahre 1926 auf 90,5 Mill. RM. Wenn diese Summe auch noch nicht gerade überwältigend ist, gemessen am gesamten Produktionswert an Seife in den genannten Ländern, so bedeutet sie immerhin bei einem wichtigen Verbrauchsgegenstande des täglichen Bedarfs einen verheißungsvollen Anfang genossenschaftlicher Produktionstätigkeit. In einem Artikel, betitelt „Sunlight, Englands kapitalstärkster Industriebetrieb", beschreibt Professor Dr. Julius Hirsch in Nummer 35, Jahrgang 1927, des „Magazin der Wirtschaft" den Aufbau der Sunlight-Gesellschaft und legt dar, daß dieser Seifentrust, der in fast allen Kultur-

ländern Fabriken betreibt, in England durch Aufsaugung einer großen Zahl Seifenfabriken fast ein tatsächliches Monopol in der Seifenherstellung erreicht habe. Der Verfasser führt die Gründe an, die es nach seiner Meinung ermöglicht haben, daß Lever Brothers (Sunlight) ihre Monopolstellung auf dem englischen Seifenmarkt erringen konnten, kommt aber zum Schlusse zu der Bemerkung:

Nur an einer Stelle ist das Monopol nicht vollkommen. Die Konsumvereine in Großbritannien, des Verbrauchers letzte Reserve, regen sich tapfer gegen den Monopolisten. Immerhin, sie haben bis jetzt nur ein Fünftel des Sunlight-Absatzes an sich ziehen können.

Was Professor Hirsch hier von England sagt, trifft auf fast alle Länder zu, in denen die Genossenschaftsbewegung in der Seifenproduktion Fuß gefaßt hat, besonders aber auf Deutschland. Mögen die Monopolbestrebungen auf einem Zusammenschluß der Hersteller oder auf der Riesenreklame großkapitalistischer Unternehmungen gegründet sein, an dem Willen der Verbraucher, ihr Geschick in die eigene Hand zu nehmen, werden alle Monopolgelüste zerschellen, wie das in Deutschland in der Zündholzindustrie bewiesen worden ist.

Als die Organisierung des Konsums in Deutschland weit genug vorgeschritten, d. h. genügend Absatz bei den Konsumvereinen für ein Produkt vorhanden war, und die Großeinkaufsgesellschaft sich organisatorisch und wirtschaftlich stark genug fühlte, zur Eigenproduktion überzugehen, wurde Seife als dieses Produkt und als erste Warengattung für ein Produktionsprogramm erkannt. Eine außerordentliche Generalversammlung der Großeinkaufsgesellschaft, die im März 1904 in Chemnitz abgehalten wurde, beschloß einstimmig, in Aken (Elbe) eine Seifenfabrik zu erbauen. Daß trotzdem die Seifenfabrik nicht die erste Produktionsstätte der Großeinkaufsgesellschaft geworden ist, sondern die am 1. Januar 1910 von der Tabakarbeitergenossenschaft in Hamburg übernommenen drei Zigarrenfabriken, lag in den Schwierigkeiten begründet, die die Behörden und die Gegner des Genossenschaftswesens zur damaligen Zeit der Errichtung genossenschaftlicher Betriebe bereiteten. Nachdem in jahrelangen Kämpfen endlich alle Hindernisse beseitigt waren, konnte im Juni 1910, zwar nicht in Aken, aber in Gröba-Riesa, die Fabrikation aufgenommen werden.

Die erste Seifenfabrik wurde auf eine jährliche Leistungsfähigkeit von acht Millionen Kilogramm Seife eingestellt und mit den vollkommensten technischen Einrichtungen für die Herstellung von Seife aller Art versehen. Nach Überwindung der anfänglichen Schwierigkeiten, die jede neue Fabrikation begleiten, war die Fabrik Ende 1910 in vollem Betrieb, und im Dezember desselben Jahres betrug bei 180 beschäftigten Arbeitern und Angestellten die Erzeugung schon 670 000 Kilogramm Seife. Der Umsatz im ersten vollen Betriebsjahre betrug 9 579 000 Kilogramm im Werte 4 686 193 RM. Der Absatz steigerte sich dauernd, und schließlich erwies die vorgesehene Leistungsfähigkeit der Fabrik sich als unzureichend. Es mußte deshalb mehrfach zu Vergrößerungen der Fabrik und mit der fortschreitenden Technik zur Erweiterung und Verbesserung der Anlagen geschritten werden, so daß die Seifenfabrik in Gröba-Riesa heute eine Leistungsfähigkeit von jährlich 16 Millionen Kilogramm Seifen aller Art besitzt. Neben Erzeugnissen an Kern- und Schmierseife sowie Seifenpulver und Seifenflocken werden Toiletteseifen und das Sauerstoffwaschmittel „Famos" hergestellt. Weitere Erzeugnisse sind Bleichsoda und das Scheuerpulver „Amo".

Mit der weiteren Steigerung des Absatzes reichte aber auch die vergrößerte Fabrik nicht mehr aus, und schon im Jahre 1913 mußte sich die Großeinkaufsgesellschaft mit der Errichtung einer zweiten Seifenfabrik beschäftigen. Um die großverbrauchenden Konsumvereine des westlichen Industriegebietes vorteilhaft beliefern zu können, wurde deshalb als Standort für die zweite Fabrik Düsseldorf gewählt. Diese zweite Fabrik in Düsseldorf konnte im Februar 1915 in Betrieb genommen werden. Die Düsseldorfer Fabrik ist auf die gleiche Leistungsfähigkeit wie die Gröbaer Fabrik von 16 Millionen Kilogramm eingestellt.

Wie erwähnt, besitzen die beiden Seifenfabriken der Großeinkaufsgesellschaft eine Leistungsfähigkeit von zusammen 32 Millionen Kilogramm Seifenprodukten. Es muß aber konstatiert werden, daß beide Fabriken bei weitem noch nicht so beschäftigt sind, daß die Leistungsfähigkeit voll ausgenutzt werden kann. Würden alle Genossenschaften ihren gesamten Bedarf in Seifenfabrikaten aus den eigenen Fabriken beziehen, dann würden die beiden Fabriken nicht nur voll ausgenutzt, sondern wahrscheinlich noch zu klein sein.

Im laufenden Jahre werden beide Seifenfabriken der Großeinkaufsgesellschaft eine Erzeugung von 18 Millionen Kilogramm Seife im Werte von 13 Millionen RM erreichen. Bei Zugrundelegung eines Jahresverbrauchs in Deutschland von 360 Mill. Kilogramm hat die Großeinkaufsgesellschaft einen Anteil von 5 Prozent. Das ist gewiß ein ganz beachtlicher Anteil, wenn er auch hinter der Produktion der englischen Konsumvereine, die 13 Prozent des Gesamtverbrauches ihres Landes erzeugen, noch weit zurückbleibt. Rechnet man von dem Verbrauch von 5,5 Kilogramm je Kopf 1,5 Kilogramm ab für den Bedarf der Industrie, der Wäschereien, Hotels, Anstalten und dergleichen, der vorläufig für die genossenschaftliche Bedarfsdeckung nicht in Frage kommt, dann bleibt ein Verbrauch von 4 Kilogramm je Kopf und Jahr. Die Mitgliederzahl der dem Zentralverbande deutscher Konsumvereine angeschlossenen Genossenschaften mit 2 800 000 als Haushaltungsvorstände, zu vier Familienmitgliedern gerechnet, ergibt eine zu versorgende Verbraucherzahl von 11,2 Millionen. 4 Kilogramm Seife pro Kopf macht einen Gesamtverbrauch von rund 45 Millionen Kilogramm je Jahr aus. Hieraus geht hervor, daß die Seifenfabriken der Großeinkaufsgesellschaft zurzeit nur 40 Prozent der von den Konsumvereinsmitgliedern benötigten Seifen decken. Auf das Mitglied umgelegt, beträgt der Seifenverbrauch aus der genossenschaftlichen Eigenproduktion in Deutschland 6,4 Kilogramm, in England 11 Kilogramm je Jahr.

Es muß in den nächsten Jahren möglich sein, den Seifenabsatz innerhalb der Konsumvereine, und damit auch die genossenschaftliche Eigenerzeugung zu verdoppeln."

(Der Seifen-Handel.)

Verschiedenes.

Ein weiterer Fall von Gruppenreklame ist in Deutschland zu verzeichnen, und zwar wird die Gemeinschaftsreklame durch den Kaffeehandel aufgenommen. Sieben Verbände, die ihren Sitz in Hamburg, Bremen, Berlin und Köln haben, haben sich zusammengeschlossen und eine „Kommission für Kaffeepropaganda in Deutschland" gebildet. Der Zweck ist, dem Naturkaffee den verlorenen Markt zurückzugewinnen und der Propaganda der Kaffeeersatzmittel entgegenzuwirken.

Diese Maßregel ist seitens der führenden Organisation des Kaffeehandels für notwendig erachtet worden angesichts des außerordentlich großen Rückgangs des Kaffeeverbrauchs in Deutschland. Vor dem Kriege hatte Deutschland 15,3 Prozent der Welterzeugung aufgenommen, indem es 181 200 Tonnen verbrauchte. 1924 war die Einfuhr auf 55 300 Tonnen gesunken, was nur noch 4,1 Prozent der inzwischen stark vermehrten Welterzeugung ausmachte. 1925 bezog Deutschland mit 90 300 Tonnen immer noch nicht mehr als 6,7 Prozent der Welterzeugung.

Die Gemeinschaftspropaganda soll den Kaffee wieder zu einem volkstümlichen Getränk in Deutschland machen. Die deutsche Propagandakommission findet übrigens eine Vorarbeit vor, indem das brasilianische Kaffee-Institut („Defesa") schon seit dem letzten Herbst eine Sonderabgabe von etwa 10 Pfg. von jedem Sack ausgeführten Kaffees zu Propagandazwecken einhebt; ein Teil der dadurch gewonnenen Summe von jährlich 1 bis 1,2 Millionen RM soll zu Werbezwecken auch in Deutschland Verwendung finden. Wie verlautet, wollen beide Organisationen in enger Fühlung miteinander arbeiten.

(Margarine Halbmonatsschrift.)

Große Sodafunde in Sibirien. Aus Novosibirsk wird berichtet, daß am Michaelovsk-See Sodaläger gefunden wurden, deren Menge auf 100 Millionen Tonnen geschätzt wird. An zwanzig Stellen vorgenommene Bohrungen zeigten, daß die Sodaschicht in durchschnittlich drei Meter Mächtigkeit liegt.

(Drogisten-Ztg., Leipzig.)

Deutsche Patent-Anmeldungen.

8i, 5. U. 9072. Dr. Gustav Ullmann, Wien; Vertr.: Dr. Fritz Warschauer, Pat.-Anw., Berlin SW 11. Verfahren zur Unschädlichmachung von Härtebildnern und Salzen bei Seifvorgängen. 3. 12. 25.

22h, 4. M. 93 300. Dr. Egon Meier, Friedberg, Hessen. Verfahren zur Herstellung eines Schleifspachtels für Nitrocellulose-Lackierungen. 13. 2. 26.

23f, 5. O. 16 772. Otto Oertel, Niederdorf i. E. Vorrichtung zur Herstellung von Paraffinkörpern. 17. 9. 27.

30h, 2. C. 32 986. Chemische Fabrik von Heyden Akt.-Ges., Radebeul-Dresden. Verfahren zur Herstellung von kolloidalen Lösungen von Verbindungen von Metallen und Metalloiden in Ölen, Fetten, Wachsarten, Lanolin, Vaseline, Paraffinen und Gemischen dieser Substanzen; Zus. z. d. Pat. 432 717, 446 353 u. 459 378. 22. 12. 2[illegible]

53h, 2. J. 28 584. Johannes Hassel Jensen, Kopenhagen; Vertr.: Johannes Koch, Berlin NO 18, Gr. Frankfurter Str. 5[illegible]. Knetmaschine, insbes. für Margarine mit vorzugsweise planetarisch bewegtem Knetglied. 19. 7. 26.

Redakteure: Verantwortlich für das Hauptblatt, das Beiblatt „Der Parfümeur" und das Handelsblatt: E. Marx; für das Beiblatt „Der Chemisch-Technische Fabrikant" W. Münder; für den Inseratenteil: K. R. Schilling. Druck von Hier. Mühlberger. Sämtliche in Augsburg.

Handels u. Markt-Berichte

*** **Zur Lage des Ölsaat-, Öl- und Ölkuchenmarktes.** (21. Dezember 1928.) Mit dem Näherkommen der Feiertage ist die Nachfrage nach Pflanzenöl für technische Zwecke weiter zurückgegangen, solche nach Speiseöl war meist jedoch etwas lebhafter, auch die Preise hierfür zogen Kleinigkeiten an. Mit nennenswerten Umsätzen im allgemeinen ist jedoch vor den Feiertagen wohl nicht mehr zu rechnen. Die Forderungen der Mühlen sind übrigens sehr verschieden. Für rohes Leinöl hörte man Preise von RM 59,50 bis 63 die 100 kg zur Lieferung bis Ende Januar ohne Faß ab Fabrik. Infolge der starken Preissteigerung für Rüböl im Ausland wurde mit der Abgabe von Angeboten am einheimischen Markt vielfach zurückgehalten. Bei dem stillen Geschäft mit Pflanzenöl an den ausländischen Märkten wie im Inland waren auch die Preise von Ölsaaten meist gedrückt. Die sichtbaren Vorräte von Leinsaat am La Plata haben sich in dieser Woche von 40 000 t weiter auf 45 000 t erhöht gegen 35 000 t im Vorjahr. Die Ernteaussichten am La Plata stehen sehr günstig, was bei der Preisbildung von Ölsaaten im allgemeinen und Leinsaat im besonderen für die nächste Zeit sehr wohl zu berücksichtigen ist. Die argentinischen Leinsaatverschiffungen ergaben während der Berichtswoche 7000 t nach Nordamerika und 7900 t nach Europa gegen 5000 t und 25 100 t in der Woche vorher. Bei günstiger Witterung haben die Erntearbeiten gute Fortschritte gemacht. Der Ernteertrag wird auf nicht weniger als 2 325 000 t berechnet. Nach Abzug des Selbstverbrauches würden unter Berücksichtigung von 50 000 t von Uruguay rund 2 175 000 t für die Ausfuhr zur Verfügung stehen, sodaß mit wöchentlichen Abladungen von rund 40 000 t zu rechnen wäre. Die Zunahme des Ertrages der argentinischen Leinsaaternte würde zur Ausgleichung des Mindererträges der nordamerikanischen Leinsaaternte dienen. Indien verlud in dieser Woche und der Vorwoche nach Europa 1325 t und 1500 t Leinsaat, —— t und 375 t Rübsaat und 2200 t und —— t Baumwollsaat.

Schlußpreise. London: Leinsaat Bold Bombay £ 19.1/3, Plata £ 15.17/6 bis 15.7/6, Rübsaat Toria £ 19, Sojabohnen £ 12.10 bis 11.7/6; Hull: Leinöl £ 28.15, Rüböl £ 40.15, raffiniert £ 42.15, Sojaöl £ 33.10, geruchfrei £ 37, Palmkernöl, gepreßt 5½% £ 37.10, Erdnußöl £ 37.10, geruchfrei £ 41.10 die t; Amsterdam: Leinöl, vorrätig Fl. 35½, Rüböl, vorrätig Fl. 51¾ die 100 kg ohne Faß ab holländischen Fabriken.

Am Ölkuchenmarkt war der Verkehr still, die Preise haben sich kaum verändert. Im Großhandel forderten Abgeber für Rapskuchen RM 19 bis 19,25, Palmkernkuchen RM 20,75 bis 21, Sojaschrot, extrahiert RM 23 bis 23,25, je 100 kg ab Lager.

Öle und Fette. (Hamburg, den 20. Dezember 1928.) Angesichts der bevorstehenden Feiertage war das Inlandsgeschäft sehr ruhig. In allen Ölsorten wurden verhältnismäßig geringe Umsätze getätigt. Auch im Ölkuchenabsatz herrscht eine gewisse Stockung.

Tierische Fette lagen lustlos trotz ermäßigter Forderungen. Auf der gestrigen Londoner Talg-Auktion wurden von aufgestellten 598 Fässern 163 zu sh 10 niedrigeren Preisen verkauft. Südamerikanische Talge sollen sich von gestern auf heute allerdings wieder eine Kleinigkeit befestigt haben, ob dieses aber von Dauer sein wird, läßt sich im Augenblick schwer beurteilen. Die Notierungen für südamerik. Talge schwanken zwischen £ 40 und £ 41. Schweinefett. Die dänischen Schlachtungen bleiben nach wie vor gering. Für Sekunda-Ware sind die Notierungen zurückgegangen. Dagegen bleiben erstklassige weiße Qualitäten am hiesigen Markt gut gefragt und werden zu vollen Preisen aus dem Markt genommen. Die Notierungen bewegen sich zwischen 65 und 82 dän. Kronen. In Leinöl hat sich die Marktlage kaum verändert. Allerdings halten die Harburger Mühlen für die Monate Febr.-April auf höhere Preise, da der Erlös für Kuchen sehr zu wünschen übrig läßt. Lediglich prompte und Januar-Ware ist etwas günstiger erhältlich, prompt RM 63,75, Januar-April RM 60. Kottonöl. Die Notierungen behaupten ihren vorwöchigen Stand. Der Absatz bewegte sich in engen Grenzen, extra helle Ware £ 38.10, gewöhnl. £ 37.10. Rüböl hatte einiges Geschäft zu verzeichnen und zwar für Januar-Lieferung. Die augenblicklichen Notierungen sind gegenüber den Forderungen für indische Rapssaat als billig anzusprechen, RM 89,50 inkl. ab Fabrik. Erdnußöl lag etwas vernachlässigt, zumal auch das Interesse des Auslandes abgeschwächt ist. Febr.-April exkl. RM 73. Sojaöl setzte seine stetige Haltung fort, Dez.-April RM 64 exkl. Rizinusöl bleibt fest bei geringem Geschäft, I. Pressung £ 44, II. Pressung £ 41.10. In Palmkernöl bestand eine sehr gute Nachfrage. Zu größeren Geschäften ist es aber infolge der Stetigkeit des Rohwarenmarktes nicht gekommen. Zum Schluß wurden die Preise von den Mühlen leicht ermäßigt, Jan.-April RM 77. Kokosöl war in den letzten Tagen billiger erhältlich, Jan.-April RM 77. Palmöl. Infolge der weiter anhaltenden Knappheit an naher Ware bleibt die Tendenz fest, Lagos-Palmöl £ 39.10. Fettsäuren. Das Geschäft hat sich infolge der Feiertage etwas ruhiger gestaltet. Hinzu kommt, daß bekanntlich die Verbraucher nicht mit zu großen Vorräten in das neue Jahr hineingehen wollen. Aus diesem Grunde war für prompte Lieferung auch nur wenig Material unterzubringen. Die Nachfrage für Januar-Februar-Lieferung war dagegen befriedigend. Kokospalmkernöl- RM 75, extra helle Erdnußöl- RM 64. Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

*** **Fettstoffe.** (21. Dezember 1928.) Abgesehen von geringer Befestigung der Talgpreise, nachdem auch das Ausland Mehrforderungen stellte, waren die Preise am einheimischen Markt unverändert. Die Nachfrage nach Speisefett aus Anlaß der Feiertage erreichte nicht den erwarteten Umfang, die Preise von Schmalz neigten schließlich Kleinigkeiten nach unten. In England hat sich das Geschäft mit Fettstoffen sowohl für technische wie für Speisezwecke im Laufe der Berichtsperiode belebt. Namentlich Tran bewahrte feste Stimmung bei guter Nachfrage und mäßig großem Angebot, dagegen war die Stimmung für Talg weniger zuversichtlich. Am Liverpooler Markt forderten Abgeber für greifbaren englischen Lebertran etwa 32 sh 6 d in Barrels ab Lager. Die Preise für südamerikanischen Rindertalg Frigorificos erster Sorten für Verschiffung November-Dezember stellten sich in Liverpool auf 41 sh 6 d bis 41 sh 9 d, für Dezember-Januar auf 41 sh 3 d bis 41 sh 6 d, zweiter Sorten auf 37 sh 6 d bis 38 sh, für guten australischen Mischtalg auf Verschiffung auf 40 sh 9 d bis 41 sh cif Liverpool, für englischen Schmelztalg auf 37 sh bis 42 sh ab Schmelze das cwt. Nach fast bis zum Schluß fester Stimmung für Talg gaben die Preise am Ende der Berichtsperiode in Nordamerika etwas nach. New York ermäßigte die Preise für vorrätigen Talg extra auf 9⅜ bis 9¾ Cents 1 lb. fob New York. Chicago erhöhte gegen Schluß der Berichtsperiode den Preis für Schmalz auf 11,72½ Doll., März auf 11,97½ Doll. und Mai auf 12,22½ Doll. je 100 lbs.

Wachse. (Hamburg, den 20. Dezember 1928.) Paraffin: Bei normalem Bedarfsgeschäft unverändert: Amerikan. Tafelparaffin 50/2° $ 15—15,50, Amerikan. Schuppenparaffin 50/2° $ 14,25—14,75. Ceresin desgleichen: Ceresin naturgelb RM 103 bis 110, Ceresin Ia. weiß RM 105—116, Ozokerit-Ceresin naturgelb RM 118—166, Ozokerit-Ceresin Ia. weiß RM 128—186. Ozokerit wie bisher: Galiz. Rohozokerit je nach Gradation $ 32—47, raffinierte naturgelbe Ware RM 165—230, doppeltraffinierte weiße Ware RM 188—270. Bienenwachs: Der Markt ist bei lebhafter Nachfrage und knappen Beständen weiterhin fest, im besonderen, da Abladungsware kaum erhältlich ist. Greifbare und kurz ankommende Ware 165—187, Abladungsware 169 bis 191 sh p. cwt. Karnaubawachs weiterhin unverändert fest bei Zurückhaltung der brasilianischen Ablader. Lokoware 127—129, Abladungsware 121—122 sh per cwt. Japanwachs unverändert: Lokoware 85—87, Abladungsware 84—86 sh per cwt. Montanwachs wie bisher: RM 65—60 für 100 kg ab Werkstation bei Stückgut und RM 55 für 100 kg ab Werkstation bei Waggonladungen.

Alle Preise sind unverbindlich und verstehen sich, wenn nicht anders bemerkt, für je 100 kg brutto/netto, inkl. Verpackung, netto Kasse, unverzollt, Montanwachs und Ceresin verzollt. Der Zoll beträgt z. Zt. für Bienen- und Karnaubawachs RM 10, für Paraffin RM 13, für Japanwachs RM 15 für 100 kg. Schlickum-Werke Aktiengesellschaft.

Mineralöle und Fette. (Dresden-A. 1, den 20. Dezember 1928.) Der Preis für pennsylvanisches Rohöl ist weiterhin gestiegen und notiert momentan Dollar 3,85 pro Barrel. Aus diesen fortwährenden Preissteigerungen ist deutlich die feste Marktlage für Mineralöle erkenntlich. Wir glauben deshalb, mit weiteren Preissteigerungen auf dem deutschen Markt für Fertigprodukte rechnen zu müssen, und halten die jetzigen Notierungen für unbedingt preiswert. Mit Preisermäßigungen ist bei der gegenwärtigen Lage kaum zu rechnen. Es notieren im Großhandel per 100 kg einschließlich Faß in RM ab Dresden: Amerik. Masch.-Raffinat, Visk. 2—20 b. 50 36,75 bis 53, russ. Mineralschmieröl-Raffinat, Visk. 2—16 b. 50 38 bis 52, Autoöl für Sommer und Winter, Visk. 4—60 b. 50 44,25 bis 85, Spezial-Autoöl, Marke Sachsenöl-Rekord, Visk. 4,5—22 b. 50 65 bis 76, Spezial-Autoöl mit Rizinusöl, Visk. 8—22 b. 50 74 bis 83, amerik. Zylinderöl, Flammpunkt 275—340 41 bis 77,75, amerik. Filtered-Zylinderöl 53 bis 63,25, Maschinenöl-Destillat, Visk. 2—8 b. 50 33 bis 35,50, Vaselinöl, weißlich und weiß 49,75 bis 56,50, Petroleum, ausschließlich Faß 29, Putzöl, ausschließlich Faß 21, Gasöl, unverzollt, ausschließlich Faß 11, Bohröl 42, Maschinenfett 38 bis 40, Autogetriebefett 59, Vaselin, gelb 52, Wagenfett 24 bis 31, Karbolineum 23,50, Teerheizöl 17, Rüböl, roh, klar 90, Rüböl, raffiniert 92, Klauenöl 163, Rizinusöl, mit Mineralöl mischbar 110. Sachsenöl-Gesellschaft m. b. H.

Geschäftliche und Personal-Nachrichten.

Tagesgeschichte.

Unter diese Rubrik passende Nachrichten aus dem Leserkreise sind stets uns willkommen und finden als solche nach Möglichkeit Berücksichtigung.

(Die mit † bezeichneten Notizen sind handelsgerichtliche Neueintragungen.)

† Mannheim. Prodorit Gesellschaft m. b. H., Mannheim, Mühlheimerstr. 16. Herstellung, Weiterverarbeitung und Vertrieb von säurefestem Material, insbesondere von säurefester Masse „Prodorit" und von Prodoritwaren nach Maßgabe der darüber in Deutschland, einschließlich Saargebiet und Danzig, und in Holland bestehenden Patente sowie Erwerb von einschlägigen Patenten, Lizenzen und Verfahren. Stammkapital 50 000 RM. Dr. Georg Zimmermann, Direktor, Mannheim-Rheinau, und Hermann Cordes, Direktor, Halle an der Saale, sind Geschäftsführer.

Augsburg. Hohenlohe Seifenfabriken A.-G. Die G.-V. am 19. Dezember beschloß Vertagung der Tagesordnung auf 17. Januar 1929.

Hamburg. Über das Vermögen der offenen Handelsgesellschaft in Firma John Böskop, Bleichenbrücke 10, Kaufmannshaus, Geschäftszweig: Drogen und Parfümerien, ist zum Zweck der Abwendung des Konkurses das gerichtliche Vergleichsverfahren am 14. Dezember 1928, um 14 Uhr 30 Minuten, eröffnet worden. Zur Vertrauensperson ist bestellt worden: beeid. Bücherrevisor Arthur Bartels, Ferdinandstraße 29. Zur Verhandlung über den Vergleichsvorschlag ist Termin auf Freitag, den 11. Januar 1929, 12 Uhr, vor dem Amtsgericht in Hamburg, Zimmer 440, Verwaltungsgebäude, Drehbahn 36 IV, bestimmt. Der Antrag auf Eröffnung des Vergleichsverfahrens nebst seinen Anlagen und das Ergebnis der Ermittlungen sind auf der Geschäftsstelle Zimmer 437, zur Einsichtnahme der Beteiligten niedergelegt worden.

Neuß. Neußer Ölmühle N. Simons Söhne. Die Prokura von Robert Simons in Düsseldorf sowie die Gesamtprokuren von Max Gotzens, Fritz Cremer und Balthasar Kreiner, alle in Neuß, sind erloschen. — Die insolvente Neußer Ölmühle Jonas Hoffmann wurde für rund 500 000 RM an die Ölfirma C. W. Michael, Hamburg, verkauft.

Oss. Die Anton Jurgens Ver. Fabrik soll demnächst geschlossen werden, und zwar im Zusammenhang mit der Konzentration der Betriebe des Jurgens-Konzerns in Rotterdam. (Frkf. Ztg.)

Zaandam. Die bestbekannte Riechstoffirma A. G. Polak & Schwarz's, Essencefabriken, Zaandam und Hilversum (Holland), kann am 5. Januar 1929 auf ein vierzigjähriges Bestehen zurückblicken. Die Firma hat sich aus den kleinsten Anfängen heraus durch nieermüdendes Streben ihre heutige Weltgeltung verschafft.

Zölle und Steuern.

Finnland. Der Zolltarif für 1929. Die finnländische Regierung hat dem Reichstag den Entwurf eines Zolltarifs für 1929 vorgelegt. Der Entwurf enthält nur eine zolltechnische Änderung, und zwar soll zu Pos. 820: Glyzerin, roh und gereinigt, hinzugefügt werden: sowie Äthylenglykol. Der Zoll von 80 Penni je kg bleibt unverändert.

Gesetze und Verordnungen.

Spanien. Regelung der Herstellung und des Verkaufs von Laugen. Eine in der „Gaceta de Madrid" vom 10. November 1928 veröffentlichte königl. Verordnung vom 31. Oktober bestimmt: Zum Zweck der Herstellung, des Handels und Verkaufs von Laugen werden diese in Laugen für technische und Laugen für Haushaltszwecke eingeteilt. Die ersteren bestehen aus wässerigen Lösungen von Alkalihydroxyden oder Alkalikarbonaten und die letzteren aus wässerigen Lösungen von Natrium- oder Kaliumhydroxyd oder -karbonat und Hypochloriten dieser beiden Metalle.

Die Laugen für technische Zwecke können in den verschiedenen, ihrer Bestimmung entsprechenden Grädigkeiten gehandelt werden, müssen aber mit einem Etikett versehen sein, auf dem neben der Bezeichnung „Lauge für technische Zwecke" („lejia industrial") entweder der Gehalt an Ätzalkali oder der Baumégrad angegeben sein muß.

Die Laugen für Haushaltszwecke müssen im Handel mit einem Etikett versehen sein, auf dem neben der Bezeichnung „Lauge für Haushaltszwecke" („lejia para usos domésticos") der Gehalt an wirksamem Chlor pro Liter, den die Lauge beim Abgang aus der Fabrik besaß, deutlich angegeben sein muß. Ebenso müssen die festen Erzeugnisse und die sogenannten festen Laugen, die für die Herstellung von Laugen im Haushalte verkauft werden, mit Etiketten versehen sein, auf denen anzugeben ist, wieviel Gramm wirksames Chlor eine mit einer bestimmten Menge dieser Erzeugnisse hergestellte Lösung pro Liter enthält.

Bei den beiden Formen der für Haushaltszwecke bestimmten Laugen werden Abweichungen der Gehalte bis zu 10% geduldet; auf den Etiketten ist außerdem klar und deutlich anzugeben, mit welcher Menge Wasser ein bestimmtes Volumen der Lauge zu verdünnen ist, damit die verdünnte Lösung den gewünschten Chlorgehalt erhält. Dieser Gehalt soll nicht weniger als 1 g und nicht mehr als 2 g wirksames Chlor pro Liter betragen. (Die Chemische Industrie.)

Deutsche Patent-Anmeldungen.

12o, 5. Sch. 74 097. Karl Schlegel, Frankfurt a. M., Thüringer Str. 1, Heinz Arnold, Rudolf Arnold und Margarete Arnold, geb. Pachnike, Berlin W 15, Lietzenburger Straße 45. Verfahren zur Gewinnung von Glykol-Glyzeringemischen. 8. 5. 25.

22h, 3. C. 32 508. Schering-Kahlbaum A.-G., Berlin, Dr. Erich Freund, Werder a. d. Havel, Schwalbenbergweg, und Hans Jordan, Berlin-Steglitz, Kellerstr. 1. Harzlacke und Firnisse. 22. 8. 22.

23b, 1. I. 28 612. I.-G. Farbenindustrie Akt.-Ges., Frankfurt a. M. Bleichen von Mineralölen und Mineralfetten. 21. 7. 26. — 3. I. 30 595. I.-G. Farbenindustrie Akt.-Ges., Frankfurt a. M. Verfahren zum Bleichen von Montanwachs. 11. 3. 27.

30h, 13. G. 68 182. Pieter Goenee, Deventer, Holl.; Vertr.: Dr. F. Warschauer, Pat.-Anw., Berlin SW 11. Verfahren zur Herstellung von Körperpuder. 9. 9. 26.

33c, 11. L. 66 009. Henri Lowenfeld, Paris; Vertr.: S. Goldberg, Pat.-Anw., Berlin SW 68. Behälter für Rasierseife, Pomade o. dgl. in Stangenform. 1. 2. 26. Belgien 20. 7. 25.

34c, 8. R. 68 754. Otto Rechnitz, Berlin-Kaulsdorf, Frankfurter Str. 4/5. Vorrichtung zum Bestreuen von Parkett- und anderen Böden mit zerkleinertem Wachs. 18. 9. 26.

Beilagen-Hinweis.

Vorliegender Nummer ist von den Firmen *Schimmel & Co., A.-G.* in Miltitz, *Th. Mühlethaler, A.-G.* in Nyon und *Kramp & Comp.* in Offenbach a. M. je eine Beilage beigefügt, auf welche wir unsere Leser aufmerksam machen.

Redakteure: Verantwortlich für das Hauptblatt, das Beiblatt „Der Parfümeur" und das Handelsblatt: E. Marx; für das Beiblatt „Der Chemisch-Technische Fabrikant" W. Münder; für den Inseratenteil: K. R. Schilling. Druck von Hier. Mühlberger. Sämtliche in Augsburg.

Seifensieder-Zeitung



Der Parfümeur
Der chem.-techn. Fabrikant

55. Jahrgang. Augsburg, 28. Dezember 1928. Nr. 52.

Die neue billige

Entfärbungskohle

bei hohem Bleicheffekt

ESBIT



liefert:

Carbo-Union

Frankfurt a. M. — Gervinushaus

I. G. Farbenindustrie Aktiengesellschaft Leverkusen

Metallgesellschaft Aktiengesellschaft Frankfurt a. M.

Verein für chemische und metallurgische Produktion Karlsbad

r261*



Nordd. Honig- u. Wachs- Werk

G. m. b. H. **Visselhövede** Gegründet 1889

r68*

Seifenstempel

Freundt & Co., Hamburg 26

Hammersteindamm 62.



NATRIUMPERBORAT

garantiert 10% akt. Sauerstoff

BARYTHYDRAT (Aetzbaryt)

techn., krist., 45/48%
in vorzüglicher Qualität.
Jede Menge prompt lieferbar.

Chemische Fabrik Coswig-Anhalt
G. m. b. H.
Coswig-Anhalt.

GEBLER-WERKE AKT. GES.

EXPORT NACH ALLEN LÄNDERN.

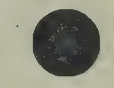
RADEBEUL-DRESDEN

HOCHSÄUREBESTÄNDIG EMAILLIERTE GUSSEISERNE GEFÄSSE UND APPARATE
in allen Formen und für alle Zweige der chemisch-pharmazeutischen und ähnlichen Industrieen

„GEBLER-" PLUS-ULTRA-EMAILLE
ist schlag- und stoßfest und besitzt höchste Säurefestigkeit.
Hitzebeständige Lacksiedekessel von längster Gebrauchsdauer.

Neu **„GEBLERIT"** D.R.P.a.
ein elastisches Säureschutzmittel für Schmiedeeisen, Aluminium und Blechgefässe.

„GEBLER" EMAILLE
widersteht allen Säuren



Als besondere langjährige Spezialität:

Destillierblasen aller Art / Firniskocher
Stand- u. Transportgefäße

in zweckmäßiger praktischer Ausführung.

Probegefäße — Auskünfte — Kostenanschläge u. illustr. Handbuch jederzeit auf Wunsch.

r325*



GANZHORN & STIRN

MASCHINENFABRIK UND APPARATEBAU

SCHWÄB. HALL 39 (WÜRTT.)

Kokosöl
Palmkernöl
Baumwollsaatöl

empfiehlt in bekannter Güte

Oelfabrik Groß Gerau Bremen
Bremen

r255*

Stellen-Gesuche

Grundstück-Verkehr

Vertretungen

Seifenfabrik

in einem Grenzort, Nähe Salzburg, mit Herrschaftshaus und sofort beziehbarer Wohnung, sowie Detailgeschäft für Seifen, Parfümerien etc.

preiswert sofort zu verkaufen.

Erforderlich 48000 Mk. Offerten an die Geschäftsstelle der Seifensieder-Zeitung unter B. N. 263*.

Gebrauchte Maschinen und Apparate Käufe

Etagenpressen

gebraucht, aber gut erhalten, **zu kaufen gesucht.** Ausführliche Offerte erbeten unter B. T. 223* an die Geschäftsstelle ds. Zeitg.

Eine kleinere, gut erhaltene

Glyzerindestillations-Anlage

Tagesproduktion 150—250 Kilo, zu kaufen gesucht. Offerten mit Angabe des Systems und Lieferungsortes zu richten an die Seifensieder-Zeitung, Augsburg unter A. A. 271*.

Ein

Vakuum-Trockenschrank

mit einer Leistung von 150—200 kg Trockengut bei 8—10% Wassergehalt in 8 Arbeitsstunden **gesucht.** Naßgut enthält 60—75% Wasser. Offerten sind einzureichen unter B. Z. 267 an die Expedition dieses Blattes.

Wir kaufen regelmäßig

Seifenunterlauge Glycerinwasser

und erbitten bemustertes Angebot.

Dynamit-Actien-Gesellschaft
vormals Alfred Nobel & Co.
KÖLN, Schließfach 323.

Zu kaufen gesucht

jedes Quantum **fett- und ölhaltige**

Bleicherde

auch aus dem Ausland.
Angebote erbeten unter C. N. 461* an die Exped.

Rüböl

reine, helle, gepreßte Ware in Waggonladungen
zu kaufen gesucht.
Angebote unter S. N. 260* an die Seifensieder-Ztg.

IDRAPID-SPALTER

100%

Restposten, Lagerbestände zu kaufen gesucht.
Angeb. unter C. E. 269* an die Seifens.-Ztg. erbeten.

Gebrauchte Maschinen u. Apparate Verkäufe

Abfüll-Maschine

für Seifenpulver (M. f. M.)
billig zu verkaufen.
Näh. unt. G. G. 57a* d. d. Exp.

Alle Größen gut erhaltene:

Misch- und Knetmaschinen

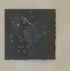
„Hesser“ - Packmaschinen

Filterpressen g542*

Mühlen; Walzenstühle etc.

kauft u. verkauft

C. E. Modes, Berlin-Neukölln.



Soeben erschienen:
Flüssige

Bohnerwachse

von **W. Münder**
Preis 1 RM Zu beziehen gegen Voreinsendung des Betrages vom Verlag der S.-Z., Augsburg VII, Postfach.

Sonderabdr. a. S.-Z. Nr. 41, 1928.

Piliermaschine

Mischmaschine und Strangpresse, gebraucht, zu kaufen gesucht. Genaue Offerten mit Preis unter C. G. 261 an die Exp. d. Bl. erb.



Salz

aus der Unterlaugenkonzentration zu kaufen gesucht. Eilangeb. franko Waggon Abgangsstation erbeten unt. M. D 273 a. d. S.-Z.

Wer liefert billige

Kipp-Seifenspender?

Größere Quantitäten benötigt! Angeb. unter B. G. 274* bef. die Exp. ds. Bl.

Wir sind ständig Abnehmer für

Seifenunterlauge Glycerinwasser

und erbitten bemustertes Angebot.

Westfälisch-Anhaltische Sprengstoff-A.-G.
Chemische Fabriken
Berlin W. 9
Linkstraße 25 - Fuggerhaus. r1587]

Twitchell-Spaltung

Guterhaltener Spaltbottich

zu kaufen gesucht. Ang. unt. F. G. 262 a. d. Exp. d Bl.

Wegen Aufgabe preiswert zu verkaufen:

1 schmiedeeiserner Kippkessel,
ca 150 Liter Inhalt

1 Stückeschneideapparat

1 komplette Kastenstanze,
Bronze-Ober- u. Unterstempel, Reine Kernseife

1 schmiedeeiserne Seifenform,
zerlegbar, mit Schraubzwingen, abgeteilt für 2× je 50 Kilo oder 1× 100 Kilo Inhalt

1 Schöpfer,
laugendicht, ca. 5 Liter Inhalt, **ca. 2 kg Stahldraht.**

Die Gegenstände sind neuwertig, da nur 4 Wochen gebraucht. Auf Wunsch Zahlungserleichterung bis 3 Monat.

Josef Schuhmacher, Bengel (Mosel). g553*

Diverse gebrauchte

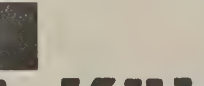
Seifenmaschinen

preiswert verkäuflich. Bei Bedarf erbitte Anfrage. r269*

Wilhelm Strassburg, Berlin O. 27
Maschinenfabrik u. Gravier-Anstalt. Gegr. 1906.

Zu verkaufen

1 Kühlpresse



(Strang) Rost'scher Konstruktion 1912 für 35 Kühlplatten (ohne Kühlrahmen) zu äußerst vorteilhaftem Preis. g545*

Seifenfabrik Schuler
Kreuzlingen (Schweiz).

Zu verkaufen
aus einer
Feinseifen-Fabrik

5 Siedekessel von 1000 bis 20000 Liter Inhalt, teilweise mit Schwenkarmen
Wasserpumpen
Wasserreiniger
Rohrleitungen, Transmissionen, Riemen und Riemenscheiben
Kühlpresse mit Zubringer
Mischmaschinen verschiedener Systeme
Doppelwandige **Kochkessel** verschiedener Größen
Piliermaschinen mit Stahl- und Granitwalzen
Strangpressen verschiedener Größen und Modelle
Abschneider, Schneidebretter
Autopressen, Spindelpressen, Pendelpressen
1 große zerlegbare Seifenform 3000 kg Inhalt
Warmschränke, Horden, Hordenwagen
Kühlwalzwerke für flüssige Seife, mit dazugehörigen **Trockenschränken** mit Bändern ohne Ende, darunter einer von größter Leistungsfähigkeit
Schränke, Waagen
Fachzeitschriften vieler Jahrgänge
1 Emulsions-Kirne für Margarine
1 Riffelwalze für Margarine
1 Kühlanlage von 80000 WE.
Radiatoren für Zentralheizung
Kontoreinrichtung
einige 100 kg **Hausseifenparfüm,** billig
Näheres unter B. L. 589* bei der Seifensieder-Zeitung.

Gebrauchte und neue
Siedekessel
Bassins, Reservoire, Druck-, Koch- und Lagerkessel
in jeder Größe sofort ab Lager
Georg Herrmann Eisen-u. Maschinenhandlung Abteilung: Kesselschmiede
Berlin-Niederschönhausen, Buchholzerstraße 62/65.
Telegramm-Adresse: Eisenherrmann Berlin.
Telefon: Amt Pankow 1067/68. r402]

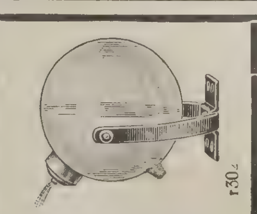
Verkäufe
Stearinpech
große Posten
kaufen laufend
Alex Blancke, G. m. b. H.,
Leipzig. r341*

Habe ca. 4 Ztr.
Schweinefett
sowie 15 Ztr.
ausgelassenen, säurefreien
Rindertalg
abzugeben
und erbitte Höchstlimit unter A. B. 246* an die Expedition.

Marg.-Kübel
einmal gebraucht, 20-25 ℔, oval, mit Sperrholz-Deckel à 25 Pfg. (ohne Deckel billiger), auch in kleinen Posten stets lieferbar.
H. Rose, Böttcherei,
Gütersloh i. W. r278*

Beste Bezugsquelle für Großabnehmer!
Seifenpulver
aus nur besten Rohstoffen, mit jedem verlangten Fettgehalt, in jeder gewünschten Packung,
liefert
WILHELM KAUTZ
OFFENBACH A. MAIN.

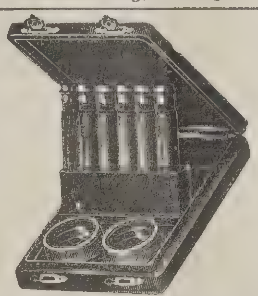
Flaschenlack!
Pack- und Elastisch-
Siegellack!
Etikettierleim!
Blechleim!
Klebstoff-Fabrik
Jos. Scholz G. m. b. H.
Mainz. r149*
Gegr. 1793.


r302

SEIFEN-SPENDER
rostsicher, hochfein vernickelt, fabriziert
billigst
Schmahl & Schulz, Barmen.
Lieferung nur an Seifenfabriken u. Großabnehm.

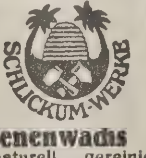
Hochfeine Glyzerin-Seife
in allen Stückschweren zu äußerst günstigen Preise **abzugeben.**
Anfragen unter A. Z. 243* an die Gesch.-St. d. Bl.

Kokosöl
Ia frisch gepreßt, blütenweiß, mit sehr niedrigem Gehalt an freier Fettsäure, jedes Quantum lieferbar.
Carl Bubenzer
Kokosölfabrik u. Raffinerie
gegr. 1874 r1595*
Freudenberg, Kr. Siegen.



Heinr. Josef Dresen, Köln
Gegr. 1894 **Apostelnkloster 7.**
Preisliste gratis.
Erste und größte Spezialfabrik in Mustertaschen und Handmusterkoffern für alle Branchen.
r295*

Schlickum-Werke
Aktiengesellschaft
HAMBURG
Esplanade 6
Fernspr.: Sammelnummer C 4 Dammtor 4237
Wachsraffinerien
Wachsbleiche
Montanwachsfabriken
Braunkohlenbergbau
Wachsimport a. all. Länder



r1000*

Bienenwachs naturell, gereinigt und gebleicht
Carnaubawachs Rohware, Raffinade und Rückstände
Ceresin von den feinsten bis zu den bill. Qualität.
Japanwachs in versch. Marken
Montanwachs roh u. raffiniert nach unseren Patenten
Ozokerit roh und raffiniert
Paraffin in allen Härtegraden
Schuhcremewachs, für Terpentinöl- und verseifte Creme
Bitumenwachs
Carnaubawachs-Rückstände
Schellackwachs

Rizinusölsäure
Rizinusöl 1 u. 2 Press.
Rizinusöl (mineralöllösl.)
Türkischrotöl
liefern billigst in prima Qual.
Chem.-Techn. Produkte
g555* **C. J. Clahsen, Enschede** (Holland).

Pulverisierte weiße Seife
mit ca 89% Fettsäuregehalt, garantiert rein, neutral und harzfrei abrizieren bis zu höchsten mehlfeinen Qualität r3198*
Adolf Jetter G. m. b. H., Seifenfabrik. Göppingen (Württ.)

Alle
Wachse und Ceresine
liefert vorteilhaft für
Schuhcreme und Bohnermasse
Hamburger Ceresin- u. Wachs-Fabrik G. m. b. H.
Wandsbek - Hamburg - Ahrensburgerstraße 123

Talg - Fette Preßlinge
jederzeit vorteilhaft.
Thüringer Vereinigung für Häute und Talgverwertung (Dampftalgschmelze)
Erfurt, Postfach 156.
Drahtanschr.: Fettschmelze.
r304* Telefon: 350 und 3550.

Vaselinlederfett
Gelb und schwarz
i. Barrels ℳ 55.— % Ko.
i. Dosen ℳ 65.— % Ko.
Ledertranöl hell ℳ 45.— % Ko.
einwandfreie beste Qualität
W. Städter, Leipzig 33.
Fabrik chem.-techn. Fette und Oele. a65
Vom Inhaber gegründet 1898.

Aluminium - Packungen
für kosmetische, pharmazeutische u. chem. Präparate usw.
bedruckt oder **geprägt**
in all. Größen u. Formen, a. Sonderanfertigungen, liefern
r248* **Frenzel & Sachs** Aluminiumwarenfabrik Schneeberg-Neustädtel Sa.

Weißöl
ca. 1000 kg
geruch- und geschmackfrei zu äußert günstigem Preise
abzugeben.
Angebote unter S. N. 259* an die Seifensieder-Zeitung.

Deutsche Efesol-Gesellschaft
Felix Schmiedchen & Co.
Bremen
liefert aus eigener Herstellung
Spezial- und Lösungsmittelseifen Waschextrakte
in anerkannt Ia Qualität.
Verlangen Sie bemusterte Offerte! r247*

Die neueste Record-
Schlagkreuz-Mühle „Atom“
ist die beste und leistungsfähigste Universal-Mahlmaschine für sämtl. chem., chem.-techn. Produkte, Seifenpulver jeden Fettgehaltes und viele andere vermahlungsfähige Materialien. Höchste Leistungsfähigkeit bei geringstem Kraftbedarf, Erzielung jeden Feinheitsgrades, direkte Entlüftung, solideste Ausführung bei billigstem Preis.
Karl Gremser, Maschinen- und Mühlenbauanstalt
Augsburg, G. 263. r310*

Terpentinöl

prima wasserhell, mild riechend, deutsches Balsam-Terpentinöl, liefert ganz besonders günstig

Carl Heinr. Stöber, K. a. A.
Hamburg 11 S. r293b*

Vaseline

P. Ovenbeck & Co.
Hamburg 8.

Marmorkalkhydrat

in bekannt guter Qualität liefert jede Menge

Auerbacher Marmor- und Kalkgewinnung
Dr. L. Linck, Aktiengesellschaft
AUERBACH (HESSEN)-S. r1614*

Bottiche

für Twitchell-Spaltanlagen

Fettsäurenbottiche, Rührwerksbottiche

Ernst Kraft, Faßfabrik
Eschwege a. d. Werra, Telefon 101.

r276

Ausgußformen

für Schuhmacherwachs, Stangenpomaden, Brillantinen, Lippen-Pomade-, Migräne-, Augenbrauen-Nagelpolier-Stifte, Ovale f. kosm. u. med. Präparate.

Spezialitäten-Fabrik
G.m.b.H. **Dresden**-A.16 S

Seifenspender „AMATO"

Der dauerhafte und preiswerte
Qualitäts-Apparat!
Kein Kippspender!
Versagt nie!
Verschmutzt nicht!

Armaturen Werke G.m.b.H. Frankfurt m. West
Ginnheimerlandstr. 19. r75*



Seifenstanzen

(Spezialität seit 1899)
liefert in bester Ausführung

Fr. Hofmann
Stuttgart, Rotebühlstr. 169c.

r222*

Kisten und Kästchen

aller Art, fertig genagelt oder gezinkt oder auch nur die fix und fertig auf Maß und Format zugeschnittenen Teile hierzu liefert

Richard Leinbrock
Sägewerk und Kistenfabrik
Pirna-Copitz a. d. Elbe. r296*

Farbstoffe

für Seifen / Öle / Fette
Wachse usw. r1085]

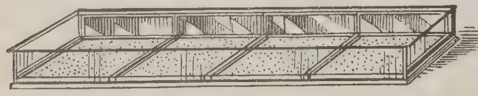
Dr. Schultze & Co.,
Farbenfabrik,
Leipzig-Plagwitz.

r227*

Berthold & Ketzscher, Waldheim Sa.

[Telephon 113]

Spezialfabrik f. Ladeneinrichtung. aller Branchen

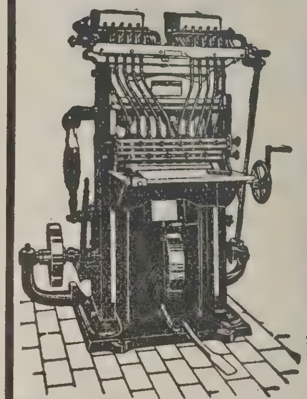


Unser Modell Ib
ist anerkannt **erstklassig und sehr preiswert.** Lieferbar in allen Größen. Man verlange Angebot unter Angabe der erforderlichen Maße.

Vor anderweitigem Kauf bitte unser Angebot einholen!

Bei Besuch nach Waldheim laden wir zur Besichtigung unseres Musterlagers höflichst ein. Bei vorheriger Anmeldung steht unser Personen-Auto ab Bahnhof zur Verfügung r297*





Bohm & Kruse

Maschinenfabrik
Hemelingen 7 b. Bremen
bauen
Spezial-Maschinen für die Kisten-Fabrikation

Zur rationellen Kistenherstellung unentbehrlich.
Verlangen Sie Prospekte und Offerten.

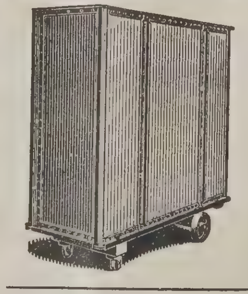
Natron-Wasserglas

flüssig sowie Stücke

Marke „Löwe"

Bei größeren Mengen Lieferung in Kesselwagen

Chemische Fabrik in Billwärder
vorm. Hell & Sthamer A.-G.
Hamburg-Billbrook.



Seifenformen System Zeilfelder

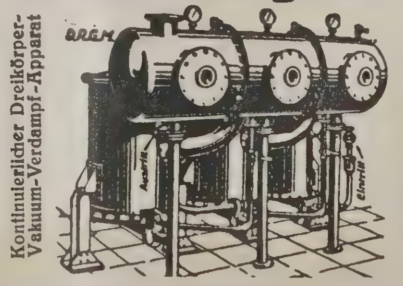
D. R. G. M.

ersparen Ihnen Ärger, Zeit, sind in der Anschaffung billig und bringen Gewinn, lieferbar in allen Größen in wenigen Tagen.

Peter Zeilfelder, Maschinen u. Apparatebau
für Chemische und Seifenfabriken
Helmstedt i. Br. r210*

Eduard Seyffert, Düsseldorf 11, Telef. 11239

Kontinuierlicher Dreikörper-Vakuum-Verdampf-Apparat



Geringster Dampf- und Kühlwasser-Verbrauch.

Hochleistungs-
Vakuum-Verdampf-Apparate

zur schaumlosen Eindampfung von

Glyzerinwasser und Unterlauge, Anlagen für Seifenfabrikation, Twitchell- und Autoklaven-Spaltung, Glyzerin- und Fettsäure-Destillation, Öl-Raffination, Öl- und Fett-Extraktion Schuhcreme-Fabrikation. r1182*







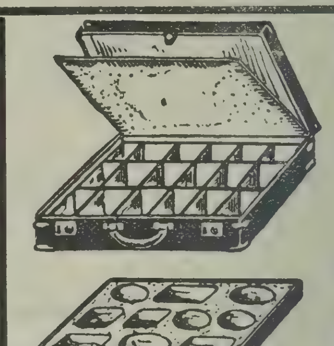
An unsere Leser!



*In den letzten Wochen wurde wiederholt bei uns nach den früher gehabten **Einband-Decken** für die S.-Z. gefragt. Wir bitten höfl. die Interessenten für die Einbanddecken zunächst um ihre Anschriften-Aufgabe. Die Anfertigung und ebenso der Preis richtet sich ganz nach der Anzahl der vorliegenden Bestellungen. Vor der Herstellung lassen wir an die Besteller noch näheren Bescheid ergehen.*

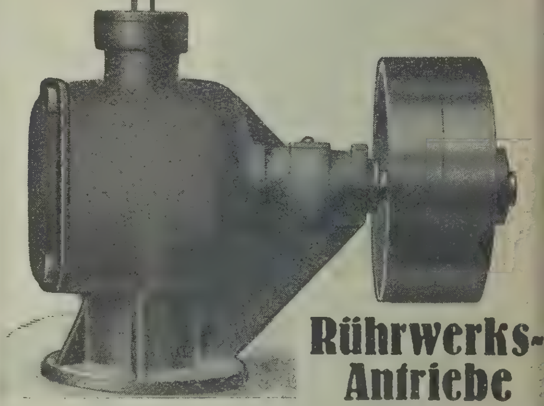
Seifensieder-Zeitung
Abt.: Sortiment.







Rapid-Record
"füllt u. schließt jeden Tag 10000 Tuben
PWM
Präzisions-Werkstätten-Mittweida
G. m. b. H.
Mittweida i. Sa.





Druck von Hier. Mühlberger in Augsburg.







